

廃棄物処理系プロセス計器の点検作業

仕様書

1. 概要

本仕様書は、国立研究開発法人日本原子力研究開発機構（以下「原子力機構」と記す）大洗原子力工学研究所 高速実験炉「常陽」の廃棄物処理系プロセス計器の点検作業に関するものである。

2. 一般仕様

2.1 契約範囲

- (1) 廃棄物処理系プロセス計器の点検 一式
- (2) 試験検査 一式
- (3) 図書の作成 一式

2.2 図書

(1) 提出図書

図書名	提出時期	部数
① 工程表	契約後速やかに	3部
② 委任又は下請負届(機構指定様式)	作業開始 2 週間前まで	一式(下請負等がある場合に提出のこと。)

(2) 確認図書

図書名	提出時期	部数
① 作業要領書	作業着手前*1 *2	3部
② 試験検査要領書	検査日の 1 週間前*1	3部

(3) 作業着手に必要な書類

図書名	提出時期	部数
① 体制表	作業着手前*1 *2	1部
② 作業着手手続書類一式 (着手届、作業員名簿、一般安全チェックリスト等)	作業着手前*1 *2	1部

(4) 完成図書

図書名	提出時期	部数
① 作業報告書	作業終了後速やかに	2部
② 試験検査成績書	作業終了後速やかに	2部
③ 実績工程	作業終了後速やかに	2部
④ (2)の完成版	作業終了後速やかに	2部
⑤ 試験検査用計器の校正成績書、 トレーサビリティ体系図	作業終了後速やかに	2部
⑥ 作業写真集	作業終了後速やかに	2部

*1 変更があった場合は、その妥当性（作業方法、作業員の技量管理、安全対策等）を確認し、速やかに再提出すること。

*2 現場作業着手に必要な書類は原則として、作業着手の2週間前までに提出のこと。

(5) 提出場所

茨城県東茨城郡大洗町成田町4002番地

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 大洗原子力工学研究所
高速実験炉部 高速炉第2課

2.3 作業実施場所

茨城県東茨城郡大洗町成田町4002番地

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 大洗原子力工学研究所
高速実験炉「常陽」原子炉付属建家

2.4 納期

令和8年7月31日

本作業は、令和8年5月頃から開始予定としているが、詳細工程については原子力機構担当者と協議の上決定すること。

2.5 検収条件

本仕様書の「3. 技術仕様」に定める事項を完了したこと及び完成図書の完納をもって検収とする。

2.6 受注者工場立会検査

無

2.7 現場作業

(1) 現場作業 有

現場作業があるため、大洗原子力工学研究所が定める「安全管理仕様書」に従うこと。

周辺防護区域（「常陽」フェンス内）へ立入る際は、「常陽」警備所にて本人確認が行われるため、作業員は全員、顔写真入りの身分証明書（運転免許証、パスポート等の公的身分証明書）を携帯するか、または、顔写真入りの作業員名簿を作成し、予め提出すること。

(2) 核物質防護区域内作業 有

核物質防護区域内への立ち入りの際は、顔写真入りの身分証明書（運転免許証、パスポート等の公的身分証明書）を携帯するか、または、顔写真入りの作業員名簿を作成し、予め提出すること。

(3) 放射線管理区域内作業 有

放射線管理区域作業があるため、大洗原子力工学研究所が定める（南地区）放射線安全取扱要領に従い、放射線業務従事者の指定申請を行うこと。

当該作業を開始する前に、受注者側作業員は、原子力機構が行う保安教育を受けること。但し、放射線に関する知識は、受注者側で教育すること。

(4) ナトリウム取扱作業 無

2.8 支給品

(1) 放射線管理資材

- ① 養生用シート・・・・・・・・・・・・・・ 1式
- ② 養生用テープ・・・・・・・・・・・・・・ 1式
- ③ 紙タオル・・・・・・・・・・・・・・ 1式
- ④ タイバックスーツ・・・・・・・・・・・・ 1式
- ⑤ ゴム手袋・・・・・・・・・・・・・・ 1式
- ⑥ 紙マスク・・・・・・・・・・・・・・ 1式

(2) 電力等（既設取合点から以降は受注者の範囲）

- ① 工事用電力・・・・・・・・・・・・・・ 1式
- ② 水道・・・・・・・・・・・・・・ 1式
- ③ 圧縮空気・・・・・・・・・・・・・・ 1式

- (3) その他協議により合意したもの・・・・・・1式

2.9 貸与品

(1) 放射線防護具

- ① 半面マスク・・・・・・1式
- ② 沈降防止槽液位計装校正用治具・・・・・・1式
- (2) 作業表示板・・・・・・1式
- (3) 関連図面（展開接続図）・・・・・・1式
- (4) その他協議により合意したもの・・・・・・1式

2.10 受注者準備品

- (1) 試験検査用測定器類・・・・・・1式
- (2) 作業に使用する工具・・・・・・1式
- (3) 技術仕様に定める交換品・消耗品・・・・・・1式
- (4) その他協議により合意したもの・・・・・・1式

2.11 適用法規

JIS, JEM, JEC 等の公的規格

2.12 検査員及び監督員

検査員

- (1) 一般検査 管財担当課長

監督員

- (1) 高速実験炉部 高速炉第2課 保守第1チーム

2.13 作業員の力量

- (1) 現場責任者等教育修了者のうちから現場責任者を選任し、作業管理を行わせること。なお、現場責任者は、自らの判断で作業員を兼務してはならない。現場責任者が作業員を兼務する場合は、作業担当課長と協議すること。

現場責任者等教育の受講が必要な場合は、受講希望日の2週間前までに受講申請を行うこと。

- (2) 資格を必要とする作業では有資格者が実施すること。また、免状等を携帯し、提示要求された場合にはそれに応じること。

2.14 グリーン購入法の推進

- (1) 本契約においてグリーン購入法に該当する環境物品が発生する場合は、調達基準を満足した物品を採用すること。
- (2) 本仕様書に定める図書（納入印刷物）については、グリーン購入法の適用対象であるため、当該基準を満たしたものであること。

2.15 化学物質排出把握管理促進法の推進

- (1) SDS 制度の対象となる化学物質（第一種指定化学物質及び第二種指定化学物質）を取扱う場合は、作業前に SDS（化学物質等安全データシート）を1部提出すること。
- (2) 作業では、SDS を活用し取扱いに注意すること。
- (3) 作業終了後に、使用量、排出量を報告すること。

2.16 機密保持

- (1) 受注者は、この契約に関して知り得た情報を、第三者に開示、提供してはならない。ただし、受注者が下請負人を使用する場合は、その者に対して機密の保てる措置を講じて必要な範囲内で開示することができる。なお、あらかじめ書面により原子力機構の承認を受けた場合はこの限りではない。
- (2) 受注者は、この契約の内容又は成果を発表し、公開し、又は他の目的に供しようとするときは、あらかじめ、書面により原子力機構の承認を得なければならない。

2.17 協 議

本仕様書に記載されている事項及び記載なき事項について疑義が生じた場合は、別途原子力機構と協議のうえ決定するものとする。

2.18 その他

- (1) 新設品、交換品には、労働安全衛生法施行令で使用が禁止されている石綿を含有する製品は使用しないこと。
- (2) 本作業で使用する電動機器及びエンジン機器は、あらかじめ外観点検や絶縁抵抗測定等の点検を実施し、異常のないことを確認した上で使用すること。
- (3) 受注者は、環境保全に関する法規を遵守するとともに、省エネルギー、省資源、放射性廃棄物及びその他の廃棄物の低減に努めること。
- (4) 受注者は、大洗原子力工学研究所構内に乗り入れる車両のアイドリングを禁止し、自動車排気ガスの低減に努めること。
- (5) 受注者は、全ての下請業者に契約要求事項、設計図書、設計の背景、注意事項等を確実に周知徹底させること。また、下請業者の作業内容を把握し、品質管理、作業管理、工程管理をはじめとするあらゆる点において、下請業者を使用したために生じる弊害を防止すること。万一、弊害が生じた場合には、受注者の責任において処理すること。
- (6) 現場作業の実施にあたっては、当日の作業内容について担当者と打合せを行い、TBM/KY を実施してから作業に着手すること。TBM/KY 記録は現場に掲示すること。
- (7) 作業者は、作業区域を明確にするとともに、原子力機構の貸与する「作業表示板」「仮置表示板」を掲示すること。また、必要に応じて作業区域に関係者以外の立入りを制限する等の安全対策を施すこと。
- (8) 点検または試運転のための機器等の運転・切替・停止、電源の遮断・投入等の操作は、原子力機構が行うものとする。
- (9) *大型特殊工具等を「常陽」周辺防護区域内に持ち込む場合（「常陽」警備所を通過して持ち込む場合等）は、「常陽」指定の申請書にてあらかじめ申請を行うこと（申請したもの以外は持ち込めない）。
*大型特殊工具等とは、以下のものを指す。
 - ① 大型バール（長さが750mmを超えるもの）
 - ② ボルトカッタ（電動、油圧）、せん断装置、ディスクグラインダ（ベビーサンダ）、セーバソー、バンドソー等
 - ③ コアドリル（直径100mm以上のもの）
 - ④ ホールソーとセットで持ち込む電動ドリル、充電式ドリル（キリとのセットの場合及び充電式ドライバは除く）
 - ⑤ 溶断装置（ガス、電気、プラズマ）

- ⑥ 液体燃料（危険物第 4 類に属し、数量が指定数量の 1/20 を超えるものに限る（自走のための車両の燃料タンク内のもは除く））
- ⑦ 爆発物（火薬類、危険物第 5 類に属するもの、可燃性ガス（充填量が 7m³ 以上のボンベ））
- ⑧ 建設機械等（クレーン車、ブルドーザ、ホイールローダ、油圧ショベル（ユンボを含む）、エアハンマ、ハンマードリル等）
- (10) 原子力機構が所有する天井クレーン、フォークリフト等を使用する場合、ボンベ設置・溶接機設置・火気使用・電源使用許可願、撮影許可申請を行う場合は、原則 2 週間前までに申請を行うこと。
- (11) 本作業に使用する工具及び消耗品等の機器内等への置き忘れを防止するため、使用工具類リスト及び消耗品リスト等によって管理し、作業前後に員数を確認すること。
- (12) 作業において、問題点又は不具合点が発見された場合は、速やかに原子力機構担当者に連絡すること。なお、何らかの対応が必要と判断した場合は、原子力機構と協議の上、以下の措置をとること。
 - ① 現地での対応の適否を原子力機構担当者とは検討し、現地で対応可能なものは現地で、現地で対応不可能なものは工場等へ持ち帰り修復すること。
 - ② 工場等、原子力機構外へ持ち出す場合は、原子力機構で規定されている「物品持出票」を提出し許可を受けること。
 - ③ 問題点または不具合点については、その内容と対応を記録に残すこと。
- (13) 試験検査は、JIS、JEM、JEC 等の公的規格を適用し実施すること。受注者の社内規格を適用する場合は、予め原子力機構の許可を得ること。
- (14) 報告書には、以下を記載すること。
 - ① 交換した部品等の名称、型式、数量、製造メーカを明記すること。
 - ② 検査に使用した計器の名称、型式、計器校正の有効期限を記載すること。また、報告書に、使用した計器のトレーサビリティ体系図及び校正成績書を添付すること。
 - ③ 点検結果に対し、予防保全の観点からの総合的な検討・評価を行い、その内容を記載すること。また、次回推奨する点検項目（交換部品含む）を記載すること。
- (15) 使用前事業者検査及び定期事業者検査に係る作業については、試験・検査に用いる測定計器等について、国家標準まで辿れるトレーサビリティ体系に基づき校正されたものを使用することとし、「JCSS 登録事業者」もしくは「国際 MRA 対応認定事業者」が発行する校正証明書までの記録を提出すること。この際、トレーサビリティ体系上にある上位計器-下位計器の計測精度、校正有効期限等の関係に齟齬ないことを確認すること。
- (16) 以下に従い写真を撮影し、作業報告書に添付すること。
 - ① 一連の作業状況の写真
 - ② 原子力機構が指示した写真
 - ③ 不具合が生じた場合の状況写真
 - ④ 部品交換前後の対象部位及び部品の比較写真
- (17) 作業において発生した撤去品のうち、スクラップについては、鉄・非鉄に分別して原子力機構の指定する場所（大洗原子力工学研究所内）まで運搬すること。スクラップ以外の撤去品については、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」に基づいて受注者が処分すること。また、作業のために持ち込んだ不要資材及び作業残材については、受注者が全て持ち帰ること。

また、作業で発生した廃石綿については、容積が45ℓ以下の透明且つ耐水性の袋で2重に梱包し、2重のうちの外側の袋は、特別管理産業廃棄物である旨が表示された専用の袋とすること。

- (18) 本作業で発生した放射性廃棄物については、原子力機構の定める「放射性廃棄物の区分方法」等に従って処理を行うこと。また、廃棄物低減の観点から、管理区域に不要な資材を持ち込まないこと。
- (19) 受注者は、作業実施前に装置及び作業等の危険要因を評価するためのリスクアセスメントを実施すること。SRA（簡易リスクアセスメント）及びDRA（詳細リスクアセスメント）の何れを実施するかは別途原子力機構と調整すること。ただし、過去に同様の作業を実施した際にリスクアセスメントを実施した場合等、原子力機構が必要ないと判断した場合は、リスクアセスメントを実施しなくてよい。
- (20) 分解、組立、試験検査の各段階において材料の選定、識別、保管、機器内部への異物混入防止等の方法及び必要な対策を定めて適切に管理すること。また、システムの識別の方法及び必要な対策を定めて適切に管理すること。
- (21) 火気等を使用する場合は、以下の事項を要領書に記載し遵守すること。
- （火気使用作業は、ガスバーナ、グラインダー、溶接機、ヒータ等電気機器を使用することである。）
- ・火気使用工事届出書に記載した注意事項を厳守すること。
 - ・要領書の手順に火気の使用と使用する場所の安全対策を明記すること。
 - ・火気と可燃性溶剤等を同一作業エリア内で同時に使用することを厳禁とすること。
 - ・火気使用作業の要領（手順）に、火気使用、作業内容、「溶接・溶断等火気使用作業時の点検・確認票」による確認（ホールドポイント）をすることを明記する。また、要領書に「溶接・溶断等火気使用作業時の点検・確認票」を添付すること。
 - ・火気使用前に「可燃物が無いこと」を確認すること。また、同一作業エリア内に可燃性溶剤（有機溶剤、スプレー類など）等、火気と離れていても引火する可能性のある可燃物が使用されていないことを確認すること。
 - ・火気使用前に可燃性溶剤等が当日使用されている場合は、可燃性ガス検知器等で滞留がないことを確認すること。滞留がある場合は、無くなるまで換気等を実施すること。
 - ・火気を使用する場合は、火気使用表示、作業エリア内の全作業員に周知すること。
 - ・火気使用時に同一作業エリアに可燃物、可燃性溶剤等を保管する場合は、防災シート、スパッタシート等で覆い作業場所から離すこと。
- (22) 可燃性溶剤等を使用する場合は、以下の事項を要領書に記載し遵守すること。
- （可燃性溶剤等とは、危険物、有機溶剤、有機塗装、スプレー類、潤滑油、制御油、燃料油、LPG等である。）
- ・要領書の手順に可燃性溶剤等の使用が分かる様に記載すること。
 - ・防火対策（消火器の位置の確認）を徹底すること。
 - ・可燃性溶剤等の危険有害要因として取り上げること。
 - ・噴霧した溶剤等を滞留させない、滞留しやすい場所を避ける、換気を行うこと。
 - ・周囲に火気等がないことを確認すること。
 - ・スプレー類について、噴射角が広いなど必要以上に噴射していないか、漏れがないか、作業員の指に液が付着しやすくないかの観点から使用前点検を行うこと。

・持ち込む可燃性溶剤等の名称、種類、量等を要領書へ記載すること。

(現場への持ち込み量は最小限の持込とし、無くなったら補充することとする。)

(23) 公的規格が定められていない材料を使用する場合は、下記の事項を行うこと。

- ① 公的規格が定められていない材料について、材料メーカーでの材料証明書発行に当たり、材料メーカーの品質管理部門等が確認したことを受注者が確認すること。
- ② 公的規格が定められていない材料で直接性能確認ができないものについては、必要に応じ、受注者が元データの確認を行うこと。

(24) 受注者は、検収の日から1年間は、文書の保管を検索し易いように整理して保管場所を決め、常にその所在を明確にしておくこと。

(25) 文書を変更した場合は、旧文書の誤用を防止するよう適切に管理すること。

(26) 本件に関し品質保証監査が行われ、資料の提示等、品質保証監査に協力を求められた場合は、協力すること。

(27) 受注者は、調達後における保安に関する維持（取扱の注意事項等）又は運用（混載禁止等）に必要な技術情報を提供すること。

(28) 安全文化を醸成するために受注者が行う活動として、本作業に従事する作業員は、受注者の品質マネジメント計画書に従い、安全確保に必要な教育等を受講したものを従事させること。

(29) 調達要求事項への適合状況を記録した文書の提出に関する事項について、本仕様書に記載された要求事項を満足していることを確認するために、作業報告書とその記録として提出すること。

(30) 本契約において不適合が発生した場合には、大洗原子力工学研究所が定める「不適合管理並びに是正処置及び未然防止処置要領（大洗 QAM-03）」及び受注者が定めた品質マネジメント計画の手順書に従うこと。また、(i)不適合の名称、(ii)発生日月、(iii)発生場所、(iv)事象発生時の状況、(v)不適合の内容、(vi)不適合の処置方法及び処置結果を記載した受注者不適合発生連絡票にて報告すること。

(31) 本契約において事故・トラブルが発生した時には、特別受注者監査を実施する。受注者監査を実施した結果、受注者に対して必要な改善を指示した場合は、その指示に従うこと。

2.19 受注者の責務

受注者は、本仕様書及びその他の付属文書等に定めるところに従い、本仕様書に定める受注者の責務を誠実に遂行すること。

2.20 個人情報の保護

本契約で得られた個人情報は、本契約以外の目的に使用しない。

3. 技術仕様

3.1 概要

本作業は、「常陽」気体及び液体廃棄物処理設備の健全性を維持するため、当該設備に使用しているプロセス計器の点検作業を実施するものであり、本技術仕様はその作業範囲と内容を示すものである。

3.2 対象計器

- | | |
|-------------|-------|
| (1) 圧力計装品※1 | 5 ループ |
| (2) 液位計装品※1 | 3 ループ |
| (3) 圧力指示計※2 | 6 台 |

※1：表-1 に点検作業対象の計器及び警報設定値一覧を示す。

なお、沈降防止槽液位計装については、差圧検出端を開放後、校正用治具を用いて圧力を模擬入力し校正すること。

※2：表-2 に点検対象指示計を示す。

3.3 作業範囲

- (1) 廃棄物処理系プロセス計器の点検
 - ① 外観目視点検
 - ② 計器の校正
 - ③ 警報設定値確認試験
- (2) 試験検査
 - ① 外観検査
 - ② 計器の校正試験
 - ③ 警報設定値確認試験
 - ④ 漏えい検査

3.4 作業内容

下記に作業内容を示す。なお、作業の結果は、作業報告書に記載し提出すること。また、作業期間中に発見された不具合のうち、軽微なものについては、本期間中に処理することとし、その他については、原子力機構担当者と協議のうえ処置を決定する。

(1) 廃棄物処理系プロセス計器の点検

- ① 外観目視点検
 - a. 各計器について締付け部の緩み、部品の変形または汚損、銅箔の損傷、配線被覆の損傷、基盤の割れや反りなどの変形等についてこれらの異常が無いことを確認し、また清掃を行うこと。
 - b. 各計器の Tag No. (ネームプレート) が図面等と相違ないことを確認すること。なお、Tag No. の相違や脱落等が確認された時は、原子力機構担当者に連絡し、別途支給するネームプレート等を貼り付けること。
 - c. 消耗品類 (Oリング、パッキン類) は、全数交換すること。なお、消耗品類については、受注者準備とする。
- ② 計器の校正

次項(2)②に示す試験検査方法により校正試験を行うこと。
- ③ 警報設定値確認試験

次項(2)③に示す試験検査方法により警報設定値確認試験を行うこと。

(2) 試験検査

以下に示す試験検査を原子力機構担当者の立会いの下に行うこと。

① 外観検査

- a. 各計器について機能上有害な損傷、腐食、変形、変色、塵埃等が無いことを確認すること。また、各締付け部及び端子部等に緩みが無いことを確認すること。
- b. 点検終了後、計器が正常に取付けまたは復旧されていることを確認すること。

② 計器の校正試験

表-1 及び表-2 に示す計器について校正試験を行うこと。なお、校正試験に使用する計器については、当該計器校正が有効期限内であることを証明するため、事前に使用計器リスト、計器のトレーサビリティ体系図及び校正成績書を原子力機構担当者に提出すること。

a. 計装品ループ校正試験

- i) 校正試験及び特性試験は、各計装ループの検出器入口側より模擬入力にて 25%ステップ毎の入力(0%,25%,50%,75%,100%)に対する上昇、下降時のデータを採取、記録すること。また、各校正点の値がループ精度内であることを確認すること。試験時は、調整前データを記録後、2 回以上実施し再現性を確認すること。なお、調整前データが精度外であった場合は、各計器について単品校正を実施し、また各計器が精度内であっても誤差が大きい場合は、調整等を図り調整後のデータを記録すること。
- ii) 圧力伝送器については、現場の校正用元弁より実圧によって試験すること。
- iii) 検出器の入口側から模擬入力ができない計器については、検出器出力端側から模擬入力を印加すること。

b. 圧力指示計校正試験

- i) 対象計器の入力スパンに応じた各校正点の模擬入力を印加し、上昇、下降時のデータを採取、記録すること。また各校正点の値が計器精度内であることを確認すること。試験時は、調整前データを記録後、2 回以上実施し再現性を確認すること。なお、調整前データが計器の精度内である時は、調整は不要であるが精度外であった場合、またはデータが精度内であっても誤差が大きい場合は、調整等を図り調整後のデータを記録すること。なお、グリセリン封入のものについては、計器校正後にグリセリンの充填を行うこと。圧力計に封入するグリセリンについては、原子力機構支給とする。

③ 警報設定値確認試験

警報機能を有するものは、警報設定器の作動値が計器の仕様精度内であることを確認すること。試験時は、調整前データを記録後、2 回以上実施し再現性を確認すること。なお、調整前データが計器の仕様精度を逸脱または誤差が大きい場合は、調整等を図り調整後のデータを記録すること。また、警報設定器の作動時に警報表示窓が点灯し、警報ブザーが鳴動することを確認すること。なお、試験に使用する計器については、当該計器校正が有効期限内であることを証明するため、事前に使用計器リスト、計器のトレーサビリティ体系図及び校正成績書を原子力機構担当者に提出すること。

④ 漏えい検査

圧力伝送器の試験用加圧孔から漏えいが無いことを確認すること。

3.5 特記事項

- (1) 本点検作業に使用する一般工具類及び試験検査用計器、測定器類については、受注者が準備し的確に作業を遂行すること。また、使用する測定計器については、5頁2.18(15)項を満たすものとし、測定計器の校正記録、校正に用いた基準となる計器の校正証明書、トレーサビリティ体系図を報告書に添付すること。
- (2) 受注者は、作業前には当該機器等についてアイソレーションの確認を確実にを行い、点検時において問題が生じないことを確認した後、作業を開始すること。
- (3) 計器等を取外しの際は、事前に原子力機構放管課担当者によるサーベイを実施し、必要に応じた装備を施す。また、計器等の取外し時の汚染確認は開放時内部のスミヤ等の汚染検査を実施すること。
- (4) 作業エリア汚染拡大を防止するため、点検対象計器等の周辺や作業場所の床等を難燃性ビニールシート又は防災シートにより養生すること。
- (5) 点検及び試験検査において、不具合が発生した場合はその原因調査を行い、原子力機構担当者と協議の上、再度点検等その協議内容に応じた処置を実施すること。
- (6) 点検時に新たな損傷が発見され、その損傷が軽微で且つ比較的簡単に部品製作等の対応ができるものである場合、原子力機構担当者と協議し、部品を製作のうえ交換すること。
- (7) 漏洩試験時に付着した発泡水は、念入りに拭き取ること。
- (8) 点検作業に伴い発生した廃棄物についてはカートン処理等、原子力機構担当者の指示する廃棄方法にて廃棄処理すること。

— 以 上 —

表-1 対象計器と警報設定値一覧

No.	計器名称	Tag.No	場所(盤)	計器形式	測定レンジ・警報設定値	精度 (of F.S)	特記事項
1	Ar廃ガス 貯留タンク圧力A	PX61-1	A108	FFF36WA2-100Y		±0.25%	◎
		PX61-1A	A104	SDY-01-A02	0~1.2MPa	±0.1%	
		PX61-1B	A104	WT9DC-15AA01		±0.1%	
		PIS61-1	A104	48NAV-2C1V6-M2/F	H:0.88MPa	±1.0%±1dig	
		PRA61-1[R]	A712	EL3F22N-00	H:0.88MPa	±0.5%	
		PA61-1	A712	PY-133A	(対象外)		
2	Ar廃ガス 貯留タンク圧力B	PX61-2	A108	FFF36WA2-100Y		±0.25%	◎
		PX61-2A	A104	SDY-01-A02	0~1.2MPa	±0.1%	
		PX61-2B	A104	WT9DC-15AA01		±0.1%	
		PIS61-2	A104	48NAV-2C1V6-M2/F	H:0.88MPa	±1.0%±1dig	
		PRA61-1[G]	A712	EL3F22N-00	H:0.88MPa	±0.5%	
		PA61-1	A712	PY-133A	(対象外)		
3	Ar廃ガス 貯留タンク圧力C	PX61-3	A108	FKCS38V5-AACY-Y		±0.07%	◎
		PX61-3A	A104	SDY-01-A02	0~1.2MPa	±0.1%	
		PX61-3B	A104	WT9DC-15AA01		±0.1%	
		PIS61-3	A104	48NAV-2C1V6-M2/F	H:0.88MPa	±1.0%±1dig	
		PRA61-1[B]	A712	EL3F22N-00	H:0.88MPa	±0.5%	
		PA61-1	A712	PY-133A	(対象外)		
4	廃ガスヘッダ圧力	PX61-4	A108	FFF35WA2-100Y		±0.25%	◎
		PX61-4A	A104	SDY-01-A02	-50~0kPa	±0.1%	
		PX61-4B	A104	WT9DC-15AA01		±0.1%	
		PIS61-4	A104	48NAV-4C1V6-M2/F	L:-26kPa H:-20kPa	±1.0%±1dig	
		PX61-4C	A712	WT9DC-15AA01		±0.1%	
		PIA61-4	A712	48NAV-2C1V6-M2/F	H:-5.0kPa	±1.0%±1dig	
5	廃ガス圧縮機 出口ヘッダ圧力	PX61-5	A108	FHC138W2		±0.25%	◎
		PX61-5A	A104	SDY-01-A02	0~1.2MPa	±0.1%	
		PX61-5B	A104	WT9DC-15AA01		±0.1%	
		PIS61-5	A104	48NAV-2C1V6-M2/F	H:0.88MPa	±1.0%±1dig	
		PX61-5C	A712	WT9DC-15AA01		±0.1%	
		PIA61-5	A712	48NAV-2C1V6-M2/F	H:0.88MPa	±1.0%±1dig	
6	液体廃棄物Bタンク液位	PdX62-1	A106	P-DTD-4W		±0.5%	◎
		LX62-1	A104	FAC201A	0~1500mm	±0.5%	
		LY62-1	A104	SDY-01-H02		±0.1%	
		LIS62-1	A104	48NAV-4C1VA-M2/F	L:200mm H:1200mm	±1.0%±1dig	
		LIT62-1	A712	250Ω		±0.25%	
		LIAH62-1	A712	YS1310-100	L:100mm H:1200mm	±0.1%	
		LIA62-1	LP2	PAA212A	(対象外)	±1.0%	
7	液体廃棄物Aタンク液位	PdX62-2	A106	Y/13A-MS2/GAS-FP/SSB/TP-S	0~2000mm/20~100KPa	±0.5%	◎
		LX62-2	A104	PVT/A2S	20~100KPa/0~2000mm	±0.3%	
		LY62-2	A104	SDY-01-H02		±0.1%	
		LIS62-2	A104	48NAV-4C1V6-M2/F	L:200mm H:1600mm	±1.0%±1dig	
		LIT62-2	A712	250Ω		±0.25%	
		LIAH62-2	A712	YS1310-100	L:100mm H:1600mm	±1.0%	
		LIA-62-2	LP2	PAA212A	(対象外)	±1.0%	
8	沈降防止液位(※)	LT62-10	A106	検出器 FKD303V4-FAFY-Y0-A		±0.2%	○
		Z62-10	A104	WDY-A6-B	0~2100mm	±0.1%	
		LIA62-10A	A104	48NAV-4C1V6-M2/F	H:1800mm	±1.0%±1dig	
		LS62-10	A104	PTP12A11-78	L:100mm H:1800mm	±1.0%	
		LIA62-10B	A712	YS1310-100	L:50mm H:1800mm	±0.1%	
		LIA62-10C	A604	PMJYYY31	(対象外)	±0.5%	

◎:警報設定値
確認試験対象

特記事項)

定期事業者検査に係る監視機器:◎

年間保守計画に定める自主点検に係る監視機器:○

(※):消耗品(パッキン類)等は、受注者準備とする。

表-2 対象計器一覧(圧力指示計)

No.	機器名	計器名称	Tag. No.	指示範囲	精度	型式	内容	特記事項
1	常用圧縮機 A号機	1段吐出圧力計	PI61-14	-0.1~1.0MPa	±1.5%	グリセリン入(GV47型) ブルドン管式	校正、点検(※)	
2	常用圧縮機 A号機	2段吐出圧力計	PI61-4	-0.1~1.5MPa	±1.5%	グリセリン入(GV47型) ブルドン管式	校正、点検(※)	◎
3	常用圧縮機 B号機	1段吐出圧力計	PI61-15	-0.1~1.0MPa	±1.5%	グリセリン入(GV47型) ブルドン管式	校正、点検(※)	
4	常用圧縮機 B号機	2段吐出圧力計	PI61-5	-0.1~1.5MPa	±1.5%	グリセリン入(GV47型) ブルドン管式	校正、点検(※)	◎
5	非常用圧縮機 C号機	1段吐出圧力計	PI61-16	-0.1~1.0MPa	±1.5%	グリセリン入(GV47型) ブルドン管式	校正、点検(※)	
6	非常用圧縮機 C号機	2段吐出圧力計	PI61-17	-0.1~1.5MPa	±1.5%	グリセリン入(GV47型) ブルドン管式	校正、点検(※)	◎

(※):消耗品(パッキン類)等は、受注者準備とする。

特記事項)

定期事業者検査に係る監視機器:◎