

液体廃棄物処理系
硫酸タンク供給ラインのレイアウト変更作業

引 合 仕 様 書

令和 8 年 7 月

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構

高速増殖原型炉もんじゅ

廃止措置部 設備保全課

目 次

1 . 一般事項	1
1 . 1 適用範囲	1
1 . 2 件名	1
1 . 3 目的	1
1 . 4 作業場所	1
1 . 5 納入場所	1
1 . 6 納期	1
1 . 7 適用図書	1
1 . 8 適用又は準拠すべき法令等	2
1 . 9 提出図書	3
1 . 1 0 保証	3
1 . 1 1 グリーン購入法の推進	3
2 . 作業の範囲及び技術仕様	3
2 . 1 対象設備	3
2 . 2 重要度分類	3
2 . 3 作業内容	3
3 . 機構の支給品及び貸与品	4
4 . 検収	4
4 . 1 検収	4
4 . 2 検査員	4
5 . 特記事項	4
6 . 添付資料	5
・別表:提出図書リスト	
・添付資料-1:硫酸タンク供給ラインレイアウト変更作業内容	
・添付資料-2:濃硫酸注入ライン参考案	
・添付資料-3:硫酸タンク液位-容量曲線	

1. 一般事項

1. 1 適用範囲

本仕様書は、国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 高速増殖原型炉もんじゅ（以下「原子力機構」という。）が『液体廃棄物処理系 硫酸タンク供給ラインのレイアウト変更作業』の発注に当たり、当該作業固有の仕様を示すものである。本仕様書の他に本作業に係る一般事項については1. 7項「適用図書」に記載の仕様書類の内容も適用される。

なお、本仕様書及びその他仕様書類の記載内容が重複し、内容に差異のある場合には本仕様書が優先するものとする。

1. 2 件名

本仕様書により実施する作業の件名は以下のとおりとする。

『液体廃棄物処理系 硫酸タンク供給ラインのレイアウト変更作業』

1. 3 目的

本仕様書により実施する作業の目的は、以下とする。

硫酸タンク出口配管から硫酸溶解槽まで硫酸ポンプを介さずに濃硫酸を供給可能な配管レイアウトの変更を実施する。

なお、今後のしゃへい体等処理作業やナトリウム解体に伴う洗浄廃液の 調整等に必要な薬品供給ラインの機能確保することを目的とする。

1. 4 作業場所

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 高速増殖原型炉もんじゅ
通路(M-451)、薬液ポンプ室 (M-458)

1. 5 納入場所

福井県敦賀市白木 2-1

国立研究開発法人 日本原子力研究開発機構 高速増殖原型炉もんじゅ

1. 6 納期

令和 9 年 3 月 26 日

1. 7 適用図書

本仕様書により実施する作業に適用される図書には次のものがある。

受注者はこれらの適用図書の内容を検討し、設計・製作・施工等に反映すること。

・請負契約にかかわる一般仕様書(以下「一般仕様書」)

・新型転換炉原型炉ふげん及び高速増殖原型炉もんじゅ品質マネジメント計画書

- ・品質に係る重要度の管理要領
- ・施工管理運用要領
- ・設備図書等運用要領

1.8 適用又は準拠すべき法令等

本仕様書に基づく作業の設計・製作・施工条件等を決定するに当たり、適用又は準拠すべき法令・規格・基準等(以下「適用法令等」という。)の主なものは次のとおりである。次の適用法令の他、受注者が作業を実施するに当たり、適用又は準拠する必要があると判断する適用法令等は設計開始前に速やかに原子力機構に対し書面にて確認を得ること。適用法令等は契約時点で有効なものを適用する。

- ・ 原子炉規制委員会設置法
- ・ 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律及び同法の関係法令
- ・ 電気事業法及び同法の関係法令
- ・ 電気設備に関する技術基準を定める省令(省令 52 号)
- ・ 放射性同位元素等の規制に関する法律
- ・ 国際規制物資の使用等に関する規則(総理府令 50 号)
- ・ 消防法及び同法の関係法令
- ・ 計量法及び同法の関係法令
- ・ 高圧ガス保安法及び同法の関係法令
- ・ 労働安全衛生法及び同法の関係法令
- ・ 自然公園法及び同法の関係法令
- ・ 廃棄物の処理及び清掃に関する法律及び同法の関係法令
- ・ 福井県条例
- ・ 敦賀市条例
- ・ 日本産業規格(JIS)
- ・ 電気学会電気規格調査会標準規格(JEC)
- ・ 日本電機工業会規格(JEM)
- ・ 日本電気協会電気技術基準調査委員会電気技術指針(JEAG)
- ・ 日本電気協会電気技術基準調査委員会電気技術規程(JEAC)
- ・ MJ基準
- ・ 環境物品等の調達の推進等に関する法律
- ・ 日本機械学会 発電用原子力設備規格
- ・ 高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定
- ・ 高速増殖原型炉もんじゅ規則類
- ・ その他、関連するもの

1.9 提出図書

受注者は、別表「提出図書リスト」に定める図書を遅滞なく提出すること。

1.10 保証

保証期間は、本作業目的物引き渡し後1年間とする。

保証期間以内に受注者の契約不適合により、提出図書に不備が認められた場合、受注者は原子力機構と協議の上、無償にて図書の改訂、再検討等の処置を実施するものとする。

保証期間以内に受注者の設計・施工等の不良により、故障その他の不具合が生じた場合、受注者は原子力機構と協議の上、無償にて修理又は取替えを行わなければならない。

1.11 グリーン購入法の推進

本契約において、グリーン購入法(国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律)に適用する環境物品(事務用品、OA機器等)が発生する場合は、これを採用するものとする。

本仕様に定める提出図書(納入印刷物)については、グリーン購入法の基本方針に定める「紙類」の基準を満たしたものであること。

2. 作業の範囲及び技術仕様

2.1 対象設備

・液体廃棄物処理系(620系)

2.2 重要度分類

・重要度分類

1)安全機能の重要度分類 :分類外

2)耐震クラス :C

3)機器等区分 :一般

4)品質に係る重要度分類:F

2.3 作業内容

本仕様書により実施する作業の範囲及び内容は以下のとおりである。

- 1) 硫酸タンク供給ラインレイアウト変更作業(レイアウト検討及び現場作業)
- 2) 硫酸タンク濃硫酸補充等、硫酸溶解槽注入・漏えい確認
- 3) レイアウト変更に伴う関連図書類の図面改正作業

3. 機構の支給品および貸与品

(1) 支給品

・作業用電力、復水、その他協議により合意したもの

(2) 貸与品

・本検討に必要な情報(適宜)

4. 検収

4.1 検収

本仕様書に基づく作業は次の条件を満たした場合に検収とする。

(1) 本仕様書に記載された作業が終了していること。

(2) 提出図書が完納されていること。

4.2 検査員

(1) 一般検査 管財担当課長

5. 特記事項

(1) 受注者は原子力機構が原子力の研究・開発を行う機関であるため、高い技術力及び高い信頼性を社会的にもとめられていることを認識し、原子力機構の規程等を遵守し安全性に配慮し業務を遂行しうる能力を有する者を従事させること。

(2) 受注者は業務を実施することにより取得した当該業務及び作業に関する各データ、技術情報、成果その他のすべての資料及び情報を原子力機構の施設外に持ち出して発表もしくは公開し、または特定の第三者に対価をうけ、もしくは無償で提供することはできない。ただし、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。

(3) 受注者は異常事態等が発生した場合、原子力機構の指示に従い行動するものとする。また、契約に基づく作業等を起因として異常事態等が発生した場合、受注者がその原因分析や対策検討を行い、主体的に改善するとともに、結果について機構の確認を受けること。

(4) 原子力規制委員会規則第十号（平成28年9月21日）に基づき、区分 及び区分 の防護区域等への常時立入のための証明書の発行又は秘密情報取扱者の指定を受けようとする者については、あらかじめ、妨害破壊行為等を行うおそれがあるか否か又は特定核燃料物質の防護に関する秘密の取扱いを行った場合にこれを漏らすおそれがあるか否かについて原子力機構が確認を行うため、これに伴い必要となる個人情報の提出（原子力規制委員会告示第八号（平成28年9月21日）に指定された公的証明書 の取得及び提出を含む）、適性検査、面接の受検等に協力すること。

居住している地域を管轄する地方公共団体が発行する住民票記載事項証明書及び身分証明書またはこれに準ずる書類（原子力機構が薬物検査及びアルコール検査を実施するため医師の診断書は不要（不合格となった場合を除く））

- (5) 本仕様書に記載されている事項及び本仕様書に記載されていない事項について疑義が生じた場合は、原子力機構との協議の上その決定に従うものとする。
- (6) 納入物件の所有権は、すべて原子力機構に帰属するものとする。
- (7) 受注者は、原子力機構が行う検討結果の評価・検証において、検討のやり直し等が判明した場合は、原子力機構との協議の上その決定に従うものとする。
- (8) 要領書、報告書等の提出図書に記載する年月日は和暦ではなく西暦を用いること。
- (9) 受注者以外の事由により作業工程の変更、中断等が発生し、受注者の業務に影響があった場合は、作業工程の変更に伴う作業内容の変更等について、原子力機構と受注者が協議して決めるものとする。
- (10) 新規製作の設備又は作業の内容が設備改造に該当する場合は、設備の運用上留意すべき事項を抽出し、原子力機構と協議・調整した内容を反映した上で取扱説明書または作業報告書等(設計段階における検討資料・図書を含む)にその対応方法について記載すること。
- (11) 市況の変化等による物価上昇等の要因により、契約内容に調整事項が生じた場合は、原子力機構と受注者にてその扱いについて協議するものとする。

6. 添付資料

- ・別表:提出図書リスト
- ・添付資料-1:硫酸タンク供給ラインレイアウト変更作業内容
- ・添付資料-2:濃硫酸注入ライン参考案
- ・添付資料-3:硫酸タンク液位-容量曲線

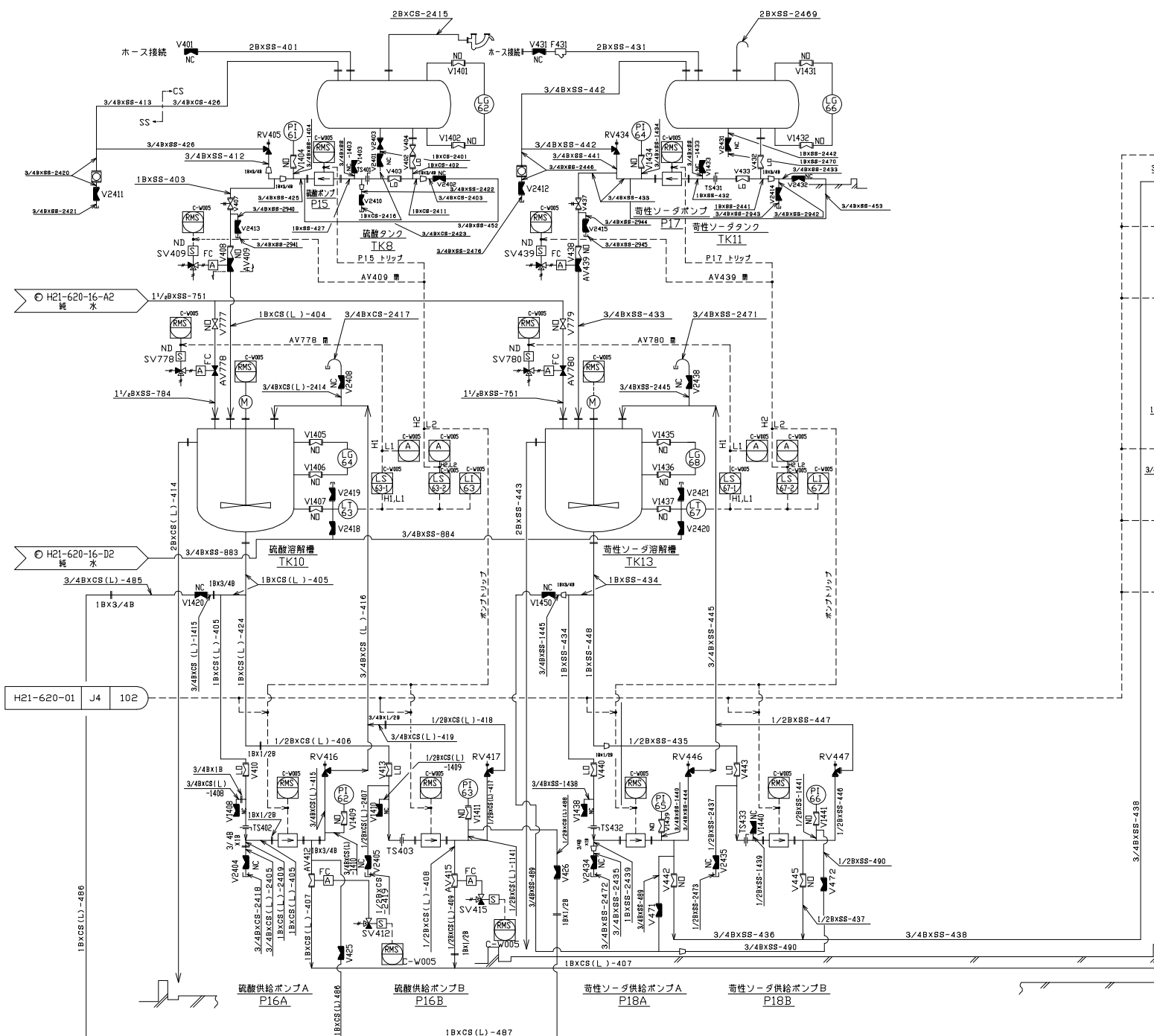
別表 提出図書リスト

図 書 名	提出時期	提出先	部 数	備 考
1. 提出図書一覧表	着手前	作業担当課	2	(注 9)
2. 品質保証計画書	着手前	"	3	(注 7)、(注 9)
3. 安全管理基本計画書	着手前	"	3	(注 7)、(注 9)
4. 着工届	着手前	"	2	仕様内作業着手前
5. 現場代理人届	着手前	"	2	
6. 現場作業責任者届	着手前	"	2	
7. 安全衛生責任者届	着手前	"	2	
8. 作業要領書	着手前	"	3	(注 9)
9. 試験・検査要領書	着手前	"	2	(注 1)、(注 9)
10. 設計、設備変更に関する図書	その都度	"	3	(注 9)
11. 試験 / 検査用機器試験成績書	試験 / 検査前	"	2	(注 2)、(注 9)
12. 作業体制表(作業 / 緊急時)	着手前	"	2	(注 3)
13. 教育計画書	教育開始前	"	1	必要に応じ
14. 教育記録	着手前 4	"	1	必要に応じ
15. 工程表(月間 / 週間)	別途	"	別途	(注 4)
16. 委任又は下請負等の承認について	着手前	"	1	(注 8)
17. 受注者が行う許認可書類の写し	その都度	"	2	必要に応じ
18. 作業日報	当日分を翌日	"	1	
19. 作業月報	当月分を翌月	"	1	
20. 作業要領書の読み合わせ記録	着手前	"	1	
21. TBM、KY の確認シート	当日作業開始前	"	1	(注 10)
22. 作業報告書	作業完了後	"	2	(注 5)、(注 9)
23. 試験・検査成績書	試験完了後	"	2	(注 6)、(注 9)
24. 竣 工 届	竣工後	"	1	
25. 検 収 届	検収時	"	1	(注 4)
26. その他原子力機構との協議により 必要とされる書類	その都度	"	別途	

- (注 1) : 作業要領書に含めても良いものとする。
- (注 2) : 使用する計測器類は、トレーサビリティがとれていることが確認できるように記載したものとする。なお、作業着手前までに原子力機構から受注者へ連絡するものとする。
- (注 3) : 作業要領書等に記載されていれば提出は省略できるものとする。
- (注 4) : 原子力機構より所定の様式を入手し作成すること。
- (注 5) : 正式提出前に原子力機構担当者に内容説明を行い、事前了解を得ること。
- (注 6) : 作業報告書に含めても良いものとする。
- (注 7) : 原子力機構から受注した他案件により、同年度に提出している場合は、省略しても良いものとする。
- (注 8) : 機器番号を有する機器の部品(機能部材)の購入先について記載する(ガasket等消耗品の購入先は記載不要)。
外国製品の場合は国名を記載すること。
受注者は協力会社(1次協力会社以降すべて)について原子力機構に提示すること(様式は原子力機構から指定のものを使用する)。
- (注 9) : 「設備図書等運用要領」に基づき提出すること。なお、前年度の計画書を準ずることも可とする。作業開始時期を踏まえ、裕度を持った時期に提出すること。
- (注 10) : 写真等、TBM、KYの実施状況の分かるものでも可とする。

硫酸タンク供給ラインレイアウト変更作業内容

機器名称	硫酸配管
作業内容	・硫酸タンクから硫酸溶解槽までの供給ラインの検討 ・配管レイアウト変更、既設配管内洗浄・廃液処理作業(濃硫酸取扱作業) ・濃硫酸補充(濃硫酸取扱作業) ・硫酸溶解槽注入/漏えい確認
仕様等	(1) 硫酸タンクから硫酸溶解槽までの供給ラインの検討 ・硫酸タンクから自重によるライン構成にて硫酸溶解槽まで濃硫酸供給ラインを整理・検討する。併せて手動弁、支持構造物の追設箇所も提示すること。 (2) 硫酸タンク供給ラインから硫酸溶解槽入口配管改造及び手動弁敷設 ・上記(1)の検討結果、濃硫酸供給ラインの変更及び閉止措置を実施する。 ・レイアウト変更にて不要となる濃硫酸配管内の水洗浄を実施し、洗浄廃液の中和処理を実施する。 ・濃硫酸のシートパスを抑制するため、硫酸溶解槽供給ラインに手動弁(ダイヤフラム弁):2台を設置する。 (3) 硫酸タンク(濃硫酸)補充 ・上記(2)にて回収した濃硫酸液戻し¹ ・硫酸タンク有効容量(0.6 m³)を超えない濃硫酸補充² (4) 硫酸溶解槽への注入/漏えい確認 ・硫酸溶解槽までのライン構成にて硫酸溶解槽液位が上昇することを確認する。少量の注入確認後、漏えい及び硫酸溶解槽液位の上昇がないことを確認する。
備考	・硫酸取扱時には、防護服やマスク着用を徹底すること。 1 既設配管内には濃硫酸が充填されているため、必要な装備等を着用し、系統内のドレン・洗浄を実施する。また回収した濃硫酸は硫酸タンクに液戻しとする。なお、洗浄廃液は中和処理を行うものとする。 2 2024年7月末時点の濃硫酸液位が300 mm(0.3 m³)のため、硫酸補充量は約0.25～0.3 m³程度のため、作業前に機構側と補充量及び硫酸タンクの液位を確認すること。(プラント状況によりタンク液位にて変動有り)
製作メーカー	富士電機(株)



- 注記

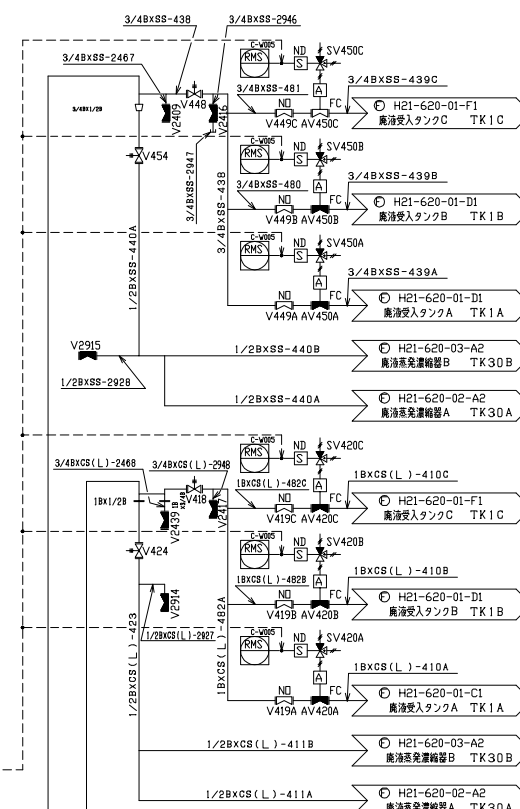
1. Π は仮設ストレナを示す。

2. は脱湿器を示す。

3. は背圧弁を示す。

4. V401及びV431はフランジ継手で取合ものとする。

5. は環を示す。



Z4-02	2001.10	100000	DMF-020F-18087-17-W2		
Z4-01	1981.126	100000	DMF-020F-18087-17-W0		
Z4	1981.187	100000	DMF-020F-18087-17-W0		
Z3	120926	100000	DMF-020F-90002-03		Y-01UE
Z2	040929	100000	DMF-020F-04149-02		
Z1	950738	100000	DMF-020F-04149-02		
Z0	910123	100000	DMF-020F-04149-02		
改訂	910123	100000	DMF-020F-04149-02		

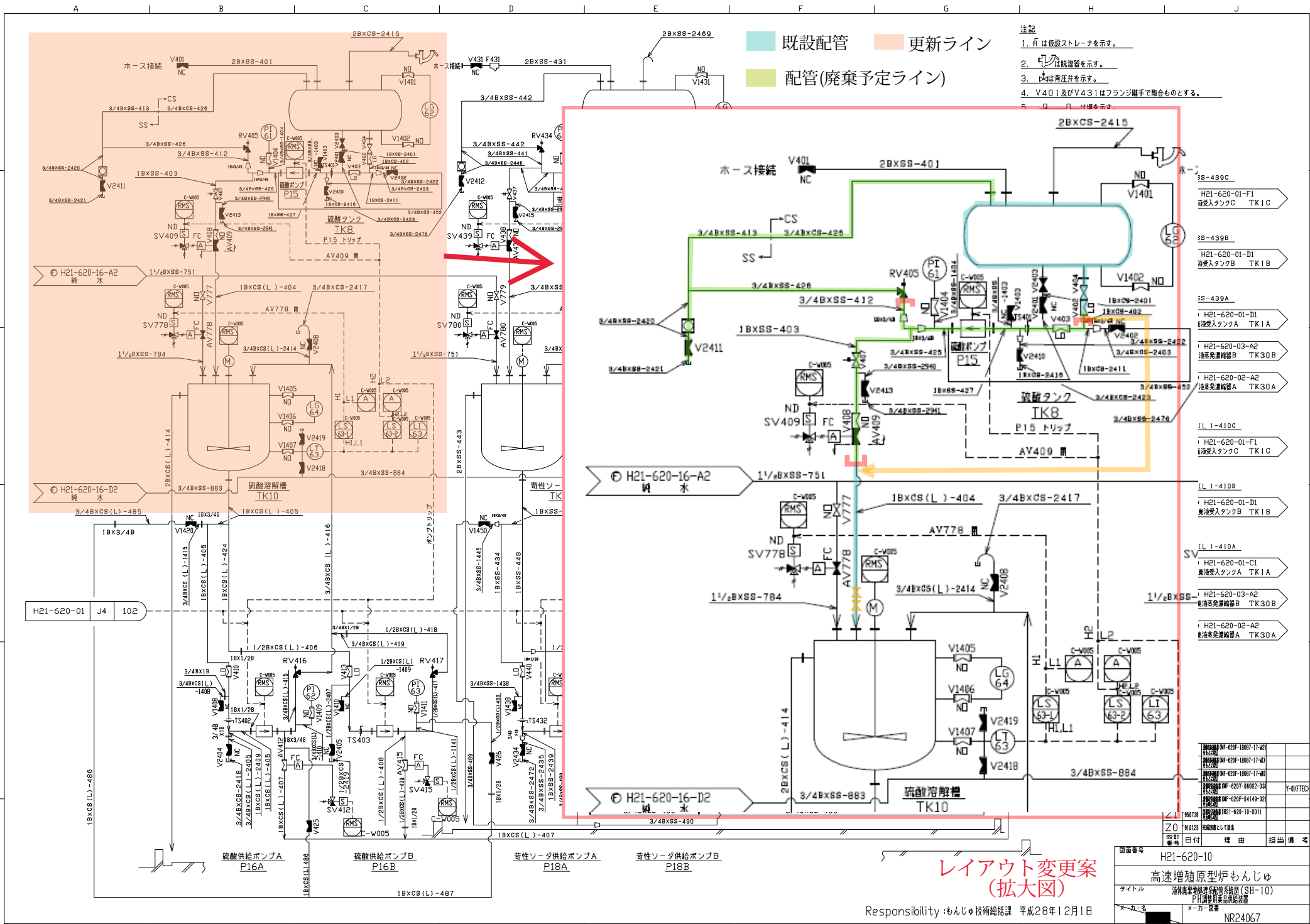
圖面番号

高速増殖原型炉もんじゅ

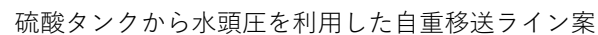
タイトル	液体廃棄物処理系配管系統図 (SH-10)
------	-----------------------

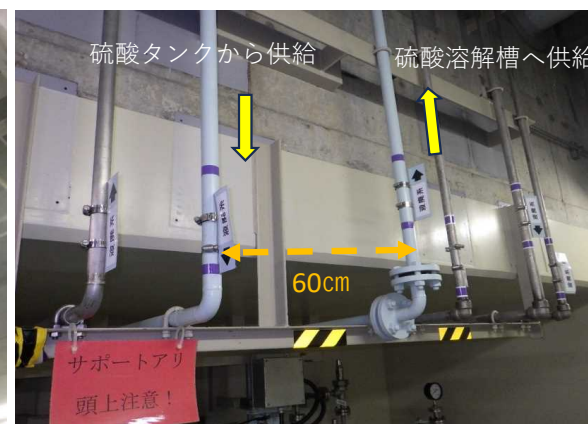
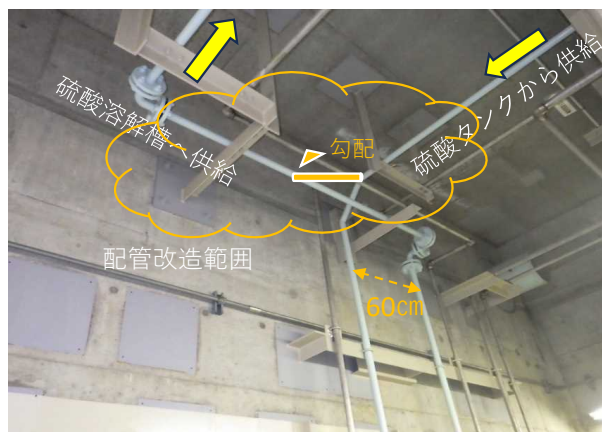
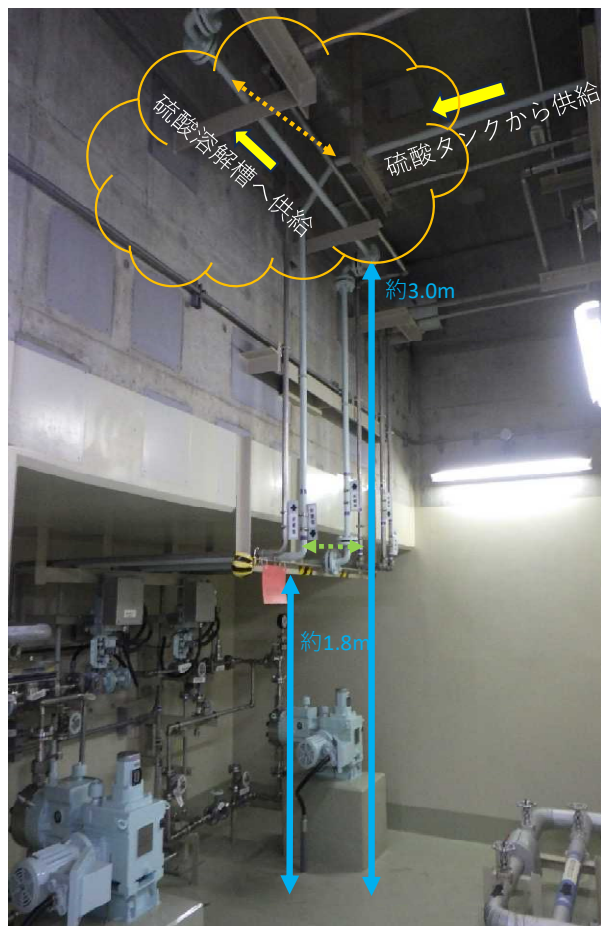
PH調整用薬品供給装置

メーカー名	メーカー図番
	NR24067



硫酸タンク配管レベル	43314	mm
硫酸溶解槽までの立上りレベル	41350	mm
硫酸溶解槽入口配管レベル	41050	mm
硫酸タンク液位	44079	mm
硫酸溶解槽入口配管レベル	41050	mm
配管抵抗を考慮しない高低差	3029	mm





オレンジ部の配管見直し案



硫酸タンクから水頭圧を利用した自重移送ライン案

改訂年月日	記	設計	審査	承認	品管
1) 90.3.27 管地層変更、現地海流修正	秋山	秋山	山西	丸山	
2) 90.6.28 品管訂正	秋山	秋山	山西	金田	
3) 90.10.23 サポート No. 訂正	渡辺	秋山	山西	丸山	

材料一覧表										溶接番号一覧表				
品管番号	材質	名称	規格	寸法	単位	数量	備考	溶接手	溶接番号	溶接手	溶接番号	溶接手	溶接番号	溶接手
1	SA45A	フランジ	SO	1B T1510KRF	F	1			W-1	F	C			
2	STPG38	11°17°	SO	SCM 80		1			2		C			
3	SA45A	フランジ	SO	T1510KRF					3		C			
4	SA45A	フランジ	SO	T1510KRF					4		A			
5	STPG38	11°17°	B.W	SCM 80					5		A			
6	PT38	90°エルボ		80					6					
7	STPG38	11°17°		80					7					
8	PT38	90°エルボ		80					8					
9	STPG38	11°17°		80					9					
10	PT38	90°エルボ		80					10					
11	STPG38	11°17°		80					11					
12	PT38	90°エルボ		80					12					
13	STPG38	11°17°		80					13					
14	PT38	90°エルボ		80					14					
15	STPG38	11°17°		80					15					
16	PT38	45°エルボ		80					16					
17	STPG38	11°17°		80					17					
18	PT38	45°エルボ		80					18					
19	STPG38	11°17°		80					19					
20	PT38	90°エルボ		80					20					
21	STPG38	11°17°		80					W-21	F	A			
22	PT38	90°エルボ		80										
23	STPG38	11°17°	B.W	1B SCM 80		1								
B1	S25C S25C	ナット、ナット		M16×55L		12×4								
G1	V7035	ガスケット		1B T1510KRF		4								
V402	SCPH2	9×73mm	FLG	1B		1								
V404	S25C	5.7×3.5	FLG	1B		1								
B2	S25C S25C	ナット、ナット		M16×70L		4								

記号	説明
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
S-3	スプール番号
⊗	レストレイント
⊙	アンカー
⊕	余長

注記
 1. 本図記載の溶接番号、部品番号、スプール番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下三桁を付ける。
 例 ○○○ - W3 溶接番号
 ○○○ - S3 スプール番号
 ○○○ - ③ 部品番号
 図面番号下3桁
 2. 特記なき余長箇所寸法は100mmとする。
 3. 特記なきフランジのボルト穴は芯線分とする。
 4. □ 内は設/工機本文記載部品を示す。
 5. 設/工機本文記載のラインは設計条件/配管番号を○内に表示する。
 6. 特記なき勾配は1/100とする。

検査項目一覧表				
項目	工場	現地	備考	
溶接範囲	全て	全て		
材料確認(ミルシート照合)	○	○		
開先面検査	○	○		
開先合せ検査	○	○		
溶接施工記録確認	○	○		
機械試験	-	-		
破壊靱性試験	-	-		
熱処理検査	-	-		
熱処理後検査	-	-		
非破壊検査	-	-		
R	T	-		
M	T	-		
P	T	O		
耐圧漏洩試験	-	○		
ヘリック試験	-	-		
仕上り検査	○	○		

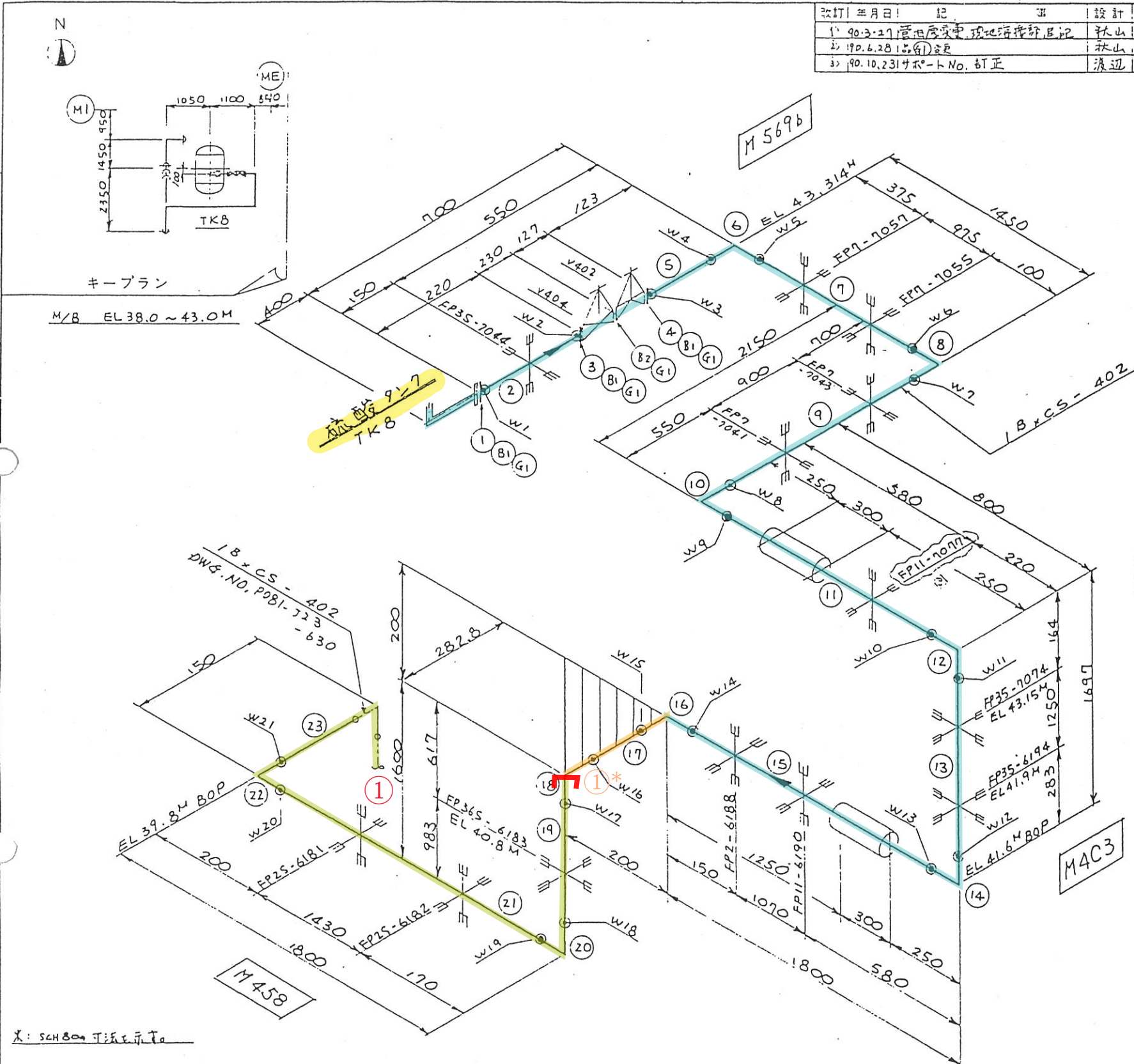
1535

承認	審査	担当

動力炉・核燃料開発事業団高遠増殖炉もんじゅ発電所

件名	図面名称
動力炉・核燃料開発事業団高遠増殖炉もんじゅ発電所液体廃棄物処理系	配管施工図
承認	2.1.20
審査	2.1.17
設計	2.1.10
品管	
図面番号	POS1-723-429
ページ	3

設計条件	配管図番
402	NR24494, 24499
最高使用圧力(MPa)	大気圧
最高使用温度(℃)	65
許容応力(MPa)	水素圧
管径	-
管壁の厚さ	-
材質	C
品管管理区分	F
試体	Ch

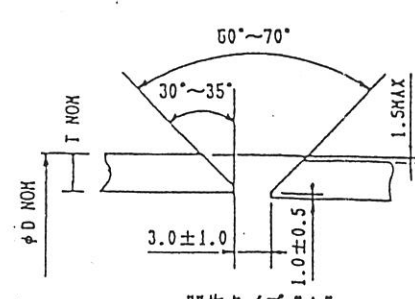
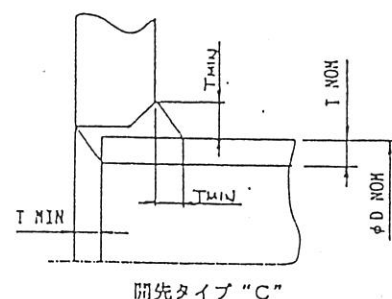


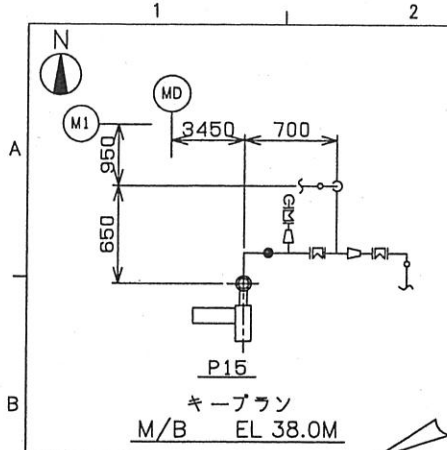
開先形状寸法表				
口径	D	T	C	
3/8R	17.3	2.3	-	
1/2B	21.7	2.8	4.7	
3/4B	27.2	2.9	5.5	
1B	34.0	4.5	6.4	
1 1/2B	48.6	3.7	7.1	
2B	60.5	3.9	8.7	
2 1/2B	76.3	5.2	-	
3B	89.1	5.5	-	
4B	114.3	6.0	-	
5B	130.8	6.6	-	
6B	165.2	7.1	-	
8B	216.3	8.2	-	
10B	267.4	9.3	-	

既設配管 配管(廃棄予定ライン)

更新配管

オレンジ部
レイアウト変更箇所

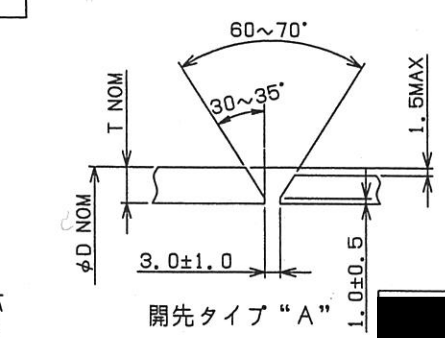
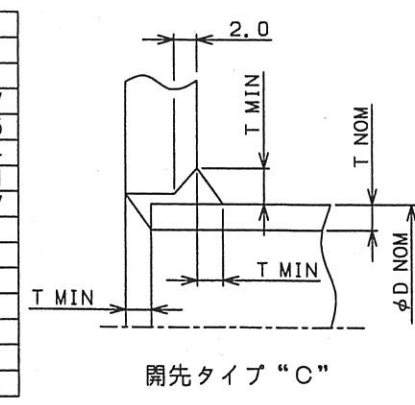




材料一覧表							
部品番号	材質	名称	接続	寸法	品管区分	数量	備考
27	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1	
28	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1	
29	SF45A	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1	
30	欠番						
31	欠番						
32	SUS316L	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
33	SUS316L	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
34	欠番						
35	SUS316L	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
36	SUS316L	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1	
37	SUS316L	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1	
38	STPG370	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1	
39	欠番						
40	欠番						
41	SUS316L	90°エルボ	BW	1B SCH80	F	1	
42	PT370	90°エルボ	BW	3/4B SCH80	F	1	
43	欠番						
44	SUS316L	異径チーズ	BW	1B×3/4B SCH80	F	1	
45	SUS316L	チーズ	BW	1B SCH80	F	1	
46	SUS316L	レジュラー(ER)	BW	1B×3/4B SCH80	F	1	
47	PT370	キャップ	ネジ込	3/4B SCH80	F	1	
B3	S35C, S35C	ボルト, ナット	—	M16×55L	F	4ヶ	1ヶ/20ヶ
B4	S35C, S35C	ボルト, ナット	—	M12×50L	F	8ヶ	1ヶ/20ヶ
G3	V#N7030	ガスケット	—	1B JIS10K RF	F	1	
G4	V#N7030	ガスケット	—	3/4B JIS10K RF	F	2	
B5	S35C, S35C	ボルト, ナット	—	M16×60L	F	4ヶ	1ヶ/20ヶ
G5	V#N7030	ガスケット	—	1.1/2B JIS10K RF	F	1	
48	SUSF316L	異径フランジ	SO	1.1/2B×1B JIS10K RF	F	1	
49	SUS316LTP	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
50	SUS316L	90°エルボ	BW	1B SCH80	F	1	
51	SUS316LTP	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
V2410	SOS16	ダイヤフラム弁	FLG	3/4B JIS10K RF	F	1	
52	SUSF316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1	
53	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1	
54	SUS316L	90°エルボ	BW	3/4B SCH80	F	1	
B6	S35C, S35C	ボルト, ナット	—	M12×50L	F	4ヶ	1ヶ/20ヶ
G6	V#N7030	ガスケット	—	3/4B JIS10K RF	F	1	

*: SCH80の寸法を示す。

開先形状寸法表			
口径	D	T	C
3/8B	17.3	2.3	—
1/2B	21.7	2.8	4.7
3/4B	27.2	2.9/3.9	5.5
1B	34.0	3.4/4.5	6.4
1 1/2B	48.6	3.7	7.1
2B	60.5	3.9	8.7
2 1/2B	76.3	5.2	—
3B	89.1	5.5	—
4B	114.3	6.0	—
5B	139.8	6.6	—
6B	165.2	7.1	—
8B	216.3	8.2	—
10B	267.4	9.3	—



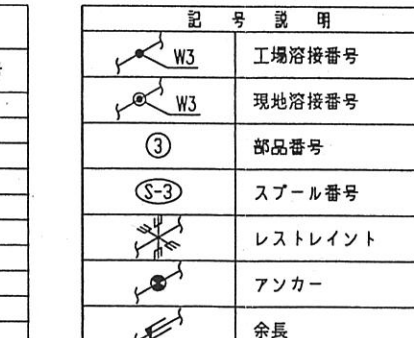
配管(廃棄予定ライン)

承認	審査	担当

改訂	年月日	記	事	設計	審査	承認	品管
◇	'90.03.27	管内厚変更、現地溶接部追記		秋山	秋山	福田	丸杉
◇	'00.03.16	配管改造による変更		工藤	土佐林	山西	丸杉
◇	'04.09.01	配管の一部を従来鋼材からSUS316Lに変更		畑中	入江	山西	丸杉
◇	'14.09.30	旧図をCAD化。(株式会社 三興)		伊東	秋山	山西	丸杉
◇	'18.09.20	設計進捗による改訂		龜岡	小林	入江	木田
◇	'19.03.22	ボルト長変更 55L→60L		土佐林	土佐林	入江	木田
◇	'19.10.23	設計進捗による改訂		土佐林	土佐林	入江	木田

材料一覧表							
部品番号	材質	名称	接続	寸法	品管区分	数量	備考
1	PT38	90°エルボ	BW	1B SCH80	F	1	
2	STPG38	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
3	PT38	90°エルボ	BW	1B SCH80	F	1	
4	STPG38	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
5	PT38	チーズ	BW	1B SCH80	F	1	
6	STPG38	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
7	SF45A	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1	
8	欠番						
9	欠番						
10	欠番						
11	欠番						
12	欠番						
13	欠番						
14	欠番						
15	欠番						
16	欠番						
17	STPG38	パイプ	BW	1B SCH80	F	1	
18	PT38	レジュラー(ER)	BW	1B×3/4B SCH80	F	1	
19	STPG38	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1	
20	SF45A	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1	
21	欠番						
22	欠番						
B1	S35C, S25C	ボルト, ナット	—	M16×55L	F	4ヶ	1ヶ/20ヶ
B2	S35C, S25C	ボルト, ナット	—	M12×50L	F	12ヶ	1ヶ/20ヶ
G1	V#7030	ガスケット	—	1B JIS10K RF	F	2	
G2	V#7030	ガスケット	—	3/4B JIS10K RF	F	3	
V403	SCPH2	ダイヤフラム弁	FLG	1B	F	1	
V1403	SCPH2	ダイヤフラム弁	FLG	3/4B	F	1	
V2402	SCPH2	ダイヤフラム弁	FLG	3/4B	F	1	
23	SF45A	閉止フランジ	—	3/4B JIS10K RF	F	1	
24	欠番						
25	欠番						
26	SUS316L	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1	

溶接番号一覧表			
溶接番号No.	品管区分	開先タイプ	備考
W-214	F	A	
W-215	F	A	
W-216	F	C	
W-236	F	A	
W-237	F	A	
W-238	欠番		
W-239	欠番		
W-240	欠番		
W-145	F	A	
W-241	F	A	
W-242	F	A	
W-243	F	A	
W-244	F	C	
W-245	F	C	
W-246	F	A	

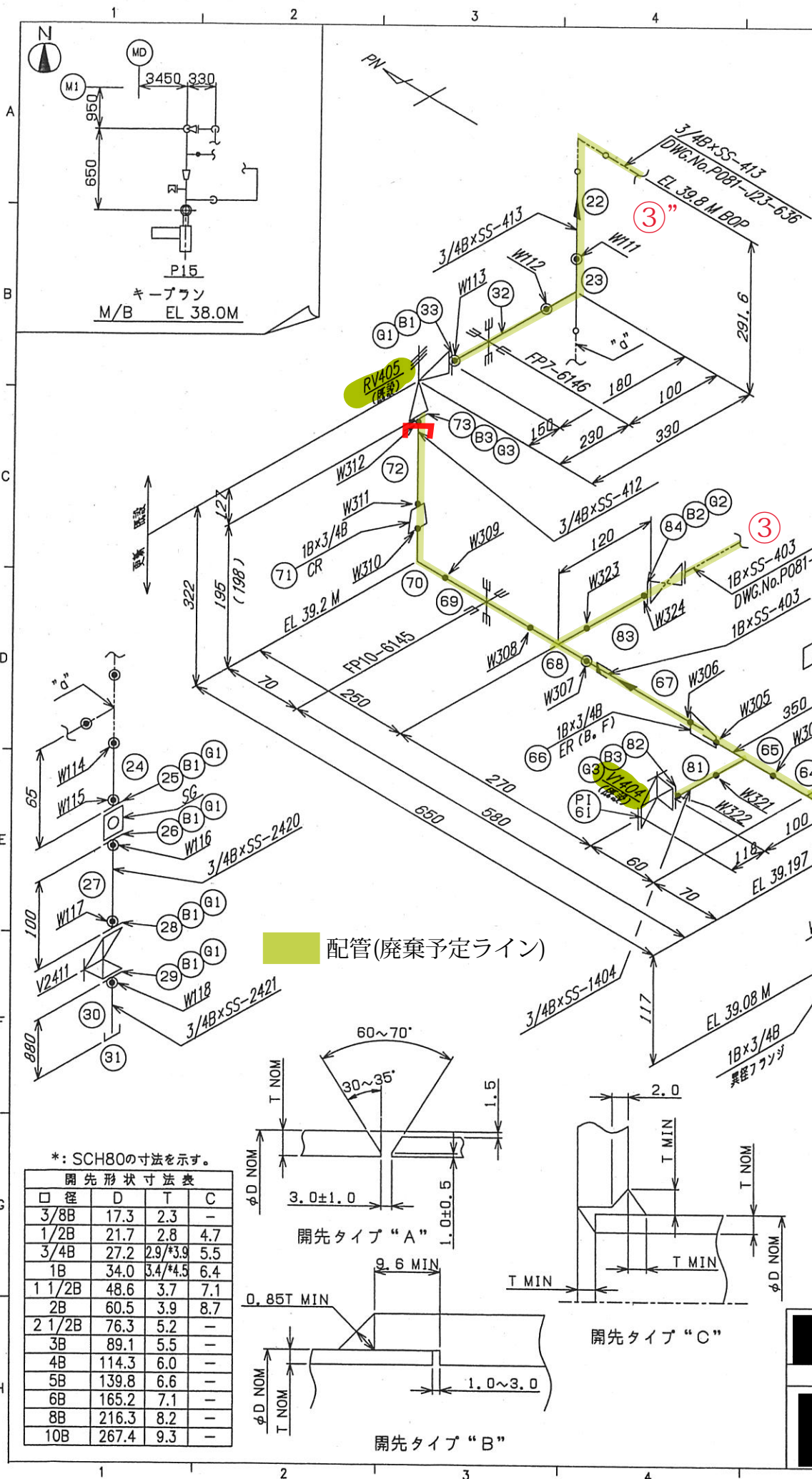


1. 本図記載の溶接番号、部品番号、スプールの番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下3桁を付ける。例 〇〇〇 - W3 溶接番号 〇〇〇 - S-3 スプールの番号 〇〇〇 - ③ 部品番号
2. 特記なき余長箇所寸法は、100mmとする。
3. 特記なきフランジのボルト穴は芯振り分けとする。
4. □内は、設計/工認本文記載部品を示す。
5. 設計/工認本文記載のラインは設計条件の配管番号を○内で表示する。
6. 特記なき勾配は1/100とする。

検査項目一覧表			
項目	工場	現地	備考
溶接	全	全	
材料確認(ミルシート照合)	○	○	
開先	開先面検査	○	○
開先	開先合せ検査	○	○
溶接	溶接施工記録確認	○	○
溶接	機械試験	—	—
溶接	破壊靱性試験	—	—
熱処理	予熱検査	—	—
熱処理	焼鈍検査	—	—
熱処理	後熱処理検査	—	—
非破壊検査	R	T	—
非破壊検査	M	T	—
非破壊検査	P	T	○
耐圧漏洩試験	—	○	
H.リーク試験	—	—	
仕上り検査	○	○	

設計条件		配管図番	
範囲	402,2411,1403,2403 427,2422,2423	452	
最高使用圧力 (kPa)	大気圧	686.5	
最高使用温度 (℃)	65	65	
耐圧試験圧力 (kPa)	水漏圧	1029.7	
放射能強度 (Sv/h on BOP)	—	—	
管轄の区分	—	—	
耐震クラス	C	C	
品質管理区分	F	F	
施工体	ch	ch	

日本原子力研究開発機構 高速増殖炉もんじゅ納			
件名	日本原子力研究開発機構 高速増殖炉もんじゅ液体廃棄物処理系		
承認	'90.01.20	図面名称	配管施工図
審査	'90.01.17		
設計	'90.01.10		
品管	—		
尺度	単位	第角法	図面番号
—	mm	—	P081-J23-630
			改訂
			7



改訂	年月日	記 事	設 計	審 査	承認	品 管
◇	'90.03.27	管内異変及び現地踏査追記	秋山	秋山	福田	丸 杉
◇	'00.03.16	配管改造による変更	工藤	土佐林	山西	丸 杉
◇	'17.11.30	部品供給ポンプ更新による改訂	田中	小林	入江	木田
◇	'18.09.20	設計進捗による改訂	亀岡	小林	入江	木田
◇	'19.03.22	設計進捗による改訂	土佐林	土佐林	入江	木田

材 料 一 覧 表						
部品番号	材 質	名 称	接 続	寸 法	品 管 区分	備 考
67	SUS316LTP	パイプ	BW	1B SCH80	F	1
68	SUS316L	チーズ	BW	1B SCH80	F	1
69	SUS316LTP	パイプ	BW	1B SCH80	F	1
70	SUS316L	90°エルボ	BW	1B SCH80	F	1
71	SUS316L	レジュマ-ター(OR)	BW	1Bx3/4B SCH80	F	1
72	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
73	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1
74	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
75	SUS316L	90°エルボ	BW	3/4B SCH80	F	1
76	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
77	SUS316L	90°エルボ	BW	3/4B SCH80	F	1
78	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
79	SUS316L	90°エルボ	BW	3/4B SCH80	F	1
80	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
81	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
82	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1
83	SUS316LTP	パイプ	BW	1B SCH80	F	1
84	SUS316L	90°エルボ	BW	3/4B SCH80	F	1
85	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
86	SUS316L	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1
87	S35C, S26C	ボルト、ナット		M16x55L	F	8ヶ所 1ヶ所/ヶ所
88	S35C, S26C	ボルト、ナット		M12x55L	F	8ヶ所 1ヶ所/ヶ所

材 料 一 覧 表						
部品番号	材 質	名 称	接 続	寸 法	品 管 区分	備 考
1	欠番					
2	欠番					
3	欠番					
4	欠番					
5	欠番					
6	欠番					
7	欠番					
8	欠番					
9	欠番					
10	欠番					
11	欠番					
12	欠番					
13	欠番					
14	欠番					
15	欠番					
16	欠番					
17	欠番					
18	欠番					
19	欠番					
20	欠番					
21	欠番					
22	SUS316LTP	パイプ	SW	3/4B SCH40	F	1
23	SUS316L	チーズ	SW	3/4B SCH40	F	1
24	SUS316LTP	パイプ	SW	3/4B SCH40	F	1
25	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1
26	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1
27	SUS316LTP	パイプ	SW	3/4B SCH40	F	1
28	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1
29	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1
30	SUS316LTP	パイプ	SW	3/4B SCH40	F	1
31	SUS316L	キャップ	PT	3/4B SCH80	F	1
32	SUS316LTP	パイプ	SW	3/4B SCH40	F	1
33	SUS316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1
B1	S35C, S26C	ボルト、ナット		M12x50L	F	20ヶ所
B2	S35C, S26C	ボルト、ナット		M12x50L	F	20ヶ所
RV405	S26C	レリーフ弁	FLG	3/4B	F	1
V1404	SCPH2	ダイヤフラム弁	FLG	3/4B	F	1
34~60	欠番					
61	SUS316L	異径フランジ	SO	1Bx3/4B JIS10K RF	F	1
62	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1
63	SUS316L	90°エルボ	BW	3/4B SCH80	F	1
64	SUS316L	チーズ	BW	3/4B SCH80	F	1
65	SUS316L	フランジ	BW	1Bx3/4B SCH80	F	1
66	SUS316L	レジュマ-ター(ER)	BW	1Bx3/4B SCH80	F	1

溶接番号一覧表			
溶接 番号	品 管 区分	開 先 タイプ	備 考
W-1	欠番		
W-2	欠番		
W-3	欠番		
W-4	欠番		
W-5	欠番		
W-6	欠番		
W-7	欠番		
W-8	欠番		
W-9	欠番		
W-10	欠番		
W-11	欠番		
W-12	欠番		
W-13	欠番		
W-14	欠番		
W-15	欠番		
W-16	欠番		
W-17	欠番		
W-18	欠番		
W-19	欠番		
W-20	欠番		
W-21	欠番		
W-111	F B		
W-112	F B		
W-113	F C		
W-114	F B		
W-115	F C		
W-116	F C		
W-117	F C		
W-118	F C		
W-301	F C		
W-302	F A		
W-303	F A		
W-304	F A		
W-305	F A		
W-306	F A		
W-307	F A		
W-308	F A		
W-309	F A		
W-310	F A		
W-311	F A		
W-312	F C		
W-313	F A		
W-314	F A		
W-315	F A		

溶接番号一覧表			
溶接 番号	品 管 区分	開 先 タイプ	備 考
W-316	F A		
W-317	F A		
W-318	F A		
W-319	F A		
W-320	F A		
W-321	F A		
W-322	F C		
W-323	F A		
W-324	F C		

記 号 説 明	
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
S-3	スプール番号
レ	レストレイント
ア	アンカー
余	余長

注記

1. 本図記載の溶接番号、部品番号、スプール番号は、
末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下3桁
を付ける。 例 ○○○ - W3 溶接番号
○○○ - S-3 スプール番号
○○○ - ③ 部品番号

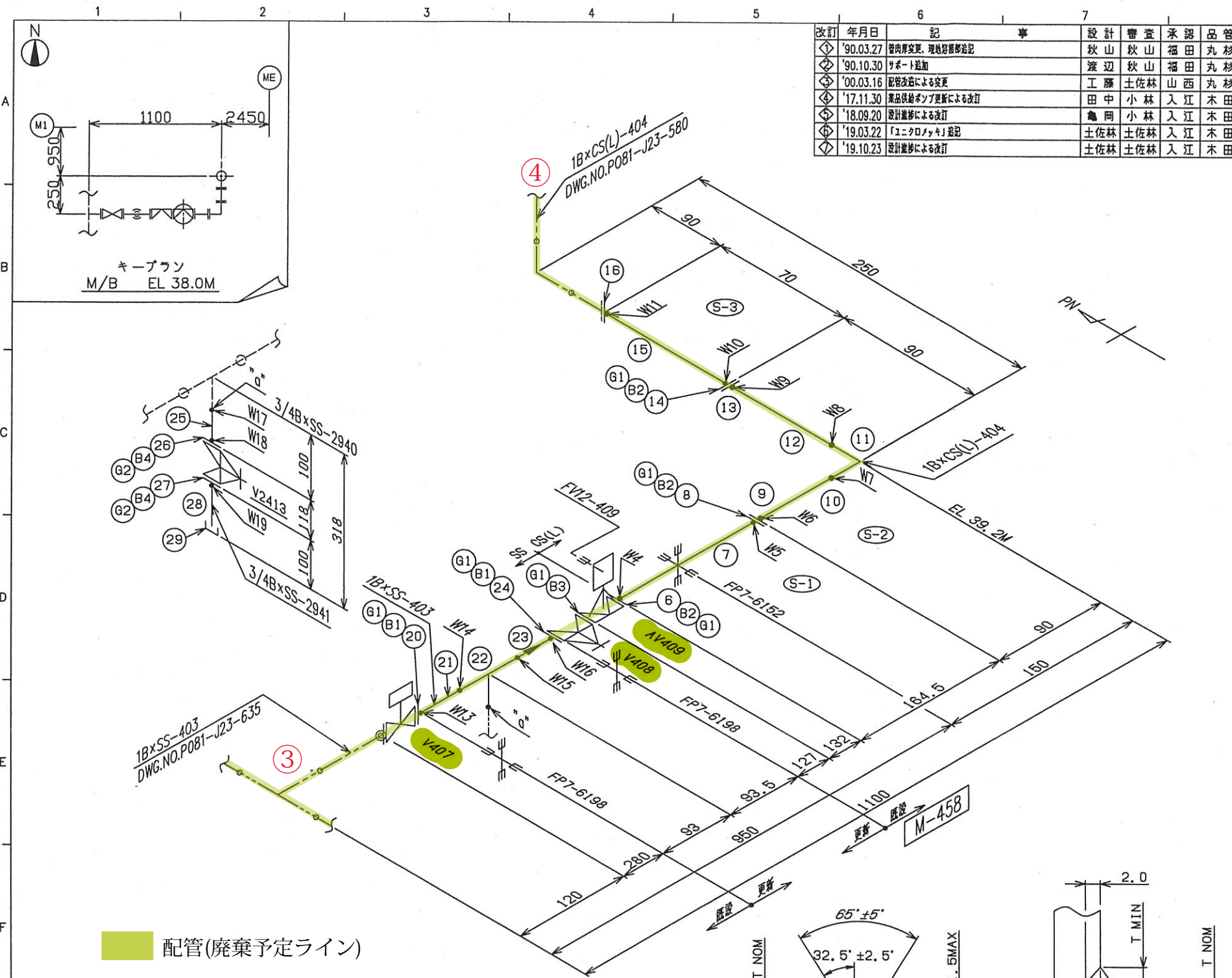
2. 特記なき余長値は100mmとする。
3. 特記なきフランジのボルト穴は芯振り分けとする。
4. □内は、設/工務本文記載部品を示す。
5. 設/工務本文記載のラインは設計条件の配管番号
を○内に表示する。
6. 特記なき勾配は1/100とする。

検 査 項 目 一 覧 表			
項 目	工 場	現 地	備 考
溶 接	全 て	全 て	
材 料 確 認 (ミルシート照合)	○	○	
開 先			
開 先 面 検 査	○	○	
開 先 合 せ 検 査	○	○	
溶 接 施 工 記 録 確 認	○	○	
機 械 試 験	-	-	
破 壊 耐 性 試 験	-	-	
熱 処 理			
予 熱 検 査	-	-	
焼 鈍 検 査	-	-	
後 熱 処 理 検 査	-	-	
非 破 壊 検 査			
R	T	-	
M	T	-	
P	T	○	
耐 圧 漏 洩 試 験	-	○	
H. リーク 試 験	-	-	
仕 上 り 検 査	○	○	

材 料 一 覧 表						
部品番号	材 質	名 称	接 続	寸 法	品 管 区分	備 考
G2	V#7030	ガスケット		1Bx JIS10K RF	F	2
G3	V#7030	ガスケット		3/4B JIS10K RF	F	2
S6	サイトグラス		FLG	3/4B	F	1
V2411	SCS16	ダイヤフラム弁	FLG	3/4B JIS10K RF	F	1

設 計 条 件		配管図番	
範 囲	425,412,1404,403 452	413,2421,2420	
最高使用圧力 (kPa)	686.5	大気圧	
最高使用温度 (℃)	65	65	
耐圧試験圧力 (kPa)	1029.7	水圧	
放射能濃度 (Bq/cm ²)	-	-	
管 種 の 区 分	-	-	
耐 腐 蝕 性	C	C	
品 質 管 理 区 分	F	F	
流 体	ch	ch	

日本原子力研究開発機構 配管施工図			
件 名	日本原子力研究開発機構 配管施工図	図面 名称	配管施工図
承認	90.01.20	図面 名称	配管施工図
審査	90.01.17	図面 名称	配管施工図
設計	90.01.10	図面 名称	配管施工図
品 管	-	図面 名称	配管施工図
尺 度	単位	第 角 法	図 面 番 号
-	mm	-	P081-J23-635
			改訂
			5



改訂	年月日	記 事	設 計	審 査	承 認	品 管
◇	'90.03.27	管内厚変更、現地溶接部追記	秋山	秋山	福田	丸杉
◇	'90.10.30	サポート追加	渡辺	秋山	福田	丸杉
◇	'00.03.16	配管改定による変更	工藤	土佐林	山西	丸杉
◇	'17.11.30	部品供給ボンプ更新による改訂	田中	小林	入江	木田
◇	'18.09.20	設計進捗による改訂	亀岡	小林	入江	木田
◇	'19.03.22	「フェニトロメキ」追記	土佐林	土佐林	入江	木田
◇	'19.10.23	設計進捗による改訂	土佐林	土佐林	入江	木田

材 料 一 覧 表									
部品番号	材 質	名 称	接 続	寸 法	品 目	数量	備 考		
1	欠番								
2	欠番								
3	欠番								
4	欠番								
5	欠番								
6	SF45A(L)	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
7	STPG38(L)	パイプ	SO	1B SCH40	F	1			
8	SF45A(L)	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
9	SF45A(L)	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
10	STPG38(L)	パイプ	BW	1B SCH40	F	1			
11	PT38(L)	90°エルボ	BW	1B SCH40	F	1			
12	STPG38(L)	パイプ	BW	1B SCH40	F	1			
13	SF45A(L)	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
14	SF45A(L)	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
15	STPG38(L)	パイプ	SO	1B SCH40	F	1			
16	SF45A(L)	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
B1	S35C, S25C	ボルト、ナット		M16x55L	F	8tyt	エネコメキ		
B2	S35C, S25C	ボルト、ナット		M16x60L	F	12tyt			
G1	V#7030	ガスケット		1B JIS10K RF	F	6			
V407	S25C	背圧弁	FLG	1B JIS10K RF	F	1			
V408	SCPH2	ダイヤフラム弁	FLG	1B JIS10K RF	F	1			
AV409	FCD-S	ダイヤフラム弁	FLG	1B JIS10K RF	F	1			
B3	S35C, S25C	スクリューボルト、ナット		M16x70L	F	4tyt			
17~19	欠番								
20	SUSF316L	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
21	SUS316LTP	パイプ	SO	1B SCH80	F	1			
22	SUS316L	異径チーズ	BW	1Bx3/4B SCH80	F	1			
23	SUS316LTP	パイプ	BW	1B SCH80	F	1			
24	SUSF316L	フランジ	SO	1B JIS10K RF	F	1			
25	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1			
26	SUSF316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1			
27	SUSF316L	フランジ	SO	3/4B JIS10K RF	F	1			
28	SUS316LTP	パイプ	BW	3/4B SCH80	F	1			
29	SUS316L	キャップ	PT	3/4B SCH80	F	1			

溶接番号一覧表				
溶接 継手No.	品管 区分	開先 タイプ	備 考	
W-1	欠番			
W-2	欠番			
W-3	欠番			
W-4	F	C		
W-5	F	C		
W-6	F	C		
W-7	F	A		
W-8	F	A		
W-9	F	C		
W-10	F	C		
W-11	F	C		
W-12	欠番			
W-13	F	C		
W-14	F	A		
W-15	F	A		
W-16	F	C		
W-17	F	A		
W-18	F	C		
W-19	F	C		

記 号	説 明
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
S-3	スプール番号
レ	レストレイント
ア	アンカー
余	余長

検 査 項 目 一 覧 表			
項 目	工 場	現 地	備 考
溶 接	全 て	全 て	
材 料 確 認 (ミルシート照合)	○	○	
開 先			
開 先 面 検 査	○	○	
開 先 合 せ 検 査	○	○	
溶 接 施 工 記 録 確 認	○	○	
機 械 試 験	-	-	
溶 接 破 壊 靱 性 試 験	-	-	
熱 処 理			
予 熱 検 査	-	-	
焼 鈍 検 査	-	-	
後 熱 処 理 検 査	-	-	
非 破 壊 検 査			
R	T	-	
M	T	-	
P	T	○	
耐 圧 漏 洩 試 験	-	○	
H 〇 リ ー ク 試 験	-	-	
仕 上 り 検 査	○	○	

注記

1. 本図記載の溶接番号、部品番号、スプール番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下3桁を付ける。 例 ○○○ - W3 溶接番号
○○○ - S-3 スプール番号
○○○ - ③ 部品番号

図面番号下3桁

2. 特記なき余長箇所寸法は、100mmとする。

3. 特記なきフランジのボルト穴は芯線り分けとする。

4. □ 内は、設ノ工認本文記載部品を示す。

5. 設ノ工認本文記載のラインは設計条件の配管番号を○内に表示する。

6. 特記なき勾配は1/100とする。

*: SCH80の寸法を示す。

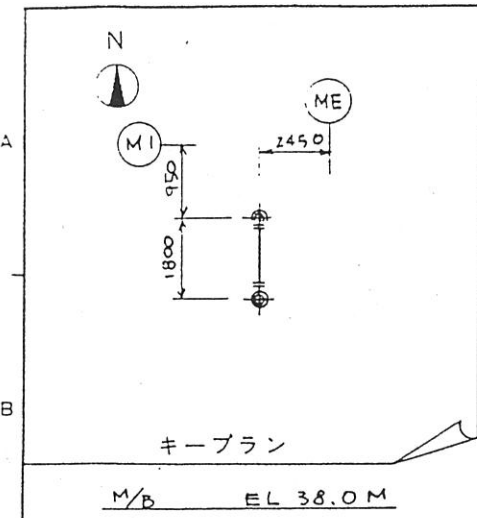
開 先 形 状 寸 法 表			
口 径	D	T	C
3/8B	17.3	2.3	—
1/2B	21.7	2.8	4.7
3/4B	27.2	2.9/3.9	5.5
1B	34.0	3.4/4.5	6.4
1 1/2B	48.6	3.7	7.1
2B	60.5	3.9	8.7
2 1/2B	76.3	5.2	—
3B	89.1	5.5	—
4B	114.3	6.0	—
5B	139.8	6.6	—
6B	165.2	7.1	—
8B	216.3	8.2	—
10B	267.4	9.3	—

材 料 一 覧 表							
部品番号	材 質	名 称	接 続	寸 法	品 目	数量	備 考
V2413	SCS16	ダイヤフラム弁	FLG	3/4B JIS10K RF	F	1	
G2	V#7030	ガスケット		3/4B JIS10K RF	F	2	
B4	S35C, S25C	ボルト、ナット		M12x50L	F	8tyt	エネコメキ

日 付		
		2020年 3月 17日
承認	審査	担当

設 計 条 件			
範 囲	403,404,2940	2941	
最高使用圧力 (kPa)	686.5	大気圧	
最高使用温度 (℃)	65	65	
耐圧試験圧力 (kPa)	1029.7	水頭圧	
放射能濃度 (Bq/cm ²)	-	-	
管 轄 の 区 分	-	-	
耐 震 ク ラ ス	C	C	
品 質 管 理 区 分	F	F	
流 体	ch	ch	

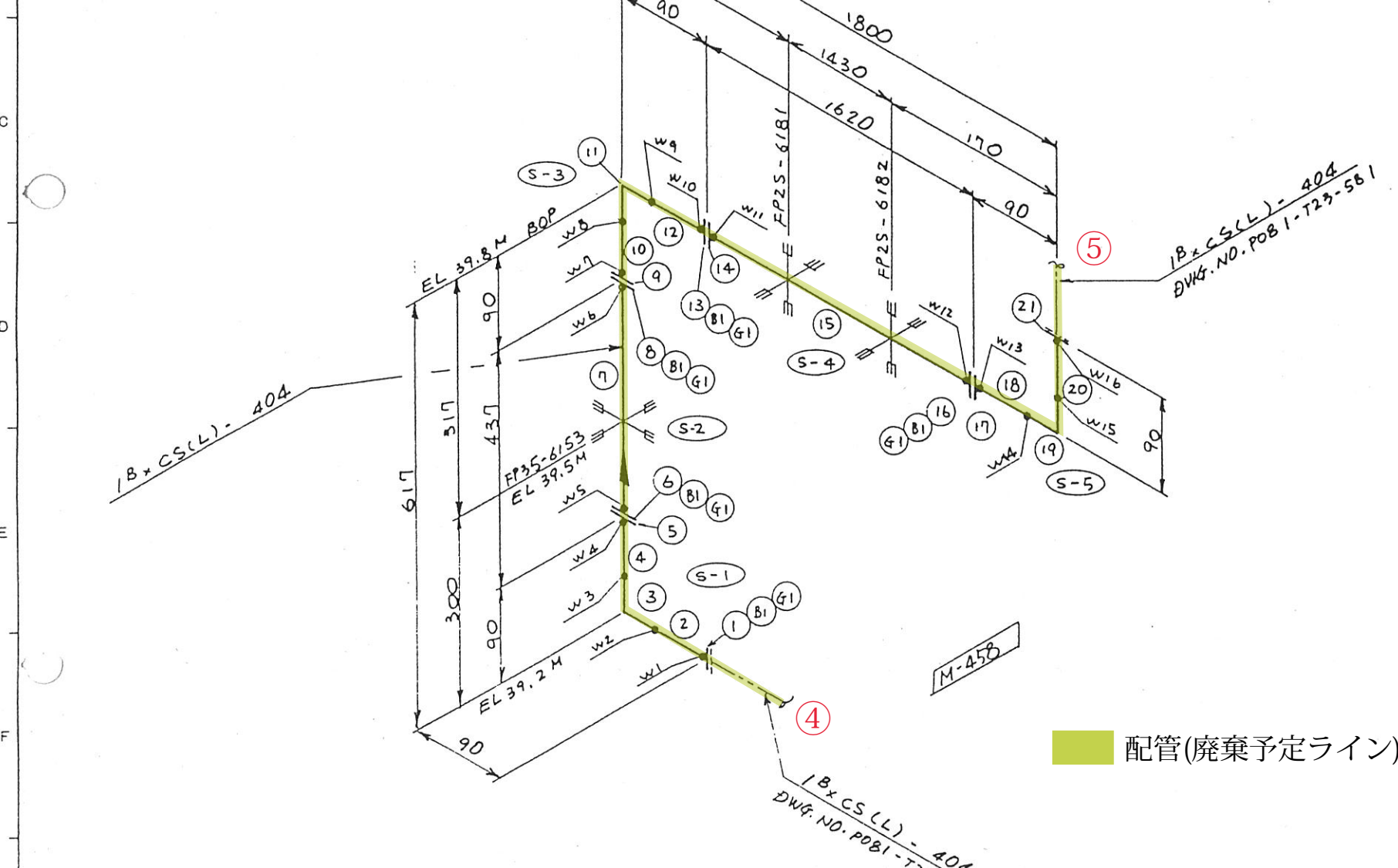
日本原子力研究開発機構 高速増殖原型炉もんじゅ 納				
日本原子力研究開発機構 向				
高速増殖原型炉もんじゅ 液体廃棄物処理系				
件 名	90.01.20	図面		
承認	90.01.17	名称	配 管 施 工 図	
設計	90.01.10			
品 管	-			
尺 度	単位	第 角法		
-	mm	-	P081-J23-579	
			改訂	7



改訂年月日	記	事	設計	審査	承認	品管

材料一覧表						
部品番号	材質	名称	規格	寸法	数量	備考
1	SF45A(L)	フランジ	SO	BT10KRF	F	1
2	STP43B	11°17°	BW	SCM40	↑	↑
3	PT3B	90°エルブ	↓	↓		
4	STP43B	11°17°	BW	SCM40		
5	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
6	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
7	STP43B	11°17°	BW	SCM40		
8	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
9	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
10	STP43B	11°17°	BW	SCM40		
11	PT3B	90°エルブ	↓	↓		
12	STP43B	11°17°	BW	SCM40		
13	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
14	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
15	STP43B	11°17°	BW	SCM40		
16	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
17	SF45A	フランジ	SO	T10KRF		
18	STP43B	11°17°	BW	SCM40		
19	PT3B	90°エルブ	↓	↓		
20	STP43B	11°17°	BW	SCM40		
21	SF45A(L)	フランジ	SO	BT10KRF	F	1
B1	S35C, S25C	ボルト・ナット	M16×60		20	7
G1	V#7030	ガスケット	BT10KRF		F	5

溶接番号一覧表			
溶接手No.	溶接区分	溶接位置	備考
W-1	F	C	
2	↑	A	
3	↑	A	
4	↑	C	
5	↑	↑	
6	↓	↓	
7	↓	C	
8	↓	A	
9	↓	A	
10	↓	C	
11	↓	↓	
12	↓	↓	
13	↓	C	
14	↓	A	
15	↓	A	
W-16	F	C	

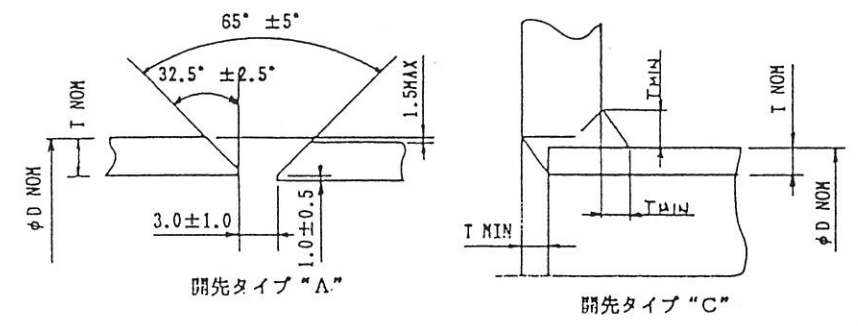


記号	説明
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
S-3	スプール番号
レストレイント	レストレイント
アンカー	アンカー
余長	余長

検査項目一覧表			
項目	工場	現地	備考
溶接範囲	四	全	全
材料確認(ミルシート照合)	O	O	
開先面検査	O	O	
開先合せ検査	O	O	
溶接施工記録確認	O	O	
機械試験	-	-	
破壊靱性試験	-	-	
予熱検査	-	-	
焼鈍検査	-	-	
後熱処理検査	-	-	
非破壊検査	R	T	-
	M	T	-
	P	T	O
耐圧漏洩試験	-	O	
ヘリック試験	-	-	
仕上り検査	O	O	

- 主記
- 本図記載の溶接番号、部品番号、スプール番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下三桁を付ける。
例 ○○○ - W3 溶接番号
○○○ - S3 スプール番号
○○○ - ③ 部品番号
図面番号下三桁
 - 特記なき余長箇所寸法は100mmとする。
 - 特記なきフランジのボルト穴は芯線分とする。
 - 内は設/工設本文記載部品を示す。
 - 設/工設本文記載のラインは設計条件/配管番号を○内で表示する。
 - 特記なき勾配は1/100とする。

開先形状寸法表			
口径	D	T	C
3/8B	17.3	2.3	-
1/2B	21.7	2.8	4.7
3/4B	27.2	2.9	5.5
1B	34.0	3.4	6.4
1 1/2B	48.6	3.7	7.1
2B	60.5	3.9	8.7
2 1/2B	76.3	5.2	-
3B	89.1	5.5	-
4B	114.3	6.0	-
5B	139.8	6.6	-
6B	165.2	7.1	-
8B	216.3	8.2	-
10B	267.4	9.3	-

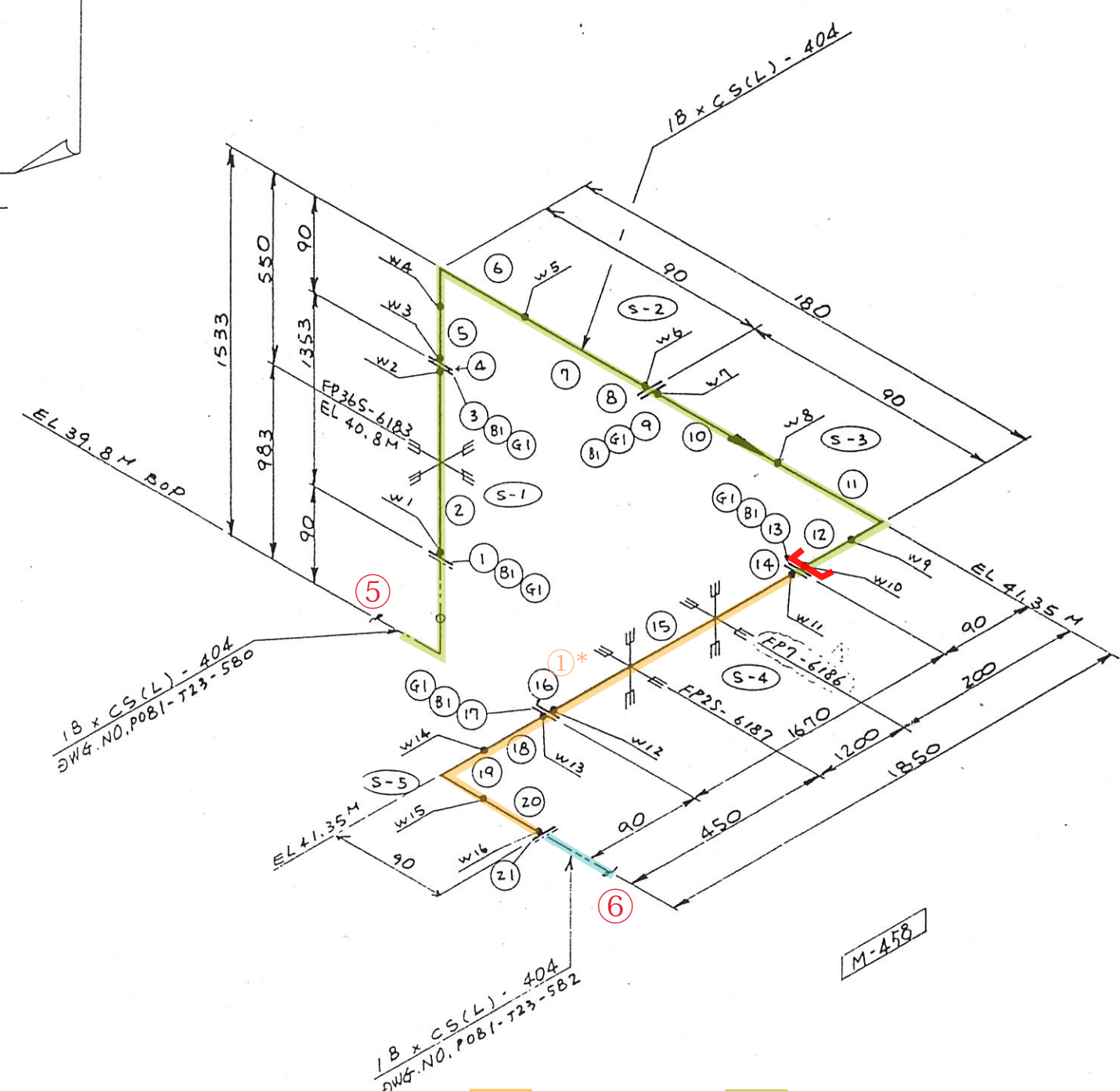


設計条件		配管図番
記	号	404
最高使用圧力(kg/cm²)	7	
最高使用温度(℃)	65	
耐圧試験圧力(kg/cm²)	10.5	
設計温度(℃)	-	
管種	区分	-
耐震クラス	C	
品質管理区分	F	
注	係	ch

件名	動力炉・核燃料開発事業団 高速増殖炉もんじゅ発電所 液体廃棄物処理系
承認	2.1.20 図面
審査	2.1.17 名称
設計	2.1.10
品管	
尺度	単位 角度法
図面番号	POB1-T23-580
改訂	C

改訂	年月日	記	事項	設計・審査・承認	品管
1	10.10.30		ボルト番号変更	渡辺 秋山 裕司	知持

材料一覧表										溶接番号一覧表			
部品番号	材質	名称	接続	寸法	品目	数量	備考	溶接	品管	溶接	品管	溶接	品管
1	SF45A (L)	752ジ	SO	1B	TIS10KRF	F	1	W-1	F	C			
2	STPG38	11°17°	BN		SCH40			2					
3	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF			3		C			
4	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF			4		A			
5	STPG38	11°17°	BN		SCH40			5		A			
6	PT38	90°エルボ	BN					6		C			
7	STPG38	11°17°	BN		SCH40			7		C			
8	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF			8		A			
9	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF			9		A			
10	STPG38	11°17°	BN		SCH40			10		C			
11	PT38	90°エルボ	BN					11					
12	STPG38	11°17°	BN		SCH40			12					
13	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF			13		C			
14	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF			14		A			
15	STPG38	11°17°	BN		SCH40			15		A			
16	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF			W-16	F	C			
17	SF45A	752ジ	SO		TIS10KRF								
18	STPG38	11°17°	BN		SCH40								
19	PT38	90°エルボ	BN										
20	STPG38	11°17°	BN		SCH40								
21	SF45A (L)	752ジ	SO	1B	TIS10KRF	F	1						
B1	S35C S25C	ボルト・ナット		M16x60			20個						
G1	PT 7020	ガスケット		1B TIS10K	F	5							



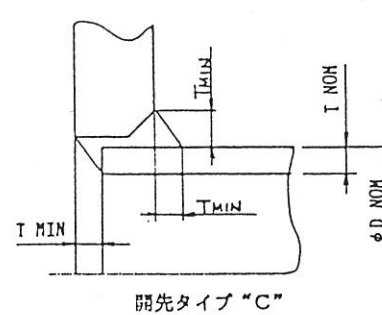
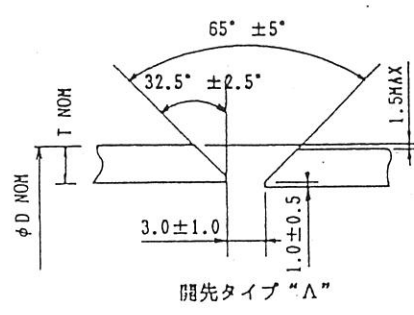
記号	説明
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
S-3	スプール番号
W3	レストレイント
アンカー	アンカー
余長	余長

検査項目一覧表			
項目	工場	現地	備考
溶接範囲	全	全	
材料確認(ミルシート照合)	○	○	
開先面検査	○	○	
開先合せ検査	○	○	
溶接施工記録確認	○	○	
機械試験	-	-	
破壊靱性試験	-	-	
熱処理	-	-	
予熱検査	-	-	
焼鈍検査	-	-	
後熱処理検査	-	-	
非破壊検査	-	-	
R	T	-	
M	T	-	
P	T	○	
耐圧漏洩試験	-	○	
ヘリーク試験	-	-	
仕上り検査	○	○	

注記
 1. 本図記載の溶接番号、部品番号、スプール番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下三桁を付ける。
 例 ○○○ - W3 溶接番号
 ○○○ - S3 スプール番号
 ○○○ - ③ 部品番号
 図面番号下三桁
 2. 特記なき余長箇所寸法は100mmとする。
 3. 特記なきフランジのボルト穴は芯線分とする。
 4. □ 内は設/工認本文記載部品を示す。
 5. 設/工認本文記載のラインは設計条件/配管番号を○内に表示する。
 6. 特記なき勾配は1/100とする。

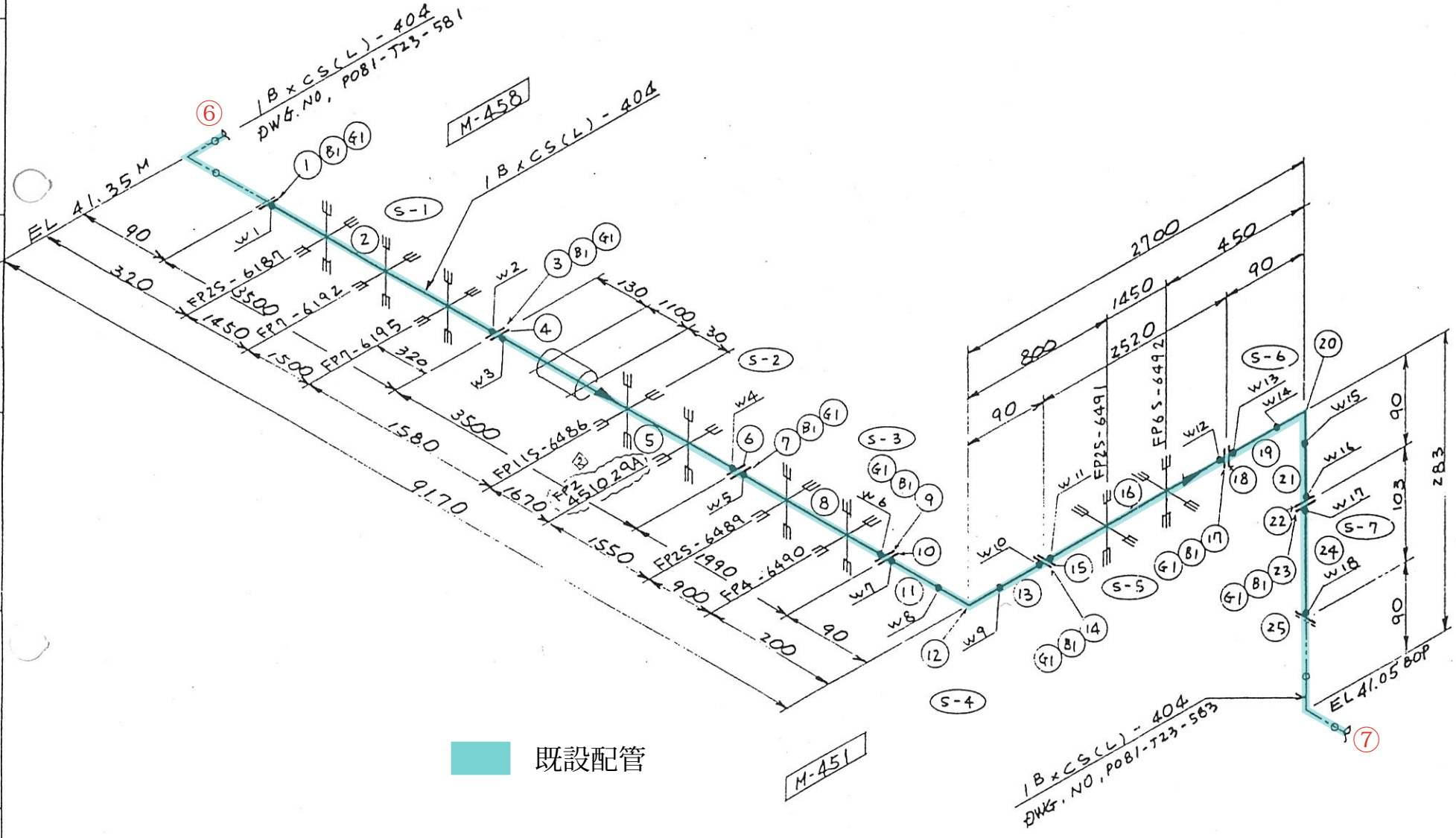
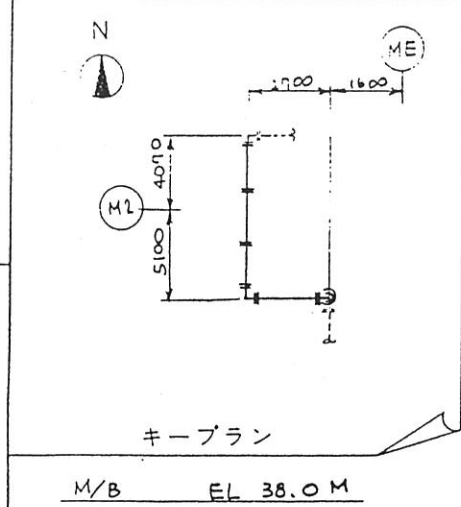
承認	審査	担当

開先形状寸法表				
口径	D	T	C	
3/8B	17.3	2.3	-	
1/2B	21.7	2.8	4.7	
3/4B	27.2	2.9	5.5	
1B	34.0	3.4	6.4	
1 1/2B	48.6	3.7	7.1	
2B	60.5	3.9	8.7	
2 1/2B	76.3	5.2	-	
3B	89.1	5.5	-	
4B	114.3	6.0	-	
5B	139.8	6.6	-	
6B	165.2	7.1	-	
8B	216.3	8.2	-	
10B	267.4	9.3	-	

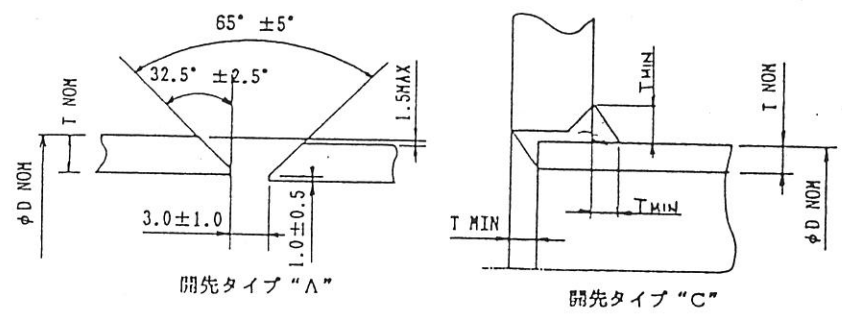


設計条件	配管図番	NR 24494, 24503
最高使用圧力 (kg/cm²)	7	
最高使用温度 (℃)	65	
耐圧試験圧力 (kg/cm²)	10.5	
設計基準 (JIS B 2220)	-	
管種	-	
耐震クラス	C	
品質管理区分	F	
流体	Ch	

件名	動力炉・核燃料開発事業団 高速増殖炉もんじゅ 発電所 液体廃棄物処理系
承認	2.1.20 図面
審査	2.1.12 名称
設計	2.1.10
品管	
変換単位	英角法
図面番号	P081-723-581
改訂	1



開先形状寸法表				
口径	D	T	C	
3/8B	17.3	2.3	-	
1/2B	21.7	2.8	4.7	
3/4B	27.2	2.9	5.5	
1B	34.0	3.4	6.4	
1 1/2B	48.6	3.7	7.1	
2B	60.5	3.9	8.7	
2 1/2B	76.3	5.2	-	
3B	89.1	5.5	-	
4B	114.3	6.0	-	
5B	139.8	6.6	-	
6B	165.2	7.1	-	
8B	216.3	8.2	-	
10B	267.4	9.3	-	



改訂年月日	記	設計	審査	承認	品管
1. 2.2.7	才活削除	秋山	秋山	向口	丸山
2. 10.23	リポート No. 変更	秋山	秋山	向口	丸山

材料一覧表										溶接番号一覧表				
部品番号	材質	名称	接続寸法	区分	数量	備考	溶接手No	区分	備考	溶接手No	区分	備考	溶接手No	区分
1	SF45A(L)	732シ	SO	BT1510KRF	F	1				W-1	F	C		
2	STPG3B	11°17°	BW	SCM40						2	F	C		
3	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						3				
4	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						4				
5	STPG3B	11°17°	BW	SCM40						5				
6	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						6				
7	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						7		C		
8	STPG3B	11°17°	BW	SCM40						8		A		
9	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						9		A		
10	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						10		C		
11	STPG3B	11°17°	BW	SCM40						11				
12	PT3B	90°エルブ								12				
13	STPG3B	11°17°	BW	SCM40						13		C		
14	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						14		A		
15	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						15		A		
16	STPG3B	11°17°	BW	SCM40						16		C		
17	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						17				
18	SF45A	732シ	SO	T1510KRF						W-18	F	C		
19	STPG3B	11°17°	BW	SCM40										
20	PT3B	90°エルブ												
21	STPG3B	11°17°	BW	SCM40										
22	SF45A	732シ	SO	T1510KRF										
23	SF45A	732シ	SO	T1510KRF										
24	STPG3B	11°17°	BW	SCM40										
25	SF45A(L)	732シ	SO	BT1510KRF		1								
B1	S35C S25C	バルブ、フット	M16x60 ²			280x4								
G1	V* 1030	ガスケット	18T1510KRF	F	?									

記号	説明
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
S-3	スプール番号
⊕	レストレイント
⊙	アンカー
—	余長

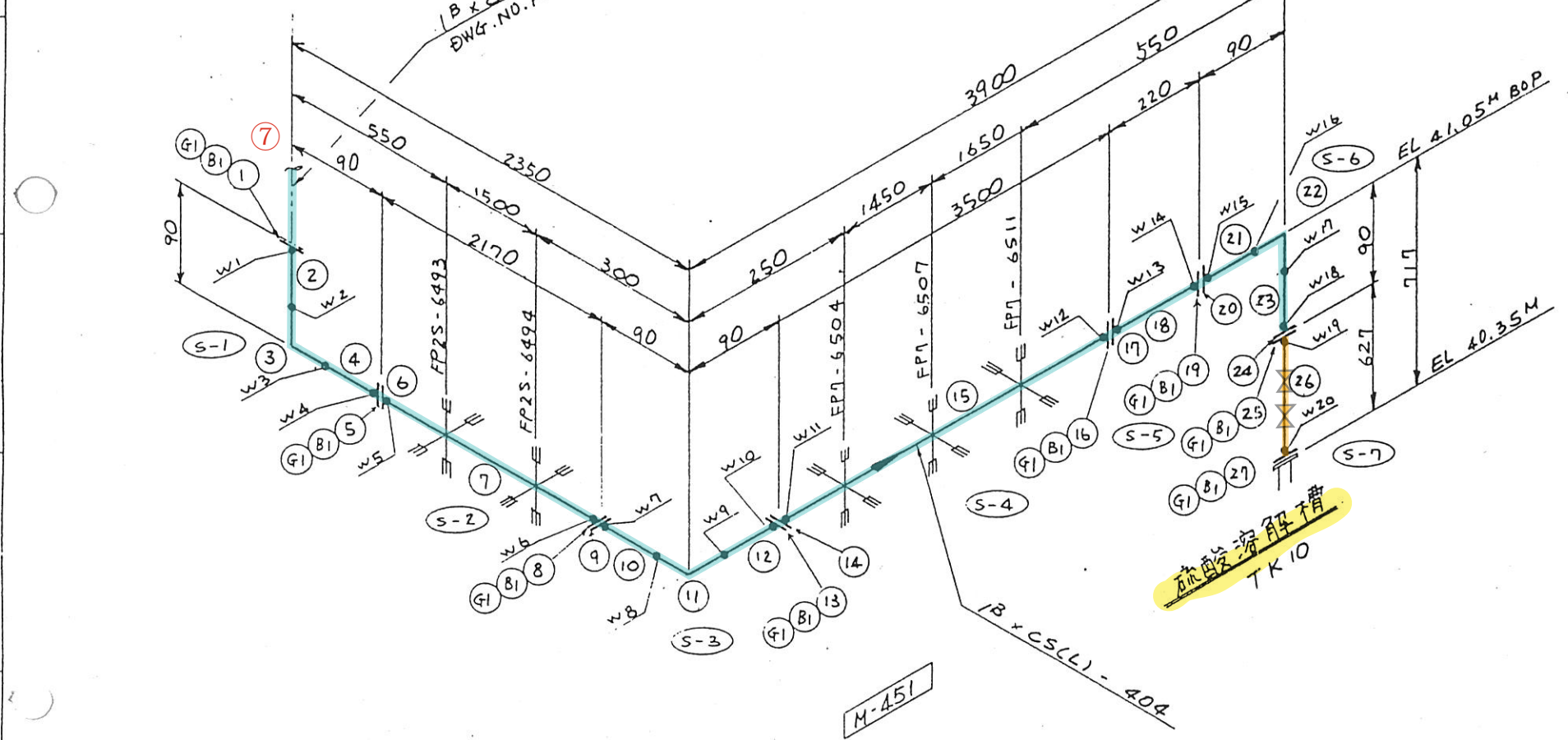
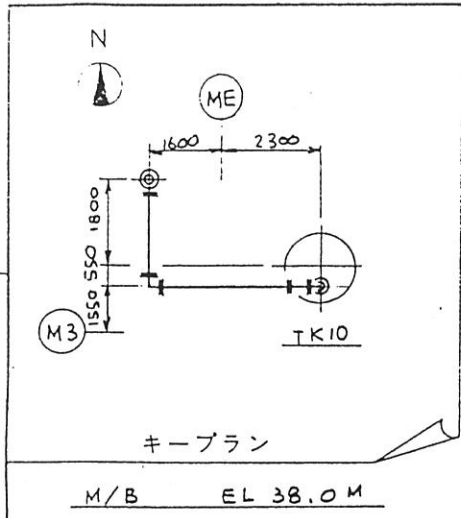
- 注記
1. 本図記載の溶接番号、部品番号、スプール番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下三桁を付ける。
例 ○○○ - W3 溶接番号
○○○ - S③ スプール番号
○○○ - ③ 部品番号
図面番号下三桁
 2. 特記なき余長箇所寸法は100mmとする。
 3. 特記なきフランジのボルト穴は芯線分とする。
 4. □ 内は設/工認本文記載部品を示す。
 5. 設/工認本文記載のラインは設計条件/配管番号を○内に表示する。
 6. 特記なき勾配は1/100とする。

検査項目一覧表				
項目	工場	現地	備考	
溶接範囲	全て	全て		
材料確認(ミルシート照合)	○	○		
開先面検査	○	○		
開先合せ検査	○	○		
溶接施工記録確認	○	○		
機械試験	-	-		
破壊靱性試験	-	-		
熱予熱検査	-	-		
焼鈍検査	-	-		
処理後熱処理検査	-	-		
非破壊検査	R	T		
	M	T		
	P	T		
耐圧漏洩試験	-	○		
H e リーク試験	-	-		
仕上り検査	○	○		

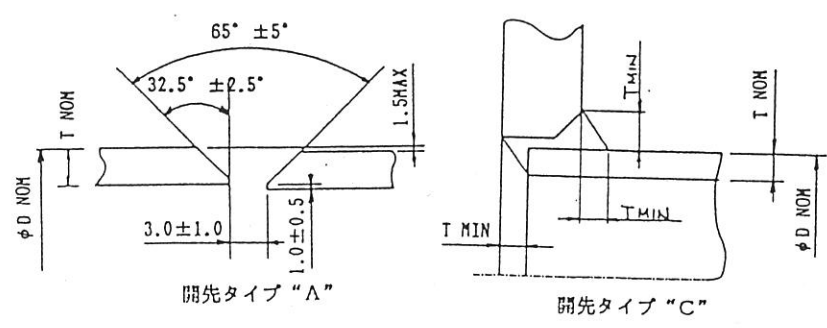
承認 審査 担当

設計条件		配管図番
図	404	NR24494, 24498
最高使用圧力(kg/cm ²)	7	
最高使用温度(℃)	65	
静圧試験圧力(kg/cm ²)	10.5	
材料種類	-	
管線の区分	-	
耐震クラス	C	
品管管理区分	F	
流体	CH	

件名		動力炉・核燃料開発事業団高増速増殖炉もんじゅ発電所納
承認	2.1.20	図面
審査	2.1.17	名称
設計	2.1.10	配管施工図
品管		
尺度	単位: 角法	図面番号
		8081-723-582
		2



開先形状寸法表				
口径	D	T	C	
3/8B	17.3	2.3	-	
1/2B	21.7	2.8	4.7	
3/4B	27.2	2.9	5.5	
1B	34.0	3.4	6.4	
1 1/2B	48.6	3.7	7.1	
2B	60.5	3.9	8.7	
2 1/2B	76.3	5.2	-	
3B	89.1	5.5	-	
4B	114.3	6.0	-	
5B	139.8	6.6	-	
6B	165.2	7.1	-	
8B	216.3	8.2	-	
10B	267.4	9.3	-	



既設配管
更新範囲及び手動弁追設

改訂	年月日	記	設計	審査	承認	品管
◇						
◇						

材料一覧表									
部品番号	材質	名称	規格	寸法	区分	数量	備考	溶接番号	溶接区分
1	SF45A(L)	7322	SO	17510KRF	F	1		W-1	F
2	STPG38	1117	BW	SC40	F	1		2	A
3	PT38	90°エルボ						3	A
4	STPG38	1117	BW	SC40				4	C
5	SF45A	7322	SO	7510KRF				5	
6	SF45A	7322	SO	7510KRF				6	
7	STPG38	1117	BW	SC40				7	C
8	SF45A	7322	SO	7510KRF				8	A
9	SF45A	7322	SO	7510KRF				9	A
10	STPG38	1117	BW	SC40				10	C
11	PT38	90°エルボ						11	
12	STPG38	1117	BW	SC40				12	
13	SF45A	7322	SO	7510KRF				13	
14	SF45A	7322	SO	7510KRF				14	
15	STPG38	1117	BW	SC40				15	C
16	SF45A	7322	SO	7510KRF				16	A
17	SF45A	7322	SO	7510KRF				17	A
18	STPG38	1117	BW	SC40				18	C
19	SF45A	7322	SO	7510KRF				19	
20	SF45A	7322	SO	7510KRF				W20	F
21	STPG38	1117	BW	SC40					
22	PT38	90°エルボ							
23	STPG38	1117	BW	SC40					
24	SF45A	7322	SO	7510KRF					
25	SF45A	7322	SO	7510KRF					
26	STPG38	1117	BW	SC40					
27	SF45A(L)	7322	SO	17510KRF		1			
G1	V27030	7277	M16x60	17510KRF	F	8			

記号	説明
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
S-3	スプール番号
⊕	レストレイント
⊙	アンカー
—	余長

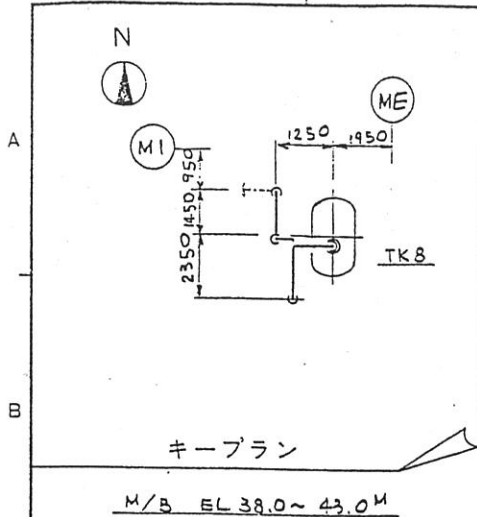
- 注記
- 本図記載の溶接番号、部品番号、スプール番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下三桁を付ける。
例 ○○○ - W3 溶接番号
○○○ - S3 スプール番号
○○○ - ③ 部品番号
図面番号下三桁
 - 特記なき余長箇所寸法は100mmとする。
 - 特記なきフランジのボルト穴は芯撮分とする。
 - 内は設/工認本文記載部品を示す。
 - 設/工認本文記載のラインは設計条件ノ配管番号を○内に表示する。
 - 特記無き勾配は1/100とする。

溶接番号一覧表									
溶接番号	溶接区分	溶接区分	溶接区分	溶接区分	溶接区分	溶接区分	溶接区分	溶接区分	溶接区分
W-1	F	C							
2	A								
3	A								
4	C								
5									
6									
7	C								
8	A								
9	A								
10	C								
11									
12									
13									
14									
15	C								
16	A								
17	A								
18	C								
19									
W20	F	C							

検査項目一覧表				
項目	工場	現地	備考	
溶接範囲	全て	全て		
材料確認(ミルシート照合)	O	O		
開先面検査	O	O		
開先合せ検査	O	O		
溶接施工記録確認	O	O		
機械試験	-	-		
破壊靱性試験	-	-		
熱予熱検査	-	-		
焼鈍検査	-	-		
理後熱処理検査	-	-		
R	T	-		
M	T	-		
P	T	O		
耐圧漏洩試験	-	O		
Heリーク試験	-	-		
仕上り検査	O	O		

設計条件		配管図番	W2447B.24502
記	404		
最高使用圧力(MPa)	7		
最高使用温度(℃)	65		
耐圧試験圧力(MPa)	10.5		
許容応力(MPa)	-		
管径の区分	-		
耐震クラス	C		
品質管理区分	F		
流体	CH		

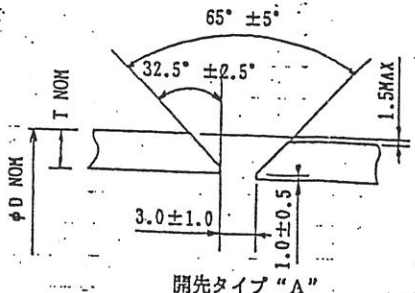
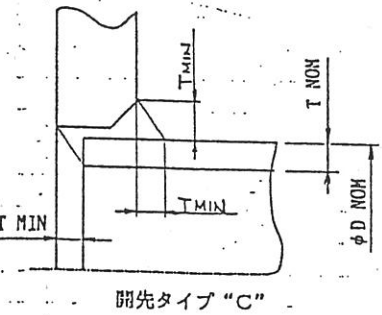
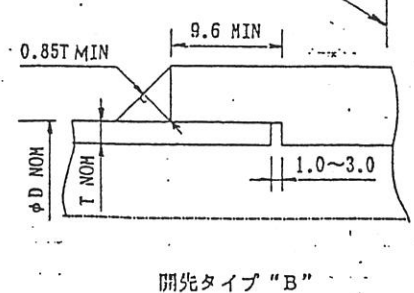
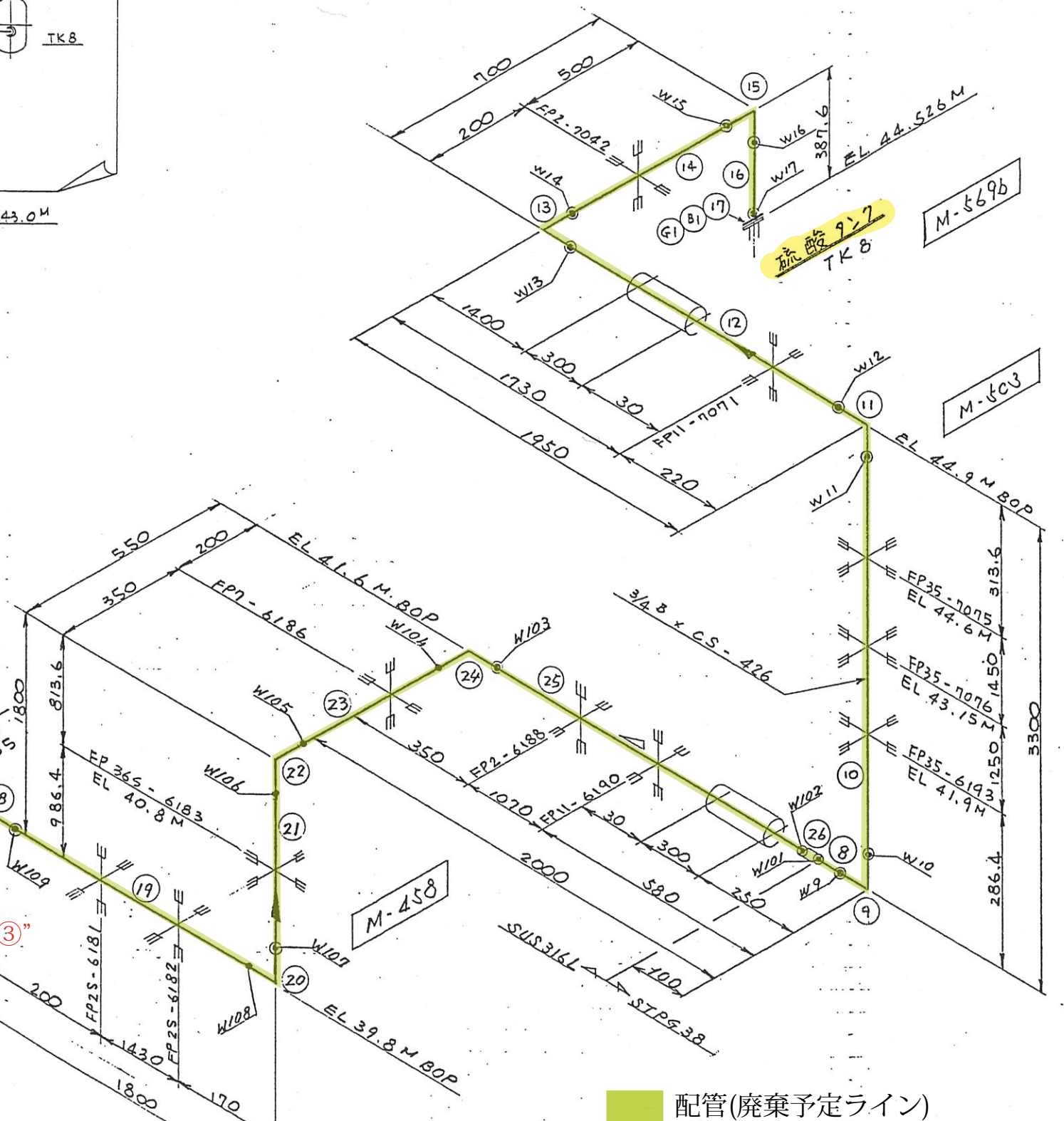
件名	動力炉・核燃料開発事業団高速増殖炉もんじゅ発電所
承認	2.1.20 図面
審査	2.1.17 名称
設計	2.1.10
品管	
変更	
図面番号	P081-723-583
改訂	0



改訂	年月日	記	事	設計	審査	承認	品管
①	2.3.17	現地溶接部追記		羽山	羽山	300	023
②	20.3.16	配管改造による変更		工藤	北林	山西	023

材料一覧表										溶接番号一覧表				
部品番号	材質	名称	接続	寸法	区分	数量	備考	溶接手No.	溶接区分	溶接番号	溶接区分	溶接番号	溶接区分	備考
2								W-1	F	5				
3								2						
4								3						
5								4						欠番
6								5						
7								6						
8	STPG38	11°17°	SW	3/4" SCH 40	F	1		7						
9	PT38	90°エルボ		80				8						
10	STPG38	11°17°		40				9						
11	PT38	90°エルボ		80				10						
12	STPG38	11°17°		40				11						
13	PT38	90°エルボ		80				12						
14	STPG38	11°17°		40				13						
15	PT38	90°エルボ		80				14						
16	STPG38	11°17°	SW	3/4" SCH 40				15						
17	SF4SA	75mm	SO	3/4" TIS10KRF		1		16		B				
81	S35C S25C	ボルト・ナット		M12 x 50		4	セム	17	F	C				
61	U7030	ガスケット		3/4" TIS10KRF	F	1		W-101	F	B				
18	SUS316L	90°エルボ	BW	3/4" SCH 40	F	1		102		B				
19		11°17°						103		A				
20		90°エルボ						104						
21		11°17°						105						
22		90°エルボ						106						
23		11°17°						107						
24		90°エルボ						108						
25		11°17°	BW	3/4" SCH 40				109						
26	SUS316L	ソケット	SW	3/4" SCH 80	F	1		W-110	F	A				

開先形状寸法表	口径	D	T	C
3/8B	17.3	2.3	-	
1/2B	21.7	2.8	4.7	
3/4B	27.2	2.9	5.5	
1B	34.0	3.4	6.4	
1 1/2B	48.6	3.7	7.1	
2B	60.5	3.9	8.7	
2 1/2B	76.3	5.2	-	
3B	89.1	5.5	-	
4B	114.3	6.0	-	
5B	139.8	6.6	-	
6B	165.2	7.1	-	
8B	216.3	8.2	-	
10B	267.4	9.3	-	



記号	説明
W3	工場溶接番号
W3	現地溶接番号
③	部品番号
(S-3)	スプールの番号
レ	レストレイント
ア	アンカー
余	余長

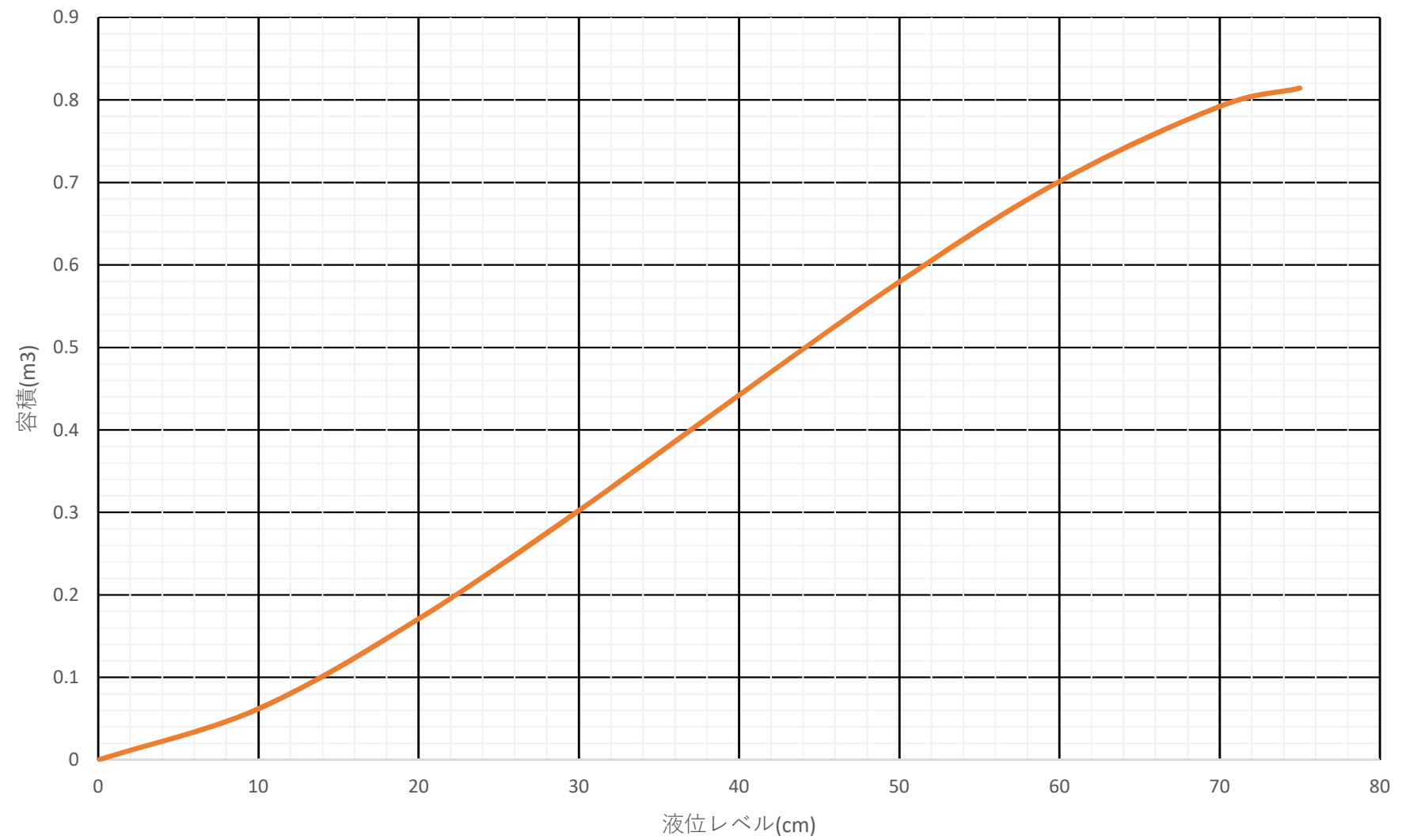
- 注記
1. 本図記載の溶接番号、部品番号、スプールの番号は、末尾のみを示し正式な番号は本図面番号の下三桁を付ける。
例 ○○○ - W3 溶接番号
○○○ - (S3) スプールの番号
○○○ - ③ 部品番号
図面番号下三桁
 2. 特記なき余長箇所寸法は100mmとする。
 3. 特記なきフランジのボルト穴は芯線分とする。
 4. □ 内は設/工認本文記載部品を示す。
 5. 設/工認本文記載のラインは設計条件/配管番号を○内に表示する。
 6. 特記なき勾配は1/100とする。

検査項目一覧表				
項目	工場	現地	備考	
溶接	全	全		
材料確認(ミルシート照合)	○	○		
開先	○	○		
先開	○	○		
溶接	○	○		
機械	○	○		
破壊	○	○		
熱予	○	○		
熱処	○	○		
理後	○	○		
非	○	○		
破壊	○	○		
検	○	○		
部	○	○		
耐	○	○		
圧	○	○		
漏	○	○		
洩	○	○		
試	○	○		
験	○	○		
H	○	○		
e	○	○		
リ	○	○		
検	○	○		
査	○	○		

設計条件	配管図番
範囲	413
最高使用圧力(kg/cm²)	大気圧
最高使用温度(℃)	65
耐圧試験圧力(kg/cm²)	水圧試験
放射線強度(μCi/cm²)	-
管種の区分	-
耐震クラス	C
品質管理区分	F
流	低

件名	承認	審査	担当
動力炉・核燃料開発事業団設向			
高速増殖炉もんじゅ発電所液体廃棄物処理系			
配管施工図			
図面番号			
改訂			

添付資料-3 硫酸タンク 液位－容量曲線



請負契約にかかわる一般仕様書

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構

高速増殖原型炉もんじゅ

令和 8 年 1 月 5 日版

改 正 履 歴

	改正年月日	規程番号 または 施行年月日	改 正 内 容
1	平成13年11月 1日	13規則第116号	・受注者提出教育関係書類、品質管理、重要度分類及びグリーン購入法手続き等の明記
2	平成14年 1月31日	13規則第126号	・受注者品質保証計画書の運用について明記
3	平成14年 4月 1日	14規則第10-1号	・保安教育の講師要件、受注者提出教育関係書類等の明記
4	平成15年 3月24日	14規則第140号	・高速増殖炉もんじゅ建設所原子炉施設保安規定の改正に伴う変更、点検記録に関する品質管理上の改善に係る水平展開等、軽微な字句の追記及び訂正について明記
5	平成15年11月13日	15規則第43号	・保安検査における指摘事項を保安教育様式に反映した。
6	平成16年 6月 1日	16規則第18号	・保安規定改正に伴う、記載内容の見直し
7	平成16年 9月 1日	16規則第114号	・教育記録管理方法の変更に伴い、保安教育記録（様式—4）の提出を不要とした。
8	平成17年 1月26日	16規則第148号	・試験・検査に使用する機器等の校正、調整、保管等について追記した。 ・教育計画書の提出時期についてJNC立会者の関係から、見直しを行った。
9	平成17年10月 1日	17規則第116号	・原子力安全監査の指摘事項を反映した。 ・受注者に対する反復教育の義務付け
10	平成19年6月1日	19も(規則)第60号	・設計管理、設計審査に関する要求を追加
11	平成19年12月14日	19も(規則)第156号	・保安規定の改正に伴う改正
12	平成20年2月21日	19も(規則)第175号	・受注者の管理する不適合について、原子力機構へ提出する様式を追加、及びこれに伴う所要の改正
13	平成20年8月29日	20も(規則)第80号	・高速増殖原型炉もんじゅに係る平成20年度第1回保安検査（特別な保安検査）における指摘に対する改善のための行動計画についてのうち、⑯不適合事象対応に関する改善活動の一層の充実に伴う改正
14	平成22年2月25日	21も(規則)第212号	・所要の見直し

	改正年月日	規程番号 または 施行年月日	改 正 内 容
15	平成 22 年 4 月 16 日	22 も (規則) 第 9 号	・ JEAC4111-2009 の内容の反映
16	平成 22 年 6 月 2 日	22 も (規則) 第 50 号	・ 語句の統一 ・ 提出図書リストの追加
17	平成 22 年 9 月 13 日	22 も (規則) 第 131 号	・ 測定機器のトレーサビリティ等の取り扱いについて明確化 ・ 受注者不適合連絡票の改正
18	平成 23 年 4 月 7 日	23 も (規則) 第 13 号	・ 平成 22 年度第 4 回保安検査のコメントを受けた、別添 4 (請負契約にかかわる一般仕様書) の追記 (作業責任者の力量に関する事項につき)
19	平成 23 年 5 月 23 日	23 も (規則) 第 39 号	・ 別添 4 (請負契約にかかわる一般仕様書) の追記 (公的規格が定められていない材料管理に関する事項に追記)
20	平成 23 年 9 月 27 日	23 も (規則) 第 192 号	・ IVTM RCA の具体的対策の反映に伴う別添 4 (請負契約にかかわる一般仕様書) の追記 (設計管理及び試験・検査管理に関する要求事項の追加) ・ 記載の見直し
21	平成 23 年 9 月 9 日	23 も (規則) 第 143 号	・ 保安規定の改正に伴う組織改正の反映
22	平成 24 年 2 月 28 日	23 も (規則) 第 321 号	・ 非常用ディーゼル発電機 C 号機シリンダライナーのひび割れに関する根本原因分析から得られた教訓の反映に伴う別添 4 (請負契約にかかわる一般仕様書) の追記 (受注者の作業管理に関する要求事項の追加) ・ 記載の見直し
23	平成 24 年 5 月 10 日	24 も (規則) 第 20 号	・ 「炉内中継装置の落下に伴う変形について (法令報告)」における品質マネジメントシステム (QMS) の改善事項の反映に伴う別添 4 (請負契約にかかわる一般仕様書) の追記 (設計管理及び確認作業に関する要求事項の修正並びに追加) ・ 記載の見直し
24	平成 24 年 6 月 19 日	24 も (規則) 第 57 号	・ 2 次系 RID サンプリングブロウ停止による運転上の制限逸脱の対策反映に伴う別添 4 (請負契約にかかわる一般仕様書) の追記 (現地物品管理及び試験・検査管理に関する要求事項の追加)

	改正年月日	規程番号 または 施行年月日	改 正 内 容
25	平成 25 年 11 月 8 日	25 も（規則）第 106 号	・原子炉等規制法改正に伴う安全文化醸成活動に係る規定の追加 ・品質保証計画の規定を追加 ・保守管理不備に係る現場作業の安全・品質向上に係る規定の追加 ・表記の見直し
26	平成 25 年 11 月 30 日	25 も（規則）第 187 号	・現場作業管理の規定及び品質保証計画書の規定の誤記の訂正
27	平成 26 年 9 月 30 日	26 も（規則）第 96 号	・組織改編に伴う記載の変更
28	平成 27 年 2 月 24 日	26 も（規則）第 333 号	・別添 4（請負契約にかかわる一般仕様書）の追記（品質管理調査に変更が生じた場合における事項の追記）
29	平成 27 年 3 月 26 日	27 も（規則）第 4 号	・法人名称変更に伴う表記の見直し ・記載の見直し
30	平成 27 年 6 月 23 日	27 も（規則）第 96 号	・記載の見直し
31	平成 27 年 9 月 11 日	27 も（規則）第 107 号	・非常用ディーゼル発電機 B 号機シリンダヘッドインジケータコックの変形に係る対策の反映とそれに伴う提出図書リストの見直し
32	平成 27 年 9 月 28 日	27 も（規則）第 116 号	・別添 4（請負契約にかかわる一般仕様書）の改正（受注者不適合連絡票の見直し）
33	平成 27 年 11 月 5 日	27 も（規則）第 127 号	・非常用ディーゼル発電機 B 号機シリンダヘッドインジケータコックの変形に係る対策（水平展開）の反映
34	平成 28 年 1 月 20 日	27 も（規則）第 146 号	・8. 教育訓練に関する記載の引用先の訂正
35	平成 28 年 3 月 24 日	28 も（規則）第 2 号	・線源領域中性子検出器事業者検査要領書の添付図面の誤りに係る対策の反映 ・様式-1 の改訂
36	平成 28 年 6 月 29 日	28 も（規則）第 64 号	・発注者から受注者に対してリスクアセスメントの実施を要求できることを記載。 ・保安教育講師経歴書の位置づけの明確化及び教育記録への入所時教育の内容の明記に伴う様式-2、様式-3 の改正 ・所要の見直し

	改正年月日	規程番号 または 施行年月日	改 正 内 容
37	平成 29 年 8 月 30 日	29 も（規則）第 100 号	・17-10 是正処置計画書「機器冷却系冷却ポンプ A 運転時の「機器冷却系冷却ポンプ A トリップ」警報発報による試運転の中断」に基づく改正（2.6「調達製品の維持又は運用に係る技術情報の提供」に受注者が発注者に通知すべき技術情報の例を追加）
38	平成 30 年 3 月 30 日	30 も（規則）第 258 号	・組織改編に伴う見直し
39	平成 31 年 3 月 29 日	31 も（規則）第 27 号	・作業責任者等認定制度の導入に伴う見直し
40	平成 31 年 4 月 26 日	令 01 も（規則）第 1 号	・改元に伴う元号の見直し
40	令和元年 7 月 24 日	令 01 も（規則）第 57 号	・「作業責任者等認定制度の運用規則」の改正（令 01 も（規則）第 38 号）に伴う別添－4 請負契約にかかわる一般仕様書の変更
41	令和元年 9 月 5 日	令 01 も（規則）第 91 号	・原子力安全監査による指摘（不適合 16-68）「化学消防自動車年次点検における引合先の品質管理調査・評価の未実施」に伴う品質保証計画書の作成要件及び安全文化の醸成活動の実施要件の見直し
42	令和元年 10 月 31 日	令 01 も（規則）第 113 号	・是正処置計画書「保修票（H-OS-19-0028）「1 次系 C/T ブロア A トリップ」警報発報に係る不適合管理（管理番号：19-14-1）」に基づき、再発防止策を追加（3.1(5)f 項）
43	令和元年 11 月 22 日	令 01 も（規則）第 123 号	・是正処置計画書「1 次系（C）Na 漏えい検出設備点検に係る点検工程の変更手続不備（管理番号：17-86-6）」に基づく再発防止策の追加（2.6「調達製品の維持又は運用に係る技術提供の例の追加）
44	令和 2 年 3 月 31 日	令和 2 年 4 月 1 日	・新検査制度（法令改正）の施行に伴う要求事項の反映 ・教育関係要領の再構築に伴う 8. 教育・訓練の変更 ・様式－3 高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第 117 条に基づく保安教育記録の見直し ・添付－3 高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第 117 条に基づく保安教育記録（様式－3 記載例）の見直し

	改正年月日	規程番号 または 施行年月日	改 正 内 容
45	令和 2 年 10 月 16 日	令和 2 年 10 月 23 日	・ 是正処置計画書「保守票 (H-EM-20-0017) 「1 次系オイルリフタポンプ A-B カップリング部の摩耗」 及び保守票 (H-OS-20-0015) 「1 次系オイルリフタ用ストレーナ A 出口圧力低警報未発報」 に対する不適合管理」 (管理番号:20-5) に基づく再発防止策の追加 ・ (3. 作業管理 (5) その他に g 項として機械品と電気品の点検受注者が異なる場合、あるいは、電気品の受注者が単独で点検を実施し、再組立て作業も実施する場合の留意事項を追記) ・ JIS Z 7253 の制定に伴う記載の適正化 (MSDS から SDS へ変更)
46	令和 4 年 2 月 1 日	令和 4 年 2 月 3 日	・ 所要の見直し
47	令和 5 年 2 月 3 日	令和 5 年 4 月 1 日	・ 所要の見直し
48	令和 5 年 7 月 12 日	令和 5 年 8 月 1 日	・ 未然防止処置計画書 (23-未-1) に基づく対応として保安教育記録に理解状況の確認項目を追加 ・ 所要の見直し
49	令和 6 年 3 月 21 日	令和 6 年 4 月 1 日	・ 所要の見直し
50	令和 6 年 6 月 26 日	令和 6 年 7 月 1 日	・ 本文 (MQAP740) 改正に合わせた表紙日付の改正
51	令和 6 年 10 月 29 日	令和 6 年 11 月 1 日	・ 記載の適正化
52	令和 7 年 12 月 24 日	令和 8 年 1 月 5 日	・ 「燃料交換装置爪開閉モータの破損」に係る再発防止策として、4.1 設計管理に項目を追記

目 次

1. 一般事項	
1.1 適用範囲	9
1.2 適用又は準拠すべき法令等	9
1.3 提出図書	9
2. 請負一般	
2.1 作業完了及び責任	9
2.2 安全の確保	9
2.3 事故及び災害等の防止	9
2.4 事故発生時の連絡報告義務	10
2.5 入退構及び物品、車両等の搬出入	10
2.6 調達製品等の維持又は運用に係る技術情報の提供	10
3. 作業管理	
3.1 受注者の作業管理	10
3.2 作業の実施及び工程	12
3.3 他の請負との関連	12
4. 品質管理	
4.1 設計管理	13
4.2 外注管理	13
4.3 現地作業管理	14
4.4 現地物品管理	14
4.5 公的規格が定められていない材料管理	15
4.6 試験・検査管理	15
4.7 不適合管理	17
4.8 記録の保管	17
4.9 監査	17
4.10 品質保証計画書	17
4.11 受注者の安全文化を育成し、維持するための活動	18
4.12 その他	18
5. 供給範囲	
5.1 発注者の供給範囲	18

5.2	受注者の供給範囲	19
6.	作業の安全	
6.1	基本方針	19
6.2	安全基本方針	19
6.3	体制	20
6.4	安全衛生推進協議会への加入	20
7.	試験・検査及び検収	
7.1	試験・検査	20
7.2	検収	20
8.	教育・訓練	
8.1	教育計画	20
8.2	教育の実施	21
8.3	反復教育の実施	21
8.4	教育対象外及び免除	21
9.	守秘義務	22
10.	グリーン購入法の推進	22
別表	提出図書リスト（一般事項）	27
様式－1	高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定 第117条に基づく保安教育計画書	28
様式－2	入所時保安教育講師経歴書	29
様式－3	高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定 第117条に基づく保安教育記録	30
様式－4	受注者不適合連絡票	31
添付－1	高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定 第117条に基づく保安教育計画書（様式－1記載例）	32
添付－2	入所時保安教育講師経歴書（様式－2記載例）	33
添付－3	高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定 第117条に基づく保安教育記録（様式－3記載例）	34

1. 一般事項

1.1 適用範囲

本仕様書は、国立研究開発法人日本原子力研究開発機構高速増殖原型炉もんじゅ（以下「発注者」という。）における請負作業等にかかわる一般仕様を示したものであり、技術仕様については技術仕様書で定める。

1.2 適用又は準拠すべき法令等

- (1) 受注者は、請負契約に基づいて行うすべての受注業務に関し、適用又は準拠する全ての法令、規格、基準等（以下「適用法令等」という。）を遵守しなければならない。
- (2) 受注者は、作業に必要な許認可のうち、発注者が行うものと受注者が行うものを明確にし、必要な時期までに確実に手続を行わなければならない。
なお、受注者が行う許認可については、その写しをその都度発注者に提出するものとする。
- (3) 受注者は、作業の実施に当たり、適用法令等、本仕様書及び技術仕様書に定めのない事項並びに適用法令等の改訂が見込まれている場合、発注者と別途協議を行うものとする。
- (4) 受注者は、管理区域内で作業を行う場合は放射線管理仕様書を遵守しなければならない。

1.3 提出図書

受注者は、作業の実施に当たり、本仕様書に定める図書（別表「提出図書リスト（一般事項）」）について、それぞれ提出の要否を発注者と協議して提出すること。また、技術仕様書に定める図書（技術仕様書の別表「提出図書リスト」）は、遺漏なく発注者に提出すること。

2. 請負一般

2.1 作業完了及び責任

受注者は、作業の実施に当たり、契約書の定めるところに従い、本仕様書、技術仕様書及び合議事項等に基づいて責任を持って誠実に作業を実施し、これを完了しなければならない。

2.2 安全の確保

受注者は、作業の実施に当たり安全確保について自らの責任において実施し、適用法令等を遵守することはもちろん、常に安全の確保に細心の注意を払い、労働災害の絶無を期さなければならない。

2.3 事故及び災害等の防止

受注者は、作業の実施に当たり、事故及び災害等を生じないように十分注意するとともに、作業目的、発注者の所有する設備及び第三者に損害を及ぼすことのないよう責任を持って万全の予防措置を講じなければならない。

2.4 事故発生時の連絡報告義務

受注者は、作業の実施に当たり、火災や交通災害等の事故が発生した場合の連絡箇所、連絡方法などをあらかじめ定めておくものとし、事故及び異常が発生した場合には、速やかに発注者に連絡し、その指示に従うものとする。

2.5 入退構及び物品、車両等の搬出入

受注者は、入退構及び物品、車両等の搬出入に当たって、発注者所定の手続を遵守すること。

2.6 調達製品等の維持又は運用に係る技術情報の提供

受注者は、本契約に基づく作業及び過去に高速増殖原型炉もんじゅ（以下「もんじゅ」という。）に納入した作業に関して、発注者が当該調達製品等の維持又は運用に必要な原子力施設の保安に係る技術情報は、速やかに発注者の当該作業担当課に通知すること。なお、発注者が取得した当該技術情報は、他の発電用原子炉設置者と共有する場合がある。

＜発注者に通知すべき情報の例＞

- ・ CLD 等などで使用しているコンプレッションフィッティングの締付け要領の変更
- ・ タイマーリレーなどの調達製品等で型式に変更はないものの、性能や機能に変更がある場合の設計変更情報
- ・ もんじゅの設計メーカ以外であっても既設備の付属品を供給し据え付けた場合、当該付属品に対する不具合や生産中止等に関する技術情報

3. 作業管理

3.1 受注者の作業管理

(1) 受注者は、作業の実施に当たり、作業を安全かつ確実に実施するため、責任と権限の所在を明確にし、必要な体制を確立するものとする。

(2) 総括責任者

- a. 請負契約による作業等について、自社作業員への指示や規律の維持、業務管理を含めた一切の事項を処理するものとする。
- b. 「作業責任者等認定制度の運用規則」の適用を受ける作業等において、総括責任者の職務は、当該規則第3条第1項第2号によるものとする。

(3) 現場代理人

- a. 受注者は、作業の実施に当たり、現場代理人を選任し、発注者に届け出るものとする。
- b. 現場代理人は、作業現場に常駐し、作業現場の取締り、その他作業に関する全ての事項について責任を持って処理するものとする。

(4) 現場作業責任者

- a. 現場代理人は、現場代理人の業務を補佐させるため、作業単位ごとに労働安全衛生法第60条に基づく職長等安全衛生教育修了者又は同等以上の者から現場作業責任者及び必要に

応じ代務者を指名し、発注者に届け出るとともに作業現場に常駐させるものとする。なお、職長等安全衛生教育修了者にあつては修了証の写しを、同等以上にあつては職歴書を提出すること。

- b. 現場代理人は、「作業責任者等認定制度の運用規則」の適用を受ける作業においては、職長等安全衛生教育修了者又は同等以上の者であつて、「現場作業責任者認定教育（協力会社）」を受講し、所長が認定した者の中から現場作業責任者を指名するものとする。
- c. 現場作業責任者は、作業の安全かつ円滑な進捗を図るため、作業の実施に関する事項について、責任を持って処理するものとする。
- d. 現場作業責任者は、作業現場において現場作業責任者であることが明確に分かる標章を付けるものとする。
- e. 現場作業責任者は、点検する設備についての知識及び経験（類似作業を含む。）を有している者であること。

（５）その他

- a. 作業員は、十分な知識及び技能を有し、熟練した者とする。また、資格を必要とする作業については、有資格者を従事させるものとする。
- b. 受注者は、安全上重要な設備に過大な力が負荷されるおそれのある次の作業を行う場合、工具の取扱い等、技術上重要な事項を含めた具体的な手順を作業要領書に反映し、作業を行うこと。
 - ① 非常用ディーゼル発電機シリンダライナー取り外し作業
 - ② 過熱器水室部の取り外し作業
 - ③ 原子炉補助冷却水ポンプ電動機カップリング取り外し作業
 - ④ その他、受注者より安全上重要な設備に過大な力が負荷されるおそれのある作業に該当すると指示された作業
- c. 受注者は、初めて当該作業に携わる作業員に対し、当該作業員が作業に携わる前までに作業要領書の読み合わせにより作業内容の確認を実施し、作業が必要とする技術（力量）を付与したことを議事録等に記録し、発注者に提出すること。
- d. 受注者は、当該作業に携わる作業員に対し、作業要領書の読み合わせによる作業内容の確認を実施し、その記録を作業着手前に発注者に提出すること。なお、その記録には、受注者及び受注者の協力会社に対し、工事計画認可の対象機器を取扱う揚重作業においてもんじゅで新たに使用、新規製作又は改造した治具（汎用品を除く）を使用していないかの結果を含むこと。
- e. 受注者は、施工管理運用要領(MQ715-02)の別紙-1「作業要領書標準記載手順」に基づく作業について、作業要領書及び「安全統一ルール」に記載されている作業安全に係る要求事項を当日の TBM、KY で確認し、その確認シート等を当日の作業開始前に発注者に提出すること。また、発注者の要求に応じてリスクアセスメントを実施し、発注者の確認を受けること。

- f. 受注者は、他社が行っていた分解点検作業を初めて受注した場合、再組立て時に誤って逆に取り付けをすることで機器の故障等に繋がる部品を構造図等で明確にするとともに、分解点検後の再組立て時に、当該部品が正しく取り付けられていることを立会や記録により確認する旨を点検要領書に記載し、発注者の確認を受けること。立会検査実施の区分等については、施工管理運用要領(MQ715-02)の別紙-1「作業要領書標準記載手順」に基づくものとする。
- g. 受注者は、機械品（ポンプ、駆動弁等）と電気品（電動機等）の組合せにより構成される設備機器の点検において両者の点検受注者が異なる場合、あるいは、機械品と電気品の点検頻度が異なり、電気品の受注者が単独で点検を実施し、再組立て作業も実施する場合の分解、再組立て作業について次に示す留意事項を点検要領書に反映し、発注者の確認を受けること。
 - ①機械品と電気品の組合せ部を持つ設備機器の点検作業が同時期に行われる場合、カップリング等駆動機構部の分解及び点検後の再組立ては、機械品の受注者が実施すること。
 - ②点検周期/頻度等の関係から電気品側受注者が単独で作業を実施する必要がある場合、カップリング等駆動機構部の再組立て作業は、機械部品の組立てに関する知識や技能を有する作業員を配置すること。
 - ③カップリング等駆動機構部の機械部品の再利用については、その確認基準を明確にするか、または、再利用せず部品の新品交換を行うこと。
 - ④カップリング等駆動機構部の機械部品分解・再組立て作業については、その手順、ホールドポイントを点検要領書において明確に記載するとともに分解前、再組立て時の状態を記録（写真）として残すこと。

3.2 作業の実施及び工程

- (1) 発注者は、作業の実施に当たり、特に必要と認めたときは作業実施の条件、方法及び工程を指示することができる。
- (2) 受注者は、作業の実施に先立ち、実施の条件、方法及び工程を明らかにした作業に関する計画図書を発注者に提出し、確認を受けるものとする。この場合、工程については品質へ影響を与えるような無理な工程になっていないことも確認を受けるものとする。
- (3) 前項の作業に関する計画図書の工程には、作業に必要な許認可及びホールドポイントも明らかにしなければならない。
- (4) 受注者は、第2項の作業に関する計画図書を変更する必要があるときは、遅滞なく発注者に届け出、確認を受けるものとする。

3.3 他の請負との関連

受注者が行う作業期間中に、同一作業区域内又は近接地において他の作業が実施される場合、受注者は他の請負の実施者と密接な連絡を取り、作業の円滑な進捗を図るよう協力しなければ

ならない。

4. 品質管理

4.1 設計管理

- (1) 受注者は、設計管理を自社の品質保証計画にのっとり実施するほか、発注者が定める「もんじゅ設計管理要領(MQAP730)」に従い実施する設計審査に適合するよう設計活動を実施すること。
- (2) 受注者は、これらの活動については、「4.9 監査」で実施する受注者の品質監査時に、要求があった場合は活動状況の説明をすること。
- (3) 受注者は、実績のある機器、施工法等を使用する場合でも、それを通常と異なる方法で使用する場合は、それに関する情報を提出すること。なお、提出する場合は、承認申請図書として提出すること(機器製作方案等へ記載し、承認を得ること。)

＜発注者に通知すべき情報の例＞

- ・ CLD 等で使用しているコンプレッションフィッティングの締付け要領の変更

- (4) 受注者は、設計のプロセスや製作のプロセスでの気付き事項等を着実に施工や施工後の検査及び試験の要領書に反映すること。また、これらの情報を提出すること。
- (5) 受注者は、動的機器の設計を行う場合、次の要求を満足すること。
 - a. 動力を伝達する重要な接合部(ねじ構造等)に対し、機能喪失事象を評価し、その結果を技術資料として当該作業担当課に提出するとともに、容易にその機能(幾何学的な形状の維持など)を喪失しない設計とする。
 - b. 動力を伝達する重要な接合部(ねじ構造等)又は購入品と取合う接合部(ねじ構造等)を構造図等に明記する。

＜幾何学的な形状の維持の例＞

- ・ 動力を伝達する接合部で、部品の回転等により部品と他部品との寸法が変わる構造(平板形状)の場合、回転等を防止し、形状が維持されていること(例：原子炉機器輸送ケーシンググリップ構造)。

- (6) 工事計画認可の対象機器を取り扱う揚重作業で、もんじゅで新たに使用、新規作成又は改造した治具(汎用品を除く)を使用する場合は、機構担当者に使用又は製作する旨を連絡し、製作管理を行うこと。なお、製作管理情報は、承認申請図書として提出すること(機器製作方案、機器外形図等を作成し、承認を得ること)。
- (7) 受注者は、仕様変更(形状・寸法・性能・機能等)を行う場合、それに伴う設備への影響に対する評価プロセスと評価結果を、当該作業担当課に提出すること。

4.2 外注管理

受注者は、重要な機器、資材又は作業の一部を外注する場合、外注先一覧表を発注者に提出すること。外注先の選定に当たっては、品質管理体制及び製品の製造実績並びに技術者の配置状

況等の技術的能力を確認すること。また、その外注先について発注者が不適合と認めた場合、拒否できるものとする。

4.3 現地作業管理

- (1) 受注者は、現地作業実施に当たりあらかじめ作業計画書（作業要領、作業工程、品質管理要領、安全管理要領等）を作成し、発注者の確認等を得た後着手すること。なお、作業要領書に図面を添付する場合は、現在の設計と相違がないか確認すること。また、作業計画書の変更を行う場合は変更による影響を評価し、発注者の確認を得た後、文書によりその内容を関連箇所に周知徹底すること。現地作業に係る作業要領書の作成に当たっては、発注者が定める施工管理運用要領(MQ715-02)の別紙-1「作業要領書標準記載手順」を遵守すること。
- (2) 受注者は、作業計画書等の内容について、品質管理及び安全管理の観点から、それらの専門知識のある者により確認を得た上で、あらかじめ実際に作業を行う現場作業責任者等に周知徹底するとともに、より一層の作業の品質確保に努めること。
- (3) 受注者は、作業が計画どおり実施されていることをチェックシート、品質管理担当又は安全管理担当の立会い等により確認するとともに、発注者に報告し必要な確認を受けること。
- (4) 受注者は、作業員が必要な資格及び技能（現場作業責任者にあつては、点検する設備についての知識及び経験（類似作業を含む。））を有していることを確認すること。また、必要に応じ有資格者リストを発注者に提出すること。
- (5) 受注者は、現地作業実施において経験した情報共有不足等を報告するとともに、具体的かつ現実的な改善を作業報告書に記載すること。

4.4 現地物品管理

- (1) 受注者は、現地に持ち込み取り扱う物品について、製造者よりSDS（安全データシート）の通知を受けている場合、その旨発注者に通知すること。また、取扱者が現場において閲覧できるよう措置を講じること。
- (2) 受注者は、物品管理について管理体制及び方法を明確にし、物品の仕様照合、数量確認、識別、保管等の管理を行うこと。また、SDSの通知を受けている物品の管理についてはその内容に従うこと。
- (3) 物品の保管は、適切な環境及び養生の下に行い、錆の発生、損傷及び劣化を防止するよう努めること。
- (4) 物品の受入時には受入検査を行い、送付状との照合、外観・目視検査等を実施し、仕様、数量及び保管場所等必要事項の確認並びに記録を行うこと。また、電気的取り扱いのある物品については、外観・目視検査の確認事項に充電露出部の有無確認を含めること。
- (5) 物品には物品管理票の取付け等により、受入れから据付け終了までの間、随時現品確認ができること。
- (6) 物品の払出し時には、その物品の用途、品名、形式、数量、外観状況等及び使用条件に合致

していることをチェックシート等により確認すること。

- (7) 重要な物品の梱包、輸送及び保管については、あらかじめ要領書を定め発注者に提出し、これに従い実施すること。
- (8) 受入検査結果及び払出し時の検査結果について、主要なものは発注者の確認を受けること。
また、P R T R法にて指定される特定化学物質を含有する物品の受入又は払出しを行う場合は、その都度、仕様及び数量を発注者に通知すること。

4.5 公的規格が定められていない材料管理

- (1) 受注者は、公的規格が定められていない材料について、材料メーカーが発行する材料証明書を受理する際、材料メーカーの品質管理部門等の確認がなされていることを確認すること。
- (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実施すること。ただし、ディーゼル発電機に用いるシリンダライナーについては、製造時の鉛混入による引張強さが低下したシリンダライナーが納入されないように、「材料の成分分析の調査方法」及び「材料の機械的強度の試験方法」を明確にすること。

4.6 試験・検査管理

- (1) 受注者は、あらかじめ試験・検査項目、立会区分及び記録提出区分等を含めた試験・検査計画を作成し、発注者の確認を受けこれに従い実施すること。
- (2) 受注者は、試験・検査の実施に当たり、あらかじめ要領書等を作成し、発注者の確認を受けこれに従い実施すること。なお、現地で実施する試験・検査の要領書は、発注者が定める施工管理運用要領(MQ715-02)の別紙-1「作業要領書標準記載手順」を遵守すること。
- (3) 試験・検査要領書等の記載事項には、目的、方法、適用法令、規格、基準、記録様式、記録項目、チェック項目、判定基準等が含まれていること。
- (4) 受注者は、検査員が必要な資格及び能力を有していることを確認の後、検査させること。また、必要に応じ有資格者リストを発注者に提出すること。
- (5) 受注者は、受注者が試験・検査で使用するために準備する測定機器の機能及び精度を確保するために、次の管理方法を品質保証計画書の中で明確にし、管理する（リース品の管理を含む。）。
 - a. 定められた間隔又は使用前に、国際又は国家計量標準にトレーサブルな計量標準に照らして校正若しくは検証又はその両方を行う。そのような標準が存在しない場合には、校正又は検証に用いた基準を記録すること。
 - b. 機器の調整をする、又は必要に応じて再調整すること。
 - c. 校正の状態を明確にするために識別を行うこと。
 - d. 測定した結果が無効になるような操作ができないようにすること。
 - e. 取扱い、保守及び保管において、損傷及び劣化しないように保護すること。

- f. 測定機器が要求事項に適合しないことが判明した場合には、その測定機器でそれまでに測定した結果の妥当性を評価し、記録すること。また、その機器及び影響を受けた業務・発電用原子炉施設すべてに対して適切な処置をとるとともに、校正及び検証結果の記録を維持すること。
 - g. コンピュータソフトウェアを使う場合には、そのコンピュータソフトウェアによって意図した監視及び測定ができることを確認すること。この確認は、最初の使用に先立って実施すること。また、必要に応じて再確認すること。
- (6) 受注者は、当該試験・検査に先立って、合否判定のために使用する測定機器が次の事項に基づき適切であることについて、発注者の確認を得ること。
- a. 校正記録により、測定機器が校正されたものであること。
 - b. 校正記録に測定機器の識別情報(名称、製造番号等)、精度が記載されていること。
 - c. 校正記録及びトレーサビリティ体系図等により、校正に用いた基準が国際又は国家計量標準にたどり着ける状態になっていること(校正記録に国際又は国家標準器までトレーサビリティが取れていることを証明できる場合は、トレーサビリティ体系図等を必要としない。)
- ただし、使用前検査、定期事業者検査又は溶接事業者検査以外で判定のために使用する測定機器であり、JIS等の規定により製作された鋼製巻尺、金属製直尺等、調整機能を持たない測定機器については、受注者の品質保証計画書に管理方法(校正は行わないものの定期的な点検を行う等)の定めがあり、その管理に従って運用されている場合は、校正記録及びトレーサビリティ体系図を必要としない。なお、発注者が受注者の管理又は運用に関する確認を記録提出又は受注者品質監査により確認を行う場合は、その要求に対応すること。
- (7) 受注者は、確認を得た校正記録及びトレーサビリティ体系図等については、試験・検査の報告書の作成時にまとめて提出すること。なお、使用前検査、定期事業者検査又は溶接事業者検査で判定のために使用する測定機器の校正記録及びトレーサビリティ体系図等については、当該試験・検査の開始前に発注者へ提出すること。
- (8) 技術仕様書に、調達先(工場等)での試験・検査が要求されている場合は、品質管理上のホールドポイントとして扱い、当該試験・検査に合格するまでは、次の工程に進めてはならない。
- (9) 「調達要求事項への適合状況を記録した文書」として、試験・検査記録は速やかに発注者に提出、報告し確認を受けること。なお、作業報告書提出前に発注者が必要となる記録については別途指示するので対応すること。
- (10) 報告書の作成に当たっては、原則として現場にて記録した用紙をそのまま原紙として取り込むこと。
- (11) 新規製作の設備又は作業の内容が設備改造に該当する場合は、設備の運用上留意すべき事項を抽出し、発注者と協議・調整した内容を反映した上で、取扱説明書又は作業報告書等(設計段階における検討資料・図書含む。)にその対応方法について記載すること。

- (12) 受注者は、動力を伝達する接合部（ねじ構造等）の組立て時又は据付け時に機能喪失を防止するために緩み防止措置等を施す場合、施工管理運用要領(MQ715-02)の別紙-1「作業要領書標準記載手順」の定めに従い、その措置等に対する確認の実施を要領書に明記すること。
- (13) 受注者は、設備の本来の機能を喪失する又は重大な故障につながる部品を交換する場合、施工管理運用要領(MQ715-02)の別紙-1「作業要領書標準記載手順」の定めに従い、交換前後の部品を比較し、それらの差異に気付くよう交換前後の取付け状態の確認の実施を要領書に明記すること。
- (14) 受注者は、電気的な取り合いのある計装品を受け入れ、また据え付ける際には、他の必要な検査・確認事項に加え、充電露出部がないことを目視にて確認すること。
- (15) 受注者の工場等において定期事業者検査又はその他の活動（立会いや記録確認等）の際に原子力規制委員会の職員による当該工場等への立入りがある場合、受注者は、その対応について協力するものとする。

4.7 不適合管理

- (1) 不適合な材料、物品及び機器等の使用又は据付を未然に防止するための管理方法を確立しておくこと。
- (2) 不適合処理に対する審査の責任と処置決定の権限を明確にしておくこと。
- (3) 受注者は、設計、製作、現地作業、試験・検査等の各段階において、不適合が発見された場合（偽造品又は模造品等を含む。）は、様式—4「受注者不適合連絡票」により速やかに発注者へその状況を報告するとともに、不適合箇所又は不適合物品を適切な方法で識別すること。
- (4) 受注者は、不適合に対し原因を究明し適切な是正処置の立案を行い、様式—4「受注者不適合連絡票」にて発注者の承認を得ること。
- (5) 受注者は、計画した是正処置を実施した後、速やかにその結果を様式—4「受注者不適合連絡票」にて発注者へ報告すること。

4.8 記録の保管

受注者は、重要な品質管理について必要に応じ追跡調査ができるよう整備及び保管すること。

4.9 監査

- (1) 発注者は、受注者の品質保証活動状況を確認するため、必要に応じて受注者の品質監査を行うことができる。
- (2) 受注者が重要な機器、資材及び作業の一部を外注する場合は、受注者が調達先の品質保証活動状況を確認するとともに、受注者が調達先に対して適切な確認を行うように内部規定等で定めていること。
- (3) 発注者が受注者の調達先に対する品質保証活動状況の確認が不十分と認めた場合は、直接調達先の品質調査をすることがあるので、受注者はこれに協力すること。

- (4) 受注者は、必要に応じ、適切な内部監査を行うよう内部規定等で定めていること。

4.10 品質保証計画書

- (1) 以下の a, b のいずれかに該当する受注者は、契約締結後速やかに、JEAG4121-2015 の附属書-1「品質マネジメントシステムに関する標準品質保証仕様書」に基づき、品質保証体制を明確にした品質保証計画書を作成し、発注者に提出すること。なお、作成に当たっては、「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則」及び「原子力施設の保安のための業務に係る品質管理に必要な体制の基準に関する規則の解釈」を参照すること。また、a, b に該当しないが c に該当する受注者は、契約締結後速やかに、品質保証計画書 (ISO9001 相当) を作成し、発注者に提出すること。ただし、品質保証計画書を年度初めに提出し、これを適用する場合は、作業契約ごとの提出を要しない。

なお、当該作業の品質保証活動が、年度初めに提出した品質保証計画書と差異がある場合は、当該部分についてその内容を示す書類を提出すること。

- a. 工認対象機器を扱う作業
- b. 溶接事業者検査対象作業
- c. 廃止措置管理、運用管理、燃料管理、廃棄物管理、放射線管理、施設管理及び非常時の措置に関連する作業（カタログ等市販品の購入を除く。）

4.11 受注者の安全文化を育成し、維持するための活動

- (1) 廃止措置管理、運用管理、燃料管理、廃棄物管理、放射線管理、施設管理及び非常時の措置に関連する作業を行う受注者は、設計、製作、現地作業、試験・検査等の実施を踏まえて、安全文化を育成し、維持するために必要な活動を実施すること。
- (2) 受注者は、これらの活動について要求があった場合は、活動状況の説明を行うこと。
- なお、品質を確保するために日常的に実施される、報告・連絡・相談、あるいは 5 S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）のための教育活動、TBMでの注意喚起とコミュニケーション、現場における立会いに際しての期待事項伝達なども安全文化育成・維持活動とする。

4.12 その他

- (1) 作業に使用される設備及び治工具は、所要の機能及び精度を有するものを使用すること。
- また、それらの機能及び精度を維持するための適切な点検及び取扱方法を定めておくこと。
- (2) 受注者は、作業開始前に受注した作業にかかわる発注者の定めている品質マネジメントシステム関係文書を確認し、その内容を理解及び周知すること。
- (3) 受注者は、契約期間中において、契約締結前に発注者に提出した品質管理調査票等の品質管理調査に関する事項に変更が生じた場合は、発注者の契約担当箇所に申し出ること。

5. 供給範囲

5.1 発注者の供給範囲

- (1) 発注者は、作業の実施に当たり、技術仕様書に定めるものを供給するものとする。その他のものについては、発注者が必要と認めた場合に限り供給及び貸与する。
- (2) 受注者は、支給品及び貸与品の使用について事前に届け出て、発注者の確認を得るとともに、発注者の定める使用要領、規則等を遵守すること。
- (3) 受注者は、貸与品が使用済みになった場合、発注者の指定する期日までに、受注者の負担において、清掃、点検及び手入れを実施の上、所定の箇所に返却すること。
なお、貸与した資材置場及び作業用地については、原状に復して返却すること。

5.2 受注者の供給範囲

- (1) 受注者は、発注者が特に指定するものを除き、請負契約に係る全ての資材及び役務の維持又は運用に関する必要な技術情報（当該資材及び役務の供給後における必要な技術情報（保安に係るものに限る。）を含む。）を供給するものとする。
- (2) 受注者は、調達先がある場合、調達先との間の責任を明確にしておくこと。
- (3) 受注者は、調達要求事項の適用を受注者の調達先まで及ぼすための事項を明確にしておくこと。
- (4) 受注者は、「技術仕様書」に特に指定のない事項であっても、次に示すような請負目的を達成するために必要な役務は含まれるものとする。

a. 請負

- ① 作業に伴う工程管理、作業管理、安全管理、品質管理等の役務
- ② 作業用資材の保管及び搬出入
- ③ 仮設備の設置（機器及び区域の養生、安全対策等）
- ④ 試験・検査用機器、資材の供給及び手順、方法等の確立と実施
- ⑤ 関連作業間の連絡調整
- ⑥ その他後片付け、清掃等の復旧作業

b. 試験等

- ① 発注者の行う試験・検査等に伴う検討及び資料作成
- ② 発注者の行う試験・検査

6. 作業の安全

6.1 基本方針

受注者は、作業の実施に当たっての安全確保は自らの責任において実施し、災害防止について万全の対策を立て、円滑に作業を進めるものとする。

6.2 安全基本方針

受注者は、作業の実施に当たって、あらかじめ次に例示するような事項を記載した安全確保

のための計画図書等を発注者に提出し、確認を受けるものとする。

- (1) 安全管理の基本体制
- (2) 作業員の安全教育及び訓練
- (3) 安全施設及び装備
- (4) 工法及び工程に対する安全上の配慮
- (5) 事故発生時の連絡通報体制（緊急時連絡体制）

6.3 体制

- (1) 受注者は、作業の実施に当たり労働安全衛生法第60条に基づく職長等安全衛生教育修了者又は同等以上の者から安全衛生に関する責任者（以下「安全衛生責任者」という。）を選任し、発注者に届け出ること。なお、職長等安全衛生教育修了者はその写しを、同等以上の者は職歴書を提出すること。
- (2) 安全衛生責任者は、作業現場に常駐し、請負全般について災害防止に必要な措置を講じ、災害の防止に努めるものとする。
- (3) 安全衛生責任者は、作業現場において安全衛生責任者であることが明確に分かる標章を付けるものとする。

6.4 安全衛生推進協議会への加入

- (1) 受注者は、作業中の労働安全衛生等の円滑な推進に資することを目的とした「高速増殖原型炉もんじゅ安全衛生推進協議会」に加入するものとする。

7. 試験・検査及び検収

7.1 試験・検査

受注者は、本仕様書及び技術仕様書に定めるところにより、請負の試験・検査を実施しなければならない。

7.2 検収

技術仕様書に定める検収条件を満足すること。

8. 教育・訓練

受注者は、入所時に作業員に対して作業安全上必要な入所時教育（以下「教育」という。）を徹底するとともに、高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定に定める教育について、次のとおり実施すること。

8.1 教育計画

- (1) 受注者は、構内にて作業を行う場合は、原則として契約件名ごとに担当課室まで様式—1「高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第117条に基づく保安教育計画書」を教育開始前までに提出すること。様式—1「高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第117条

に基づく保安教育計画書」には教育予定日、教育時間（30分以上）、教育場所、講師名及び受講者氏名を記載すること。

なお、提出した計画書に変更があった場合は、教育前までに修正版を再提出すること。

- (2) 様式—2「入所時保安教育講師経歴書」に記載する講師については 8.2 (2)の要件を満たす者とする。
- (3) 作業担当課は提出された計画書に基づき教育の現場に立会いをすることがあるので、立会い時は協力すること。
- (4) 教育資料は、「協力会社用入所時教育テキスト」とする。
- (5) 8.4 (2)に示す教育免除者は、教育計画書の提出は不要とする。

8.2 教育の実施

- (1) 受注者は、教育計画書に従って教育を実施し、様式—3「高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第 117 条に基づく保安教育記録」を作業開始前に契約件名ごとに担当課まで提出すること。

なお、8.4 (2)により教育を免除した者も含むこととする。

また、講師は、その担当した教育を受講したものとみなすことができる。受講したものとみなす場合は、様式—3「高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第 117 条に基づく保安教育記録」の作業員氏名欄に記載すること。また、教育資料欄には、教育を行った際の教育資料名称とその改正番号を記載すること。

様式 1～3 の記入例を参考として添付する（添付 1～3 参照）。

- (2) 教育を実施する講師はもんじゅでの作業経験があり、次のいずれかの要件を満たす者とし、様式—2「入所時保安教育講師経歴書」を様式—1「高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第 117 条に基づく保安教育計画書」に添付すること。

ただし、当該年度に様式—2「入所時保安教育講師経歴書」を他案件により提出している場合はこの限りではない。

- ①職長等安全衛生教育修了者（労働安全衛生法に基づく教育）
- ②原子力施設で業務に従事し通算 1 年以上の経験があるもの。

8.3 反復教育の実施

- (1) 受注者は、教育実施日より 3 年を超えない期間ごとに反復教育を実施するものとする。

なお、教育資料のうち、保安規定に係る記載内容に変更が生じた場合には、都度速やかに実施するものとする。

- (2) 反復教育の記録については、8.1 及び 8.2 に準じて提出することとするが、契約件名ごとでなく実施時期毎で差し支えない。

8.4 教育対象外及び免除

- (1) 次に示す者は教育対象外とする。

- ・ 連続して8日以内の臨時入構者で、かつ、作業を実施しない者
 - ・ IAEA、WANO、警察等の所属者でもんじゅにて業務を行う者
- なお、「作業を実施しない者」とは見学者、査察、監査、法定検査員、取材者、納品者、作業見積等の現場視察者等とする。

(2) 次に該当する者は教育免除とする。

- ・ 教育受講済の者であって、もんじゅ退所後3年以内で、かつ、退所している間に教育資料の記載内容に変更がない場合
 - ・ 当該年度以前に既に教育を受講し継続してもんじゅ構内で作業を行う者
- なお、教育は業者間で有効とする。すなわち、作業員がA協力会社で教育を受講した場合、同作業員がB協力会社に移っても、A協力会社での教育を有効として取り扱う。

9. 守秘義務

受注者及び作業員は、業務上知り得た情報を第三者に漏らしてはならない。

10. 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適用する環境物品が発生する場合は、それを採用する。
- (2) 本仕様書に定める提出図書（納入印刷物）においては、グリーン購入法に該当するため、その基準を満たしたものであること。

附 則

この仕様書は、平成13年11月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成14年1月31日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成14年4月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成15年3月24日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成15年11月13日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成16年6月8日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成16年9月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成17年2月14日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成17年10月1日から施行する。

なお、8.3において教育実施日より3年を超えている受注者については、平成18年3月までに反復教育を実施するものとする。

附 則

この仕様書は、平成19年6月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成19年12月14日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成20年2月21日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成20年10月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成22年2月26日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成22年4月19日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成22年6月7日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成22年10月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成23年4月11日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成23年5月24日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成23年9月28日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成23年10月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成24年3月1日から施行する。

附 則

第1条 この仕様書は、平成24年5月14日から施行する。

第2条 4.6 (12) 及び (13) に規定する確認作業の実施については、本改正の施行日以降に契約締結した案件より適用するものとする。

附 則

この仕様書は、平成24年7月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成25年11月30日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成25年11月30日から施行する。

附 則

この要領は、高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第26次改正の施行日
(原子力規制委員会の認可日以降、理事長が別に定める日 平成26年10月1日) から施行する。

附 則

この仕様書は、平成27年2月24日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成27年4月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成27年7月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成27年9月11日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成27年9月28日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成27年11月11日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成28年1月20日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成28年4月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、平成28年7月11日から施行する。

本改正の適用は、契約請求起案日が本仕様書の施行日からの調達に適用する。

附 則

この仕様書は、平成29年9月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第28次改正の施行日から施行する。

附 則

第1条 この仕様書は、平成31年4月1日から施行する。

第2条 3.1(3)b項に規定する作業責任者等認定制度の実施については、本改正の施行日以降に契約締結した案件より適用するものとする。

附 則

この仕様書は、令和元年5月1日から施行する。

附 則

第1条 この仕様書は、令和元年9月1日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降の起案した調達案件より適用するものとする。

附 則

第1条 この仕様書は、令和元年9月17日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降の起案した調達案件より適用するものとする。

附 則

第1条 この仕様書は、令和元年11月15日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降の起案した調達案件より適用するものとする。

附 則

第1条 この仕様書は、令和元年12月20日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降の起案した調達案件より適用するものとする。

附 則

第1条 この仕様書は、令和2年4月1日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降に起案した調達案件より適用するものとする。

ただし、8.教育・訓練及びこれに関する様式については、令和2年4月1日から作業者の入所時教育に適用するものとする。

附 則

第1条 この仕様書は、令和2年10月23日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降に起案した調達案件より適用するものとする。

附 則

第1条 この仕様書は、令和4年2月3日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降に起案した調達案件より適用するものとする。

附 則

第1条 この仕様書は、令和5年4月1日から施行する。

第2条 本改正の適用は、本改正の施行日以降に起案した調達案件より適用するものとする。

附 則

この仕様書は、令和5年8月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、令和6年4月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、令和6年7月1日から施行する。

附 則

この仕様書は、高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第38次改正の施行日より施行する。

附 則

この仕様書は、令和8年1月5日から施行する

別表 提出図書リスト（一般事項）

図 書 名	提出時期	提出先	提出部数	備 考
1.提出図書一覧表	着 手 前	作業担当課	3	
2.着手届	着 手 前	作業担当課	2	
3.現場代理人届	着 手 前	作業担当課	2	
4.現場作業責任者届	着 手 前	作業担当課	2	
5.安全衛生責任者届	着 手 前	作業担当課	2	
6.作業要領書※ ²	着 手 前	作業担当課	3	
7.品質保証計画書※ ¹ ※ ²	着 手 前	作業担当課	4	必要に応じ、提出することとする。なお、作業要領書に含めても可とする。
8.試験・検査要領書※ ²	試験・検査実施前	作業担当課	3	
9.安全管理要領書（安全管理計画書）※ ²	着 手 前	作業担当課	3	
10.作業体制表	着 手 前	作業担当課	2	作業要領書に含めても可とする。
11.緊急時連絡体制表	着 手 前	作業担当課	2	
12.教育計画書	教育開始前	作業担当課	1	必要に応じ、提出
13.教育記録	着 手 前	作業担当課	1	
14.有資格者リスト	着 手 前	作業担当課	別途指示	必要に応じ、提出
15.工程表	着 手 前	作業担当課	別途指示	様式指定
16.外注(購入)先一覧表	着 手 前	作業担当課	別途指示	外国製品の場合は国名
17.受注者が行う許認可書類の写し	その都度	作業担当課	2	
18.作業日報	当日分を翌日	作業担当課	1	
19.作業月報	当月分を翌月	作業担当課	1	
20.作業要領書の読み合わせ記録	着手前	作業担当課	1	
21.TBM、KYの確認シート	当日作業開始前	作業担当課	1	写真等、TBM、KYの実施状況の分かるものでも可とする
22.完了届	完了後速やかに	作業担当課	1	様式指定
23.作業報告書※ ²	作業完了後	作業担当課	2	提出前に内容説明実施
24.検収届	検 収 時	作業担当課	1	様式指定
25.その他原子力機構が必要と認めた書類	その都度	作業担当課	別途指示	

※¹ 品質保証計画書を年度初めに提出し、これを適用する場合は、作業契約ごとの提出を要しない。

なお、当該作業の品質保証活動が、年度初めに提出した品質保証計画書とに差異がある場合は、当部分についてその内容を示す資料を提出するものとする。

※² 「設備図書等運用要領(MQ424-01)」に基づき提出するものとする。

JAEA作業担当課 (課)	
課長	

様式—1

令和 年 月 日

協力会社名

役 職 氏 名 ㊞

高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定
第 117 条に基づく保安教育計画書（令和 年度）
区分（常駐者 or 契約）
契約件名：

教育予定日	教育時間	教育場所	講師名	受講者名

注) 表 1 「もんじゅ入所時に安全上必要な教育」に基づき教育を行うこと。

注) 提出した計画書に変更があった場合は、教育前までに修正版を再提出すること。

注) ①常駐者とは所長、事務員、QA スタッフ等で、当該協力会社所掌全作業にかかわり、高速増殖原型炉もんじゅ構内で勤務する者をいう。

表 1：もんじゅ入所時に安全上必要な教育

対象者		教育項目 (研究開発段階炉規則第 87 条の内容)	内容
放射線業務従事者	放射線業務従事者以外		
◎	○	原子炉施設の構造・性能に関すること	作業上の留意事項
◎	◎	非常の場合に採るべき処置に関すること	非常時の場合に採るべき処置の概要
◎	◎	関係法令及び保安規定の遵守に関すること。	関係法令及び保安規定の遵守に関すること。
◎	○	原子炉施設の廃止措置に関すること	廃止措置の概要

◎：全員が教育の対象者

○：業務に関連する者が教育の対象

様式—2

令和 年 月 日
協力会社名
役 職 氏 名 (印)

様式—3

役 職	氏 名	印
代表取締役社長	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	
取締役	佐々木 隆	

受注者不適合連絡票

JAEA 管理番号:
JAEA 不適合管理番号:
受注者管理番号:

件名:					発生日:令和 年 月 日						
発生場所:			系統番号:			機器名:					
1. 不適合報告					作成日:令和 年 月 日			添付資料: 有 無			
《事象発生時の状況》											
《不適合の内容》											
《不適合の処置方法》											
所管部長	←	品質保証課長	←	担当課(課)			←	受注者(社名・部署)			
(承認)		(確認)		課長		担当		承認	審査	担当	
/		/		/		/	(原紙返却)	/		/	
《不適合の処置の結果》											
所管部長	←	品質保証課長	←	担当課(課)			←	受注者(社名・部)			
(承認)		(確認)		課長		担当		承認	審査	担当	
/		/					(原紙返却)				
2. 是正処置計画										作成日:令和 年 月 日	添付資料: 有 無
《不適合の原因》											
《是正処置の内容と実施時期》											
処置完了予定日:令和 年 月 日											
所管部長	←	品質保証課長	←	担当課			←	受注者			
(承認)		(確認)		課長		担当		承認	審査	担当	
/		/		/		/	(原紙返却)	/		/	
3. 是正処置報告							作成日:令和 年 月 日			添付資料: 有 無	
《是正処置の結果》											
所管部長	←	品質保証課長	←	担当課(原紙保管)			←	受注者			
(承認)		(確認)		室課長		担当		承認	審査	担当	
/		/		/		/	(写し配布)	/		/	

様式— 1

様式— 1 記載例

JAEA作業担当課 (○○○○○○課)	
課長	

令和○○年□□月△△日
協力会社名 原子力開発㈱
所長 原子力 一郎 ㊟

作業担当課の名称を
“カッコ書き”とする

役職・氏名を記載した
場合は私印で可とする

常駐者、契約件名のどちら
かを見え消しとする

高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定
第 117 条に基づく保安教育計画書（令和○○年度）
区分（~~常駐者~~ or 契約）
契約件名：○×△に関する点検作業

教育予定日	教育時間	教育場所	講師名	受講者名
令和○○年××月△△日	9:00～10:00	当社 会議室	原子力 一郎	高速 太郎
同 上	同 上	同 上	同 上	高速 二郎
同 上	同 上	同 上	同 上	高速 花子

注) 表 1 「もんじゅ入所時に安全上必要な教育」に基づき教育を行うこと。

注) 提出した計画書に変更があった場合は、教育前までに修正版を再提出すること。

注) ①常駐者とは所長、事務員、QA スタッフ等で、当該協力会社所掌全作業にかかわり、高速増殖原型炉もんじゅ構内で勤務する者をいう。

表 1：もんじゅ入所時に安全上必要な教育

対象者		教育項目 (研究開発段階炉規則第 87 条の内容)	内容
放射線業務従事者	放射線業務従事者以外		
◎	○	原子炉施設の構造・性能に関すること	作業上の留意事項
◎	◎	非常の場合に採るべき処置に関すること	非常時の場合に採るべき処置の概要
◎	◎	関係法令及び保安規定の遵守に関すること。	関係法令及び保安規定の遵守に関すること。
◎	○	原子炉施設の廃止措置に関すること	廃止措置の概要

◎：全員が教育の対象者

○：業務に関連する者が教育の対象

JAEA 作業担当課 (○○○○○○課)	
課長	

作業担当課の名称を
“カッコ書き”とする

役職・氏名を記載した
場合は私印で可とする

令和○○年□□月△△日
協力会社名 原子力開発㈱
所長 原子力 一郎 ㊞

入所時保安教育講師経歴書

高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第 117 条に基づく保安教育を行う講師について以下のとおり資格要件を満たすことを証明します。

記

1. 講師氏名： 原子力 一郎

2. 申請区分：■年度申請 (○○年度)
■当該作業のみ (作業件名：○×△に関する点検作業)

いずれかを記載する

3. 講師要件：(1)高速増殖原型炉もんじゅにおける作業経験

作業内容：○×△に関する点検作業

従事期間：○○年△△月 ～ ○○年××月 (○ヶ月)

必ず記入する

(2)資格要件

■職長等安全衛生教育修了者 (労働安全衛生法に基づく教育)
(証明として修了証の写しを添付する)

■原子力施設で当該業務に従事し通算 1 年以上 (3.(1)との合計) である者
従事先： ○○電力 △△発電所
従事期間：△△年××月 ～ △△年○○月 (○ヶ月)
××年○○月 ～ ××年△△月 (○ヶ月)
年 月 ～ 年 月 (ヶ月)

該当する講師要件のいずれかを記載する

以上

本資料は様式—1「高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定第 117 条に基づく保安教育計画書」の添付として JAEA 作業担当課に提出願います。

ただし、当該年度に他案件により提出している場合はこの限りではありません。

様式—3

様式—3 記載例

令和〇〇年△△月××日

協力会社名 原子力開発㈱

所長 原子力 一郎 ㊦

常駐者、契約件名のどちら
かを見え消しとする

作業担当課の名称を
“カッコ書き”とする

役職・氏名を記載した
場合は私印で可とする

JAEA作業担当課 (〇〇〇〇〇〇課)	
課長	

高速増殖原型炉もんじゅ原子炉施設保安規定 第117条に基づく保安教育記録（令和〇〇年度）

区分（~~常駐者~~ or 契約件名：〇×△に関する点検作業）

教育資料：協力会社用入所時教育テキスト 第〇次改正版

JAEA 立会者：◎◎課 〇山 △夫

立会いのない場合は棒線を引く

作業員氏名	教育実施日	教育時間	教育場所	講師名	過去の記録	理解状況の 確認
高速 太郎	令和〇年××月△△日	10：00～10：40	当社 会議室	原子力 一郎	————	☒ 確認した
高速 二郎	同 上	同 上	同 上	同 上	————	☒ 確認した
高速 花子	同 上	同 上	同 上	同 上	————	☒ 確認した
敦賀 一郎	————	————	————	————	〇〇年××月△△日 受講済	☒ 確認した
敦賀 二郎	————	————	————	————	同 上	☒ 確認した
						☐ 確認した
・保安教育記録を提出する際には、以下のように使用した教育資料名称とその改正番号を記載する。 教育資料：協力会社用入所時教育テキスト 第〇次改正版						☐ 確認した
						☐ 確認した
						☐ 確認した
						☐ 確認した
						☐ 確認した
【新規作業員】 受注者又は講師は、作業員に対して教育内容を理解していることを口頭等により確認し、理解している場合は「 ☐ 確認した」にチェックを行う。 【過去の作業員】 受注者は、作業員の受講記録が提出されていることを確認し、「 ☐ 確認した」にチェックを行う。 なお、理解不足の場合は、理解を得られるまで再教育を実施した後、当該記録を提出する。						☐ 確認した
						☐ 確認した

入所時に実施する教育-(1)原子炉施設の構造・性能に関すること（作業上の留意事項）

(2)非常の場合に採るべき処置に関すること

(3)関係法令及び保安規定の遵守に関すること

(4)原子炉施設の廃止措置に関すること

注) ①常駐者とは所長、事務員、QAスタッフ等で、当該協力会社所掌全作業にかかわり、高速増殖原型炉もんじゅ構内で勤務する者をいう。

注) ②受注者又は講師は、新規作業員に対して口頭等により、理解状況の確認を行う。過去に教育を受講している作業員に対する理解状況の確認は、受講記録が提出されていることをもって行う。