

真空容器用ラプチャーディスク排出側配管等の整備
仕様書

国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構
那珂フュージョン科学技術研究所
トカマクシステム技術開発部 JT-60SA 本体開発グループ

第 1 章 一般仕様

1. 件名

真空容器用ラプチャーディスク排出側配管等の整備

2. 目的

国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構（以下「QST」という。）では、JT-60SA のプラズマ加熱実験に向けて本体機器付帯機器の整備を実施する。本件では、本体機器付帯機器整備の一環とし真空容器排気系 D 系統に真空容器用ラプチャーディスク排出側配管等の整備を行うものである。

3. 契約範囲

本作業における作業を示す。

- (1) 配管等の設計製作
- (2) 現地組み立て作業
- (3) 試験検査
- (4) 図書作成

4. 作業場所

QST 那珂フュージョン科学技術研究所（以下「那珂研」という。）

- (1) JT-60 実験棟本体室（第 1 種管理区域）
- (2) 那珂研構内
- (3) 受注者の工場

5. 納期

令和 8 年 3 月 27 日

6. 現地作業期間

- (1) 現地作業は、JT-60SA 本体組立て作業の進捗状況及び他設備との作業干渉により夜間及び休日に作業を実施する場合があるものとする。
- (2) 詳細な作業日については、QST と協議の上、決定するものとする。

7. 納入場所及び納入条件

- (1) 納入場所

QST 那珂研 JT-60 実験棟本体室

- (2) 納入条件

据え付け調整後渡し

8. 検査条件

第 1 章 7 項に示す納入場所に納入後、第 2 章 3 項に示す試験検査の合格、納入品の外観及び員数の確認、第 1 章 12 項に定める貸与品の返却及び第 1 章 10 項に定める提出書類の提出を QST が確認したときをもって検査合格とする。

9. 契約不適合責任

契約不適合責任については、契約条項のとおりとする。

10. 提出書類

受注者は、下表に定める各種図書を提出すること。

図書名	提出時期	部数	形式	確認
全体工程表	契約後速やかに 作業予定に変更が生じた場合、変更後速やかに	3 部	紙	要
確認図	製作開始前	3 部	紙	要
作業要領書	作業開始前	2 部	紙	要
試験検査要領書	検査開始前	2 部	紙	要
試験検査成績書	納入時	3 部	紙	不要
完成図	納入時	3 部	紙	不要
議事録	打合せ後速やかに	2 部	紙	要
外国人来訪者票 (QST 指定様式)	外国籍又は非居住者の日本国籍の者が入構する 場合、入構 2 週間前までに提出すること。	電子ファイル	Excel	要
再委託承諾願 (QST 指定様式)	作業開始 2 週間前。 下請負等がある場合に提出すること。	文書 1 部	紙	要
その他 QST が必要 とする書類	その都度 (詳細は別途協議)	必要部数	別途指示	

10.1 提出場所

QST 那珂研 トカマクシステム技術開発部 JT-60SA 本体開発グループ

10.2 確認方法

「確認」は次の方法で行う。

QST は、確認のために提出された書類（再委託承諾願を除く。）を受領したときは、期限日を記載した受領印を押印して返却する。また、当該期限までに審査を完了し、受理しない場合には修正を指示し、修正を指示しないときは、受理したものとする。

ただし、再委託承諾願については QST の確認後、書面にて回答する。外国人来訪者票については QST の確認後、入構可否を電子メールで通知するものとする。なお、確認を要しない書類も、QST より修正依頼があった場合は、速やかに対応すること。

11. 支給品

11.1 電気（1式）

本作業を行うに当たり必要とする場合に限り、QST の指定する場所から無償で支給する。

11.2 水

本作業を行うに当たり必要とする場合に限り、QST の指定する場所から無償で支給する。

12. 貸与品

12.1 設計図書、完成図

本件を行うに当たり必要となる JT-60SA に関する図書・図面等（各 1 式）を無償で貸与する。貸与場所、方法、時期については、QST と事前に協議すること。ただし、厳重な管理の下、取扱いに注意し、完了時には速やかに返却すること。また、契約目的以外に使用してはならないが、事前に QST の確認を得た場合はこの限りではない。

12.2 クレーン

本作業を実施するに当たり必要となる建屋に設置している天井クレーン等（各 1 式）を無償貸与する。ただし、使用前に所定の手続きを行い、クレーン運転士・玉掛け技能者及び吊り治具、屋外で使用するクレーンなどは、受注者が準備すること。

各建屋に設置している天井クレーンの仕様は以下のとおり。

- (1) JT-60 実験棟本体室・組立室 : 250/70 ton、30/5 ton
- (2) その他 : 別途指示

12.3 管理区域用防護器材

第 1 種管理区域内作業に 2 週間以上連続して従事する作業従事者に対しては、第 1 種管理区域用作業衣、線量計を無償貸与（各 1 式）する。また、2 週間未満の作業従事者に対しては、第 1 種管理区域用作業衣、安全靴、ヘルメット、墜落制止用器具（フルハーネス型安全帯等）及び線量計を無償貸与する。

12.4 資材置き場

本作業を行うに当たり必要となる資材置き場（可能な範囲において作業場所付近、1 式）を無償貸与する。

12.5 放射化物・汚染物切断用工具

作業に当たり既設の放射化物の切断と加工を行う際に必要な電動工具の内、QST で保管されている電動工具は無償貸与する。ただし、消耗品については受注者が準備するものとする。

13. 適用法規・規格基準

本契約に係る全ての作業工程においては、以下の法規・規格基準等を適用又は準用して行うこと。

- (1) 労働安全衛生法、労働基準法
- (2) 日本産業規格(JIS)
- (3) QST 内諸規程、規格、JT-60 施設管理要領及びこれに基づき制定した各種要領

(4) その他関係する諸法令・規格・基準

14. 機密保持

受注者は、本業務の実施に当たり、知り得た情報を厳重に管理し、本業務遂行以外の目的で、受注者及び下請会社等の社員を除く第三者への開示、提供を行ってはならない。

15. 安全管理等

15.1 一般安全管理

- (1) 作業計画に際し綿密かつ無理のない工程を組み、材料、労働安全対策等の準備を行い、作業の安全確保を最優先としつつ、迅速な進捗を図るものとする。また、作業遂行上既設物の保護及び第三者への損害防止にも留意し、必要な措置を講ずるとともに、火災その他の事故防止に努めるものとする。
- (2) 作業現場の安全衛生管理は、法令に従い受注者の責任において自主的に行うこと。
- (3) 受注者は、作業着手に先立ち QST と安全について十分に打合せを行い、作業要領書を作成し、QST の確認を得てから作業に着手すること。
- (4) 受注者は、作業現場の見やすい位置に作業責任者名及び連絡先等を表示すること。
- (5) 作業中は、常に整理整頓を心掛ける等、安全及び衛生面にも十分に注意すること。
- (6) 本作業を開始する前に受注者側作業員は、QST が行う保安教育を受けること。ただし、放射線に関する知識は、受注者側で教育すること。
- (7) 受注者は、本作業に使用する機器・装置の中で地震等により安全を損なう恐れのあるものは、可能な限り転倒防止対策等を施すものとする。
- (8) 火気を使用する際には、事前に「火気使用届」の提出等の必要な手続きを行うものとする。作業は、付近に可燃物がないことを確認し、作業を実施するものとする。また、火気使用終了から最短 1 時間内は残り火を点検し、異常のないことを確認してから作業を終了すること。
- (9) 高所作業時は、作業員の転落や機器物品の落下防止をするための措置を施し、細心の注意を払って作業を行うものとする。
- (10) 受注者は、異常事態等が発生した場合、QST の指示に従い行動するものとする。また、平常時においても、QST が安全確保のために指示を行った場合は、それに従うものとする。

15.2 放射線管理

- (1) 受注者が管理区域内で作業を行う場合は、QST が定める放射線管理仕様書を遵守しなければならない。
- (2) 放射線管理及び異常時の対策は、QST の指示に従うこと。

15.3 その他

- (1) 受注者は、従事者に対して法令上の責任及び風紀の維持に関する責任を負うこと。
- (2) 作業監督者は QST 担当者と常に密接に連絡を取りながら作業を進め、QST が行う作業工程調整と協調すること。
- (3) 作業員は、放射線管理区域内作業の経験を有するか、又は事前に十分な教育を受けた者とする。

- (4) 受注者は、QST が量子科学技術に関する研究・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求められていることを認識し、QST の規程等を遵守し安全性に配慮し業務を遂行し得る能力を有する者を従事させること。

16. 技術情報及び成果公開

本契約に関して発生する技術情報及び成果公開の取扱いは以下によるものとする。

16.1 技術情報の開示制限

受注者は、本契約を実施することによって得た技術情報を第三者に開示しようとするときは、あらかじめ書面による QST の承認を得なければならないものとする。QST が、本契約に関しその目的を達成するために受注者の保有する技術情報を了知する必要がある場合は、QST と受注者との協議の上、受注者は当該技術情報を無償で QST に提供するものとする。

16.2 成果の公開

受注者は、本契約に基づく業務の内容及び成果について、発表若しくは公開し、又は特定の第三者に提供しようとするときは、あらかじめ書面による QST の承諾を得なければならないものとする。

17. 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(国等による環境物品等の調達に関する法律)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。
- (2) 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。

18. 協議

- (1) 本仕様書に記載されている事項及び本仕様書に記載のない事項について疑義が生じた場合は、QST と協議の上、その決定に従うものとする。
- (2) 受注者は、製作、納入等において、軽微な（性能及び工期、積算に影響がない）変更を行う場合には、事前に QST と協議を行うこと。また、QST は、受注者との合意のもと、軽微な（工期、積算に影響がない）変更を行う場合がある。

第2章 技術仕様

1. 仕様概要

真空容器排気系 D 系統マニホールドのガス放出システムから放出するガスを建屋屋外に放出するための既設大気放出管に接続するために必要な配管等を整備すること。現地作業は、真空容器排気系について現地調査等を行い、よく理解して行うこと。図-1 に本仕様で行う整備前後の状況を示す。

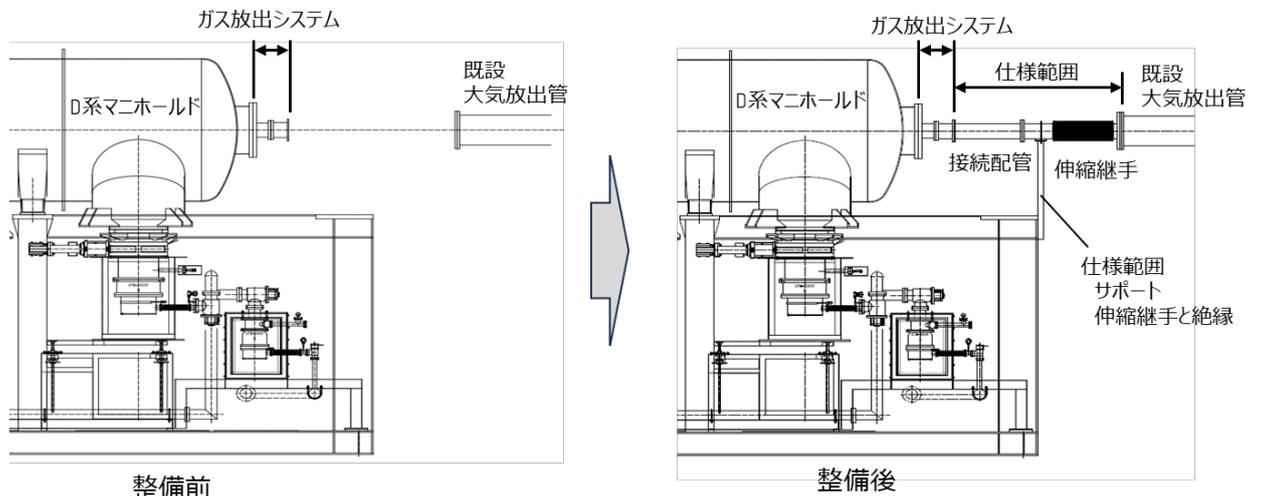


図-1 整備前後の状況

2. 仕様

真空容器排気系 D 系統マニホールドのガス放出システムと既設大気放出管の間に接続配管、伸縮接手とサポートを製作、設置、既設手摺の改修を行う。また、伸縮接手と既設大気放出管、サポート間は絶縁板等で絶縁する。支給品及び貸与品以外で作業に必要なもの（パッキン、ボルト類を含む消耗品）は、受注者が準備すること。

2.1 配管等の設計製作

製作する配管等の概要を図-2 に示す。詳細は受注者が設計し、確認図を提出して QST の確認を得てから製作すること。

(1) 接続配管

真空容器排気系 D 系統マニホールドのラプチャーディスクに接続する接続配管を製作する。

員数：1 式

材質：SUS304 又は SUS316L

フランジ規格

ラプチャーディスク側

フランジ：VF150 固定フランジ

シール材：バイトン O リング

伸縮接手側

フランジ：VF150 回転フランジ

シール材：バイトンOリング

圧力：（内側）0.12 MPa に耐えうる設計とする （外側）大気圧

(2) 伸縮接手

接続配管と既設大気放出管を接続する伸縮接手（成形ベローズ付き配管）を製作する。

員数：1 式

材質：SUS304 又は SUS316L

フランジ規格

接続配管側

フランジ：VF150 固定フランジ

シール材：バイトンOリング

既設大気放出管側

フランジ：VG300 固定フランジ

シール材：バイトンOリング

圧力：（内側）0.12 MPa に耐えうる設計とする （外側）大気圧

伸縮量：軸方向 50 mm以上

(3) 絶縁板フランジ・絶縁ブッシュ等（300A用）

員数：1 式

材質：FRP

寸法：外径 $\phi 400$ mm、内径 $\phi 165.2$ mm以上

絶縁フランジ-大気放出管フランジ間シール：フランジ用全面パッキン（ゴム）

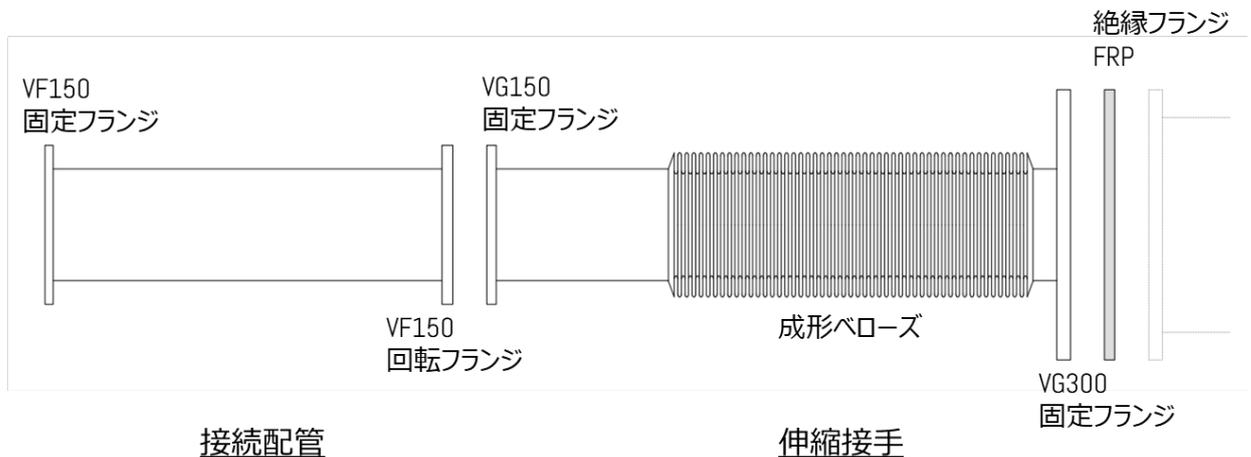


図-2 接続配管名の構造イメージ

(4) サポート類

員数：1 式

材質：SUS304

鋼材：みぞ形鋼 100×50×6、又はH形鋼（100×100×6）

構造：

- ・形状は、原則門型構造とし、幅は 400～500mm 程度とする。

- 固定は、既設真空容器排気系架台（放射化物）に溶接、又はプレートを溶接しボルトで固定する構造とする。
- 配管は U ボルト等を使用し、サポートに固定する。なお、マニホールドのベーキング時には、配管が 20mm 程度熱伸びするので、軸方向に配管が移動することを考慮するものとする。
- 配管とサポートは、高さ調整機構、又はシム設置することで配管をサポートに固定できる。
- 詳細な構造については、確認図で確認し決定するものとする。

2.2 現地組み立て作業

第 2 章 2.1 項で製作した接続配管等の設置作業を行うこと。また、干渉する既設手摺の加工作業を行うこと。閉止フランジやボルト、手摺り等の既設設備は放射化物のため、切断などを行う場合、放射線防護資材の着用、周辺への汚染拡大防止用養生を行うこと。

(1) 作業準備

作業時の安全対策、落下防止として足場設置。作業環境状況を図-3 に示す。

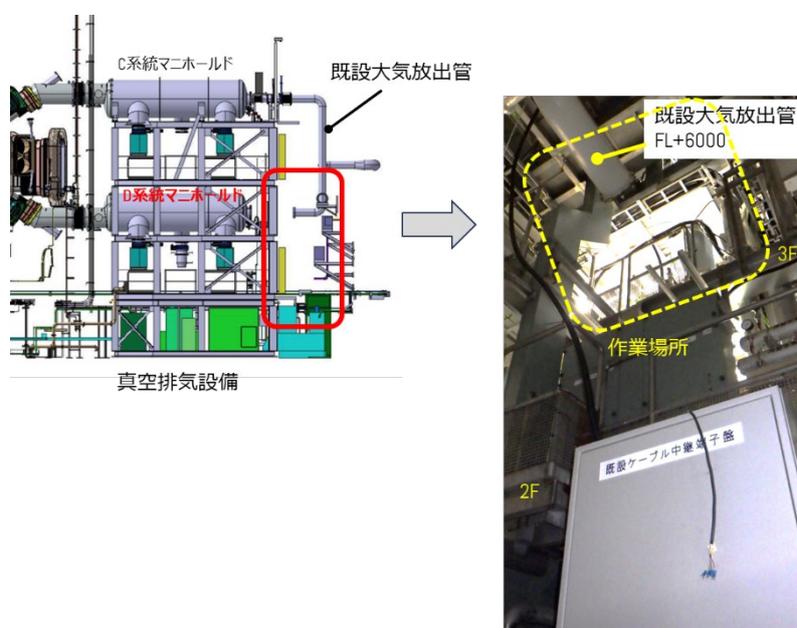


図-3 作業環境

(2) 既設大気放出管閉止フランジの取り外し

① 養生

作業開始前に、作業エリアを酢酸ビニルシートで養生すること。

② フランジの取り外し

作業者は、半面マスクとゴム手袋等の放射線防護資材を着用し、既設フランジの取り外しを行うこと。

③ フランジ養生と移動

フランジの接ガス面を濡れウェス等に清掃後、金属板等で汚染拡大防止用養生を行うこと。

フランジには、トリチウム汚染の有無、放射化物に該当するかの有無、取り外した場所、日付を明記すること。

フランジは、QST が指定する場所まで運搬し、仮置きする。

(3) 手摺り等の整備

- ① 配管を組立てる際に配管と干渉する既設手摺りを整備する。（図-4 参照）
- ② 手摺りに固定されている配管、ケーブルを干渉しない場所へ移動する。

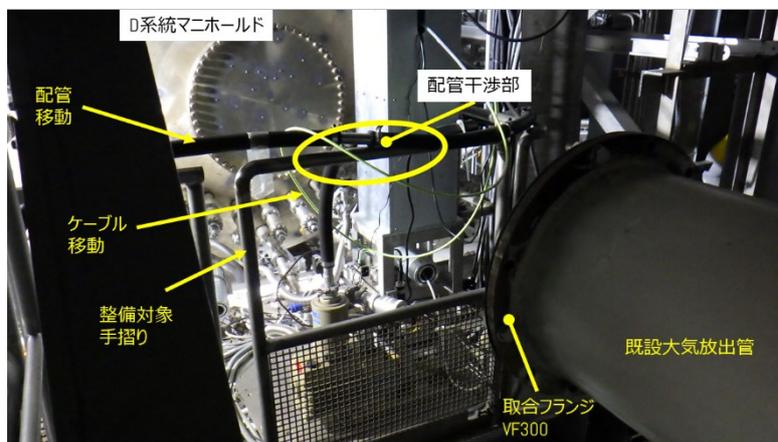


図-4 配管設置に伴う干渉部

- (4) 接続配管、伸縮接手の組立て
- (5) サポート、手摺りの組立て

3. 試験検査

下記の試験検査を実施する。

(1) 外観検査

試験方法：目視

判定基準：有害な傷、変形、汚れなどが無いこと

(2) 員数検査

試験方法：目視

判定基準：確認図に示す員数と相違ないこと

(3) 寸法検査

試験方法：ノギス、スケール等による測定

判定基準：確認図に示すとおりであること

(4) 絶縁抵抗測定

試験方法：テスターで測定

判定基準：絶縁が取れていること

以上