

熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材の製作
仕様書

令和 8 年 7 月

国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構
六ヶ所フュージョンエネルギー研究所
核融合炉材料研究開発部
核融合炉構造材料開発グループ

1. 一般仕様

1.1. 件名

熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材の製作

1.2. 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、発電用ブランケットの開発のため、各種材料分析装置の整備に加えて、大面積熱負荷試験施設の増強、安全実証試験装置の増強や、強磁場環境下での性能試験に向けた技術開発を進めている。本件は、発電用ブランケットの健全性評価のための大面積熱負荷試験に係る熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材を製作するものである。

1.3. 契約範囲

- | | |
|-----------------------------|----|
| 1) 熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材の製作： | 1式 |
| 2) 提出図書の作成： | 1式 |

1.4. 貸与品及び支給品

1.4.1. 貸与品

なし。

1.4.2. 支給品

以下について受注者へ支給する。支給品の引き取りは受注者の費用負担で実施すること。

- | | |
|---|----|
| 1) F82H鋼スラブ（BA12、概寸T270mm×W500mm×L2150mm） | 1個 |
|---|----|

1.5. 納入物

- 1) 表1.1に示す熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材を指定数量、1.7項の納入場所に納入すること。
- 2) 表1.2に示す提出図書を指定された時期に指定部数、1.7項の納入場所に納入すること。
- 3) 提出図書は指定部数の冊子体の他に電子版を提出すること。表1.2に示す図書を格納した電子媒体も提出すること。電子版のファイル形式はQSTと受注者協議の上、決定するものとする。
- 4) 試験済み試験体を含む支給品の残材は納期までにすべて返却すること。

表 1.1 熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材の製作

種類	主要寸法	数量
F82H-BA12 鋼角材	長さ 1700 mm 以上×幅 140 mm×厚さ 60 mm	4+1 (試験検査用)

表 1.2 提出図書

図書名称	印刷物 提出部数	提出時期	確認
再委託承諾願	1	契約後速やかに（下請負がある場合に提出のこと。）	要
品質計画書	1	契約後及び変更の都度速やかに	要
工程表	1	契約後速やかに	要
作業体制表	1	契約後速やかに	要
作業要領書	1	契約後速やかに	要
打合せ議事録	1	打合せ後 2 週間以内	要
作業報告書	1	納入時	要
その他 QST が必要と認めた書類	必要部数	随時	
上記納入図書の電子ファイル	1	納入時	不要

※確認を要する図書の確認方法は以下のとおりとする。QST は、確認のために提出された図書を受領したときは、期限日を記載した受領印を押印して返却する。また、当該期限までに確認を完了し、受理しない場合には修正を指示する。修正等を指示せず受理する場合、その旨通知するか当該期限をもって受理したものとする。この確認は、確認が必要な図書 1 部をもって行うものとする。

1.6. 納期

令和9年2月26日

1.7. 納入場所及び納入条件

1.7.1. 納入場所

青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字表館 2-166

QST 六ヶ所フュージョンエネルギー研究所 ブランケット工学試験棟

1.7.2. 納入条件

持込渡し（車上渡し可）とする。

1.8. 検査条件

1.5項に示す納入物の完納、員数検査・外観検査の合格、提出図書の内容確認並びに仕様書に定めるところに従って業務が実施されたとQSTが認めたときをもって検査合格とする。

1.9. 保証

第2章の技術仕様に定める仕様及び機能要求を満足すること。

1.10. 品質保証

ISO9001-2015に定める品質保証と同等の品質保証により、本仕様書に定められた作業を行うこと。

1.11. 機密保持

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

1.12. グリーン購入法の促進

- 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。
- 2) 本仕様書に定める提出図書(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。

1.13. 工程管理

本件の履行に当たり、作業の工程表を作成する。提出図書の提出日及び確認までに必要な最大日数も記載すること。工程表のファイル形式はQSTと受注者が協議の上、決定するものとする。工程表を変更する必要がある場合は、改訂版を提出し、QSTの確認を得ること。工程の遅延が発生する可能性がある場合と受注者が判断した場合は、直ちにQSTに報告し、遅延を解消するための対策を提案すること。

1.14. 協議

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. 技術仕様

本技術仕様は、熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材の製作と付随する作業について定める。

2.1. 作業条件

2.1.1. 全体

- 受注者は、次項以降に示す要求事項を満足するように作業の仕様を指定する責任を負う。
- 本作業は、以下に示す工程から成る。
 - 1) 支給品の引き取り
 - 2) 角材製作
 - 3) 試験検査
 - 4) 保管、梱包及び輸送
 - 5) 提出図書の作成

各工程の詳細は次項以降に示す。なお、全工程中で特別な取り扱いをする場合は、トレーサビリティの確保をするため、受注者はその内容を QST に報告しなければならない。

2.1.2. 参照規格

受注者は、次項以降に示す規格（特に指定がない限り最新版とする。）を参照すること。なお、受注者は QST の了解がある場合に限り、本仕様に記載された規格に変えて、それと同等の国内規格・国際規格を使用できるものとする。その場合、受注者が提案する他の国内規格及び国際規格と本仕様で記載された仕様との比較、同等性の評価及び証明を受注者が実施し、事前に QST の了承を得るものとする。

2.2. 熱負荷試験装置ビームターゲット用鋼製角材の製作

2.2.1. 支給品の引き取り

- 受注者の責で支給品を引き取ること。

2.2.2. 角材製作

- 支給する鋼片（F82H スラブ）から、分断、熱間圧延等により、表 1.1 に示す角材を製作する。その際、施工条件を定めるため、支給品の範囲で試作をしてもよい。なお、製作する板材は黒皮付き、端部切り落としなしで構わないものとする。
- 製作した角材には熱処理を施すものとし、その参考条件は焼きならし 1040

±25℃/空冷で 40 分、焼き戻し 750±10℃/空冷で 1 時間とする。詳細については、QST と受注者と協議の上、その決定に従うものとする。

2.2.3. 試験検査

- 製作した角材について、表 2.1 に示す試験検査を実施することとし、すべての強度試験片はトップ部の先端から板厚以上離れた位置から採取されなければならない。詳細については、QST と受注者と協議の上、その決定に従うものとする。

表 2.1 試験検査区分

部材	非破壊 検査	引張 試験	衝撃 試験	金相 試験	非金属介 在物試験	硬さ 試験	外観 検査	寸法 検査
納品用	○	—	—	—	—	—	○	○
試験検査用	○	○	○ (表面及び内部)	○	○	○	—	—

- 1) 非破壊検査：EN 10160（クラス S2 及び E3）、ISO 17577（クラス B3 及び E3）又は JIS G 801 を参照し超音波探傷試験を行うこと。
- 2) 引張試験：製作した角材について、表 2.2 に示す引張試験を行うこと。なお、試験片長手方向は圧延方向に垂直とする。試験片は 1/4t の深さから採取するものとする。標準試験片は φ10mm の丸棒試験片とする。応力-ひずみ線図（電子データ）を提出すること。

表 2.2 引張試験の概要

試験温度	数量	測定項目	参照規格
室温	3	引張強さ	ISO 6892-1（又は JIS Z 2241） ISO 6892-2（又は JIS G 0567）
450℃	3	0.2%耐力	
550℃	3	一様伸び 全伸び 絞り	

- 3) 衝撃試験：表 2.3 に示すシャルピー衝撃試験を行うこと。なお、いずれの試験片においても、V ノッチの方向は圧延方向に垂直とする。各試験片は表面及び 1/2t の位置から採取するものとする。

表 2.3 シャルピー衝撃試験の概要

試験温度	試験片形状	数量	測定項目	参照規格
0℃	10mm×10mm	各3	吸収エネルギー	ISO 148-1（またはJIS Z 2242）
-20℃		各3		ISO 148-2（またはJIS B 7722）
20℃		各3		ISO 148-3（またはJIS B 7740）

- 4) 金相試験：ISO 643（または JIS G 0551）を参照し、金相試験及び結晶粒度評価を行うこと。試験片は引張試験片近傍から 1/4t の深さから採取することとし、観察方向は図 2.1 に示す 3 方向（圧延方向とそれに直角な 2 方向）とする。エッチング液にはピクリン酸を用いること。観察倍率は、原則、100 倍及び 400 倍とし、各 5 視野観察すること。粒度番号評価は、それぞれの面について 100 倍の 5 視野の測定の平均をもって求めること。報告書には、適用した研磨・エッチング方法等の詳細について記載すること。

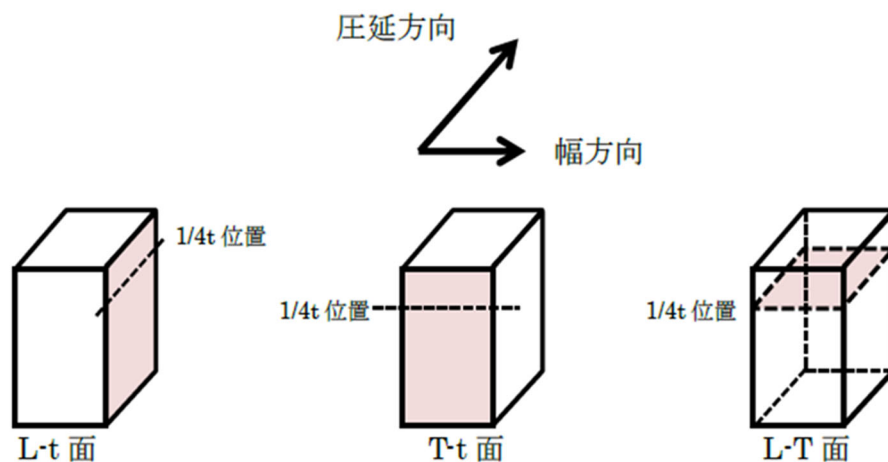


図 2.1 金相試験測定位置

- 5) 非金属介在物試験：ASTM E45（Method D）を参照し、非金属介在物の評価を行うこと。試験片は引張試験片近傍から採取することとし、観察位置は L-t 断面の 1/4t の深さとする。報告書には、適用した方法等を記載すること。
- 6) 硬さ試験：ISO 6507（または JIS Z 2244）を参照し硬さ試験を行うこと。測定は引張試験片近傍の任意の一面（L-t 断面）とし、1/4t の深さにおいて、5 点試験を行うこと。

- 7) 外観検査：外観検査を実施すること。表面が滑らかで、使用上有害な欠陥がないことを確認すること。
- 8) 寸法検査：主要寸法の計測を実施すること。

2.2.4. 保管、梱包及び輸送

- 製作した角材は、清浄度を保つように保管し、考えられる全ての損傷を防ぐように適切に個別に梱包した上で納品場所まで受注者の責任で輸送すること。また、梱包材外側には識別情報を明記すること。

2.2.5. 提出図書の作成

- 受注者は、表 1.2 に示す図書を提出すること。

以上