

本資料は 年 月 日付けで登録区分、
変更する。 2001. 6. - 6

[技術情報室]

高速実験炉「常陽」ブランケット燃料検査データ入力フォーマット集

Input Formats for Inspection Data of FBR "JOYO"
Blanket Fuel Materials

1976年5月

動力炉・核燃料開発事業団

東 海 事 業 所

本資料の全部または一部を複写・複製・転載する場合は、下記にお問い合わせください。

〒319-1184 茨城県那珂郡東海村大字村松4番地49
核燃料サイクル開発機構
技術展開部 技術協力課

Inquiries about copyright and reproduction should be addressed to:
Technical Cooperation Section,
Technology Management Division,
Japan Nuclear Cycle Development Institute
4-49 Muramatsu, Tokai-mura, Naka-gun, Ibaraki, 319-1184
Japan

配布する

す。

© 核燃料サイクル開発機構 (Japan Nuclear Cycle Development Institute)
2001



高速実験炉「常陽」ブランケット燃料検査データ

入力フォーマット集

実施責任者 三浦 信 (技術部検査業務課)
報告者 佐藤 政一 ()
石橋 隆 (Pu燃部製造第2課)
広沢 尚教 (技術部検査業務課)
石川 一成 ()
永瀬 寛 (城南計算センター)

期間 1975年1月 ~ 1976年3月

目的 「常陽」ブランケット燃料検査データを、磁気テープに収録する時の入力フォーマットを作成し、整理する。

要旨 「常陽」燃料集合体の部材は多種多様であり、集合体の製造に伴って部材データも多量に発生してきている。これらのデータの内、ブランケット燃料部材、ペレット、燃料要素および燃料集合体について“高速実験炉「常陽」燃料検査基準分冊3”に従って、検査した結果をキーコードをつけてデータの形に整理し、かつ磁気テープに収録した。本報告書では、その時のキーコードの意味を説明し、次に、実際のデータとの対応づけを行ない、最後に磁気テープに収録された内容について、報告している。この入力フォーマットを参照することにより、目的のデータを情報検索したり、データのうち必要な項目のみを抜き出すことができる。

目 次

1. は じ め に	-----	1
2. 概 要	-----	2
2.1 入力フォーマットの種類	-----	2
2.2 KEYについて	-----	2
2.3 部材コードについて	-----	3
2.4 製造元コードについて	-----	4
2.5 検査元コードについて	-----	4
2.6 部材の製造元と検査元	-----	4
2.7 採取・登録されるデータの種類	-----	6
2.8 入力フォーマットについて	-----	8
3. 謝 辞	-----	9
4. 入力フォーマット目次	-----	10
5. 入力フォーマット集	-----	12

1. はじめに

高速実験炉「常陽」の燃料集合体の製造は終了したが、燃料製造に伴って発生した検査データは多量なものになっている。本報告は「常陽」燃料のうちのブランケット燃料の検査データの種類、および磁気テープに収録した入力フォーマットを“高速実験炉「常陽」燃料検査基準”の内容に従って整理し、集成したものである。このフォーマットによって磁気テープに収録されたデータは、核燃料データ処理委員会の委託により、大洗工学センター計算室で開発している常陽燃料のデータバンキングシステムに提供されている。

なお、炉心燃料部材については、すでに“高速実験炉「常陽」炉心燃料部材検査データ入力フォーマット集”(SN841-75-08)として報告しているので併せて参照されたい。

炉心燃料部材データは部材(炉心ペレットは含まず)だけであったのに対し、ブランケット燃料データでは、部材(ペレットを含む)、燃料要素、燃料集合体までが含まれている。

2. 概 要

2.1 入力フォーマットの種類

「常陽」ブランケット燃料検査データは、検査基準により大体次のように区分される。

- ① 製造者側検査と使用者側受入検査の別
- ② 加工ロット毎と製品毎の別
- ③ 製品毎の中で、全数検査と抜取検査の別
- ④ 個別に数えられるものと、ある程度一まとめで数えるもの（製品ロット毎）との別
- ⑤ 部材による区別

以上の区分に基づき、区分コードを決めてKEYを作り、必要なデータのみを取り出しやすくしている。

2.2 KEYについて

KEYは主KEYと補助KEYとからなる。

2.2.1 主KEYについて

主KEYは以下に述べるコードの適当な組合せにより作成されている。

① 炉名コード

どの炉に対するデータかを示すために必要であり、常陽の場合には“JOYO”の頭文字“J”をとって炉名コードとしている。

② ファイル区分コード

各部材名と、このコードとの組合せにより、各々の部材に対する製品毎、ロット毎、製品ロット毎等の区分が行なわれる。このコードは英字1字より成る。

ファイル区分は次のように分けている。

A：分析・破壊試験等のデータ

B：製品データ

C：ペレット

D：工程データ

③ 部材コード

各部材に対応する形で、このコードは決められ、これによりどの部材についてのデータか判る。これは、部材名の英訳したものより2字とり、それにより示される。

④ 製造元コード

各部材がどのメーカーにより作られたものかを示すもので、英字1字より成る。

⑤ 検査元コード

各データがどこで検査されたものであるかを区分するためのものであり、英字1字より成る。受入検査の場合は、この部分がPNCの“P”と記述され、製造側検査では製造元コードと同一の場合と違う場合がある。これについては、2.5で述べる。

⑥ 本番・R&D

開発段階のデータか、実際に炉心で使用する部材に対するデータかを示すもので、本番は“0”で表わす。

⑦ 素材・炉心・ブランケットのいずれの用途に使われるかを表わすもので、素材用なら“1”，炉心用なら“2”，ブランケット用なら“3”で表わす。

⑧ 識別コード

このコードは、本番用のデータに対するもので、初装荷用と取替用とをデータ上で区分するためのものであり、初装荷燃料に対するデータなら“1”，取替燃料に対するデータなら，“2”で表わす。

2.2.2 補助KEYについて

補助KEYは、主KEYをさらに細かく区分するため、識別コード、ロット番号、製品番号等を用いて8文字以内で作成されている。

2.3 部材コードについて

部材コードは前述のように英字2字よりなり、その対応は次のようになっている。

表1. “常陽”ブランケット燃料名と部材コード対応表

部 材 名	コード	部 材 名	コード
被 覆 管	CL	7.35 φ ピ ン	PS
端 栓 材	RD	ハンドリングヘッド	HH
ラ ッ パ 管	WT	ハンドリングヘッド付ラッパ管	HW
ブランケットベレット	DU	パ ッ ト 付 ラ ッ パ 管	WT
ベレット(スタック)	BP	エントランスノズル	EA
上 部 端 栓	UP	オ リ フ ィ ス	OR
下 部 端 栓	LP	エントランスノズルキー	KE
プレナムスプリング	SP	オリフィス止め金具	EP
抑 え 板	DK	下 部 端 栓 溶 接 後	LW
固 定 ね じ	BS	上 部 端 栓 溶 接 後	UW
スリワリ付平小ねじ	PN	ワイヤーラッピング後	WP
ノ ッ ク バ ー	KB	集 合 体	SA

2.4 製造元コードについて

製造元コードは前述のように英字1字よりなり、製造元コードとの対応は次のようになっている。

表2 “常陽” ブランケット燃料製造元コード

製 造 元	コード	製 造 元	コード
原 子 燃 料 工 業	U	住 友 金 属 鉍 山	Z
神 戸 製 鋼	K	住 友 電 工	T
住 友 金 属	S	日 本 ス テ ン レ ス	N

2.5 検査元コードについて

検査元コードは前述のように英字1字よりなり受入側検査データコードは、すべて動燃の英訳の頭文字“P”が記述され、製造元検査データについては2.4で示された製造元コードが記述されている。製造元検査データが受入側検査データかはこのコードによってのみ区別される。

2.6 部材の製造元と検査元

ブランケット燃料部材の製造元および検査元を表3に示す。表中、製造元・検査元の欄の(1)に○印がついている方が製造元、(2)に○印のついている方が製造者側検査を実施したことを示している。例えば被覆管は神戸製鋼と住友金属でそれぞれ製造され、製造者側検査が行われ、動燃で受入検査を実施したことを示している。またブランケットペレットは住友金属鉍山でUO₂粉末の製造と化学分析が行われ、原燃工においてペレットの製造・検査が行われたことを示している。なおUO₂粉末8ロットのうち最後の1ロットは原燃工において製造検査された。

表 3. “常陽” ブランケット燃料部材の製造元・検査元

部 材 名	製造元・検査元 部材コード	神戸製鋼		住友金属		原燃工 (態取)		住友電工		住友金属山		日ステン 本レス		受入側 検査
		(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	
		K		S		U		T		Z		N		
被覆管	CL	○	○	○	○									○
端栓材	RD	○	○					○	○					○
ワイヤー	WW	○	○					○	○					○
ラップ管	(WT)	※												
ブランケットベレット	DU					○	○			○*				
ベレット(スタック)	BP					○	○							
上部端栓	UP					○	○							
下部端栓	LP					○	○							
プレナムスプリング	SP					○	○	○*						
抑え板	DK					○	○					○*		
固定ネジ	BS					○	○	○*						○
スリワリ付平小ネジ	PN					○	○	○*						
ノックバー	KB					○	○					○*		○
7.35φピソ	PS					○	○	○*						
ハンドリングヘッド	HH					○	○					○*		○
ハンドリングヘッド付ラップ管	HW					○	○							○
パッド付ラップ管	WT					○	○							
エントランスノズル	EA					○	○					○*		○
オリフィス	OR					○	○					○*		
エントランスノズルキー	KE					○	○					○*		
オリフィス止め金具	EP					○	○					○*		
下部端栓溶接後	LW					○	○							
上部端栓溶接後	UW					○	○							
ワイヤーラッピング後	WP					○	○							
集合体	SA					○	○							

*：化学分析のみ

※：ラップ管材は炉心と共通の部材を使用したため全部炉心部材に登録

製造元・検査元欄の(1)は製造元、(2)は検査元を示す。

2.7 採取・登録されるデータの種類

ブランケット燃料用部材データは21で述べたように大きくわけて製造者側検査と受入側検査の2つに区分され、その各々が、さらに加工ロット毎および製品毎に分けられる。検査基準に従って採取・登録されるデータの種別をファイル区分コード（A：分析破壊試験 B：製品データ C：ペレット D：工程データ）毎にまとめて表4～表7に示した。表の中で○印がデータのあることを示している。

なお表6のペレット（スタック）（部材コードBP）はペレット1個1個の製品データがブランケットペレット（DU）で採取・登録されているので、所定のスタック長に整列・調整され番号を付された1群のペレットの長さ、重量を特にファイル区分を分けてC：ペレットというコードにしたものである。

表4 部材のデータの有無（分析・破壊試験データ）

部材コード	製造側加工ロット毎	製造側製品毎	動燃側加工ロット毎	動燃側製品毎
CL	○		○	
BD	○		○	
WW	○		○	
WT	※	※	※	※
DU	○			
BP				
UP				
LP				
SP	○			
DK	○			
BS	○		○	
PN	○			
KB	○		○	
PS	○			
HH	○		○	
HW				
WT				
EA	○		○	
OR	○			
KE	○			
EP	○			
LW				
UW				
WP				
SA				

※：ラッパ管材は炉心と共通の部材を使用したため全部炉心部材に登録

表 5. 部材のデータの有無 (製品データ)

部材コード	製造側加工ロット毎	製造側製品毎	動燃側加工ロット毎	動燃側製品毎
CL		○		○
RD		○		○
WW		○		○
DU		○		
BP				
UP		○		
LP		○		
SP		○		
DK		○		
BS		○		
PN		○		
KB		○		
PS		○		
HH		○		
HW		○		
WT		○		
EA		○		
OR		○		
KE		○		
EP		○		
LW		○		
UW		○		
WP		○		
SA		○		

表 6. 部材のデータの有無 (ペレット)

部材コード	製造側加工ロット毎	製造側製品毎	動燃側加工ロット毎	動燃側製品毎
BP		○		

表 7. 部材のデータの有無（工程データ）

部材コード	製造側加工ロット毎	製造側製品毎	動燃側加工ロット毎	動燃側製品毎
WP		○		
SA		○		
LW		○		
UW		○		

2.8 入力フォーマットについて

入力フォーマットは、高速実験炉「常陽」燃料検査基準分冊3に準拠して検査された項目をデータとして整理・登録されている磁気テープの中味について説明するために必要であり、このフォーマットと実際の磁気テープの中味との対比により、どの部材の何という項目のデータの値がいくらか判明する。従って、このフォーマットを見て必要なデータのみを、ラインプリンタ用紙の上に打ち出させることも可能となる。

なお、入力フォーマットの並べ方は、次のようにし見やすくした。

- ①. 製造者側検査と動燃側検査とで分けて各々について一まとめにした。
- ②. 部材の並べ方は、検査基準に従って被覆管、端栓棒材、ワイヤ、二酸化ウラン・ペレット、燃料要素部材、燃料集合体部材、燃料要素、燃料集合体の順にした。
- ③. 部材の内では、加工ロット毎→製品毎の形で並べるようにした。

3. 謝 辞

この「常陽」ブランケット部材の磁気テープ収録に対して検査結果をパンチできるようにデータ整理、記入していただいた検査業務課第1係、第2係の各位及び計算機の使用に際し御協力いただいたPu燃部管理課の青木実氏他計量係の皆様、プログラム作成に関して適切な助言を下された日本コンピュータ・ビュローの大谷氏に深く感謝いたします。

昭和51年3月

入力フォーマット目次

A) 製造者側検査データ

(1) 被覆管 (CL)	12
(2) 端栓棒 (RD)	15
(3) ワイヤー (WW)	18
(4) ペレット (DU)	21
(5) ペレット (BP)	24
(6) 上部端栓 (UP)	25
(7) 下部端栓 (LP)	26
(8) プレナムスプリング (SP)	27
(9) 抑え板 (DK)	29
(10) 固定ネジ (BS)	31
(11) スリワリ付平小ネジ (PN)	33
(12) ノックバー (KB)	35
(13) 7.35φピン (PS)	37
(14) ハンドリングヘッド (HH)	39
(15) ハンドリングヘッド付ラップ管 (HW)	41
(16) パッド付ラップ管 (WT)	42
(17) エントランスノズル (EA)	43
(18) オリフィス (OR)	45
(19) エントランスノズルキー (KE)	47
(20) オリフィス止め金具 (EP)	49
(21) 下部端栓溶接後 (LW)	51
(22) 上部端栓溶接後 (UW)	52
(23) ワイヤーラッピング後 (WP)	53
(24) 集合体 (SA)	54

B) 受入側検査データ

(1) 被覆管 (CL)	56
(2) 端栓材 (RD)	59
(3) ワイヤー (WW)	62
(4) 固定ネジ (BS)	65
(5) ノックバー (KB)	67
(6) ハンドリングヘッド (HH)	69
(7) エントランスノズル (EA)	71

A . 製 造 者 側 検 査 デ ー タ

被覆管
加工ロット毎
JACLKKO3
JACLSO3

項目	KEY										製造			製造コード				仕様底				Lot	数量	製品	
	主 KEY					補助 KEY					年月日														
データ名	炉内	部材	製造元	検査元	本邦原産	新・追	Lot	製品	底	底	底	年	月	日	製造底	溶解底	製造元仕様底	P.N.C.仕様底			開始	終了			
種別数	X	X	X(2)	X	X(9)	9	9	9(3)	X(4)			9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)			

項目	加工条件		試料底 - 1						試料底 - 2		化学成分 W/O													
	温度	時間	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット底	素管底	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	A.L	As	
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 W/O																									
	製品 (1)																									
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	A.L	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	
種別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(5)	9(2)	

項目	製品 (2)															非金属介在物																金相	粒界腐食
																素管				製品				製品									
データ名	Cr	Mo	Co	B	N	A.L	As	Cu	Nb+Ta	V	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H					
種別数	9V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9			

項目	結晶粒度		硬さ		螢光浸透	原管扁平	押拵げ	巻付け	常温引張試験										常温内圧破壊試験						高温引張試験						高温内圧破壊試験					
	(1)	(2)	(平均値)						(1)					(2)					(1)			(2)			(1)											
	同軸	同軸	(1)	(2)					1)2)	1)2)	1)2)	1)2)	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	校り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	校り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	校り	引張強さ	0.2%耐力	伸び
種桁別数	9(4)	9(2)	9(5)	9(5)	9(9)	9(9)	9(9)	9(9)	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9(2)	X	9(2)	9(2)9(9)	9(2)9(9)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9(2)	X	9(2)	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9(2)X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	(2)	
	データ名	0.2% 伸び
種桁別数	9(4)	9(2)

項目
データ名
種桁別数

項目
データ名
種桁別数

被覆管	項目	K E Y										製造年月日			製造コード			仕様		Lot	数量	製品							
製品毎		主 K E Y					補助 K E Y																						
JBCLKKO3	データ名	呼名	区分	部材	製造元	注記						新・追	Lot	製品				製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了				
JBCLSSO3	種別数	X	X	X(2)	X	X	9						9	9(3)	X(4)				9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

	項目	製品	被覆	外径	超音波探傷	肉厚測定				外径		真円度	真直度	表面清浄度											
		%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%											
	データ名					MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN														
	種別数	9(4)	9(9)	9(9)	9(9)	9V9(5)	9V9(5)	9V9(5)	9V9(5)	9(2)V9(3)	9(2)V9(3)	9V9(3)	9(9)	9(9)											

	項目																		
	データ名																		
	種別数																		

	項目																		
	データ名																		
	種別数																		

路控材
加工ロット毎
JARDKK03
JARDTTO3

項目	KEY										製造			製造コード		仕様		Lot	数量	製品	
	主KEY					補助KEY					年月日									開始	終了
データ名	炉区分名	部材	製造元	製造元	製造元	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.O.仕様						
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(5)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	加工条件	試料板 - 1							試料板 - 2		化学成分 W/O															
		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	取 鋳																
データ名	温度	時間	加工度	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As										
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 W/O																								
	製品 (1)																								
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni
種別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(5)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(5)	9(2)

項目	非金属介在物																			金相	粒界腐食										
	製品 (2)									素管				製品				製品													
	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As	Cu	Nb+Ta	V	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	(1)	(2)	(1)	(2)	
種別数	9V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9

項目	結晶粒度		硬さ		透光透過	原管扁平	押出し	巻付け	常温引張試験								常温内圧破壊試験				高温引張試験				高温内圧破壊試験									
	(1)	(2)	(平均値)						(1)				(2)				(1)		(2)		(1)		(2)											
	周	軸	(1)	(2)					引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置		
種別数	9(4)	9(2)	9(5)	9(5)	9	9	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	(2)	
	データ名	0.2% 伸び 耐力
種別数	9(4)	9(2)

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数

端栓材	項目	KEY										製造年月日			製造コード				仕様				Lot	数量	製品	
製品毎		主KEY					補助KEY					年月日			製造コード				仕様				Lot	数量	製品	
JBRDKK05	データ名	部区分名	材料	製造元	本番	添付	新・追	Lot	製品	年月日			製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了						
JBRDTT03	種別数	X	X	X	X	X	9	9	9(3)	X(4)	X(2)	X	9	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	製品	浸透	外径	長さ	超音波探傷	外径		真直度	表面精浄度
	径	径	径	径	径	MAX	MIN		
	種別数	9(4)	9	9	9	9	9(2) 9(5)	9(2) 9(5)	9

項目	
データ名	
種別数	

項目	
データ名	
種別数	

ワイヤー
加工ロット毎
JAWWKK05
JAWWTT05

項目	KEY										製造年月日	製造コード				仕様	Lot	数量	製品	
	主 KEY					補助 KEY						溶解		製造元仕様					開始	終了
データ名	材	部	製造元	検査元	検査種	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了	
種桁別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)	

項目	加工条件	試料 No - 1							試料 No - 2			化学成分 W/O												
		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As		
データ名	温度	時間	加工度																					
種桁別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)9(2)	9(2)9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 W/O																								
	製品 (1)																								
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni
種桁別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(5)	9(2)9(2)	9(2)9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)

項目	非金属介在物																		金相	粒界腐食								
	製品 (2)									素管				製品				製品										
	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As	Cu	Nb+Ta	V	A	B	C	D	A	B	C	D			A	B	C	D	A	B	C	D
データ名										T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	
種桁別数	9V9(2)	9(2)9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9

項目	結晶粒度		硬さ		藍光透過	原管扁平	押揚げ	巻付け	常温引張試験								常温内圧破壊試験								高温引張試験								高温内圧破壊試験				
	(1)	(2)	(平均値)						(1)				(2)				(1)				(2)				(1)												
			(1)	(2)					引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	枝	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	枝	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	枝	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	枝	破裂圧力	0.2%耐力	伸び
種別数	9(1)	9(1)	9(3)	9(3)	9	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	(2)	
	0.2%耐力	伸び
	種別数	9(4)

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数

ワイヤー
製品リール毎
JBWVK K03
JBWVT03

項目	KEY										製造年月日			製造コード		仕様		Lot	数量	製品リール			
	主 KEY					補助 KEY					年	月	日	製造		仕様				開始	終了		
データ名	材	部	製造元	検査元	本組	新・追	Lot	製品															
種別数	X	X	9(2)	X	X	9	9	9(3)	X(4)				9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	リール	外径	外径				長さ		表面粗さ
			巻き始め		巻き終わり		重量	長さ	
データ名			(1)	(2)	(1)	(2)	測定値	換算値	
種別数	9(4)	9	9(5)	9(3)	9(3)	9(3)	9(2)	9(2)	9

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数

ペレット
加工ロット毎
粉末加工ロット毎
JADUUU03

項目	K B Y										製造			製造コード				仕様			Lot		スタック	
	主 K B Y					補助 K B Y					年月日							枚数		枚数				
データ名	病名	部材	製造元	検査元	検査種別	新・道	Lot	製品	年	月	日	製造	UO ₂ 粉末ロット	製造元仕様	P, N, C, 仕様			開始	終了					
種桁別数	X	X	X(2)	X	X(9)	9	9(5)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)					

項目	重量	加工条件	不純物 (ペレット) (PPM)																									
			(1)																									
データ名	焼結温度	時間 (分)	乾燥温度	時間 (分)	AL	B	C	Ca	Cd	CL	Cr	F	Fe	Mg	N	Na	Ni	V	Cu	Zn	Si	Ti	Ag	Mn	Mo	Pb	Sn	
種桁別数	9(4)V9	9(4)	9(3)	9(3)	9(3)	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9

項目	不純物 (ペレット) (PPM)																											
	(2)																											
データ名	Total	AL	B	C	Ca	Cd	CL	Cr	F	Fe	Mg	N	Na	Ni	V	Cu	Zn	Si	Ti	Ag	Mn	Mo	Pb	Sn	total	AL	B	C
種桁別数	9(4)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(4)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9

項目	不純物 (ペレット) (PPM)																				ウラン含有率	O/U 比			水分					
	(3)																					(1)	(2)	(3)	(1)	(2)	(3)	(1)		
データ名	Ca	Cd	CL	Cr	F	Fe	Mg	N	Na	Ni	V	Cu	Zu	Si	Ti	Ag	Mn	Mo	Pb	Sn	total		(1)	(2)	(3)	(1)	(2)	(3)	(1)	
種桁別数	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(4)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9

項目	蒸発性 不純物		濃縮度	結晶組織	不純物 (粉末)																				みかけ 密度	平均 粒径				
	(2)	(3)			(1)(2)	Al	B	C	Ca	Cd	Cl	Cr	F	Fe	Mg	N	Na	V	Cu	Zn	Si	Ti	Ag	Mn			Mo	Pb	Sr	total
種桁別数	9(2)V9	9(2)V9	9V9(4)	9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(3)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(2)V9	9(4)V9	9V9(2)	9V9

項目	比表面積	O/U 比	製造元
種桁別数	9V9	9V9(2)X	

項目
データ名
種桁別数

項目
データ名
種桁別数

ペレット	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																				
スタック	K E Y																				
製品毎	製造																				
JBDU0003	製造コード																				
	仕 様 表																				
	Lot 数																				
	スタック																				
	主 K E Y																				
	補助 K E Y																				
	年月日																				
データ名	戸名	F区分	部材	製造元	検査元	本番	若番	新・追	Lot 数	製品 数	年	月	日	製造 数	UO ₂ 粉末ロット 数	製造元仕様 数	P.N.C.仕様 数	開始 数	終了 数		
種桁別数	X(1)	X(1)	X(2)	X(1)	X(1)	9		9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																							
項目	重量	加工条件				スタック 数	外 観			全 長	重 量	密 度	密 度	再編成										
データ名		焼結 温度	焼結 時間	乾燥 温度	乾燥 時間		クラック	欠陥	付着物	埋り		gr/cc	% TD	旧 Lot 数	旧 スタック 数	取付数								
種桁別数	9(4)V9	9(4)	9(3)	9(3)	9(3)	9(4)	9	9	9	9	9(4)	9(4)	9(2)N9(2)	9(2)N9	9	9(3)	9(4)	9						

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100														
データ名															
種桁別数															

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100														
データ名															
種桁別数															

ベレット
加工ロット毎
(抜取)
JOBPU03

項目	KEY													製造年月日			製造コード				仕様				Lot		数値		製品	
データ名	部材	製造元	検査元	検査員	検査日	Lot				製品			年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了							
種別数	X	X	X	X	9	9	9	9	9	9	X	X	9	9	9	X	X	X	X	9	9	9	9							

項目	重量 (Kg)	加工条件				結晶組織				密度 (液浸法)										ベレット	寸法				高さ	重量	密度	外観						
データ名		焼結温度	時間 (分)	乾燥温度	時間 (分)	ベレット	合格	ベレット	合格	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)		D ₁	D ₂	D ₃	M	H	(gr)	ρ_{cc}	%TD	クラック	付着物	表面粗さ	円筒度	(μ)	
種別数	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

項目	面とり																											
データ名	(I)	(II)	(III)	(IV)																								
種別数	9	9	9	9																								

項目																											
データ名																											
種別数																											

SN841-76-17

上部端栓										製品加工ロット毎										JBU0003									
項目	KEY										製造			製造コード					仕 標 紙				Lot	数量	素材	製品			
	主 KEY					補助 KEY					年月日								紙		ロット	紙							
データ名	戸区分	部	製造元	検査元	検査日	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			製造元	Lot										
種桁別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(6)	X(6)	9(3)	9(4)	X	9(3)	X(4)	9								

項目	外 観	表面清浄度	長さ	直 径	巾
	穴・形・寸法		(1)(2)(3)	(1)(2)(3)	
データ名					
種桁別数	9	9	9	9	9

項目	
データ名	
種桁別数	

項目	
データ名	
種桁別数	

下部端栓
製品加工ロット毎
JBLPUU03

項目	KEY										製造年月日			製造コード			仕様		Lot	数量	素材	製品			
	主 KEY					補助 KEY					年	月	日	製造		溶解		製造元仕様		P.N.C.仕様		製造元	ロット	製品	
データ名	炉区名	部品材	製造元	検査元	本番	素子	新・追	Lot	製品																
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9(3)	X(4)				9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	X	9(3)	9(4)	9

項目	外觀	表面	長さ	直径	巾	孔																		
	形状	汚	(1)(2)(3)(4)	(1)(2)(3)		(1)(2)																		
データ名	底	形	ワ	レ	さ	状																		
種別数	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

項目																							
データ名																							
種別数																							

項目																							
データ名																							
種別数																							

プレナムスプリング	加工ロット毎(素材)	JASPTU03	項目	KEY	製造年月日	製造コード	仕様系	Lot	数量	製品				
			データ名	主 KEY	補助 KEY	年月日	製造系	溶解系	製造元仕様系	P.M.C.仕様系	開始系	終了系		
			種桁別数	X X X(2) X X 9 9	9 9(5) X(4)	9(2) 9(2) 9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	加工条件	試料系 - 1	試料系 - 2	化学成分 W/O	粒界腐食	介在物	硬さ (平均値)	超音波探傷	ねじ	引張強さ																			
データ名	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット系	薬管系	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	-	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)(2)	引張強さ		
種桁別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)

項目	常温引張試験	高温引張試験
データ名	(1)	(2)
種桁別数	0.2%耐力 9(2)V9	伸び 9(2) 校り 9(2) 位置 X 引張強さ 9(2)V9 0.2%耐力 9(2)V9 伸び 9(2) 校り 9(2) 位置 X 引張強さ 9(2)V9 0.2%耐力 9(2)V9 伸び 9(2) 校り 9(2) 位置 X 引張強さ 9(2)V9 0.2%耐力 9(2)V9 伸び 9(2) 校り 9(2) 位置 X 引張強さ 9(2)V9

項目	データ名	種桁別数
----	------	------

プレナムスプリング
製品加工ロット毎
製品
JBSPU003

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																		
	K E Y					製造			製造コード		仕様		Lot	数量	素材	製品			
	主 K E Y					補助 K E Y			年月日					Lot	ロット	製品			
データ名	炉区	部材	製造元	本番	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様	製造元	Lot	付着物		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	X 9(3)	X(4)	9

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																		
	外形	溝	深	コイル	全長	端	面	傾	角	度									
	穴・形状	深	径	全長	端	面	傾	角	度										
データ名	穴・形状	深	径	全長	端	面	傾	角	度										
種別数	9	9	9	9	9	9	9	9	9										

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100									
データ名										
種別数										

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100									
データ名										
種別数										

抑え板
中間製品加工
ロット毎(素材)
JADKNU03

項目	K E Y										製造年月日	製造コード			仕様板			Lot No	数量	製品		
データ名	炉内部分	部材	製造元	検査元	検査所		新・追	Lot No	製品名		年月日	製造板	溶解板	製造元仕様板	P.N.C.仕様板			開始日	終了日			
種桁別数	X	X	X(2)	X	X	9		9	9(5)	X(4)		9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	加工条件		試料板 - 1						試料板 - 2			化学成分 W/O							粒界腐食	介在物	硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじ入れ						
データ名	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット板	素管板	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)(2)	引張強さ			
種桁別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)V9

項目	常温引張試験												高温引張試験																		
	(1)				(2)				(1)				(2)																		
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置												
種桁別数	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X												

項目																				
データ名																				
種桁別数																				

抑え板
 中間製品加工
 ロット毎(中間製品)
 JBDKJU03

項目	KEY										製造			製造 = - F		仕様		Lot	数量	素材	製品		
	主 KEY					補助 KEY					年月日							系		ロット	系		
	年	月	日	製造系	溶解系	製造元仕様系	P.N.C.仕様系	系		製造元	Lot	製品	特記物										
データ名	材	部	製造元	検査元	検査部	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造系	溶解系	製造元仕様系	P.N.C.仕様系	系		製造元	Lot	製品	特記物		
種桁別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9(5)	X	4	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	X	9(3)	X(4)	9

項目	外	直	長	外	表面
	観	径	さ	径	滑
データ名	穴	粗	外	内	
種桁別数	9	9	9	9	9

項目
データ名
種桁別数

項目
データ名
種桁別数

固定ネジ
素材
JABST003

項目	KEY										製造年月日			製造コード				仕様		Lot	数量	製品				
	主KEY					補助KEY					年	月	日	製造		荷解		製造元仕様		P.N.C.仕様		仮		開始	終了	
データ名	部材	製造元	検査ID	検査種別	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	荷解	製造元仕様	P.N.C.仕様												
種別数	X	X	X	X	9	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)							

項目	加工条件										試料 仮 - 1						試料 仮 - 2						化学成分 W/O										粒界腐食	硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじ	引張強さ
	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)(2)	引張強さ											
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)V9									

項目	常温引張試験										高温引張試験																			
	(1)					(2)					(1)					(2)														
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	
種別数	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X						

項目																														
データ名																														
種別数																														

固定ネジ																																																																																
製品毎	K E Y										製造										製造コード										仕様										Lot										数量										素材										製品									
JBBSUU03	主 K E Y										補助 K E Y										年月日																																																											
データ名	戸名	区分	部材	製造元	検査元	素材	新・追	Lot	製品											年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様	製造元	Lot	製品	付着物																																																		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9(3)	X(4)											9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	X	9(3)	X(4)	9																																																

項目	重量																																																	
データ名	外形	表面	長さ	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量	製品	重量																								
種別数	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)																								

項目																																																		
データ名																																																		
種別数																																																		

項目																																																		
データ名																																																		
種別数																																																		

スリワリ付平小ネジ
素 材
JAPNTU03

項目	KEY										製造年月日	製造コード				仕様				Lot	数量	製品		
データ名	部材	製造元	検査元	検査員	検査日	新・追	Lot	製品	補助KEY				年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了	
種別数	9	X(2)	X	X	9	9	9(3)	X(4)					9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(5)		9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	加工条件		試料 - 1						試料 - 2		化学成分 W/O										粒界腐食	介在物	硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじ	引張強さ		
データ名	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	雑管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)V9

項目	常温引張試験										高温引張試験																		
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置
種別数	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X										

項目																														
データ名																														
種別数																														

スリワリ付平小ネジ
製品毎
JBBNUU08

項目	K E Y										製造			製造コード		仕様		Lot	数量	素材	製品	
	主 K E Y					補助 K E Y					年月日							係		係	係	
データ名	戸名	区分	部材	製造元	本番	法番	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			製造元	Lot	付箋物	
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9(5)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	X	9(3)	X(4)	9

項目	外観					データ名	種別数
	表面	清潔	長さ	径	ネジ		
種別数	9	9	9	9	9		

項目	データ名	種別数

項目	データ名	種別数

ノックバー
 素材
 JAKBNU03

項目	KEY										製造年月日			製造コード				仕様名				Lot名	数量	製品		
	主KEY					補助KEY					年	月	日	製造名		溶解名		製造元仕様名		P.N.C.仕様名		名		開始名	終了名	
データ名	戸名	区名	部分	製造元	検査ID	検査ID	Lot名	製品名			年	月	日	製造名		溶解名		製造元仕様名		P.N.C.仕様名				開始名	終了名	
種別数	X	X	X(2)	X	X	?	?	?(3)	X(4)		?	?	?	?	X(9)		X(9)		X(8)		X(8)		?(3)	?(4)	?(4)	?(4)

項目	加工条件		試料名-1						試料名-2			化学成分 W/O										粒界腐食	介在物		硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじれ				
	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット名	素管名	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)		(1)(2)					
種別数	?(4)	?(2)	?(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	?(V)(2)	?(V)(2)	?(V)(2)	?(V)(3)	?(V)(3)	?(2)(V)(2)	?(2)(V)(2)	?(V)(2)	?(V)(2)	?	?	?(V)(2)	?	?	?(V)(2)	?(V)(2)	?(3)	?(3)	?	?	?(2)(V)(?)

項目	常温引張試験								高温引張試験																					
	(1)				(2)				(1)				(2)																	
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ										
種別数	?(2)(V)	?(2)	?(2)	X	?(2)(V)	?(2)(V)	?(2)	?(2)	X	?(2)(V)	?(2)(V)	?(2)	?(2)	X	?(2)(V)	?(2)(V)	?(2)	?(2)	X											

項目																																																																																																				
データ名																																																																																																				
種別数																																																																																																				

SN241-76-17

ノックバー
製品毎
JBKB0003

項目	KEY												製造年月日		製造コード		仕様		Lot	数量	製品	
	主 KEY						補助 KEY						年	月	日	製造	溶解	製造元仕様				
データ名	戸名	区	部	製造元	本番	番	新	Lot	製造	年	月	日							製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様
種別	X	X	X(2)	X	X	9	9	9	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	素材ロット					外形	表面	3φ	7φ	位置	製品	全	厚	厚	孔	X	Y	巾	窓	窓	窓	角	巾	角	巾	端	6φ	厚さ			
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)																							(2)-1	(3)-1	(2)-2	(2)-3
データ名	製造元	製造元	製造元	製造元	製造元	付着物	粗	形	状																			(2)-2	(2)-3	(2)-4	3-2
種別	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	

項目																				
データ名																				
種別																				

項目																				
データ名																				
種別																				

7.35φピン
素材
JAPSTU03

項目	KEY										製造年月日			製造コード				仕様				Lot	数量		製品	
	主 KEY					補助 KEY					年月日			製造コード				仕様				Lot	数量		製品	
データ名	戸名	区分	部材	製造元	検査員	本番	サブ	新・追	Lot	製品	年月日			製造	溶解	製造元仕様		P.N.C.仕様					開始	終了		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9	9(3)	X(4)	9(2) 9(2) 9(2)			X(9)	X(9)	X(8)		X(8)		9(5)	9(4)		9(4)	9(4)		

項目	加工条件		試料板 - 1						試料板 - 2			化学成分 W/O										粒界腐食	介在物		硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじれ	引張強さ	
	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)(2)				
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)V9

項目	常温引張試験								高温引張試験																				
	(1)				(2)				(1)				(2)																
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置										
種別数	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X										

項目																																																																																																				
データ名																																																																																																				
種別数																																																																																																				

7.35φピン

製品

JBPSUU03

項目	KEY										製造			製造コード		仕様		Lot	数量	素材		製品			
	主 KEY					補助 KEY					年月日							№		№		№			
データ名	戸名	区分	部材	製造元	検査元	品番	新追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			製造元	Lot	付着物				
種別数	X	X	X(2)	X	X	9		9	9(5)	X(4)			9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	X	9(3)	9(4)	9

項目	外形			表面																					
	外径	長さ	重量	清	度																				
データ名	幅	高さ																							
種別数	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)

項目																						
データ名																						
種別数																						

項目																						
データ名																						
種別数																						

SN841-76-17

ヘッドリング・ヘッド	項目	K E Y										製造年月日	製造コード				仕様				Lot	数量	製品			
素材		主 K E Y					補助 K E Y					年月日											開始	終了		
JAHHNU03	データ名	炉区名	炉部材	製造元	検査元	本番	新・追	Lot	製品	年月日			製造	溶解	製造元仕様		E.N.C.仕様						開始	終了		
	種桁別数	X	X	X(2)	X	X	9	9		9	9(5)	X(4)				9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	加工条件		試料 - 1						試料 - 2			化学成分 W/O										粒界腐食	介在物		硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじ	引張強さ		
データ名	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	引張強さ	
種桁別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9	9V9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)V9

項目	常温引張試験						高温引張試験																														
	(1)			(2)			(1)			(2)																											
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置																		
種桁別数	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X																		

項目																																																																																																				
データ名																																																																																																				
種桁別数																																																																																																				

項目	K E Y															製造			製造コード			仕様			Lot	数量	製品	
製品毎	主 K E Y															年月日			製造コード			仕様			Lot	数量	製品	
JBHHU003	補助 K E Y															年月日			製造コード			仕様			Lot	数量	製品	
データ名	戸名	区分	部材	製造元	検査元	本番	添付	新・追						Lot	製品	年月日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様	開始	終了	製造元					
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9	9(3)	X(4)							9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)	X

項目	素材	製品	外觀	表面	パッド対面管距離			ラップ管合部			メッキ巾			パッド位置			メッキ部検査			メッキ厚さ			パッド部直径			頭部内径①			内径②		内径③		外径対面管距離			全長①		
データ名	Lot		付着物	表面	A-D	B-E	C-F	A-D	B-E	C-F	A	B	C	D	E	F	A	B	C	A-D	B-E	C-F	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	A-D	B-E	C-F	A	C	E				
種別数	9(3)	9(4)	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9		

項目	ラップ管接合部			角度⑬			角度⑭			全長⑮			孔位置
データ名	A	C	E	A	C	E	A	C	E	A	C	E	
種別数	9(2)	9(2)	9(2)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

項目																			
データ名																			
種別数																			

ハンドリング付
ラッパ管

溶接部

JBHWWU03

項目	K E Y										製造			製造コード			仕様		Lot	数量	製品	
	主 K E Y										補助 K E Y			年月日							開始	終了
データ名	呼分	部材	製造元	検査元	仕組	添付	新・追	Lot	製造	年月日			製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	溶接部試験				製品	表面仕上げ	溶接部外観	溶接部曲がり	組合せ	支給管	ハンドリングヘッド製品	重量	全長		
	試料	(1)	(2)												
データ名	引張強さ	位置	引張強さ	位置	付穴物	穴あけ物	形付物	穴付物	ハンドリングヘッド	ラッパ管	製造元	製品			
種別数	9(4)	9(2)	9(9)	9(2)	9(9)	9(9)	9(9)	9(9)	9(4)	9(4)	X	9(4)	X(6)	9(5)	9

項目																			
データ名																			
種別数																			

項目																			
データ名																			
種別数																			

項目	K E Y															製造			製造コード			仕様		Lot	数量	製品					
	主 K E Y										補助 K E Y					年月日										開始	終了				
データ名	炉区名	部材	製造元	検査元	本番印											年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様									
種別	X	X	X	X	X											9	2	9	X	X	X	X									

項目	製品	外観	清浄度	パッド部															全長	メッキ部			支給管	パッド部直径	パッド部厚さ				
				パッド部外寸法			パッド部位置長さ		パッド部巾		パッド部高さ		メッキ厚さ									(1)				(2)	(3)	製造元	支給管
データ名		付着物	メッキ印	(A)	(B)	(C)	A	E	C	A	B	C	D	E	F	A	C	E	外観	(1)	(2)	(3)	製造元	支給管					
種別	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	V	9	3	X	9	4	X	X	X

項目																																			
データ名																																			
種別																																			

項目																																			
データ名																																			
種別																																			

エントランスノズル
 素材
 JABANU03

項目	KEY										製造			製造コード				仕様板		Lot	数量	製品	
	主 KEY					補助 KEY					年月日									開始	終了		
	新・追	Lot	製品	年月日			製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了									
種別数	X	X	XI	X	X	9	9(3)	XI(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)				

項目	加工条件										試料板 - 1				試料板 - 2				化学成分 W/O										粒界腐食	介在物	硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじれ	引張強さ
	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	引張強さ					
	9(4)	9(2)	9(2)	XI(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)V9						

項目	常温引張試験										高温引張試験												
	(1)					(2)					(1)					(2)							
	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り
9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X					

項目																				
データ名																				
種別数																				

エントランスノズル
 エントランスノズル
 および組立品
 製品毎
 JBEAU005

項目	KEY										製造年月日			製造コード			仕様%			Lot%	数量	製品									
データ名	主 KEY										補助 KEY			年月日			製造%			溶解%			製造元仕様%			P.N.C.仕様%			開始%	終了%	製造元
種別数	X	X	X(2)	X	X	X	9	9	9(5)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)	9(4)	X								

項目	素材	組み合せ部品										組立品外観		外径①		内径② OR側		内径② 反対側		外径③ 下端		外径③ 溶接部		外径③ 溶接部近傍						
データ名	Lot%	エントランスノズル組立品%										ホリアス止め金具		0° 90°		0° 90°		0° 90°		0° 90°		0° 90°		0° 90°		0° 90°				
種別数	9(5)	9(4)	9(4)	9	9	9	9	9(4)	9(4)	X	9(3)	9	9	9	9	9	9	9(4)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)

項目	外径③ 上端部		外径④		外径⑤		六角部外径			スリット長		長さ		孔径		内径⑥		内径⑦														
データ名	0°	90°	(1)	(2)	(1)	(2)	A-D	B-E	C-F	1)	2)	3)	4)	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	1)	2)	3)	4)	0°	90°	0°	90°
種別数	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)

項目																																																																																																				
データ名																																																																																																				
種別数																																																																																																				

SN841-76-17

オフィス
素材
JAORNU03

項目	K E Y										製造			製造コード				仕様版		Lot	数量	製品	
	主 K E Y					補助 K E Y					年月日							版					
データ名	炉内分	部材	製造元	検査元	本番	素明	新・追	Lot	製品	年月日	製造版	溶解版	製造元仕様版	PNC仕様版			開始	終了					
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9	9(5)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	加工条件		試料版 - 1						試料版 - 2		化学成分 W/O										粒界腐食	介在物	硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじれ	引張強さ				
	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット版	蒸気版	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	1)(2)	9(2)9(9)		
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9V9(2)	9V9(2)	9	9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)9(9)

項目	常温引張試験								高温引張試験																				
	(1)				(2)				(1)				(2)																
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	絞り	位置										
種別数	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9(2)	9(2)	X	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9(2)	9(2)	X	9(2)9(9)	9(2)9(9)	9(2)	9(2)	X										

項目																																																																																																				
データ名																																																																																																				
種別数																																																																																																				

ナリフ イス
製品毎
JBRUU03

項目	KEY										製造			製造コード		仕 疎 係		Lot	数量	製 品	
	主 KEY					補助 KEY					年月日							係		開始	終了
データ名	房 名	区 分	部 材	製 造 元	日 時 分	新 追	Lot 係	製品 係	年	月	日	製造 係	溶 解 係	製造元仕様係	P.N.C.仕様係	Lot 係	開始 係	終了 係	製造元		
種桁別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(5)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)	X	

項目	素材ロット					製品 係	外 観	表面 清 浄 度	寸 法 検 査				部 品 番 号								
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)				内 径	肉 厚	内 径	角 面 取 り									
データ名	Lot 係	製 造 元	Lot 係	製 造 元	Lot 係	製 造 元	製 造 元	製 造 元	製 造 元	製 造 元	製 造 元	製 造 元	製 造 元	製 造 元							
種桁別数	9(5)	X	9(5)	X	9(5)	X	9(5)	X	9(5)	9(4)	9	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	9	9	9

項目																			
データ名																			
種桁別数																			

項目																			
データ名																			
種桁別数																			

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																							
	K E Y										製造	製造コード					仕様				Lot	数量	製品	
データ名	主 K E Y					補助 K E Y					年月日												開始	終了
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(3)	X(4)				9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)		

エントランスノズルキー
 素材
 JAKENUO3

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																												
	加工条件		試料板 - 1					試料板 - 2			化学成分 W/O							粒界腐食	介在物		硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじ	引張強さ				
データ名	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット板	素管板	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)(2)	引張強さ
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9V9	9V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9(2)V9

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																													
	常温引張試験					高温引張試験																								
データ名	(1)		(2)			(1)		(2)																						
種別数	0.2%耐力	伸び	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	伸び	位置	引張強さ	0.2%耐力	伸び	伸び	位置	引張強さ										
種別数	9(2)	V9	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X											

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																			
データ名																				
種別数																				

エントランスノズル
製品
JBKBUU05

項目	KEY										製造			製造コード		仕 様 係		Lot 係	数量	素材ロット	製品 係		
	主 KEY					補助 KEY					年 月 日												
データ名	戸区分	部 材	製造元	本番	新番	Lot 係	製品 係				年	月	日	製造 係	溶 解 係	製造元仕様 係	P.N.C.仕様 係			製造元	Lot 係	付 添 機	
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(3)	X(4)			9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	X	9(3)	X(4)	9

項目	外観	表面	巾	長さ	本	孔	孔	角			
	取	面			径	径	径	径	R		
データ名	粗	取		1	2	3	4	1	2	1	2
種別数	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

項目	
データ名	
種別数	

項目	
データ名	
種別数	

オフィス止め金具

素材

JAEFNU03

項目	K E Y										製造			製造コード				仕様		Lot	数量	製品	
	主 K E Y					補助 K E Y					年月日											開始	終了
データ名	戸名	区分	部材	製造元	検査元	検査日	素材	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	加工条件		試料 1						試料 2		化学成分 W/O										粒界腐食	介在物		硬さ (平均値)		超音波探傷	ねじ	引張	
	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	(1)(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)(2)	引張		
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9	9V9	9V9	9(5)	9(3)	9	9	9	9(2)V9

-49-

項目	常温引張試験								高温引張試験																				
	(1)				(2)				(1)				(2)																
データ名	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張	0.2%耐力	伸び	絞り	位置	引張	0.2%耐力	伸び	絞り	位置										
種別数	9(2)	V9	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X	9(2)V9	9(2)V9	9(2)	9(2)	X										

項目																																																																																																				
データ名																																																																																																				
種別数																																																																																																				

オリフイス止め金具
製品毎
JBBPJ003

項目	KEY															製造			製造コード		仕様		Lot	数量	製品	
	主 KEY										補助 KEY					年月日							開始	終了		
データ名	肩区分名	部材	製造元	検査元	検査D	検査F	新・追	Lot	製品	年月日			製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了	製造元					
種別数	X	X	X(2)	X	X	?	9	9(3)	X(4)	9(2) 9(2) 9(2)			X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)	X					

項目	素材ロット					製品	表面 清浄度	寸法検査								
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)			付着物	組	内径	長さ	ネジ	切込み	切込み	切込み	切込み
データ名	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元
種別数	9(5)	X	9(3)	X	9(5)	X	9(5)	X	9(5)	9(4)	9	9	9	9	9	9

項目																				
データ名																				
種別数																				

項目																				
データ名																				
種別数																				

下部端栓溶接後
要素毎
JDLWU03

項目	KEY										製造			製造コード		仕様		Lot	数量	製品	
	主 KEY					補助 KEY					年月日									開始	終了
データ名	手 可 区 分	部 材	製 造 元	検 査 元	本 品 名	新 ・ 追	Lot 名	製品 名			年	月	日	製造 名	溶 解 名	製造元仕様名	P.N.C.仕様名			開始 名	終了 名
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(3)	X(4)		9(2)	9(2)	9(2)		X(9)	X(9)	X(9)	X(9)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	溶接部断面金相				製造	溶接部 外 観				溶接部 寸 法				X 線 透 過				組 み 合 せ				取 付 角
	試料 名	金 相	試料 名	金 相	製 造 元	汚 れ 状 況	フ ラ ッ ク	粗 さ	ビ ド ウ 目	ク ラ ッ ク	黒 点 ・ 白 点	と け 込 み	製 造 元	被 覆 管	製 造 元	端 栓 Lot 名						
種別数	X(4)	9	X(4)	9	9(4)	9	9	9	9	9	9	9	9	9(4)	9	9(3)	9					

項目																					
データ名																					
種別数																					

項目																					
データ名																					
種別数																					

上部端栓溶接後
要素毎
JDOWU03

項目	K E Y										製造			製造コード			仕様		Lot	数量	製品	
	主 K E Y					補助 K E Y					年月日											
データ名	扉区分	部材	製造元	検査元	本番(色)	素子	新追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	溶接部試験		製品		溶接部		溶接部		曲全		X線		溶接部		組		合		せ		表面		
	溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部		溶接部
データ名	試料	金	試料	金	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	溶接部	
種別数	X(4)	9	X(4)	9	9(4)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	

項目																				
データ名																				
種別数																				

項目																				
データ名																				
種別数																				

ワイヤーラッピング機																	製造年月日			製造コード		仕様名		ロット	数量	製品	
要素毎	KEY																年月日			製造コード		仕様名		ロット	数量	製品	
JDWPUU05	主 KEY																補助 KEY			製造コード		仕様名		ロット	数量	製品	
データ名	区名	部材	製造元	本番	素子	新・追	Lot	製品	年月日			製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了								
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9		9	9(3)	X(4)		9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)				

項目	ピン	下部ワイヤー取付部	上部ワイヤー取付部	ワイヤ	ピン曲り	外観	清浄度	重量(g)	組み合わせ				年月日										
									被覆管	ワイヤー	Lot	年月日											
データ名	ピンドリ	クランプ	着色	ピンドリ	クラック	着色	方向	ワイヤ径	上部溶接製品	製造元	管	製造元	Lot	年月日									
種別数	9(4)	9	9	9	9	9	9	9	9(4)	9(4)	X	9(4)	X	9(5)	9(2)	9(2)	9(2)						

項目																							
データ名																							
種別数																							

項目																							
データ名																							
種別数																							

集合体
燃料要素束組立
JDSAUJ03

項目	K E Y										製造年月日	製造コード			仕様	Lot	数量	製品
	主 K E Y					補助 K E Y						製造	溶解	製造元仕様				
データ名	炉区分名	部品材	製造元	検査元	検査種別	新・追	Lot	製品	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様	開始		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(3)	X(6)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(3)	X(3)	9(3)	9(4)	X(6)

項目	破壊検査										集合体	要素束組立				ノズル組立	重量検査	(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8)														
	終了	試料	引張強さ	位置	試料	引張強さ	位置	外観	固定部	ノズル部		要素確認	外観	溶接部	ピント部			重量	U/VO ₂	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	
データ名	完了	試料	引張強さ	位置	試料	引張強さ	位置	外観	固定部	ノズル部	要素確認	外観	溶接部	ピント部	重量	U/VO ₂	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置	位置				
種別数	X(6)	X(6)	9(2)9	X	X(6)	9(2)9	X	X(6)	9	9	9	9	9	9	9(3)9	9(2)9(2)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	燃料ピン位置															組立後検査																
	(9)		(10)		(11)		(12)		(13)		(14)		(15)		(16)		(17)		(18)		(19)		外観	全長	曲り	パッド部位置	口部での長さ	エントランスノズル	ハンドリングヘッド	リンパ管	製造元	
データ名	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	位置	ピン	汚	丸		下部	上部					
種別数	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9(2)	9(4)	9	9	9	9(4)9	999	9(4)	9(4)	9(4)	9(4)	X

項目	ノックバー															
	7φピン										固定ピン					
データ名	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元	Lot	製造元
種別数	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X	9(3)	X

B 受 入 側 検 査 デ ー タ

被覆管	項目	K E Y															製造			製造コード				仕様		Lot	数量	製品	
加工ロット毎		主 K E Y					補助 K E Y					年月日																	
JALPKP03	データ名	炉内	部材	製造	検査	本		新	Lot	製品			年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了						
JACLSP03	種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9	9(5)	X(4)			9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)						

項目	加工条件		試料 No - 1						試料 No - 2				化学成分 w%												
データ名	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(5)	(4)	(5)	(6)	1ノゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	A.L	As	
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(5)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	

項目	化学成分 w%																								
データ名	製品 (1)																								
種別数	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	A.L	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni
	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	

項目	製品 (2)												非金属介在物												金	結界腐食				
データ名													素管				製品				製品									
種別数	Cr	Mo	Co	B	N	A.L	As	Cu	Nb+Ta	V	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	(1)(2)	(1)(2)
	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9

SN 841-76-17

項目	結晶粒度		硬さ (平均値)		藍光透過	原管扁平	押 扱 け	巻 付 け	常温引張試験								常温内圧破壊試験				高温引張試験				高温内圧																			
	(1)		(2)						(1)				(2)				(1)		(2)		(1)																							
	データ名	周	軸	周	軸	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	引張 強さ	0.2 % 耐力	伸 び	位 置	絞 り	引張 強さ	0.2 % 耐力	伸 び	位 置	絞 り	破裂 圧力	0.2 % 耐力	伸 び	破裂 圧力	0.2 % 耐力	伸 び	位 置	絞 り	引張 強さ	0.2 % 耐力	伸 び	位 置	絞 り	破裂 圧力	0.2 % 耐力	伸 び							
種別数	99 V9	99V9	99V9	99V9	9(3)	9(3)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9(2)V 9	9(2)V 9	9(2)	X	9(2)	9(2)V 9	9(2)V 9	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)V 9	9(2)V 9	9(2)	X	9(2)	9(2)V 9	9(2)V 9	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)

項目	破壊試験		
	(2)		
データ名	破裂 圧力	0.2 % 耐力	伸 び
種別数	9(4)	9(4)	9(2)

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数

項目	K K Y										製造年月日			製造コード			仕様		Lot	数量	製品	
製品毎	主 KEY										補助 KEY										開始	終了
JBLKPO3																						
JBCLSP03																						
データ名	戸区分	部材	製造元	検査項目	本番	部	新・追	Lot	製品	年月日			製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了		
種別	X	X	XI2	X	X	9	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)		

項目	製品	透視	外形	超音波探傷	肉厚								外径	内径	真円度	真直度	長さ	抜き取り				
					マイクロメーター				超音波肉厚										真円度	真直度	長さ	抜き取り
					側	反側	側	反側	MAX	MIN	MAX	MIN										
データ名	側	反側	側	反側	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN				
種別	9(4)	9	X	9	9	9	9	V9(3)	V9(3)	V9(3)	V9(3)	V9(3)	9(2)N9(3)	9(2)N9(3)	9(2)N9(3)	9(2)N9(3)	9V9(3)	9	9	X		

項目	
データ名	
種別	

項目	
データ名	
種別	

項目	KEY										製造年月日			製造コード		仕様		Lot	数量	製品		
	主KEY					補助KEY					年	月	日					No		開始	終了	
データ名	所分	部材	製造元	検査元	検査ブ																	
種別数	X	X	X(2)	X	X	9																
種別数																						

項目	加工条件		試料No - 1						試料No - 2		化学成分 %													
	温度	時間	加工	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As
データ名																								
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 %																									
	製品 (1)																									
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	
種別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)	

項目	非金属介在物																										
	製品 (2)											素管								製品				金相	粒界腐食		
	Cr	Mo	Co	B	N	AL	As	Cu	Nb+Ta	V	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D					
データ名																											
種別数	V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	結晶粒度		硬さ		透光透過		原管扁平		押出し		巻付け		常温引張試験					常温内圧破壊試験					高温引張試験					高温内圧破壊試験																		
	(1) (2)		(平均値)		(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)					(2)					(1)					(2)																		
	周	軸	周	軸	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	引張	0.2	伸	位	絞	引張	0.2	伸	位	絞	破裂	0.2	伸	破裂	0.2	伸	引張	0.2	伸	位	絞	引張	0.2	伸	位	絞	破裂	0.2	伸	破裂	0.2	伸		
データ名																																														
種別数	9	9	9	9	9(3)	9(3)	9	9	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	

項目	(2)	
	データ名	0.2% 耐力
種別数	9(4)	9(2)

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数

端栓材	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																						
製品毎	K E Y										製造年月日			製造コード		仕様版		Lot版	数量	製品			
JBRDKP03	主 K E Y					補助 K E Y					年月日			製造版		溶解版		製造元仕様版		P.N.C.仕様版		開始版	終了版
JBRDTP03	種別	部材	製造元	本番	探字	新・追	Lot版	製品版	年月日			製造版	溶解版	製造元仕様版	P.N.C.仕様版	Lot版	数量	開始版	終了版				
	X	X	X	X	X	9	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)			

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																					
製品版	透視	没透	外径	MAX	MIN	直	長	径	取	合	Lot											
データ名			MAX	MIN																		
種別数	9(4)	9	X	9	9(2)	9(3)	9(2)	9(3)	9	9	9	X										

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																
データ名																	
種別数																	

項目	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100																
データ名																	
種別数																	

項目	KEY										製造		製造コード		仕様		LOT	数量	製品			
	主 KEY					補助 KEY					年月日											
ワイヤー																						
加工ロット毎																						
JAWWKPO3																						
JAWWTP03																						
データ名	部	材	製	検	査	部	所	Lot	製品	区	年	月	日	製造	溶解	製造仕	P.N.C.	仕	開始	終了		
種別数	X	X	X	X	X	X	9	9	X		9	9	9	X	X	X	X	X	9	9	9	9

項目	加工条件	試料 区-1						試料 区-2		化学成分 w%														
		取 鋼																						
データ名	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As
種別数	9	9	9	X	X	X	X	X	X	X	X	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

項目	化学成分 w%																								
	製品 (1)																								
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni
種別数	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

項目	非 金 属 介 在 物																				金 相	粒 界 腐 食								
	製 品 (2)										素 管				製 品				製 品											
	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D														
データ名	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H
種別数	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

ワイヤー
製品リール毎
JBWWKP03
JBWWTP03

項目	KEY										製造		製造コード		仕様		Lot #	数量	製品リール		
	主 KEY					補助 KEY					年月日								開始 #	終了 #	
データ名	部 区 名	材	製造 元	検査 部	新 追	Lot #	製品#				年	月	日	製造#	溶解#	製造元仕様#	P.N.C.仕様#				
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(5)	X(4)			9(2)	9(2)	9(2)	X(7)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	製品 リール #	表面 仕上 り	外径測定				長さ (測定値)	外 径															
			開始端	終了端	開始端	1		2	3	4	5	6	7	8									
データ名			(I)	(II)	(I)	(II)		(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)
種別数	9(4)	X	X	9V9(5)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9(4)	X	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)

項目	外 径																					
	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21									
データ名	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)
種別数	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)

項目	22					終了端																
	データ名	(II)	(I)	(II)	(I)	(II)																
種別数	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)	9V9(3)																	

固定ネジ
素材
(特定ロット)
JABSUP03

項目	KEY										製造		製造コード		仕様		Lot	数量	製		
	主 KEY					補助 KEY					年月日								開始	終了	
データ名	部	区	材	元	本	部	部	部	部	部	年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様			開始	終了
種別数	X	X	X(2)	X	X	9					9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	加工条件		試料 版 - 1						試料 版 - 2		化学成分 %													
	温度	時間	加工度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As
データ名																								
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9V9(5)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 %																								
	製品 (1)																								
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni
種別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(5)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(5)	9(2)

項目	非金属介在物																								金相	粒界腐食		
	製品 (2)											素管				製品				製品								
	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H			T	H
データ名																												
種別数	9V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9

項目	結晶粒度		硬さ		螢光透過	原管扁平	押抜け	巻付け	常温引張試験								常温内圧破壊試験				高温引張試験				高温内圧破壊試験														
	(1)	(2)	(平均値)						(1)				(2)				(1)		(2)		(1)		(2)																
			(1)	(2)					引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	
種別数	9(4)	9(2)	9(3)	9(3)	9	9	9	9	9	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	(2)	
	データ名	0.2%耐力
種別数	9(4)	9(2)

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数

ノックパー
素材
(特定ロット)
JAKBUP03

項目	KEY										製造			製造コード		仕様		Lot	数量	製品	
	主KEY					補助KEY					年月日:									開始	終了
データ名	炉区名	部品材	製造元	検査元	本番	新造	Lot	製品	年月日	年月日	年月日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様						
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(5)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(5)	9(4)	9(4)	9(4)	9(4)	

項目	加工条件	試料 Ⅰ-1							試料 Ⅰ-2		化学成分 w/o													
		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インゴット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As		
データ名	温度	時間	加工度																					
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 w/o																									
	製品 (1)																									
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	
種別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)	

項目	非金属材料															金相	粒界腐食												
	製品 (2)																												
	素管					製品				製品																			
データ名	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	(1)(2)	(1)(2)	
種別数	9V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9

項目	結晶粒度		硬さ		蛍光透過	原管扁平	押出し	巻付け	常温引張試験					常温内圧破壊試験					高温引張試験					高温内圧破壊試験															
	(1)	(2)	(平均値)						(1)					(2)					(1)					(2)															
			(1)	(2)					(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)											
データ名									引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	
種別数	9(1)	9(1)	9(1)	9(1)	9(3)	9(3)	9(1)	9(1)	9(1)	9(1)	9(1)	9(1)	9(1)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	(2)	
	データ名	0.2%耐力
種別数	9(4)	9(2)

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数

項目	KEY										製造年月日	製造コード	仕様	Lot	数量	製品				
	主 KEY					補助 KEY														
ハンドリングヘッド 素 材 (特定ロット) JAHHUP03	炉内 部名	製 材	製 造 元	検 査 元	添 付 印 子	新 ・ 追	Lot 	製品			年	月	日	製造	溶解	製造元仕様	P.N.C.仕様	開始	終了	
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(3)	X(4)		9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	加工条件	試料 1							試料 2		化学成分 w/o													
		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	インポット	素管	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As		
データ名	温 度	時 間	加 工 度																					
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)9(2)	9(2)9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 w/o																								
	製品 (1)																								
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni
種別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)9(2)	9(2)9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)

項目	非金属介在物																				金相	粒界腐食																
	製品 (2)										素管				製品				製品																			
	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B																				
データ名	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H
種別数	9V9(2)	9(2)9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9

項目	結晶粒度		硬さ		蛍光浸透	原管扁平	押板げ	巻付け	常温引張試験								常温内圧破壊試験				高温引張試験				高温内圧破壊試験																												
	(1)	(2)	(平均値)						(1)				(2)				(1)		(2)		(1)		(2)																														
	データ名		(1)	(2)					(1)(2)	(1)(2)	(1)(2)	(1)(2)	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力											
種桁別数	9(9)	9(9)	9(9)	9(9)	9(5)	9(5)	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9(2)	9(9)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(9)	9(2)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)	9(9)	9(2)	X	9(2)	9(2)	9(9)	9(2)	X	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	(2)	
	0.2%耐力	伸び
種桁別数	9(4)	9(2)

項目
データ名
種桁別数

項目
データ名
種桁別数

エントランスノズル

素 材

(特定ロット)

JAEAUP03

項目	KEY										製造 年月日	製造コード		仕様名		Lot 名	数量	製 品	
	主 KEY					補助 KEY						製造 年月日	製造 コード	仕様 名	P.N.C.仕様 名			開始 名	終了 名
データ名	炉内 区分 名	部 材	製 造 元	材 種 別	素 材 名	新 造	Lot 名	製品 名	年	月	日					製造 名	溶解 名		
種別数	X	X	X(2)	X	X	9	9(3)	X(4)	9(2)	9(2)	9(2)	X(9)	X(9)	X(8)	X(8)	9(3)	9(4)	9(4)	9(4)

項目	加工 条件	試料名-1							試料名-2		化学成分 w%													
		取 調							インゴット 名	素管 名	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	
データ名	温 度	時 間	加 工 度	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)			(6)	インゴット 名	素管 名	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N
種別数	9(4)	9(2)	9(2)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(4)	X(9)	X(9)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)

項目	化学成分 w%																									
	製 品 (1)																									
データ名	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	C	Si	Mn	P	S	Ni	
種別数	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(3)	9V9(3)	9(2)

項目	非 金 属 介 在 物														金 相	粒 界 腐 食													
	製 品 (2)											素 管					製 品												
	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B			C	D											
データ名	Cr	Mo	Co	B	N	Al	As	Cu	Nb+Ta	V	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	T	H	(1)(2)	(1)(2)	
種別数	9V9(2)	9(2)V9(2)	9V9(2)	9V9(2)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9(4)	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9	9V9

項目	結晶粒度		硬さ		藍光透過	原管扁平	押拡げ	巻付け	常温引張試験					常温内圧破壊試験					高温引張試験					高温内圧破壊試験													
	(1)	(2)	(平均値)						(1)					(2)					(1)					(2)													
			(1)	(2)					引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	破裂圧力	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	引張強さ	0.2%耐力	伸び	位置	絞り	破裂圧力
種別数	9(4)	9(2)	9(5)	9(5)	9(9)	9(9)	9(9)	9(9)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(2)	9(4)	9(4)	9(2)	9(4)

項目	(2)	
	データ名	0.2%耐力
種別数	9(4)	9(2)

項目
データ名
種別数

項目
データ名
種別数