

公 募 説 明 書

下記に記載する内容及び条件において、当該業務等が実施可能であり、かつ、入札または企画競争を実施した場合、参加意思を有する者の有無を調査するため参加者確認公募に付す。

記

1. 参加者確認公募に付する事項
 - (1) 公 募 件 名：「ハンドフットクロスモニタ等の点検業務」
 - (2) 趣旨及び概要：仕様書による。
 - (3) 数 量：一式
 - (4) 納 期：2025年 2月28日
 - (5) 納 入 場 所：青森県上北郡六ヶ所村大字尾駁字野附504-36
公益財団法人核物質管理センター 六ヶ所保障措置センター内指定場所
2. 必要書類等の提出場所等
 - (1) 契約事項を示す場所及び提出場所等
郵便番号：110-0015
所在地：東京都台東区東上野一丁目28番9号 キクヤビル3階
機 関 名：公益財団法人核物質管理センター
担 当 部 署：総務部 契約課
フリガナ：イイズミ ジュンコ
担 当 者 名：飯泉 順子
電 話 番 号：03-5816-7765
F A X：03-3834-5265
M a i l：keiyaku-info@jnmcc.or.jp
 - (2) 参加意志確認書の提出期限
2024年 6月 3日(月) 午後4時まで
公益財団法人核物質管理センター 東京本部 総務部 契約課 必着(電子メール可)
なお、参加意思確認書を郵送する場合、書留郵便若しくは配達記録が残るようにすること。
 - (3) 提出書類(電子メール可)
・資格要件確認書に記載する資料 1部
3. 参加者確認公募に参加する者に必要な資格
 - (1) 次の①～⑤に該当する者は公募に参加することができない。
 - ①成年被後見人
 - ②未成年者、被保佐人及び被補助人(契約締結のための必要な同意を得ている場合は除く。)
 - ③破産者で復権を得ない者
 - ④競争に参加することを妨げ、又は契約の締結もしくは履行を妨げ、公序良俗に違反した者であって、その事実があった後2年を経過しない者(代理人、支配人、その他のとして使用する者についても、同様とする。)
 - ⑤暴力団員による不当な行為の防止等に関する法律(平成3年法律第77号)第2条第2号に規定する暴力団又は同法第2条第6号に規定する暴力団員もしくはこれらと関係する者
 - (2) 2024年度 国・地方公共団体等における競争参加資格(東北、関東・甲信越)の「役務の提供等」の資格を有すると認められた者
4. 参加意思確認公募の手続き
参加意思確認書を提出した者に対して審査を行い、審査結果を通知する。
審査の結果、公募要件を満たす者が2者以上いる場合は、指名競争入札、複数者による見積合わせ又は企画競争を行う。
応募者がいない場合は、特定の者と随意契約の手続きを行う。

2024年 5月15日

公益財団法人核物質管理センター
総務部長 猪 狩 和

提出方法 (いずれか)	⇒	電子メール、郵送、持参
押印の省略	⇒	可

公益財団法人核物質管理センター
総務部長 猪狩 和 殿

住 所
商号又は名称
代 表 者 名

参加意思確認書

2024年5月15日付で公示の下記の業務等について参加意思がありますので、参加意思確認書を提出します。

なお、本確認書に記載されている内容及び添付書類の内容については、事実と相違ないことを誓約します。

記

1. 業務等の名称 「ハンドフットクロスモニタ等の点検業務」
 2. 添付資料
 - (1) 国・地方公共団体等における競争参加資格(東北、関東・甲信越)を証する書類
 - (2) 本業務等の遂行に必要な資格及び実績を証する書類
 - (3) その他必要な書類
- ※(2)及び(3)は、公募説明書において提出を求めた書類とする。

所 属
役 職 名
氏 名
電 話 番 号
F A X 番 号
電 子 メ ー ル

様式-1別添

「公募説明書」記載の通り6月3日
までに契約課まで提出下さい。

資格要件確認書

回答期限	2024年6月20日(六ヶ所センター必着)				
契約番号	312-016		請求元課室	六ヶ所センター安全管理課	
契約件名	ハンドフットクロスモニタ等の点検業務		購買区分	A・㊟	
参加者名			評価結果	合格、不合格(下記の通り)	
評価項目	確認項目	証明資料	センター記入欄		
			判定	判定理由	判定者
1 業務の実施・管理体制等 ※購買品区分A・Bは必須(共通項目)	1.1 業務の実施体制	① 業務の実施に十分な人員数及びスキル(業務遂行に必要な有資格等)が確保されていること。	① 契約案件の関連部署の人数が確認できる実施体制図		請求元課室長
		② 必要な業務分担(設計開発、製造、調達、試験、検査、保守、設置工事、品質保証等)及び管理体制(品責、作業管理者等を含む)がとられていること。	① 実施体制図(契約案件の関連部署のみ) ② 受注者(下請け業者を含む)のISO9001認証書(附属書含む)又は品質保証計画書など		請求元課室長
	1.2 品質管理及び情報セキュリティ体制	① 受注する製品及びサービスを要求項目に沿って提供できる品質管理システム(設計・開発を含む)が確立していること。	・受注者のISO9001認証書(附属書含む)及び品質保証計画書など		請求元課室長
	1.3※ 入札資格	① 国(独法を含む)または地方自治体の入札参加資格を有すること。	(例) 省庁統一資格	※契約担当部署にて対応	
1.4 コンプライアンス	① コンプライアンス違反の有無(有の場合はどのように改善したか。)	無・有(改善内容を別添)			請求元課室長
	② 不適合事象の有無(有の場合はどのように改善したか。)	無・有(改善内容を別添)			請求元課室長
1.5 安全文化の育成	原子力安全を第1に考え、安全文化の育成・維持に努めていること	例) 安全文化育成の教育・訓練実績表			請求元課室長

調達管理要領(RZQ/H2-001-05)

2 技術確認事項 ※仕様書の要求事項に応じ技術的な確認事項を定めること。本シートは、その例を示す	2.1 技術能力の確認					
	2.2 技術設備の確認					
	2.3 設計開発の確認					
	2.4 物品の実績の確認					
	2.5 その他の確認	①受注者の品質管理システムについて品質監査できること。	品質監査受検実績表(指摘や気付事項有無の明記)及び指摘や気付事項がある場合は、取り組み内容や進捗が確認できるもの			請求元課室長
注) 参加者は、各確認事項を証する資料名を「証明資料」欄に記載し当該資料を添付のうえ契約担当者へ提出すること。						

提出方法 (いずれか)	⇒ 電子メール、郵送、持参
押印の省略	⇒ 可

資格要件確認書

契約番号: XXX-XXX
 契約件名: XXXXXXXXXXXXXXXX
 社名: ●●●●株式会社

社名を記入してください。
 ※社印は不要です。

請求元
 購買
 評価の有無

提出する資料名を記入してください。

評価項目	仕様書 ページ	確認項目	証明資料	センター記入欄		
				判定	判定理由	判定者
1 業務の実 管理体制	1.1	※タイトル行(太線内)は変更しないでください。 必要な資格等)が確保されて いること。	資格証(写) QMS体制図 ② 情報セキュリティに対する 管理体制			
2 技術確認事項	2.1 技術能力の 確認	P.1 2(3) ① ○○の資格を有する作業 員を配置できること。	●●資格証(写) □□証明書			
	2.2 技術設備の 確認					
	2.3 物品性能の 確認	P.3 4(1) の性能要件を満たしているこ と。	製品のスペックがわかる資 料(カタログ等)			
	2.4 物品の実績 の確認	P.4 5(1) ① 過去5年間で、当該製品 は、(耐震設計基準●クラス で)納入実績を示すこと。	納品実績表			

本書は、案件ごとに記入してください。
 記入後の本書と証明資料は、入札仕様書
 等の書類と合わせて、入札仕様書等の提
 出期限までにメールまたはFAXにて提出し

複数例示された資料から選
 択する場合は提出する資料
 名を○で囲んでください。

例示された資料と提出資料が異なる
 場合は実際の資料名に訂正してくだ
 さい。

「センター記入欄」には何も記入しないでください。

ハンドフットクロスモニタ等の点検業務
仕様書

2024 年度

公益財団法人核物質管理センター

目 次

1. 件名	1
2. 目的	1
3. 契約範囲及び業務内容	1
4. 納期	2
5. 実施場所、引取り場所及び引渡し場所	2
6. 支給品及び貸与品	2
7. 提出書類	3
8. 検収条件	4
9. 契約不適合責任	4
10. 適用法規・規定等	4
11. 特記事項	5
別表-1 点検対象機器及び点検内容等一覧	7
別表-2 点検対象機器及び点検内容等一覧	8
別表-3 点検対象機器及び点検内容等一覧	12
別表-4 点検対象機器及び点検内容等一覧	13

1. 件名

ハンドフットクロスモニタ等の点検業務

2. 目的

本仕様書は、公益財団法人核物質管理センター（以下、「センター」という。）六ヶ所保障措置センター（以下、「六ヶ所センター」という。）が六ヶ所保障措置分析所（以下、「OSL」という。）に設置したハンドフットクロスモニタ等の点検に係る仕様について定めたものである。

3. 契約範囲及び業務内容

(1) 契約範囲

- 1) ハンドフットクロスモニタ、移動式ダストモニタ及びポータブルダストサンプラの点検並びに消耗品の交換
- 2) α 線スペクトロメータの運搬及び点検
- 3) 提出書類の作成

(2) 業務内容

- 1) ハンドフットクロスモニタ、移動式ダストモニタ及びポータブルダストサンプラの点検並びに消耗品の交換

① 受注者は、「点検対象機器及び点検内容等一覧」（別表-1、2、3）に示す台数のハンドフットクロスモニタ、移動式ダストモニタ及びポータブルダストサンプラについて「点検内容」に示す点検を実施すること。点検は5. (1) に示す場所で行い、作業日は六ヶ所センター安全管理課と調整の上、決定すること。また、点検実施後に当該機器に点検年月日が記載されたシールを貼付すること。なお、点検で使用する標準線源は受注者が準備すること。

② 消耗部品の交換

受注者は、移動式ダストモニタに対して以下に示す機器の部品を調達し、交換すること。なお、交換はサンプリングポンプの分解清掃時に行うものとし、交換後動作確認を行うこと。

- a) カーボンブレード（オリオン機械株式会社製：品番 KRF15）… 20 枚
- b) ベアリング（日本精工株式会社製：品番 6202ZZ）… 10 個
- c) フィルターエレメント（オリオン機械株式会社製：(B)）… 10 個
- d) スパイダー（三木プーリ株式会社製：L-075）… 5 個

2) α 線スペクトロメータの運搬及び点検

① α 線スペクトロメータの運搬

受注者は、「点検対象機器及び点検内容等一覧」(別表-4)に示す台数の α 線スペクトロメータについて引渡しの都度(2回)梱包し、点検前は5.(2)に示す場所から受注者が点検を実施する場所までの間、点検後は受注者が点検を実施した場所から5.(2)に示す場所までの間を運搬すること。運搬は2回に分けて実施するものとし、運搬日については、六ヶ所センター安全管理課と調整の上、決定すること。

② α 線スペクトロメータの点検

受注者は、2回に分けて引渡しを受けた α 線スペクトロメータについて、「点検対象機器及び点検内容等一覧」(別表-4)の「点検内容」に示す点検を実施すること。また、点検実施後は当該機器に点検年月日が記載されたシールを貼付すること。なお、点検で使用する標準線源は受注者が準備すること。

3) 提出書類の作成

受注者は、7.に示す書類を作成し、六ヶ所センター安全管理課へ提出すること。

4. 納期

2025年2月28日

5. 実施場所、引取り場所及び引渡し場所

(1) 実施場所

青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字沖付4番地108
日本原燃株式会社六ヶ所再処理事業所内
OSL内指定場所(管理区域内)

(2) 引取り場所及び引渡し場所

青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字沖付4番地108
日本原燃株式会社六ヶ所再処理事業所内
出入管理建屋内指定場所(非管理区域)

6. 支給品及び貸与品

(1) 支給品

1) 点検に必要な電気

- ① 数量 : 必要量
- ② 支給場所 : 5.(1)に示す場所
- ③ 支給時期 : 作業期間中
- ④ 支給方法 : 六ヶ所センターが指定する電気支給点から支給

2) その他、相互の協議により決定したもの。

(2) 貸与品

1) 身体防護具(管理区域内作業服類、半面マスク等)

- ① 数量 : 必要数
- ② 引渡場所 : 5. (1) に示す場所
- ③ 引渡時期 : 作業期間中
- ④ 引渡方法 : 直接渡し
- ⑤ 返却時期 : 作業終了後速やかに
- ⑥ 返却方法 : 直接渡し

2) 電気支給点から使用場所までの必要な資機材(テーブルタップ等)

- ① 数量 : 必要数
- ② 引渡場所 : 5. (1) に示す場所
- ③ 引渡時期 : 作業期間中
- ④ 引渡方法 : 直接渡し
- ⑤ 返却時期 : 作業終了後速やかに
- ⑥ 返却方法 : 直接渡し

3) α 線スペクトロメータ

- ① 数量 : 2台
- ② 引渡場所 : 5. (2) に示す場所
- ③ 引渡時期 : 六ヶ所センター安全管理課と協議の上、決定する。
- ④ 引渡方法 : 直接渡し
- ⑤ 返却時期 : 作業終了後速やかに
- ⑥ 返却方法 : 直接渡し

7. 提出書類

受注者は、以下の書類を提出時期までに六ヶ所センター安全管理課に提出すること。なお、承認返却が必要な書類については受注者が準備すること。資格要件確認時に提出した書類と相違ない場合は提出を不要とする。

No.	書類名	提出時期	部数
1	品質保証計画書	契約後速やかに	1部
2	工程表 ^{*1}	作業開始2週間前までに	1部
3	点検要領書 ^{*2}	作業開始2週間前までに	1部
4	計測機器の証明書写し ^{*3}	作業開始2週間前までに	1部
5	標準線源の証明書写し ^{*3}	作業開始2週間前までに	1部
6	点検報告書 ^{*4}	作業終了後速やかに	1部
7	打合せ議事録 ^{*5}	打合せ終了後速やかに	1部

*1 工程表は、六ヶ所センター安全管理課と点検日を調整した上で作成すること。

*2 点検要領書には、「点検対象機器及び点検内容等一覧」(別表-1、2、3、4)に示す点検項目及び点検内容を記載すること。また、手順及び判定基準を明確に記載すること。

*3 計測機器及び標準線源の証明書写しは、以下の条件を満足すること。

(1) 校正証明書

(2) トレーサビリティ体系図

ただし、JCSS、A2LA、DAkkS などの認定事業者が校正したことが明確な校正証明書、又は標準物質である証明書 (CRM Certificate 等) を提出する場合は、トレーサビリティ体系図の提出を不要とする。

*4 点検報告書には、点検結果及び点検結果の所見を記載すること。ただし、「点検対象機器及び点検内容等一覧」(別表-1、2、3、4) に示す日本産業規格に準ずる点検内容が要求されている場合、且つ該当する日本産業規格に共通試験条件が要求されている場合は、点検実施前における環境の温度及び湿度並びに点検対象機器の余熱時間を記載すること。また、点検報告書に記載する内容の詳細は、六ヶ所センター安全管理課と調整すること。

*5 打合せ議事録については、打合せを行った場合、その都度提出すること。なお、打合せを行わなかった場合は提出不要とする。

8. 検収条件

3. に示す業務が実施され、7. に示す書類が提出されたことをもって検収とする。

9. 契約不適合責任

(1) 受注者は、当該業務について仕様書及び契約内容等との不一致 (以下「契約不適合」という。) が発見されたときは、センターの当該契約不適合にかかる請求に基づき、受注者の負担においてセンターが定めた期限までに、業務の再履行その他必要な措置を執らなければならない。

(2) (1) の請求は、センターが当該契約不適合を知った時から 1 年以内に不適合の内容を受注者に通知する。ただし、当該契約不適合を知った時から 5 年を経過した場合もしくは検収後 10 年を超えて発見された契約不適合は除く。

10. 適用法規・規定等

(1) 日本産業規格

(2) 六ヶ所保障措置センター核燃料物質使用施設保安規定

(3) 放射線管理仕様書

11. 特記事項

- (1) 受注者は、本仕様書に記載されている物品について、法令等に基づく届出等の必要がある場合や、届出等が必要になる可能性がある場合は、その内容及び方法について情報を提供すること。
- (2) 受注者は、管理区域内作業を行うにあたり、放射線管理仕様書に記載する書類について六ヶ所センターと調整の上、提出すること。
- (3) 受注者は、管理区域内作業を行う者について、作業開始までに OSL の放射線業務従事者の指定を受けていること。
- (4) 受注者は、管理区域内作業を行う者について、作業開始までに OSL 及び日本原燃株式会社再処理施設の入域手続きを完了させること。
- (5) 受注者は、管理区域立入りに際しては、六ヶ所センターが行う保安のための指示に従うこと。
- (6) 受注者は、六ヶ所センターが作成する作業計画書の作成に必要な情報を提供すること。
- (7) 管理区域内作業時における被ばく管理は受注者が行うこと。
- (8) 受注者は、必要に応じ、六ヶ所センターが実施する品質監査（技術的能力、品質マネジメント体制等に関すること）を受けること。
- (9) 受注者は、作業の実施において既設設備を破損させた場合は、直ちに六ヶ所センターに報告するとともに、速やかに修理又は同等品との交換を無償で行うこと。
- (10) 受注者は、本作業の実施により取得した各種データ、点検結果を点検報告書に記載すること。
- (11) 受注者は、本仕様書に記載されている事項及び本仕様書に記載なき事項について疑義が生じた場合は、センターと協議の上、その決定に従うこと。
- (12) 受注者は、本業務により OSL 及び六ヶ所センター内での業務及び作業において化学物質および人工物質を使用した作業については、SDS 等から内容物を確認し、健康障害防止対策及びリスクアセスメントを行い、SDS とともに六ヶ所センターに提出し、承認を得ること。

- (13) 受注者は、本業務により OSL 及び六ヶ所センター内での業務及び作業において使用する工具、機器等は、耐用年数を経過していないこと及び取扱説明書以外の使用をしないことを確認し、その結果を文書で六ヶ所センターへ報告すること。特殊な使い方や治具を利用する場合は、六ヶ所センターに説明し承認を得ること。

以 上

別表-1 点検対象機器及び点検内容等一覧

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
ハンドフット クロスモニタ	日本放射線 エンジニア リング(株)	ES-7281A ES-7281D ES-7560	2 2 2	設定値確認	点検前後で機器の設定値確認を行う。
				外観点検	本体及び検出器の目視点検を行う。
					本体表面の清掃を行う。
				電圧電流点検	電源電圧確認 (低圧電源) デジタルマルチメータ等を接続し、低圧電源の出力電圧を測定する。
					電源電圧確認 (高圧電源) デジタルマルチメータ等を接続し、高圧電源の出力電圧を測定する。
				動作確認	シーケンス確認 以下に示す操作を行った時の機器の動作を確認する。 (1)電源投入時のBG測定動作 (2)汚染なし手足測定動作 (3)汚染あり手足測定動作 (4)汚染なし衣服測定動作 (5)汚染あり衣服測定動作
				警報動作試験	JIS Z 4338:2006 に準じた警報動作試験を行う。
				混入率測定	標準線源 ^{241}Am (α 線)、標準線源 ^{36}Cl (β 線)を用いて混入率を測定する。
				機器効率測定	JIS Z 4338:2006 に準じた機器効率測定を行う。
検出下限値測定	計数効率測定の結果から、検出下限値を算出する。				

別表-2 点検対象機器及び点検内容等一覧 (1/4)

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
移動式ダスト モニタ	日本放射線 エンジニア リング(株)	ES-7507 型	1	設定値確認	点検前後で機器の設定値確認を行う。
				外観点検	装置の外観を目視で確認する。
					本体表面の清掃を行う。
				電圧電流点検	【低圧電源測定】 デジタルマルチメータ等を接続し、低圧電源の出力電圧を測定する。
					【高圧電源測定】 デジタルマルチメータ等を接続し、高圧電源の出力電圧を測定する。
					【絶縁抵抗測定】 AC電源回路-筐体間を絶縁抵抗計で測定する。
					【消費電流測定】 待機中、運転中の電流値を測定する。
				機器効率測定	標準線源 ^{241}Am (α 線)、 ^{36}Cl (β 線) を使用し、検出効率を求め、検出効率から機器効率を算出する。
				指示精度試験	CPU基板 (P4) に任意の模擬パルスを入力し、表示部および記録計の精度を確認する。
				警報発報検査	CPU基板 (P4) に任意の模擬パルスを入力し、警報発報時の精度を確認する。
圧力計指示動作	ポンプを起動させ圧力が一定になった状態の指示値と基準圧力計の指示誤差を確認する。				
ポンプ分解清掃	サンプリングポンプの分解清掃を行う。				
気密試験	配管内圧力と大気との圧力差が-13 kPa (負圧) 以上で5分間放置し、圧力変化値より漏えい量を求める。				

別表-2 点検対象機器及び点検内容等一覧 (2/4)

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
移動式ダスト モニタ	日本放射線 エンジニア リング(株)	ES-7507 型	1	動作確認	【機器異常動作確認】 機器異常（流量低、圧力異常、オーバーロード）発生時の動作を確認する。
					【停電復帰】 停電自動復帰 ON の状態で運転中に停電を模擬し、復電したときの動作を確認する。
					【総合動作確認】 制御ユニット（モード切替、表示、運転、停止）及び測定ユニット（表示器の操作）の動作を確認する。
					【流量調整範囲確認】 流量調整バルブで流量の調整範囲を確認する。
				流量計試験	【演算機能】 模擬信号（1kHz）を入力し、α線、β線の計数率を確認する。
					【流量計アナログ入力精度試験】 制御ユニットのコネクタ部から流量計の出力信号を模擬した任意の電圧を入力し、表示値を確認する。
					【定格・最大流量測定】 ダスト捕集用ろ紙を装着した状態で流量調整バルブを開放した時の最大流量を確認する。
	【流量測定精度試験】 流量計に基準流量計を直列に接続し、基準流量計の指示値を 60L/min に調整し、既設流量計の 60L/min に対する誤差を算出する。				

別表-2 点検対象機器及び点検内容等一覧 (3/4)

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
移動式ダスト モニタ	日本放射線 エンジニア リング㈱	ES-7533 型	4	設定値確認	点検前後で機器の設定値確認を行う。
				外観点検	装置の外観を目視で確認する。
					本体表面の清掃を行う。
				電圧電流測定	【低圧電源測定】 デジタルマルチメータ等を接続し、低圧電源の出力電圧を測定する。
					【高圧電源測定】 デジタルマルチメータ等を接続し、高圧電源の出力電圧を測定する。
					【絶縁抵抗測定】 AC電源回路一筐体間を絶縁抵抗計で測定する。
					【消費電流測定】 待機中、運転中の電流値を測定する。
				機器効率測定	標準線源 ^{241}Am (α 線)、 ^{36}Cl (β 線) を使用し、検出効率を求め、検出効率から機器効率を算出する。
				指示精度検査	CPU基板 (P4) に任意の模擬パルスを入力し、表示部および記録計の精度を確認する。
				警報発報検査	CPU基板 (P4) に任意の模擬パルスを入力し、警報発報時の精度を確認する。
				温度計指示動作	温度センサを取り外し、室温にて基準温度計との温度を比較する。
圧力計指示動作	ポンプを起動させ圧力が一定になった状態の指示値と基準圧力計の指示誤差を確認する。				
ポンプ分解清掃	サンプリングポンプの分解清掃を行う。				
気密試験	配管内圧力と大気との圧力差が-13 kPa (負圧) 以上で5分間放置し、圧力変化値より漏えい量を求める。				

別表-2 点検対象機器及び点検内容等一覧 (4/4)

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
移動式ダスト モニタ	日本放射線 エンジニア リング(株)	ES-7533 型	4	動作確認	【パージ動作】 パージ設定 ON の状態で運転中にストップボタンを押し、パージ動作を確認する。
					【機器異常動作確認】 機器異常発生時の動作を確認する。
					【停電復帰】 停電自動復帰 ON の状態で運転中に停電を模擬し、復電したときの動作を確認する。
					【ヒータ動作】 ヒータを 40 度に設定し動作させたときの温度を確認する。
					【バグソース動作確認】 バグソース機能を動作させ点検モードのスケーラ画面にて α 線計数値を確認する。
					【流量調整範囲確認】 流量調整バルブで流量の調整範囲を確認する。
					【演算機能】 模擬信号 (1 kHz) を入力し、 α 線、 β 線の計数率を確認する。
					【総合動作確認】 制御ユニット (モード切替、表示、運転、停止) 及び測定ユニット (表示器の操作) の動作を確認する。
				流量計試験	【流量計アナログ入力精度試験】 制御ユニットのコネクタ部から流量計の出力信号を模擬した任意の電圧を入力し、表示値を確認する。
					【定格・最大流量測定】 ダスト捕集用紙を装着した状態で流量調整バルブを開放した時の最大流量を確認する。
【流量測定精度試験】 流量計に基準流量計を直列に接続し、基準流量計の指示値を 60L/min に調整し、既設流量計の 60L/min に対する誤差を算出する。					

別表-3 点検対象機器及び点検内容等一覧

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
ポータブルダ ストサンプラ	日本放射線 エンジニア リング(株)	ES-7525	2	設定値確認	点検前後で機器の設定値確認を行う。
				外観点検	本体の目視点検及び清掃を行う。
				電圧電流点検	AC 電源ライン-筐体間を絶縁抵抗計で測定する。
				流量計試験	【流量表示精度確認】 基準流量計に接続し、本体流量計との誤差を確認する。
					【最大流量測定】 ダスト捕集用ろ紙を装着した状態で流量調整バルブを開放した時の最大流量を確認する。
					【流量バラツキ確認】 流量 60Lmin に設定にて、30 回測定の平均値に対する誤差を確認する。
				動作確認	【手動モード確認】 起動スイッチ、停止スイッチ押下時の動作を確認する。
					【機器異常動作確認】 機器異常発生時の動作を確認する。
					【停電復帰】 運転中に停電を模擬し、復電したときの動作を確認する。

別表-4 点検対象機器及び点検内容等一覧

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
α線スペクトロメータ	日本放射線 エンジニア リング(株)	ES-7471A	2	設定値確認	点検前後で機器の設定値確認を行う。
				外観点検	計測部及び検出器の目視点検を行う。
					本体及び内部の清掃を行う。
				電圧点検	測定部及びプローブ部における電源基板の各チェックピンの電圧点検を行う。
				HV 電圧点検	プローブの HV/LV 基板にて HV 電圧を確認する。
				直線性点検	模擬パルスを入力し、入力に応じたピーク CH を確認する。
				計数精度点検	模擬パルスを入力し、ROI 計数を確認する。
				バッテリー動作 点検	測定時間をフリーモードにし、連続動作時間を確認する。
				動作確認	測定部の以下の動作に異常のないこと。 【測定モード、メニューモード、設定モード、保存読込モード、メンテナンスモード】
				分解能点検	標準線源 ^{241}Am を用いて、スペクトルを測定し、半値全幅を求め分解能を確認する。
機器効率点検	標準線源 ^{241}Am を用いて、スペクトルを測定し、機器効率を算出する。				