

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：「呼吸保護具の点検業務」
- (2) 趣旨及び概要：仕様書による。
- (3) 数 量：一式
- (4) 納 期：2024年 2月29日
- (5) 納 入 場 所：青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字野附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
2023年 6月 5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) 2023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。

2023年 5月17日

公益財団法人核物質管理センター
総務部長事務取扱
理事 小林 功

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

総務部長事務取扱

理事 小林 功 殿

住 所

商号又は名称

代 表 者 名

参加意思確認書

2023年5月17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 「呼吸保護具の点検業務」

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

「公募説明書」記載の通り、6月5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	2023年6月30日 (六ヶ所センター必着)					
契約番号:	312-018	請求元課室:	RSC 安全管理課			
契約件名:	呼吸保護具の点検業務	購買区分:	A・B			
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	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(下請け含む)のISO9001認証書(附属書含む)又は品質保証計画書 等			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)又は品質保証計画書 等			請求元課室長
		② 情報セキュリティに対する管理体制が確立していること。				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	安全文化育成の教育・訓練実績が確認できる資料 等			請求元課室長

2 技術確認事項	2.1 技術能力の確認	①必要な資格を有する技術者の配置者数を示すこと。				請求元 課室長
		② 工場検査を実施する場合、必要な許可を得ていること。				
		③ 建設工事が含まれる場合、必要な有資格者を従事させることができること。また、監理技術者等有資格者数を提示すること。				
		④ 建設工事が含まれる場合、建設業の許可を国・県から受けていること。				
	2.2 技術設備の確認	① 納品される製品を製造する設備を持っていること。				請求元 課室長
		② 納品される製品を試験する設備を持っていること。				
	2.3 設計開発の確認	① 納品される製品の設計開発時の信頼性を証明できること				請求元 課室長
		② 納品される製品の開発設計時の耐環境性能を証明できること。				
		③ 納品される製品の設計・開発の規格・基準が定められていること。				
		④ 納品される物品の耐震設計ができること				
		⑤ 納品される製品の設計耐用年数の根拠を示すこと				
	2.4 物品の実績の確認	①過去5年間で、当該製品の原子力発電所等への納入実績を示すこと。				請求元 課室長
		②過去5年以内に同等製品(同等なサービス)に対して不適合やクレームを発生させた事例				
	2.5 その他の確認	①空気呼吸器用シリンダの空気充填が可能な事業所であること。	高圧ガス製造許可証 等			請求元 課室長
② 供給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) 等				
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

※提出する資料名を記入してください。

契約番号: XXX-XXX
 契約件名: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX設備の更新
 参加者名: ●●●●株式会社

請求元
 購買区分
 評価の有無
 A
 有(下記のとおり)

確認項目	証明資料	センター記入欄		
		判定	判定理由	判定者
<p>社名を手書き又はゴム印で記入してください。 ※社印は不要です。</p> <p>業務の実施に十分な人員及びスキル(業務遂行に必要な有資格等)が確保されていること。</p>	●●資格証(写)			
<p>本書は、案件ごとに添付された書式を印刷して手書きで記入してください。 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郵送してください。</p>				
<p>① 国等の入札参加資格を有すること。</p>	<p>品質保証計画書 JIS Q 9001認証証明書 QMS体制図</p>			
<p>① 国等の入札参加資格を有すること。</p>	<p>情報セキュリティ体制</p>			
1.3 入札資格	<p>① 国等の入札参加資格を有すること。</p>			
2 技術確認事項	<p>2.1 技術能力の確認</p> <p>●●資格証(写) □□証明書</p>			
2.2 技術設備の確認	<p>対象設備一覧</p>			
2.3 物品性能の確認	<p>P.3 4(1) ① 納品される製品は、○○の性能要件を満たしていること。</p> <p>製品のスペックがわかる資料(カタログ等)</p>			
2.4 物品の実績の確認	<p>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。</p> <p>納品実績表</p>			

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手書きで囲んでください。

例示された資料と提出資料が異なる場合は手書きで実際の資料名に訂正してください。
 ※訂正印は不要

センター記入欄は何も記入しないでください。

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。

呼吸保護具の点検業務
仕様書

2023 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. 点検実施場所	2
6. 支給品及び貸与品	2
7. 提出書類	3
8. 検収条件	3
9. 契約不適合責任	3
10. 適用法規・規定等	4
11. 特記事項	4
別表 点検対象機器及び点検内容等一覧	6

1. 件名

呼吸保護具の点検業務

2. 目的

本仕様書は、公益財団法人核物質管理センター六ヶ所保障措置センター（以下、「センター」という。）が所有する呼吸保護具等の点検業務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) 空気呼吸器用シリンダの空気充填
- 2) 呼吸保護具の点検
- 3) 消耗部品の交換
- 4) 提出書類の作成等

(2) 業務内容

1) 空気呼吸器用シリンダの空気充填

受注者は、充填圧力が 24MPa 未満の空気呼吸器用シリンダについて、3. (2)2) に示す点検を実施する前に、充填圧力が 24MPa 以上になるよう空気を充填すること。

なお、点検時に 24MPa 未満の空気呼吸器用シリンダが確認された場合、点検後に空気充填を実施し、エビデンスを点検報告書へ添付すること。

2) 呼吸保護具の点検

受注者は、別表「点検対象機器及び点検内容等一覧」の「点検内容」に示す点検を実施すること。点検は 5. に示す場所で行われ、作業日はセンターと調整の上、決定すること。また、点検実施後に呼吸保護具に点検年月日が記載されたシールを貼付すること。

3) 消耗部品の交換

受注者は、面体ゴムやしめひも等の消耗部品について、3. (2)2) に示す点検を実施し、点検の結果判定が否となった場合、センターが支給する新品部品へ交換すること。また、空気呼吸器（エア・ウォーター防災株式会社製：型式 A1-12）のそく止弁の O リングについては、受注者が手配し、全台数を交換すること。

4) 提出書類の作成等

受注者は、7. に示す書類を作成し、センターへ提出すること。

4. 納期

2024年2月29日

5. 点検実施場所

(1) 青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字野附 504 番地 36

六ヶ所保障措置センター内指定場所

(2) 青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字沖付 4 番地 108

日本原燃株式会社再処理事業所内

六ヶ所保障措置分析所内指定場所（管理区域）及び出入管理建屋内指定場所（非管理区域）

(3) 空気呼吸器用シリンダの空気充填場所は受注者の指定場所

6. 支給品及び貸与品

(1) 支給品

1) 呼吸保護具の消耗部品

- ① 数量 : 必要量
- ② 支給場所 : 5. (2) に示す場所
- ③ 支給時期 : 作業期間中
- ④ 支給方法 : 直接渡し

(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. (2) 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

7. 提出書類

受注者は、以下の書類を提出時期までにセンターに提出すること。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}	作業前2週間前までに	1部
3	点検要領書 ^{*2*4}	作業前2週間前までに	1部
4	点検報告書 ^{*3*4}	作業終了後速やかに	1部
5	打合せ議事録 ^{*5}	打合せ終了後速やかに	1部

(提出場所) センター安全管理課

- *1 工程表は、センター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、別表「点検対象機器及び点検内容等一覧」に示す点検対象機器の点検項目、点検内容を記載すること。また、点検手順及び判定基準を明確に記載すること。
- *3 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。点検報告書に記載する内容の詳細は、センターと調整すること。
- *4 作業で使用する機器は、国家標準又は国際標準にトレーサビリティを有するものとし、その証明書を点検要領書及び点検報告書に添付すること。
- *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. に示す提出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
- (4) 高圧ガス保安法

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、作業開始までに六ヶ所保障措置分析所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、作業開始までに六ヶ所保障措置分析所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、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、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、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）を受けすること。
- (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、直ちに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) 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、本業務により六ヶ所保障措置分析所及びセンター内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、センターに説明し承認を得ること。

以 上

別表 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
空気呼吸器	(株)重松製作所	A1 型	20	外観点検	【アイピース】 目視にてアイピース表面を確認する。
					【面体ゴム本体】 目視にて面体ゴムの状態を確認する。
					【吸気弁】 目視にて吸気弁の表面及び取付部を確認する。
					【排気弁】 目視にて排気弁の表面及び取付部を確認する。
					【ヘッドハーネス】 目視にてヘッドハーネスの状態を確認する。
					【中圧ホース】 目視にて中圧ホースの表面を確認する。
					【その他構成部品】 目視にてその他構成部品が正常に取付けられていること、破損がないことを確認する。
					【ポンペ本体】 目視にてポンペ本体の状態を確認する。
					【ポンペの使用期限の確認】 容器表面記載している初回耐圧検査年月を確認し、高圧ガス保安法に準じ、初回耐圧検査年月から15年を経過していないことを確認する。
					【ポンペの耐圧検査】 目視にてポンペのラベルに表示もしくは再耐圧検査済みシールを確認し、ポンペに記載されている耐圧検査年月から3年以上経過していないことを確認する。
				部品交換	【ポンペの充填圧力の確認】 ポンペの圧力ゲージから充填圧力を目視にて確認し、24MPa以上であることを確認する。
					【ポンペ減圧弁との接触の確認】 ポンペのそく止弁に呼吸器本体の減圧弁を取付けて、ネジに緩みがないことを確認する。
					【ポンペそく止弁のOリング交換】 ポンペそく止弁のOリングを交換すること。
				動作確認	【ポンペそく止弁の確認】 そく止弁のバルブを手で回し、空気が放出することを確認する。
					【バイパス弁の確認】 ポンペのそく止弁を開放して、プレッシャデマンド弁のバイパス弁を開いて空気が放出することを確認する。
					【警報器の確認】 そく止弁を閉じて、バイパス弁をゆっくり開けて、呼吸器本体に付属する圧力指示計の指示値を確認し、JIS T 8155:2014 に準じ、設定値(3MPa)に対して100%(3MPa)以上かつ150%(4.5MPa)以下で警報が吹鳴することを確認する。
					【圧力指示計の確認】 警報器の動作確認後、圧力指示計の指針がスムーズに動くことを確認し、指示値が0MPaになることを確認する。

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
空気呼吸器	(株)重松製作所	A1 型	20	動作確認	【プレッシャデマンド弁の陽圧設定値確認】 空気呼吸器の面体を試験用人頭に装着し、そく止弁を開き、陽圧にした時のマンメータの指示値を確認し、JIST8155:2014 に準じ、指示値が 0.1~0.6kPa 以内であることを確認する。
					【プレッシャデマンド弁の陽圧流量確認】 陽圧流量点検パイプを試験用人頭と面体の間に差し込み、そく止弁を開き、陽圧にした時のマンメータの指示値が低下した値を確認する。
					【プレッシャデマンド弁と面体との接触】 面体とプレッシャデマンド弁のがたつき及びリークがないことを確認する。
					【低圧部の気密確認】 テスターを試験用人頭に装着した状態で、そく止弁を開かずに面体内に空気を供給し面体内の圧力指示値を 1.5kPa に調整して供給を停止して、30 秒間で 1kPa まで指示値が低下しないことを確認する。
					【中圧部の気密確認】 そく止弁を開き、圧力の上昇を確認後、そく止弁を閉じ、圧力計の指示値が低下した値を確認し、JIST8155:2014 に準じ、指示値の低下した値が 1 分間に 1MPa 以内であることを確認する。
					【高圧部の気密確認】 そく止弁を開き、圧力の上昇を確認後、そく止弁を閉じ、圧力計の指示値が低下した値を確認し、JIST8155:2014 に準じ、指示値の低下した値が 1 分間に 1MPa 以内であることを確認する。

点検対象機器	製造者	型式	台数	点検項目	点検内容
半面マスク	(株)重松製作所	GM83SF	147	外観点検	【面体ゴムの外観確認】 面体ゴムの形状を目視にて確認する。必要に応じて引っ張り、ゴム表面を目視にて確認する。
					【型式検定合格標章の確認】 面体前面に型式検定合格標章が貼付けされているか確認する。
					【吸気弁の外観確認】 吸気弁の表面に破損等がなく、取付け部に正常に取り付けられていることを目視にて確認する。
					【排気弁座の外観確認】 排気弁座に変形、亀裂、脱落、汚れ、埃等が付着していないか目視にて確認する。
					【排気弁の外観確認】 排気弁の表面に破損等がなく、取付け部に正常に取り付けられていることを目視にて確認する。
					【しめひもの外観確認】 しめひもを引っ張り、表面を目視にて確認する。
全面マスク	(株)重松製作所	TW099	36	外観点検	【アイピース】 目視にてアイピース表面を確認する。
					【面体ゴムの外観確認】 面体ゴムの形状を目視にて確認する。必要に応じて引っ張り、ゴム表面を目視にて確認する。
					【型式検定合格標章の確認】 面体前面に型式検定合格標章が貼付けされているか確認する。
					【吸気弁の外観確認】 吸気弁の表面に破損等がなく、取付け部に正常に取り付けられていることを目視にて確認する。
					【排気弁座の外観確認】 排気弁座に変形、亀裂、脱落、汚れ、埃等が付着していないか目視にて確認する。
					【排気弁の外観確認】 排気弁の表面に破損等がなく、取付け部に正常に取り付けられていることを目視にて確認する。
					【しめひもの外観確認】 しめひもを引っ張り、表面を目視にて確認する。