

# 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：「放射線管理用機器の点検業務③」
- (2) 趣旨及び概要：仕様書による。
- (3) 数 量：一式
- (4) 納 期：2022年 2月28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：タノ ミホ  
担 当 者 名：太野 美穂  
電 話 番 号：03-5816-7765  
F A X：03-3834-5265  
M a i l：[mitano@inmcc.or.jp](mailto:mitano@inmcc.or.jp)

#### (2) 参加意志確認書の提出期限

2021年 7月26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(郵送可)  
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

- ・ 資格要件確認書に記載する資料 2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つて、その事実があつた後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) 2021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。

2021年 7月 7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

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

2021年7月7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 「放射線管理用機器の点検業務③」
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

## 資格要件確認書

契約番号: 312-032  
 契約件名: 放射線管理用機器の点検業務③  
 参加者名:

請求元課室: 安全管理課  
 購買区分: A・B  
 評価の有無: 有(下記のとおり)

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。  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(品質管理責任者、作業管理者等を含む)がとられていること。	作業員名簿など			請求元課室長	
			実施体制図など			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。	品質保証計画書など			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。	JIS Q 27001認証証明書又は情報セキュリティ体制図など			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。	国等の入札参加資格を証する書類			契約課長	
2 技術確認事項	2.1 技術能力の確認						
	2.2 技術設備の確認						
	2.3 物品性能の確認						
	2.4 物品の実績の確認						
	2.5 品質監査	P5 11(9)	① 受注者の技術的能力、品質マネジメント体制等に対する品質監査に対応できること。	品質保証計画書など			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。

# 資格要件確認書

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

請求元課室: XXX部XXX課  
 購買区分: A  
 評価の有無: 有(下記のとおり)

確認項目		証明資料 ※提出する資料名を記入してください。	センター記入欄		
			判定	判定理由	判定者
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。					
業務の実施に十分な人員及びスキル(業務遂行に必要となる資格)が確保されて		●●資格証(写)			
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。		品質保証計画書 JIS Q 9001認証証明書 <b>QMS体制図</b>			
① 国等の入札参加資格を有すること。		国等の入札参加資格を証する書類			
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。 ※訂正印は不要です。		●●資格証(写) □□証明書			
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			

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。

放射線管理用機器の点検業務③  
仕様書

2021 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. 引渡し場所及び実施場所	2
6. 支給品及び貸与品	2
7. 提出書類	3
8. 検収条件	4
9. 契約不適合責任	4
10. 適用法規・規定等	4
11. 特記事項	4
別表-1 点検対象機器及び点検内容等一覧	6
別表-2 点検対象機器及び点検内容等一覧	7

1. 件名  
放射線管理用機器の点検業務③

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。）が六ヶ所保障措置分析所（以下、「OSL」という。）に設置した放射線管理機器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) 放射能測定装置の点検

1) 契約範囲

- ① 消耗品の交換
- ② 放射能測定装置の点検
- ③ 提出書類の作成

2) 業務内容

① 消耗品の交換

受注者は以下に示す装置の消耗品を調達し、交換を実施すること。

a)  $\alpha$   $\beta$  放射能測定装置（株式会社日立製作所製 JDC-5300）

制御部内蔵バッテリー

（株式会社日立製作所保守部品：1000-0079638-000）・・・1個

② 放射能測定装置の点検

受注者は別表-1「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. (2) に示す場所で行い、作業日はセンターと調整の上、決定すること。また、点検実施後は当該機器に点検年月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。

(2) 可搬式放射性ダスト測定装置等の点検

1) 契約範囲

- ① 可搬式放射性ダスト測定装置等の運搬
- ② 消耗品の交換
- ③ 可搬式放射性ダスト測定装置等の点検
- ④ 提出書類の作成

2) 業務内容

① 可搬式放射性ダスト測定装置等の運搬

受注者は別表-2「点検対象機器及び点検内容等一覧」に示す台数の可搬式放射性ダスト測定装置等について引渡しの都度（2回）梱包し、点検前は 5. (1) の引渡し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. (1) の引渡し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、センターと調整の上、決定すること。

② 消耗品の交換

受注者は以下に示す装置の消耗品を調達し、交換を行うこと。

a) 可搬式放射性ダスト測定装置 (株式会社日立製作所製 JDC-1137)

GM 管 (株式会社日立製作所製 GM-5004) . . . . . 3 個

③ 可搬式放射性ダスト測定装置等の点検

受注者は 2 回に分けて引渡しを受けた可搬式放射性ダスト測定装置等について、別表-2「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。また、点検実施後は当該機器に点検年月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。

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

2022 年 2 月 28 日

5. 引渡し場所及び実施場所

(1) 引渡し場所

青森県上北郡六ヶ所村大字尾駮字野附 504 番地 36  
センター内指定場所

(2) 実施場所

青森県上北郡六ヶ所村大字尾駮字沖付 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)

6. 支給品及び貸与品

(1) 放射能測定装置の点検

1) 支給品

① 点検に必要な電気

a) 数量 : 必要量

b) 支給場所 : 5. (2) に示す場所

c) 支給時期 : 作業期間中

d) 支給方法 : 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)

- a) 数量 : 必要数
- b) 引渡場所 : 5. (2) に示す場所
- c) 引渡時期 : 作業期間中
- d) 引渡方法 : 直接渡し
- e) 返却時期 : 作業終了後速やかに
- f) 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)

- a) 数量 : 必要数
- b) 引渡場所 : 5. (2) に示す場所
- c) 引渡時期 : 作業期間中
- d) 引渡方法 : 直接渡し
- e) 返却時期 : 作業終了後速やかに
- f) 返却方法 : 直接渡し

(2) 可搬式放射性ダスト測定装置等の点検

1) 支給品

なし

2) 貸与品

なし

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。

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*4	作業開始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

\*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、センターが提示する「点検対象機器及び点検内容等一覧」(別表-1、2)に示す点検項目、点検内容、判定基準を記載すること。また、点検内容については手順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及び線源は、国家標準又は国際標準にトレーサブルであるものとし、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) 六ヶ所保障措置センター核燃料物質使用施設保安規定

(2) 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ていること。

(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。
- (8) 受注者はセンターが技術仕様等に対する受注者の技術的能力を確認するために必要な情報を提供すること。
- (9) 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）を受けること。
- (10) 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。
- (11) 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。
- (12) 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。

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	判定基準	
多試料同時放射能測定装置	日立アディカ株式会社	JDC-6331	1	外観点検	測定装置及びプリンタの目視点検、清掃を行う。	有害な変形及び破損がないこと。 塵等が取り除かれていること。	
				機器効率測定	標準線源 $^{241}\text{Am}$ ( $\alpha$ 線)、標準線源 $^{90}\text{Sr}$ ( $\beta$ 線) を用いて、機器効率を測定する。	$\alpha$ 線に対して：40%/2 $\pi$ 以上であること。 $\beta$ 線に対して：40%/2 $\pi$ 以上であること。	
				混入率点検	標準線源 $^{241}\text{Am}$ ( $\alpha$ 線)、標準線源 $^{90}\text{Sr}$ ( $\beta$ 線) を用いて、混入率を測定する。	$\beta \rightarrow \alpha$ 信号混入率：0.1%以下であること。 $\alpha \rightarrow \beta$ 信号混入率：5%以下であること。	
				プラト一特性	標準線源 $^{241}\text{Am}$ ( $\alpha$ 線)、標準線源 $^{90}\text{Sr}$ ( $\beta$ 線) を用いて、プラト一特性を測定する。	$\alpha$ 線：プラト一長 100V以上であること。 プラト一傾斜 10%/100V以下であること。 $\beta$ 線：プラト一長 100V以上であること。 プラト一傾斜 10%/100V以下であること。	
				動作確認	【測定動作確認】	計数開始スイッチを押し、動作を確認する。	計数を開始すること。
					【印字動作確認】	プリンタで測定結果を印刷して、印刷結果を確認する。	印刷に切れ、擦れ等がないこと。
				外観点検	測定装置及びプリンタの目視点検、清掃を行う。	有害な変形及び破損がないこと。 塵等が取り除かれていること。	
				電圧電流点検	【電圧確認】	デジタルマルチメータ等を用いて、各電圧を確認する。	UN1：+24V $\pm$ 0.5V以内であること。 UN3：5.2V $\pm$ 0.1V以内であること。 VCC：5.2V $\pm$ 0.2V以内であること。 AVCC：5.2V $\pm$ 0.2V以内であること。 +24V：+24V $\pm$ 1.0V以内であること。
					【絶縁抵抗確認】	絶縁抵抗計等を用いて、POWER端子とGND間の抵抗値を測定する。	5M $\Omega$ 以上であること。
					機器効率測定	標準線源 $^{241}\text{Am}$ ( $\alpha$ 線)、標準線源 $^{90}\text{Sr}$ ( $\beta$ 線) を用いて、機器効率を測定する。	$\alpha$ 線に対して：30%/2 $\pi$ 以上であること。 $\beta$ 線に対して：40%/2 $\pi$ 以上であること。
混入率点検	標準線源 $^{241}\text{Am}$ ( $\alpha$ 線)、標準線源 $^{90}\text{Sr}$ ( $\beta$ 線) を用いて、混入率を測定する。	$\beta \rightarrow \alpha$ 混入率：0.1%以下であること。 $\alpha \rightarrow \beta$ 混入率：5%以下であること。					
プラト一特性	標準線源 $^{241}\text{Am}$ ( $\alpha$ 線)、標準線源 $^{90}\text{Sr}$ ( $\beta$ 線) を用いて、プラト一特性を測定する。	$\alpha$ 線：プラト一長 100V以上であること。 プラト一傾斜 10%/100V以下であること。 $\beta$ 線：プラト一長 100V以上であること。 プラト一傾斜 10%/100V以下であること。					
	動作確認	【測定動作確認】	スタートスイッチにより測定開始し、測定時間経過後に測定停止すること。				
		【停電動作確認】	測定中に電源をOFFにし、10秒経過後に電源をONにした時の動作を確認する。	電源をOFFにする前の動作を継続すること。 設定値に変化がないこと。			

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	判定基準
可搬式放射性 ダスト測定装置	日立 ロイ アデ カメ ル株 会社	JDC-817と TDC-521の 組合せ	1	外観点検	測定装置の目視点検、清掃を行う。	有害な変形及び破損がないこと。 塵等が取り除かれていること。
				電圧電流点検	【低電圧確認】 デジタルマルチメータ等を用いて、AMP-8085b 基盤上の電圧チェック端子TP1~6とTP-7間の 電圧及びAMP-1089b基盤上の電圧チェック端 子TP14~TP17とTP18間の電圧を測定する。	AMP-8085b TP1-TP7 : +5V±0.2V以内であること。 TP2-TP7 : +15V±0.6V以内であること。 TP3-TP7 : -15V±0.6V以内であること。 TP4-TP7 : +24V±1V以内であること。 TP5-TP7 : -24V±1V以内であること。 TP6-TP7 : +21V±1V以内であること。 AMP-1089b TP14-TP18 : +12V±0.5V以内であること。 TP15-TP18 : -12V±0.5V以内であること。 TP16-TP18 : +5V±0.2V以内であること。 TP17-TP18 : -5V±0.2V以内であること。
				機器効率測定	【高電圧確認】 高圧出力を任意の値に設定後、高圧プローブを 高圧出力端子に接続し、デジタルマルチメータ 等を用いて、出力電圧を測定する。	1000±30V以内であること。 2000±30V以内であること。 3000±30V以内であること。
		JDC-1813	3	プラトータ特性	【絶縁抵抗確認】 絶縁抵抗計等を用いて、POWER端子とGND間の 抵抗値を測定する。	5MΩ以上であること。
				動作確認	標準線源 <sup>241</sup> Am (α線) を用いて、機器効率を 測定する。	30%/2π以上であること。
				動作確認	標準線源 <sup>241</sup> Am (α線) を用いて、プラトータ特性 を測定する。	プラトータ長 : 200V以上であること。 プラトータ傾斜 : 5%/100V以下であること。
				動作確認	【計数動作確認】 パルスジェネレータ等を用いて、周波数 10kHz、波高10Vのパルスを入力し、10秒間の 計数を測定する。	100000 カウント±10 カウント以内であるこ と。
				動作確認	【リニアアンプ増幅度確認】 パルスジェネレータ等を用いて、波高10Vのパ ルスを入力し、ゲイン100の設定に対するリニ アアンプの出力を測定する。入力と出力の波高 値の比より増幅度を求める。	ゲイン100に対して増幅度が40±1db以内であ ること。

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	判定基準
可搬式放射性 ダスト測定装置	日立 力カ 力カ 株式会社	JDC-1137	3	外觀点検	測定装置の目視点検、清掃を行う。  【低電圧確認】 デジタルマルチメータ等を用いて、電源スイッチ端子の TP1~6 と TP7 間の電圧及び TP14~17 と TP18 間の電圧を測定する。	有害な変形及び破損がないこと。 塵等が取り除かれていること。  AMP-8085b TP1-TP7 : +5V±0.2V 以内であること。 TP2-TP7 : +15V±0.6V 以内であること。 TP3-TP7 : -15V±0.6V 以内であること。 TP4-TP7 : +24V±1V 以内であること。 TP5-TP7 : -24V±1V 以内であること。 TP6-TP7 : +21V±1V 以内であること。 AMP-1089b TP14-TP18 : +12V±0.5V 以内であること。 TP15-TP18 : -12V±0.5V 以内であること。 TP16-TP18 : +5V±0.2V 以内であること。 TP17-TP18 : -5V±0.2V 以内であること。
				電圧電流点検	【高電圧確認】 高圧出力を任意の値に設定後、高圧プローブを高圧出力端子に接続し、デジタルマルチメータ等を用いて、出力電圧を測定する。  【絶縁抵抗確認】 絶縁抵抗計等を用いて、POWER IN 端子と GND 間の抵抗値を測定する。  標準線源 <sup>36</sup> Cl (β線) を用いて、機器効率を測定する。	1000±30V 以内であること。 2000±30V 以内であること。 3000±30V 以内であること。  5MΩ以上であること。  40%/2π以上であること。
				機器効率測定	標準線源を用いて、プラトナー特性を測定する。	プラトナー長 : 150V 以上であること。 プラトナー傾斜 : 5%/100V 以下であること。
				プラトナー特性	標準線源を用いて、プラトナー特性を測定する。	100000 カウント±10 カウント以内であること。
				動作確認	【計数動作確認】 ハルスジェネレータ等を用いて、周波数 10kHz、波高 10V のパルスを入力し、10 秒間の計数を測定する。  【GM 入力感度確認】 パルスジェネレータ等を用いて 7V~10V の信号を入力し、計数することを確認する。	7V~10V 以内で計数開始すること。

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	判定基準	
可搬式放射線 ヨウ素測定装置	日立 アド カナル 株式 会社	JDC-812と TDC-521の 組合せ	1	外觀点検	測定装置の目視点検を行う。	有害な変形及び破損がないこと。 塵等が取り除かれていること。	
				電圧電流点検	【低電圧確認】 デジタルマルチメータ等を用いて、AMP-8085b 基盤上の電圧チェック端子TP1~6とTP-7間の 電圧及びAMP-1089b基盤上の電圧チェック端 子TP14~TP17とTP18間の電圧を測定する。	AMP-8085b TP1-TP7 : +5V±0.2V以内であること。 TP2-TP7 : +15V±0.6V以内であること。 TP3-TP7 : -15V±0.6V以内であること。 TP4-TP7 : +24V±1V以内であること。 TP5-TP7 : -24V±1V以内であること。 TP6-TP7 : +21V±1V以内であること。 AMP-1089b TP14-TP18 : +12V±0.5V以内であること。 TP15-TP18 : -12V±0.5V以内であること。 TP16-TP18 : +5V±0.2V以内であること。 TP17-TP18 : -5V±0.2V以内であること。	
				エネルギー校正	【高電圧確認】 高圧出力を任意の値に設定後、高圧プローブを 高圧出力端子に接続し、デジタルマルチメータ 等を用いて、出力電圧を測定する。	3000±30V以内であること。	
				プラトータ特性	【絶縁抵抗確認】 絶縁抵抗計等を用いて、POWER IN 端子と GND 間の抵抗値を測定する。	5MΩ 以上であること。	
				動作確認	エネルギー校正	標準線源 <sup>137</sup> Cs (γ線) を用いて、エネルギー 校正モードにて校正動作を確認する。	エネルギー校正ができること。
					プラトータ特性	標準線源 <sup>137</sup> Cs (γ線) を用いて、プラトータ特 性を測定する。	プラトータ長 : 150V 以上であること。 プラトータ傾斜 : 5%/100V 以下であること。
				【リニアアンプ増幅度確認】 ハルスジェネレータ等を用いて、波高 10V のパルスを入力し、ゲイン 100 の設定に対する リニアアンプの出力を測定する。入力と出力の 波高値の比より増幅度を求める。	ゲイン 100 に対して増幅度が 40±1db 以内であ ること。		

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	判定基準
可搬式放射線 ヨウ素測定装置	日立アディ カメカル株式 会社	JDC-816	1	外観点検	測定装置の目視点検を行う。	有害な変形及び破損がないこと。 塵等が取り除かれていること。
				電圧電流点検	【低電圧確認】 デジタルマルチメータ等を用いて、出力電圧を 確認する。	+12V±0.5V以内であること。 -12V±0.5V以内であること。 +5.0V±0.2V以内であること。
					【高電圧確認】 高圧出力を3000Vに設定後、高圧プローブを高 圧出力端子に接続し、デジタルマルチメータ等 を用いて、出力電圧を測定する。	3000±30V以内であること。
				プラトリー特性	【絶縁抵抗確認】 絶縁抵抗計等を用いて、POWER IN 端子と GND 間の抵抗値を測定する。	5MΩ 以上であること。
					標準線源 <sup>137</sup> Cs (γ線) を用いて、プラトリー特 性を測定する。	プラトリー長 : 150V 以上であること。 プラトリー傾斜 : 5%/100V 以下であること。
動作確認	【プリセットタイム動作確認】 プリセットタイムを1分、入力値を1000min <sup>-1</sup> に設定し、測定動作を確認する。	1000±10 カウント以内で計数が停止するこ と。				