

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: 「サーベイメータ等の点検業務」
- (2) 趣旨及び概要: 仕様書による。
- (3) 数 量: 一式
- (4) 納 期: 2027年 2月26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
2026年 2月18日(水) 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)
 - ・資格審査結果通知書(全省庁統一資格)等の写し(「3.(2)」参照) 1部
 - ・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) 2025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人以上いる場合は、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。

2026年 1月30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

2026年1月30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 「サーベイメータ等の点検業務」
2. 添付資料（公募説明書において提出を求めた書類）
 - (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

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、2月18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 | 2026年2月27日（六ヶ所センター必着） | | | | | |
|--|-------------------------|---|--|---------------------|-----|------------|
| 契約番号 | 312-008 | | 請求元課室 | 安全管理課 | | |
| 契約件名 | サーバイメータ等の点検業務 | | 区 分 | ■A・□B | | |
| 参加候補者 | | | 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 | RSC 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 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 | □良 □否 | | 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 | □良 □否 | | |
| | 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・調達を含む）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 調達がある場合は、ベンダーリスト、サプライチェーン説明書等 | □良 □否 | | 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） | □良 □否 | | 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） | □良 □否 | | |

| | | | | | | |
|--|---------------------|--|--|--|--|------------|
| | 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 | <input type="checkbox"/> 良 <input type="checkbox"/> 否 | | 請求元 課室長 |
| 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 | 納品される製品を試 験する又は補修点検 する機器等を持って いること。 | (例) 試験設備一覧 トレーサビリティ 管理マニュアル | <input type="checkbox"/> 良 <input type="checkbox"/> 否 | | 請求元 課室長 |
| | 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 | 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。 | 外部品質監査受検 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 | <input type="checkbox"/> 良 <input type="checkbox"/> 否 | | 請求元 課室長 |

注) 参加候補者は、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 |

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 管理体制等 | 体制 | ※タイトル行(太線内)は変更しないでください。 数及びスキル(業務遂行に必 要な有資格等)が確保されて | ●●資格証(写) | | | |
| 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 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。 | | |
| ① QMS体制図 | | | | | | |
| ② 情報セキュリティに対する 管理体制と。 | | | | | | |
| 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。 | | | | | | |
| 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 | | | 一覧 | | |
| | 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。 | 製品のスぺックがわかる資料(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 | | |

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。

サーベイメータ等の点検業務
仕様書

2026 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. 引取り及び引渡し場所 | 2 |
| 6. 支給品及び貸与品 | 2 |
| 7. 提出書類 | 3 |
| 8. 検収条件 | 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 | 5 |

1. 件名

サーベイメータ等の点検業務

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。）が所有するサーベイメー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) サーベイメータ等の運搬
- 2) 消耗部品の交換
- 3) サーベイメータ等の点検
- 4) 提出書類の作成

(2) 業務内容

1) サーベイメータ等の運搬

受注者は、以下の点検対象機器に対して、引渡しの都度（4回）梱包し、点検前は5.に示す引取り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.に示す引渡し場所までの間を運搬すること。また、運搬は引渡しの都度（4回）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。

- | | |
|---|------|
| ① GMサーベイメータ（株式会社日立製作所製 TGS-146B） | 7 台 |
| ② α線用サーベイメータ（日立アロカテクノロジーズ株式会社製 TCS-232B） | 9 台 |
| ③ α・β線用サーベイメータ（日立アロカテクノロジーズ株式会社製 TCS-362） | 5 台 |
| ④ α・β線用サーベイメータ（アロカ株式会社製 TCS-364UB） | 1 台 |
| ⑤ α・β線用サーベイメータ（株式会社日立製作所製 TCS-1362） | 7 台 |
| ⑥ 電離箱式サーベイメータ（株式会社日立製作所製 ICS-323C） | 13 台 |
| ⑦ 電離箱式サーベイメータ（株式会社日立製作所製 ICS-1323） | 2 台 |
| ⑧ γ線シチレションサーベイメータ（日立アロカテクノロジーズ株式会社製 TCS-171B） | 4 台 |
| ⑨ γ線シチレションサーベイメータ（株式会社日立製作所製 TCS-1172） | 2 台 |
| ⑩ 警報付きボックスト線量計（日立アロカテクノロジーズ株式会社製 PDM-222VB） | 7 台 |
| ⑪ 警報付きボックスト線量計（株式会社日立製作所製 PDM-222VC） | 62 台 |
| ⑫ γ線用ボックスト線量計（アロカ株式会社製 PDM-122B-SHC） | 10 台 |
| ⑬ 中性子線用ボックスト線量計（株式会社日立製作所製 PDM-313） | 30 台 |
| ⑭ 中性子線用サーベイメータ（アロカ株式会社製 TPS-451C） | 6 台 |

2) 消耗部品の交換

- ① 受注者は、GM サーベイメータ（株式会社日立製作所製 TGS-146B）について、以下の部品を調達し、交換を行うこと。

・大面積端窓形有機 GM 管（GM-5004）……………7 個

- ② 受注者は、電離箱式サーベイメータ（株式会社日立製作所製 ICS-323C）について、以下の部品を調達し、交換を行うこと。

・乾燥剤（デシキャップ A-20）……………13 個

3) サーベイメータ等の点検

- ① 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。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、点検で使用する計測機器及び標準線源は受注者が準備すること。

- ② 点検で使用する計測機器及び標準線源は、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する。

4) 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

2027 年 2 月 26 日

5. 引取り及び引渡し場所

青森県上北郡六ヶ所村大字尾駸字沖付 4 番地 108

日本原燃株式会社再処理事業所内指定場所

6. 支給品及び貸与品

(1) 支給品

なし

(2) 貸与品

1) 別表「点検対象機器及び点検内容等一覧」に示す機器

- ① 数量：別表「点検対象機器及び点検内容等一覧」に示す台数

- ② 引渡場所：5.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

- ④ 引渡方法：直接渡し

- ⑤ 返却時期：作業終了後速やかに

- ⑤ 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。

| 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1週間前までに | 1部 |
| 3 | 点検要領書*2 | 作業開始1週間前までに | 1部 |
| 4 | 計測機器の証明書写し*3 | 作業開始1週間前までに | 1部 |
| 5 | 標準線源の証明書写し*3 | 作業開始1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作業日を調整した上で作成すること。

*2 点検要領書には、六ヶ所センター安全管理課が提示する別表「点検対象機器及び点検内容等一覧」に示す点検項目、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場合、自社で校正した場合、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。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、提出は不要とする。

8. 検収条件

3.に示す業務が実施され、7.に示す全ての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

日本産業規格

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、作業の実施において六ヶ所センターの設備を損傷させた場合は、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。
- (3) 受注者は、本業務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。
- (4) 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。
- (5) 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。
- (6) 受注者は、本業務により六ヶ所センター内での業務及び作業において化学物質、人工物質（線源除く）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。
- (7) 受注者は、本業務により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。
- (8) 受注者は、当該契約の成果物の維持又は運用に必要な技術情報（契約に資した資機材の不適合事例等及び類似作業に関連したもの）がある場合は、所見等に記載し、六ヶ所センターへ提供すること。

以 上

別表 点検対象機器及び点検内容等一覧

1. GM サーバイメータ (TGS-146B) 【 7 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|------------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | サーバイメータの内部、外部清掃及び部品の破損、腐食、ネジの緩み、検出器の破損等を点検する。 |
| 2 | 電池電圧 | 乾電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | BATT チェック | 電池残量がバーグラフを表示することを確認する。 |
| 4 | 高圧出力電圧可変範囲 | 高圧出力電圧の可変範囲を測定する。 |
| 5 | 高圧出力電圧 | 出力電圧を測定する。 |
| 6 | ディスクリレベル | パルスを入力し、信号が出始める時のアンプアウト及びディスクリアウトの波高値を確認する。 |
| 7 | 計数指示精度 | パルスジェネレータの信号を入力し、アナログ表示値、デジタル表示値を確認する。 |
| 8 | 時定数 | 時定数を 3s、10s、30s に設定し、フルスケールから 37%まで指示が落ちる時間をストップウォッチにて測定する。 |
| 9 | スケアラ動作 | スケアラモードにて、P.T=0.1min に設定し、6kmin ⁻¹ の入力を加えた時のプリセットタイムと計数値を確認する。 |
| 10 | 警報動作 | 警報設定値以上を入力し、警報を発生させる。また、解除されることを確認する。 |
| 11 | 記録計出力電圧 | 60kmin ⁻¹ 入力したときの出力電圧を確認する。 |
| 12 | モニタ音 | 60min ⁻¹ 入力したときのモニタ音を確認する。 |
| 13 | モニタ音量 | モニタ音量が変更できることを確認する。 |
| 14 | バックアップ電池 | メモリ保持用のバックアップ電池の電圧を測定する。 |
| 15 | 時刻設定 | 時刻設定ができることを確認する。 |
| 16 | 赤外線通信試験 | データ転送ソフト及び赤外線モジュールにて試験する。 |
| 17 | プラトー特性 | プラトー特性を測定する。 |
| 18 | B.G 測定 | スケアラモードにて 10 分間 BG を測定する。 |
| 19 | 機器効率試験 | JIS Z 4329:2004 に準じた機器効率試験を行う。 |
| 20 | 消耗品の交換 | GM 管を交換する。 |
| 21 | 換算定数 | 以下の式を使用して、測定値から表面汚染密度への換算定数の算出を行う。 換算定数(Bq/cm ² /min ⁻¹) = 1/{60× (機器効率/100×検出器の入射窓面積) ×線源効率} |

2. α線用サーベイメータ (TCS-232B) 【 9 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|------------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | サーベイメータの内部、外部清掃及び部品の破損、腐食、ネジの緩み、検出器の破損等を点検する。 |
| 2 | 電池電圧 | 乾電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | BATT チェック | 電池残量がバーグラフを表示することを確認する。 |
| 4 | 高圧出力電圧 | 高圧出力電圧を測定する。 |
| 5 | 高圧出力電圧可変範囲 | 高圧出力電圧の可変範囲を測定する。 |
| 6 | ディスクリレベル | パルスを入力し、信号が出始める時のアンプアウト及びディスクリアウトの波高値を確認する。 |
| 7 | 指示精度 | パルスジェネレータの信号を入力し、アナログ表示値、デジタル表示値を確認する。 |
| 8 | 時定数 | 時定数を 3s、10s、30s に設定し、フルスケールから 37%まで指示が落ちる時間をストップウォッチにて測定する。 |
| 9 | スケーラ動作 | スケーラモードにて、P.T=0.1min に設定し、6kmin ⁻¹ の入力を加えた時のプリセットタイムと計数値を確認する。 |
| 10 | 記録計出力電圧 | 60kmin ⁻¹ 入力したときの出力電圧を確認する。 |
| 11 | 警報動作 | 警報設定値以上を入力し、警報を発生させる。また、解除されることを確認する。 |
| 12 | モニタ音 | 60min ⁻¹ 入力したときのモニタ音を確認する。 |
| 13 | 時刻設定 | 時刻設定ができることを確認する。 |
| 14 | ブザー音量 | ブザー音量が変更できることを確認する。 |
| 15 | プラトー特性 | プラトー特性を測定する。 |
| 16 | 総合動作 | サーベイメータに検出器を接続し、動作状態にして確認する。 |
| 17 | B.G 測定 | スケーラモードにて 10 分間 BG を測定する。 |
| 18 | γ線感度試験 | ¹³⁷ Cs(3.7MBq)を検出面中心に直付け、又は ¹³⁷ Cs 照射装置により 10mGy/h を 10 分間測定する。 |
| 19 | 機器効率試験 | JIS Z 4329:2004 に準じた機器効率試験を行う。 |
| 20 | 換算定数 | 以下の式を使用して、測定値から表面汚染密度への換算定数の算出を行う。 換算定数(Bq/cm ² /min ⁻¹)=1/{60× (機器効率/100×検出器の入射窓面積) ×線源効率} |

3. α・β線用サーベイメータ (TCS-362) 【 5 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|-----------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | サーベイメータの内部、外部清掃及び部品の破損、腐食、ネジの緩み、検出器の破損等を点検する。 |
| 2 | 電池電圧 | 乾電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | BATT チェック | 電池残量がバーグラフを表示することを確認する。 |
| 4 | 計数指示精度 | パルスジェネレータの信号を入力し、アナログ表示値、デジタル表示値を確認する。 |
| 5 | 時定数 | 時定数を 3s、10s、30s に設定し、フルスケールから 37%まで指示が落ちる時間をストップウォッチにて測定する。 |
| 6 | スケアラ動作 | スケアラモードにて、P.T=6s に設定し 6kmin ⁻¹ の入力を加えた時の計数値を確認する。 |
| 7 | 記録計出力電圧 | 60kmin ⁻¹ 入力したときの出力電圧を確認する。 |
| 8 | 警報動作 | 警報設定値以上を入力し、警報を発生することを α、β 共に確認する。また、解除されることを α、β 共に確認する。 |
| 9 | モニタ音 | 60min ⁻¹ 入力したときのモニタ音を確認する。 |
| 10 | 時刻設定 | 時刻設定ができることを確認する。 |
| 11 | プラトー特性 | α線及びβ線のプラトー特性を測定する。 |
| 12 | 総合動作 | サーベイメータに検出器を接続し、動作状態にして確認する。 |
| 13 | BG 測定 | スケアラモードにて 10 分間 BG を測定する。 |
| 14 | 設定高圧の確認 | 設定電圧を確認する。 |
| 15 | 混入率の確認 | β線計数回路への α線混入率及びα線計数回路への β線混入率を測定する。 |
| 16 | 機器効率試験 | JIS Z 4329:2004 に準じた機器効率試験を行う。 |
| 17 | 換算定数 | 以下の式を使用して、測定値から表面汚染密度への換算定数の算出を行う。 換算定数(Bq/cm ² /min ⁻¹)=1/{60×(機器効率/100×検出器の入射窓面積)×線源効率} |

4. α・β線用サーベイメータ (TCS-364UB) 【 1 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|------------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | サーベイメータの内部、外部清掃及び部品の破損、腐食、ネジの緩み、検出器の破損等を点検する。 |
| 2 | 電源電圧の確認 | 1次電池（乾電池）及び2次電池（リチウムイオン電池）の電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | BATT チェック | 電池残量がバーグラフを表示することを確認する。 |
| 4 | HV モニタ確認 | HV モニタを確認する。 |
| 5 | 表示切替モードの確認 | 「AL」、「RATE」の表示切り替えの確認を行う。 |
| 6 | α/β 切替動作 | α/β 切替スイッチを押し、切替動作を確認する。 |
| 7 | リセット動作 | RESET スwitchを押し動作を確認する。 |
| 8 | コントラスト調整 | コントラストの調整ができることを確認する。 |
| 9 | メモリー動作 | MEMORY スwitchを押し動作を確認する。 |
| 10 | 計数指示精度 | パルスジェネレータの信号を入力し、アナログ表示値、デジタル表示値を確認する。 |
| 11 | 時定数 | 時定数を 3s、10s、30s に設定し、フルスケールから 37%まで指示が落ちる時間をストップウォッチにて測定する。 |
| 12 | スケーラ動作 | スケーラモードにて、P.T=6s に設定し 6kmin ⁻¹ の入力を加えた時の計数値を確認する。 |
| 13 | 記録計出力電圧 | 60kmin ⁻¹ 入力したときの出力電圧を確認する。 |
| 14 | 警報動作 | 警報設定値以上を入力し、警報を発生することを α 線、β 線共に確認する。また、アラーム解除設定のとおり警報が解除されることを α 線、β 線共に確認する。 |
| 15 | モニタ音 | 60min ⁻¹ 入力したときのモニタ音を確認する。 |
| 16 | 時刻設定 | 時刻設定ができることを確認する。 |
| 17 | プラトー特性 | α 線及び β 線のプラトー特性を測定する。 |
| 18 | BG 測定 | スケーラモードにて 10 分間 BG を測定する。 |
| 19 | 混入率測定 | β 線計数回路への α 線混入率及び α 線計数回路への β 線混入率を測定する。 |
| 20 | 機器効率試験 | JIS Z 4329:2004 に準じた機器効率試験を行う。 |
| 21 | USB 通信試験 | ドライバーがインストールされたパソコンとサーベイメータを USB 接続し、ハードウェアとしての認識試験を行う。 |
| 22 | 換算定数 | 以下の式を使用して、測定値から表面汚染密度への換算定数の算出を行う。 換算定数(Bq/cm ² /min ⁻¹)=1/{60× (機器効率/100×検出器の入射窓面積) ×線源効率} |

5. α・β線用サーベイメータ (TCS-1362) 【 7 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|-------------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | 計測部及び検出器の外観を確認する。 |
| 2 | 起動動作 | 起動時の動作を確認する。 |
| 3 | 電池電圧 | 下記の電池電圧を測定する。 系統 1：電池ボックス上側 4 本 系統 2：電池ボックス下側 4 本 |
| 4 | タッチパネル校正 | タッチパネル校正を実施する。 |
| 5 | 時定数・標準偏差切替 | 時定数及び標準偏差が切り替わることを確認する。 |
| 6 | メモリー動作 | 測定値がメモリーされることを確認する。 |
| 7 | 測定画面切替 | 測定画面が切り替わることを確認する。 |
| 8 | モニタ音 ON/OFF | 画面中のモニタ音ボタンをタッチし確認する。 |
| 9 | 警報 | 警報レベルを変更し、警報を発生させて動作を確認する。 |
| 10 | 測定値のリセット | 測定値がリセットされることを確認する。 |
| 11 | スイッチ | 検出器の各スイッチを押し確認する。 |
| 12 | LED | 検出器の各 LED ボタンが点灯することを確認する。 |
| 13 | 指示誤差 | メンテナンスソフトを使用し、α:60kmin ⁻¹ 、β:180kmin ⁻¹ を入力する。 |
| 14 | オーバーロード | メンテナンスソフトを使用し、α:180kmin ⁻¹ 、β:600kmin ⁻¹ を入力する。 |
| 15 | プラトー特性 | α線及びβ線のプラトー特性を測定する。 |
| 16 | BG 測定 | BG を測定する。 |
| 17 | 混入率 | β線計数回路へのα線混入率及びα線計数回路へのβ線混入率を測定する。 |
| 18 | 機器効率試験 | JIS Z 4329:2004 に準じた機器効率試験を行う。 |
| 19 | 換算定数 | 以下の式を使用して、測定値から表面汚染密度への換算定数の算出を行う。 換算定数(Bq/cm ² /min ⁻¹) = 1/{60× (機器効率/100×検出器の入射窓面積) ×線源効率} |

6. 電離箱式サーベイメータ (ICS-323C) 【 13 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|------------------------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | サーベイメータの内部、外部清掃及び部品の破損、腐食、ネジの緩み、検出器の破損等を点検する。 |
| 2 | 校正定数の確認 | 設定されている校正定数の確認を行う。 |
| 3 | POWER ON 動作確認 | 電源スイッチを押し、液晶表示を確認する。 |
| 4 | MEMORY 動作 | 指示値がメモリーできることを確認する。 |
| 5 | HOLD 動作 | 指示値をホールドできることを確認する。 |
| 6 | バックライト ON 時間設定機能 | バックライト ON 時間を 1 分にして確認する。 |
| 7 | 自動 POWER OFF 時間設定機能 | 自動 POWER OFF 時間を 1 分にして確認する。 |
| 8 | 時刻設定 | 時刻設定ができることを確認する。 |
| 9 | ZERO チェック動作 | ZERO チェックが動作することを確認する。 |
| 10 | 測定モード切替 | 液晶表示単位の切り替えができることを確認する。 |
| 11 | レコーダ FS 調整 | レコーダ出力端子の出力電圧をフルスケール出力にして測定する。 |
| 12 | 電池電圧レベルの確認 | 電池電圧を確認する。 電池電圧が+6V 以上ある時、電池残量表示を確認する。 |
| 13 | バイアス電源の確認 | バイアス電源状態を確認する。 |
| 14 | HV 測定 | バイアス電圧を測定する。 |
| 15 | バックアップ電池 | メモリー保持用のバックアップ電池の電圧を測定する。 |
| 16 | 消耗品の交換 | 乾燥剤を交換する。 |
| 17 | 測定動作 | 測定状態にして確認する。 |
| 18 | 線源照射試験 | JIS Z 4511:2018 に準じた校正を行う。 |

7. 電離箱式サーベイメータ (ICS-1323) 【 2 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|----------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | サーベイメータの清掃及び部品の破損、ネジの緩み、B線入射窓の破損等を点検する。 |
| 2 | 起動動作 | 電源スイッチを押す。 |
| 3 | イヤホン出力 | USB コネクタにイヤホンを接続して確認する。 |
| 4 | 校正定数の確認 | 設定されている校正定数を確認する。 |
| 5 | タッチパネル校正 | タッチパネル校正を実施する。 |
| 6 | メモリー動作 | 測定値がメモリーされていることを確認する。 |
| 7 | 測定画面切替 | 測定画面が切り替わることを確認する。 |
| 8 | 測定値のリセット | 測定値がリセットされることを確認する。 |
| 9 | 時刻設定 | 時刻設定ができることを確認する。 |
| 10 | 電池電圧 | 電池残量表示を確認する。 電池の設定を確認する。 |
| 11 | 線源照射試験 | JIS Z 4511:2018 に準じた校正を行う。 |

8. γ 線シンチレーションサーバイメータ (TCS-171B) 【 4 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|-----------|--|
| 1 | 機器各部の点検 | サーバイメータの内部、外部清掃及び部品の破損、腐食、ネジの緩み、検出器の破損等を点検する。 |
| 2 | 電池電圧 | 乾電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | BATT チェック | 電池残量がバーグラフを表示することを確認する。 |
| 4 | HV チェック | HV モニタを確認する。 |
| 5 | コントラスト調整 | コントラストの調整ができることを確認する。 |
| 6 | メモリー動作 | MEMORY スイッチを押し確認する。 |
| 7 | 時刻設定 | 時刻設定ができることを確認する。 |
| 8 | モニタ音量 | モニタ音量が変更できることを確認する。 |
| 9 | モニタ音 | 0.1 μ Sv/h 入力したときのモニタ音を確認する。 |
| 10 | 計数指示精度 | パルスジェネレータの信号を入力し、アナログ表示値、デジタル表示値を確認する。 |
| 11 | 記録計出力電圧 | 0.5 μ Sv/h 入力したときの出力電圧を確認する。 |
| 12 | 時定数 | 時定数を 3,10,30 s に設定し、フルスケールから 37%まで指示が落ちる時間をストップウォッチにて測定する。 |
| 13 | HV 校正 | Auto Calibration 機能を使用して高圧校正ができることを確認する。 |
| 14 | BG 測定 | BG を測定する。 |
| 15 | 感度確認 | ^{137}Cs の γ 線を照射し、測定を行う。 |
| 16 | バックアップ電池 | メモリー保持用のバックアップ電池の電圧を測定する。 |
| 17 | 赤外線通信試験 | データ転送ソフト及び赤外線モジュールにて試験する。 |
| 18 | 線源照射試験 | JIS Z 4511:2018 に準じた校正を行う。 |

9. γ線シンチレーションサーベイメータ (TCS-1172) 【 2 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|-------------|---|
| 1 | 機器各部の点検 | 計測部及び検出器の外観を確認する。 |
| 2 | 起動動作 | 起動時の動作を確認する。 |
| 3 | 電池電圧 | 下記の電池電圧を測定する。 系統 1：電池ボックス上側 4 本 系統 2：電池ボックス下側 4 本 |
| 4 | タッチパネル校正 | タッチパネル校正を実施する。 |
| 5 | 時定数切替 | 時定数が切り替わることを確認する。 |
| 6 | メモリー動作 | 測定値がメモリーされることを確認する。 |
| 7 | 測定画面切替 | 測定画面が切り替わることを確認する。 |
| 8 | モニタ音 ON/OFF | モニタ音ボタンの動作を確認する。 |
| 9 | 警報 | 警報レベルを変更し、警報を発生させて動作を確認する。 |
| 10 | 測定値のリセット | 測定値がリセットされることを確認する。 |
| 11 | スイッチ | 検出器の各スイッチを押す。 |
| 12 | LED | 治具ソフトの画面中の各 LED に該当するボタンを押す。 |
| 13 | スペクトル測定 | ^{137}Cs 線源の γ 線を照射し、検出器の分解能を確認する。 |
| 14 | 感度確認 | ^{137}Cs の γ 線を照射し、測定を行う。 |
| 15 | 線源照射試験 | JIS Z 4511:2018 に準じた校正を行う。 |

10 警報付きポケット線量計 (PDM-222VB) 【 7 台】、及び警報付きポケット線量計 (PDM-222VC) 【 62 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|------------|----------------------------|
| 1 | 機器各部の点検 | スイッチ、キャップ、クリップ等の外観点検を行う。 |
| 2 | 電池電圧 | デジタルマルチメータを用いて、電池電圧を確認する。 |
| 3 | 線源照射試験 | JIS Z 4511:2018 に準じた校正を行う。 |
| 4 | 表示、アラーム、振動 | 表示、アラーム音、振動を確認する。 |
| 5 | 設定 | 各設定を確認する。 |

11. γ線用ポケット線量計 (PDM-122B-SHC) 【 10 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|---------|----------------------------|
| 1 | 機器各部の点検 | スイッチ、キャップ、クリップ等の外観点検を行う。 |
| 2 | 電池電圧 | 電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | 表示 | 各表示を確認する。 |
| 4 | 線源照射試験 | JIS Z 4511:2018 に準じた校正を行う。 |

12. 中性子線用ポケット線量計 (PDM-313) 【 30 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|---------|----------------------------|
| 1 | 機器各部の点検 | スイッチ、キャップ、クリップ等の外観点検を行う。 |
| 2 | 電池電圧 | 電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | 表示 | 各表示を確認する。 |
| 4 | 線源照射試験 | JIS Z 4521:2006 に準じた校正を行う。 |

13. 中性子線用サーベイメータ (TPS-451C) 【 6 台 】

| No | 点検項目 | 点検内容 |
|----|-------------------------|--|
| 1 | 機器各部の点検 | サーベイメータの内部、外部清掃及び部品の破損、腐食、ネジの緩み、検出器の破損等を点検する。 |
| 2 | 電池電圧 | 乾電池電圧をデジタルマルチメータにて測定する。 |
| 3 | BATT チェック | BATT 位置にして指針がグリーンベルト内に指示することを確認する。 |
| 4 | 入力感度 | パルスジェネレータにて、信号を入力し正パルスが出力し始める時の入力波高値を測定する。 |
| 5 | 指示精度 | パルスジェネレータにて、信号を入力し、アナログ表示、デジタル表示を確認する。 |
| 6 | 時定数 | パルスジェネレータにて、10 μ Sv/h 及び 1 μ Sv/h を入力し、37%まで指示が落ちる時間をストップウォッチにて測定する。 |
| 7 | レコーダ出力 | パルスジェネレータにて、1.5 $\times 10^4$ s ⁻¹ を入力した時のレコーダ出力電圧を測定する。 |
| 8 | 計数モニタ | MONITOR スイッチを ON 位置にして動作を確認する。 |
| 9 | ³ He 管プラトー特性 | ³ He 管プラトー特性を測定する。 |
| 10 | 使用電圧の設定 | 使用電圧が設定できること。使用電圧でのノイズレベルを確認すること。 |
| 11 | 相対指示誤差 | ²⁵² Cf 線源を検出器中心線に密着させ、相対指示誤差を測定する。 |
| 12 | γ 感度 | ¹³⁷ Cs 線源の γ 線 10mSv/h を照射し、デジタルレートメータの指示を確認する。 |
| 13 | 総合動作 | サーベイメータを動作状態にして確認する。 |
| 14 | 自然計数率 | サーベイメータを動作状態にして BG 値を確認する。 |
| 15 | 線源照射試験 | JIS Z 4521:2006 に準じた校正を行う。 |