

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： 「放射線監視盤等の点検業務」
- (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 7月15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) 2026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。

2026年 6月26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6月26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 「放射線監視盤等の点検業務」
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

「公募説明書」記載の通り、7月15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7月31日 (六ヶ所センター必着) | | | | | |
|--|--|---|---|-------------|------------|--|
| 契約番号 | 312-037 | 請求元課室 | 安全管理課 | | | |
| 契約件名 | 放射線監視盤等の点検業務 | 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。 | 契約案件の関連部 署の人数が確認で きる実施体制図 | □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。 | ①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ベンダーリスト 又はサプライチェ ーン説明書等 | | | |
| | 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 内容を別紙) | □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 内容を別紙) | □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 | □良 □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 | | | | | |
| | 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。 | 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） | □良 □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 |

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 管理体制等 | | ① 業務遂行に必 要な資格等)が確保されて いること。 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。 | ○○資格証(写) QMS体制図 | | | |
| 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) | ① 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 | | |

※タイトル行(太線内)は変更しないでください。

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。

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。

放射線監視盤等の点検業務
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. 実施場所 | 2 |
| 6. 支給品及び貸与品 | 3 |
| 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 | 5 |
| 11. 特記事項 | 5 |
| 別表 点検対象機器及び点検内容等一覧 | 7 |

1. 件名

放射線監視盤等の点検業務

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。)六ヶ所保障措置分析所(以下、「OSL」という。)で使用している放射線監視盤、排気ダストモニタ及び出入管理建屋第4控室で使用している放射線管理用計算機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) 放射線監視盤の点検
- 2) 制御PCの交換
- 3) 排気ダストモニタの点検
- 4) 質量流量計、ケーブル、Oリング及び遮光膜の交換
- 5) 放射線管理用計算機の点検
- 6) 総合点検
- 7) 提出書類の作成

(2) 業務内容

受注者は以下の機器に対して別表「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、点検を実施する上で必要な計測機器類及び標準線源は受注者が準備すること。

1) 放射線監視盤の点検

放射線監視盤：1式（応用光研工業株式会社製 S-3222）

2) 制御 PC の交換

受注者は、以下に示す部品を 4 台調達し、その内 2 台を 3. (2) 1) に示す点検時に部品交換を行い、残りの 2 台を六ヶ所センター安全管理課に納めること。

制御 PC : 4 台 (Axiomtek 製 CAPA842VHGGA-J1900)

3) 排気ダストモニタの点検

排気ダストモニタ : 4 式 (応用光研工業株式会社製 FDA-101)

4) 質量流量計、ケーブル、Oリング及び遮光膜の交換

受注者は、以下に示す部品を調達し、3. (2) 3) に示す点検時に部品交換を行うこと。

質量流量計 : 6 個 (東京計装株式会社製 TF-4110-71)

ケーブル : 6 本 (TF-4110-71 と制御盤を取合うケーブル)

Oリング (α 線用) : 8 組 (応用光研工業株式会社製 4M1E23-15Rev1 及び 4M1E23-19)

Oリング (β 線用) : 8 組 (応用光研工業株式会社製 4M9J17-25)

遮光膜 : 1 式 (S-2502P5 用検出器枠付)

5) 放射線管理用計算機の点検

放射線管理用計算機 : 1 式 (応用光研工業株式会社製 S-3238)

6) 総合点検

放射線監視盤 : 1 式 (応用光研工業株式会社製 S-3222)

排気ダストモニタ : 4 式 (応用光研工業株式会社製 FDA-101)

放射線管理用計算機 : 1 式 (応用光研工業株式会社製 S-3238)

7) 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. 実施場所

青森県上北郡六ヶ所村大字尾駱字沖付 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）及び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. に示す場所
- ③ 支給時期 : 作業期間中
- ④ 支給方法 : 六ヶ所センター安全管理課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. 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. 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4週間前までに | 1部 |
| 3 | 点検要領書* ² | 作業開始4週間前までに | 1部 |
| 4 | 計測機器の証明書写し* ³ | 作業開始4週間前までに | 1部 |
| 5 | 標準線源の証明書写し* ³ | 作業開始4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 | 誓約書 | 契約後速やかに | 1部 |
| 8 | 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、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、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 標準線源及び計測機器の証明書写しは、以下の条件を満足すること。

(a) 校正証明書

(b) 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。トレーサビリティ体系図は、計測機器から校正機関までを明確にトレースできるものとする。

*4 点検報告書には、放射線監視盤の点検前後の設定値一覧を添付し、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。)が発見された時は、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

- ※ 検出器のレスポンス試験（機器効率試験）、警報レベルの安定性試験（警報作動試験）、流量計の指示誤差試験、気密性試験の項目は JIS Z 4316 及び JIS Z 4601 に準拠する。

(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安全管理課と調整の上、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、六ヶ所センター安全管理課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安全管理課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) 管理区域内での作業は原則、放射線作業として実施し、作業における放射線管理及び被ばく管理は受注者が行う。
- (8) 受注者は六ヶ所センター安全管理課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、六ヶ所センター安全管理課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、直ちに六ヶ所センター安全管理課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。
- (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化学物質及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安全管理課に提出し、承認を得ること。
- (14) 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安全管理課へ報告すること。特殊な使い方や治具を利用する場合は、六ヶ所センター安全管理課に説明し承認を得ること。
- (15) 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、六ヶ所センター安全管理課へ提供すること。

以上

別表 点検対象機器及び点検内容等一覧

(1) 放射線監視盤の点検

| 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 |
|----------|--------------|-------------------|----|-------------------|---|--|
| 放射線監視盤 | 応用光研工業(株) | S-3222 | 1 | 外観点検 | 外観の目視点検を行う。 | 有意な変形及び破損がないこと。 |
| | | | | | 内部配線やケーブルの目視点検を行う。 | 内部の配線やケーブルに過度な緩みやたるみ及びひっぱりがないこと。 |
| | | | | 清掃 | 本体及び内部の清掃を行う。 | 本体及び内部が清掃されていること。 |
| | | | | 電源電圧 | 放射線監視盤内の電圧を測定する。 | <ul style="list-style-type: none"> ・DC+12V (PS1) $\pm 0.5V$ 以内であること。 ・DC+24V (PS2) $\pm 0.5V$ 以内であること。 |
| | | | | 絶縁抵抗 | AC100V 電源ラインと GND 間に DC250V の絶縁抵抗計の端子を接続して測定する。 | 10M Ω 以上あること。 |
| | | | | 記録計精度 | 記録計の入力端子に電圧発生器を接続し、1.5V、3.0V、4.5V 出力時の記録計デジタル表示を読み取る。 | 入力電圧 ± 0.01 デカード+1digit 以内 1.5V 入力時：1.47～1.53V 以内 3.0V 入力時：2.97～3.03V 以内 4.5V 入力時：4.47～4.53V 以内 |
| | | | | 警報表示確認 (警報テスト) | テストスイッチ、警報停止スイッチ及びリセットスイッチの動作確認を行う。 | <ul style="list-style-type: none"> ・警報ブザーが吹鳴かつ集合表示灯が全点灯すること。 ・警報ブザーが停止かつ警報停止スイッチが点灯すること。 ・集合表示灯が全消灯すること。 |
| 制御 PC 交換 | 制御 PC を交換する。 | 制御 PC が交換されていること。 | | | | |

(2) 排気ダストモニタの点検

| 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 |
|---|---|-------------|----|-------------------|---|---|
| 排気ダスト モニタ | 応用光 研工業 (株) | FDA- 101 | 4 | 外観点検 | 外観の目視点検を行う。 | 有意な変形及び破損がないこと。 |
| | | | | | 内部配線やケーブルの目視点検を行う。 | 内部の配線やケーブルに過度な緩みやたるみがないこと。 |
| | | | | 清掃 | 本体及び内部の清掃を行う。 | 本体及び内部が清掃されていること。 |
| | | | | 使用系統の 確認 | 排気ダストモニタのヒータ、ポンプ、圧力計、質量流量計、積算流量計の動作を確認する。 | 以下の機器が正常に動作すること。 <ul style="list-style-type: none"> ・ヒータ ・ポンプ ・圧力計 ・質量流量計 ・積算流量計 |
| | | | | 警報表示確認 (警報テスト) | テストスイッチ、警報停止スイッチ及びリセットスイッチの動作確認を行う。 | <ul style="list-style-type: none"> ・警報ブザーが吹鳴かつ集合表示灯が全点灯すること。 ・警報ブザーが停止かつ警報停止スイッチが点灯すること。 ・集合表示灯が全消灯すること。 |
| 放射線監視盤内の排気ダストモニタ用電源ブレーカを OFF にし、放射線監視盤の画面内の状態表示を確認する。 | 検査対象排気ダストモニタに対応した画面内状態欄の「故障」が有効表示になること。 | | | | | |

| 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 |
|---------------|-------------------|-----------------------------|----|--------------|--|---|
| 排気ダスト モニター | 応用光 研工業 (株) | FDA- 101 | 4 | BG 計数率 | 新しいろ紙をセットし、ろ紙ホルダへ挿入後、15 分間測定し、BG 計数率を求める。 | <ul style="list-style-type: none"> ・アルファ線：0.5min⁻¹以下であること。 ・ベータ線：45.0min⁻¹以下であること。 |
| | | | | 機器効率 | ²⁴¹ Am 標準面線源及び ³⁶ Cl 標準面線源を180 秒間測定し、機器効率を求める。 | <ul style="list-style-type: none"> ・アルファ線：20%/2π 以上であること。 ・ベータ線：30%/2π 以上であること。 |
| | | | | 最高検出感度 | 最高検出感度を求める。 | <ul style="list-style-type: none"> ・アルファ線：2×10⁻⁷Bq/cm³ 以下であること。 ・ベータ線：2×10⁻⁶Bq/cm³ 以下であること。 |
| | | | | アルファ線分 解能 | ²⁴¹ Am 標準面線源を15 分間測定しスペクトルよりピークおよび半値幅を求める。 | <ul style="list-style-type: none"> ・²⁴¹Am スペクトルのピークチャンネルが550ch±5%以内であること。 ・アルファ線分解能が600keV 以下であること。 |
| | | | | 質量流量計精 度 | 校正用流量計に対する指示誤差を求める。 | 校正用流量計指示値±4.0L/min 以内であること。 |
| | | | | 積算流量計精 度 | 積算流量計の表示値をリセットから5 分後に読み取り表示誤差を求める。 | 30±1digit×10L/min 以内であること。 |
| | | | | 吸引流量 | 流量計調整弁を全開にし、表示された指示値を最大吸引流量として読み取る。 | 100L/min 以上であること。 |
| 大気圧補正 | 圧力センサの大気圧補正を行う。 | 圧力センサの指示値が「0.0kPa」の表示であること。 | | | | |

| 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 |
|--------------|-------------------|---------------------|----|--------------------------|---|--|
| 排気ダスト モニタ | 応用光 研工業 (株) | FDA- 101 | 4 | 気密性 | 排気ダストモニタの漏洩量を測定し、定格吸引流量に対する百分率を求める。 | 5%以下であること。 |
| | | | | 電源電圧 | 測定状態時における電源電圧を測定する。 | DC+24V±5%以内であること。 |
| | | | | 温度調節器精 度 | 排気ダストモニタのヒータを稼働させ、温度調節器で目標温度を設定し、安定した時の時間及び温度を読み取る。 | 設定温度±1℃以内であること。 |
| | | | | 温度計指示精 度 | 温度計に表示されている指示値を読み取る。 | 基準温度に対し指示値が±1℃以内であること。 |
| | | | | ろ紙ホルダ | フィルタカセットを排気ダストモニタ内のろ紙ホルダに装着する。 | スムーズに装着可能なこと。 |
| | | | | 停電復帰 (ポンプ・ヒータ部) | 停電を模擬(ブレーカの操作)し、排気ダストモニタの状態を確認する。 | ・OFF時：ポンプ及びヒータが停止すること。 ・ON時：ポンプ及びヒータが自動で稼働すること。 |
| | | | | サンプリング ポンプオーバ ーホール | サンプリングポンプの分解清掃及びブレードキットの交換を行う。 | サンプリングポンプの清掃が行われブレードキットが交換されていること。 |
| | | | | | サンプリングポンプの内部点検を実施する。 | 内部点検によりサンプリングポンプが正常であることを確認すること。 |
| Oリング交換 | 検出器のOリングを交換する。 | 検出器のOリングが交換されていること。 | | | | |

| 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 |
|---------------|-------------------|-------------|----|-----------------------|----------------------------|----------------------------------|
| 排気ダスト モニター | 応用光 研工業 (株) | FDA- 101 | 2 | 質量流量計及 びケーブル交 換 | 質量流量計及びケーブルを交換する。 | 質量流量計及びケーブルが交換されていること。 |
| | | | | 質量流量計パ ラメータ設定 | 交換後の質量流量計のパラメータを任意の値に設定する。 | パラメータが任意の値に設定されていること。 |
| | | | | 質量流量計の 出力確認 | 交換後の質量流量計の出力値を測定する。 | 0.00l/min 時に DC0~50mV の範囲内であること。 |
| | | | 1 | 遮光膜交換 | 検出器の遮光膜を交換する。 | 検出器の遮光膜が交換されていること。 |

(3) 放射線管理用計算機の点検

| 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 |
|---------------|---------------------|--------|----|--------------------|---|---|
| 放射線管理用計算機 | 応用光研工業(株) | S-3238 | 1 | 外観点検 | 外観の目視点検を行う。 | 有意な変形及び破損がないこと。 |
| | | | | 清掃 | 本体の清掃を行う。 | 本体が清掃されていること。 |
| | | | | プログラム 起動 | ファクトリーコンピュータを起動し、画面を確認する。 | ファクトリーコンピュータ起動後、メインプログラムが自動で起動すること。 |
| | | | | | メインプログラムより各プログラムを起動する。 | 各プログラムが起動すること。 |
| | | | | 表示 (測定値) | 排気ダストモニタの測定値が表示されることを確認する。 | 全排気ダストモニタの測定値が表示されること。 |
| | | | | 表示 (排気濃度) | 各排気ダストモニタ測定から算出したアルファ線排気濃度及びベータ線排気濃度が表示され、計算式から判断して妥当な数値であることを確認する。 | <ul style="list-style-type: none"> ・アルファ線排気濃度が表示され、計算式から判断して妥当な数値であること。 ・ベータ線排気濃度が表示され、計算式から判断して妥当な数値であること。 |
| | | | | 表示 (機器状態) | 全排気ダストモニタ及び放射線監視盤の機器状態が表示されることを確認する。 | 機器状態が表示されること。 |
| | | | | 表示 (オンラインマップ) | モニタの機器名称をクリックし、オンラインマップが表示されることを確認する。 | オンラインマップが表示され、モニタの測定値及び運転状態が確認できること。 |
| | | | | | ファイル-印刷を選択する。 | モニタ一覧画面の画面が印刷できること。 |
| | | | | 設定・表示 (トレンドグラフ) | トレンドグラフ表示するモニタを設定する。 | 全モニタから選択でき、選択されたモニタのグラフが表示されること。 |
| ファイル-印刷を選択する。 | トレンドグラフの画面が印刷できること。 | | | | | |

| 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 |
|------------|-----------|--------|----|-------------------------|---|--|
| 放射線管理用計算機 | 応用光研工業(株) | S-3238 | 1 | 設定・表示 (測定値データ及び機器状態) | 各モニタの指定した期間の測定値データ及び機器状態が表示されていることを確認する。 | 各モニタの指定した期間の測定値データ及び機器状態が表示されていること。 |
| | | | | | ファイル-印刷を選択する。 | データ一覧表を印刷できること。 |
| | | | | 設定・表示 (エネルギースペクトル) | 指定した排気ダストモニタにおいて設定した時刻のアルファ線エネルギースペクトル測定図が表示されていることを確認する。 | 指定した排気ダストモニタにおいて設定した時刻のアルファ線エネルギースペクトル測定図が表示されていること。 |
| | | | | | ファイル-印刷を選択する。 | エネルギースペクトル測定図の画面コピーが印刷できること。 |
| | | | | 表示 (システム構成図) | システム構成図が表示されることを確認する。 | システム構成図が表示されること。 |
| | | | | 設定・表示 (履歴) | 履歴表示する機器を選択する。 | 選択した機器の履歴の表示ができ、また、機器の複数選択が可能なこと。 |
| | | | | | ファイル-印刷を選択する。 | 履歴データ一覧表を印刷できること。 |
| | | | | 表示 (指示値) | 放射線管理用計算機のトレンドグラフ機能を起動する。 | 排気ダストモニタすべて(4台)の指示値のトレンドが表示されること。 |
| | | | | 未収集データ回収① | 放射線管理用計算機に接続したLANケーブルをデータ欠損が発生するまで外し、データ一覧機能を起動する。 | 未収集時刻のデータが欠損と表示されること。 |
| | | | | 未収集データ回収② | 放射線管理用計算機にLANケーブルを接続する。 | 欠損表示であった時刻のデータが表示されること。 |

(4) 総合点検

| 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 |
|------------|-------------------|---------|----|-------------|--|--|
| 放射線監視盤 | 応用光 研工業 (株) | S-3222 | 1 | 警報作動 | ^{241}Am 標準面線源、 ^{36}Cl 標準面線源を使用し、「レベル注意」及び「レベル高」を発報させ、排気ダストモニタ及び放射線監視盤の状態を確認する。(A系、B系ともに) | <p>【放射線監視盤】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・検査対象排気ダストモニタに対応した画面内警報欄の「注意」及び「高」が有効表示になること。 ・検査対象排気ダストモニタに対応した集合表示灯の「レベル注意」及び「レベル高」が点灯すること。 ・警報ブザーが吹鳴すること。 <p>【排気ダストモニタ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・集合表示灯「アルファ線計数異常」又は「ベータ線計数異常」が点灯すること。 ・警報ブザーが吹鳴すること。 |
| 排気ダストモニタ | | FDA-101 | 4 | | | |
| 放射線管理用計算機 | | S-3238 | 1 | 機器異常作動(流量低) | 排気ダストモニタのポンプを起動後、流量調整弁で流量を下限レベル以下に調整し、放射線監視盤及び排気ダストモニタの状態を確認する。 | <p>【放射線監視盤】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・検査対象排気ダストモニタに対応した画面内状態欄の「故障」が有効表示になること。 ・検査対象排気ダストモニタに対応した集合表示灯の「故障」が点灯すること。 ・警報ブザーが吹鳴すること。 <p>【排気ダストモニタ】</p> <ul style="list-style-type: none"> 集合表示灯「アルファ線流量低」又は「ベータ線流量低」が点灯すること。 |

| 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 |
|------------|-------------------|---------|----|-----------------|--|--|
| 放射線監視盤 | 応用光 研工業 (株) | S-3222 | 1 | 機器異常作 動（圧力高） | 圧力計の警報レベルを任意の値に設定し、ポンプを起動し、流量調整弁で圧力を設定した圧力警報レベル以上に調整し、放射線監視盤及び排気ダストモニタの状態を確認する。 | <p>【放射線監視盤】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・検査対象排気ダストモニタに対応した画面内状態欄の「故障」が有効表示になること。 ・検査対象排気ダストモニタに対応した集合表示灯の「故障」が点灯すること。 ・警報ブザーが吹鳴すること。 <p>【排気ダストモニタ】</p> <p>集合表示灯「アルファ線圧力高」又は「ベータ線圧力高」が点灯すること。</p> |
| 排気ダストモニタ | | FDA-101 | 4 | | | |
| 放射線管理用計算機 | | S-3238 | 1 | 指示精度 | 排気ダストモニタ内部の信号処理部の MCS カウンターボード 1 及び 2 の JH2 コネクタにパルス信号発生器を接続し、任意の周波数（模擬信号）を入力後、入力した周波数相当の指示値が放射線監視盤のフラットディスプレイで表示及び記録計のチャート紙に印字されること並びに放射線管理用計算機に表示されることを確認する。 | <p>【放射線監視盤】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・フラットディスプレイ 入力値±5%以内であること。 ・記録計 入力値±0.2 デカード以内であること。 <p>【放射線管理用計算機】</p> <p>入力した周波数相当の指示値が放射線管理用計算機で表示されること。</p> |

| 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 |
|------------|-------------------|---------|----|------|--|--|
| 放射線監視盤 | 応用光 研工業 (株) | S-3222 | 1 | 警報動作 | パルス信号発生器から警報判定値（注意報及び高警報）相当の周波数を入力し、放射線監視盤、排気ダストモニタ及び放射線管理用計算機の状態を確認する。 | <p>【放射線監視盤】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 警報判定値の±5%以内にて該当する集合表示灯が点灯すること。 ・ 警報判定値の±5%以内にて警報ブザーが吹鳴すること。 <p>【排気ダストモニタ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 該当する集合表示灯が点灯すること。 ・ 警報ブザーが吹鳴すること。 |
| 排気ダストモニタ | | FDA-101 | 4 | | | <p>【放射線管理用計算機】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 警報が発報すること。 ・ 該当する警報内容が表示されること。 |
| 放射線管理用計算機 | | S-3238 | 1 | 故障警報 | 放射線監視盤のプログラム上の保守モードへ移行し、各排気ダストモニタの警報判定値（レベル低）を任意の値に設定後、プログラムを測定モードに移行し、パルス信号発生器から警報判定値以下の周波数を入力し、放射線監視盤、排気ダストモニタ及び放射線管理用計算機の状態を確認する。 | <p>【放射線監視盤】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 該当する集合表示灯が点灯すること。 ・ 警報ブザーが吹鳴すること。 <p>【排気ダストモニタ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 該当する集合表示灯が点灯すること。 ・ 警報ブザーが吹鳴すること。 <p>【放射線管理用計算機】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 警報が発報すること。 ・ 該当する警報内容が表示されること。 |