

2.2.(1)運用の手引き ～車両指定箇所検査班（ワイパー検査）～

運用目安要員数：2人/1レーン（+1人）
 {検査係2人（+車両誘導係1人）}

装備及び必要な物品

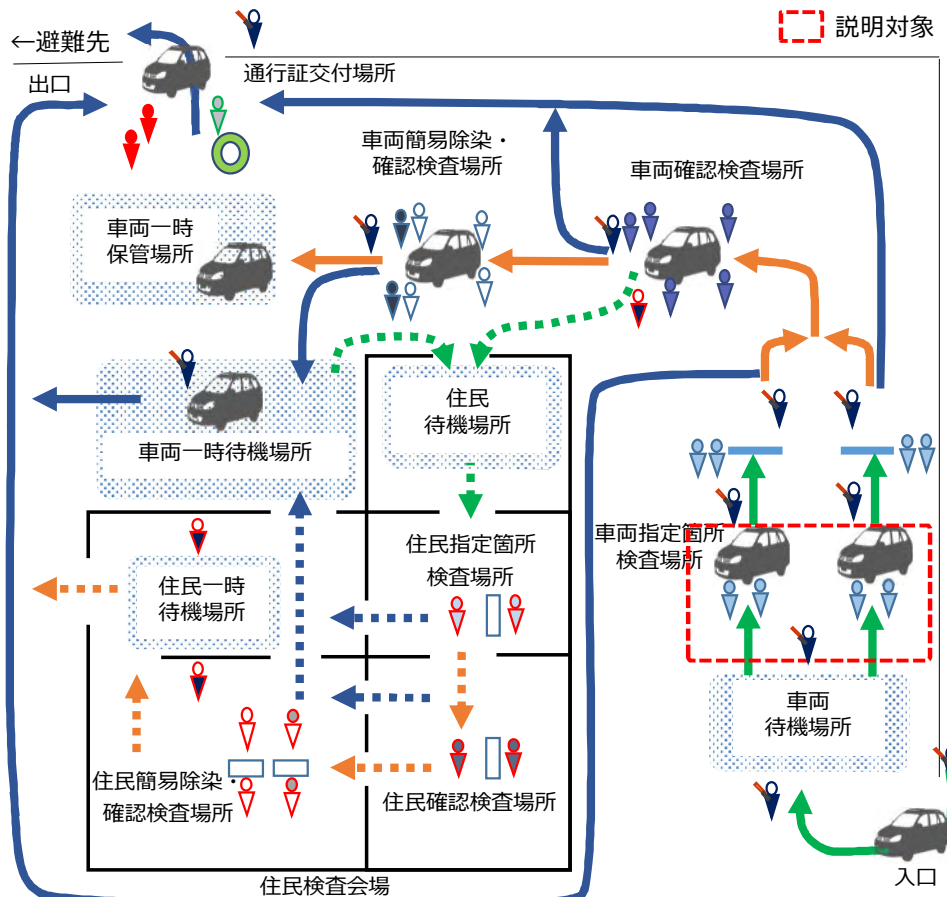
【各要員に必要な物品】

要員	物品
車両誘導係	LED誘導棒、LEDベスト
検査係	表面汚染検査用測定器、ビブス、サージカマスク、綿手袋、ゴム手袋

【その他物品】ラップフィルム、養生テープ、乾電池

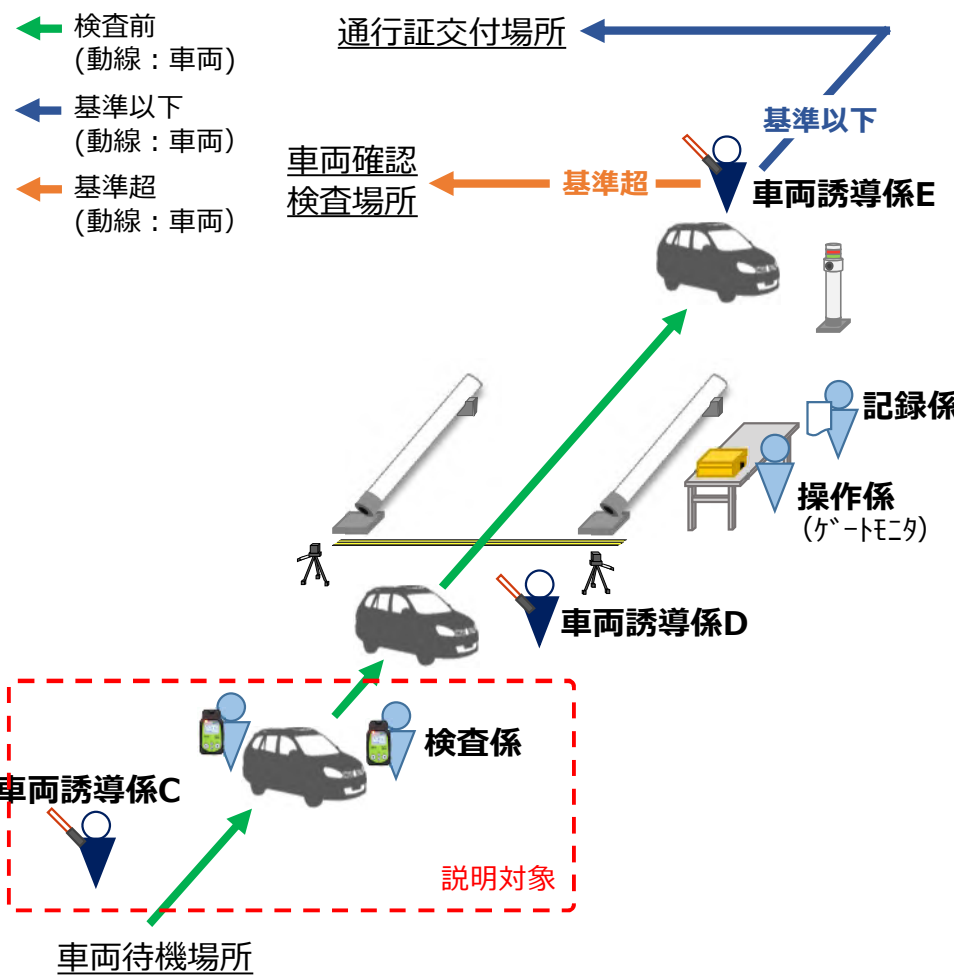
- 電子式個人線量計は、同一グループの最も被ばくしやすい者が着用。
- 車両、住民の簡易除染、汚染物質の取り扱いの役割を担う者は、使い捨てがわ、ズボン、帽子等を着用してもよい。

全体レイアウト例



要員配置及び役割例

【要員配置例（1レーン）】



【要員役割例】

車両誘導係C

- 各検査レーンへの車両の振り分け。
- 車両待機場所から進入してきた車両を検査係の近くまで誘導。

検査係

- 運転手への説明（パ-キング・ニュートラル・サイドブレーキ、ワイパ-部の検査）。
- 表面汚染検査用測定器を用いた車両のワイパ-部の検査。（車両1台に対し2名体制）
- 記録係へ車両のワイパ-部における基準を超える汚染の有無を伝達。

表面汚染検査用測定器外観

【型式：B20J】



【型式：NHJ120】



【型式：TGS-146B】



外観（①本体、②検出部窓）

検出部窓の膜破損や汚染付着に注意すること。

表面汚染密度の計算方法

$$\frac{\text{測定値 (cpm)}}{60 \times \text{機器効率} \times \text{入射窓面積 (cm}^2) \times \text{線源効率}} = \text{表面汚染密度 (Bq/cm}^2)$$

“指定箇所検査”の基準

表面汚染検査用測定器によるOIL4及び車両や携行物品の除染を講ずるための基準(cpm)は次のとおり。

検出部を固定して、約10秒経過後に測定値を読み、基準以下であるか確認する。（A:入射窓面積、ε₁:機器効率）※

- 【型式:B20J】 23,000 cpm (A:16.6cm²、ε₁:0.28)
- 【型式:NHJ120】 40,000 cpm (A:20cm²、ε₁:0.40)
- 【型式:TGS-146B】 40,000 cpm (A:20cm²、ε₁:0.40)

※ 製造業者の加が及び取扱説明書を参照。

検出部の養生

表面汚染検査用測定器の検出部をラップフィルムで覆い、養生テープ等で固定する。



養生テープが検出部窓にかからないこと。

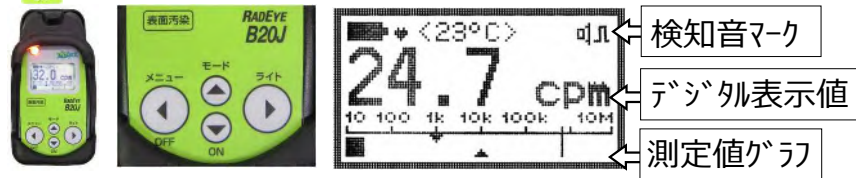
2.2.(1)運用の手引き ～車両指定箇所検査班（ワイパー検査）～


運用目安要員数：2人/1レーン（+1人）
 {検査係2人（+車両誘導係1人）}

表面汚染検査用測定器の設定及び検査準備

【型式：B20J】



(1) 電源ボタンを1秒以上押し続け電源を入れる。



(2) 初期画面右上に「」（検知音マーク）がある場合は、電源ボタンを2回押して非表示にし、検知音をOFFにする。

(3) 次の手順によりアラーム通知を解除する。

① 初期画面で電源ボタンを押してメニュー画面を表示する。

②  /  ボタンを押して表示部をスクロールし、「Alarm indication」を選択して電源ボタンを押す。



③ 「Sound」「Vibrator」横に「」がある場合は、電源ボタンを押して「」を外す。

④ 電源ボタンを2回押して、初期画面に戻る。



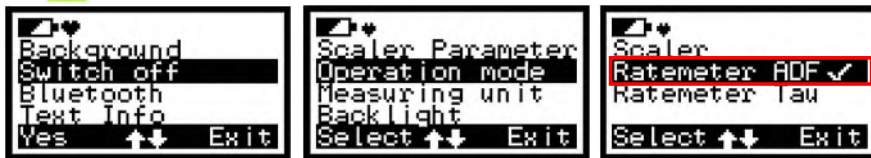
(4) 次の手順により応答時間を設定する。


① 初期画面で電源ボタンを押してメニュー画面を表示する。

②  /  ボタンを押して表示部をスクロールし、「Operation mode」を選択して電源ボタンを押す。

③ 「Ratemeter ADF」横に「」マークがない場合は、電源ボタンを押して「」を付ける。

④ 電源ボタンを2回押して、初期画面に戻る。




 「Ratemeter ADF」は応答時間が自動で切り替る。

(5) 測定値は、デジタル表示値(cpm)をそのまま読み取る。


 23,000cpmの場合は、23kcpmと表示。

表面汚染検査用測定器の設定及び検査準備


【型式：NHJ120】

(1) 「」ボタンを5秒間長押しして電源を入れる。




(2) デジタル表示値が、「min⁻¹」単位であることを確認する。測定値が「min⁻¹」単位以外の場合は  ボタンを数回押して合わせる。


(3) 次の手順により時定数を3秒に設定する。

①  ボタンを数回押して、「Bq/cm²」画面にする。


②  ボタンを3秒長押しして「Date」画面にする。

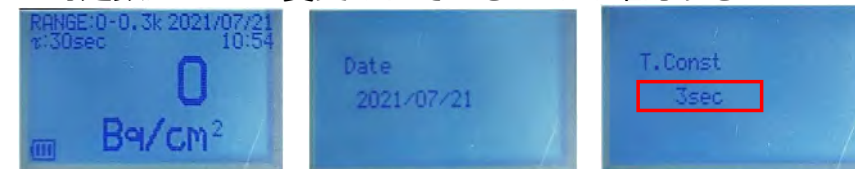
③  ボタンを数回押して「T.Const」画面にする。



④  ボタンを1回押して時定数を点滅状態にする。


⑤  ボタンを数回押して「3sec」に合わせる。
 (1sec → 3sec → 10sec → 30sec → AUTOで切替わる)

⑥  ボタンを3秒長押しして時定数を点灯状態にする。


⑦  ボタンを数回押して初期の「min⁻¹」画面にし、時定数が3secに変更されていることを確認する。



(4) 画面右下に「」（スケールマーク）がある場合は、 ボタンを3秒長押しして非表示にし、スケールをOFFにする。


(5) デジタル画面を明るくしたい場合は、 を1秒押す。

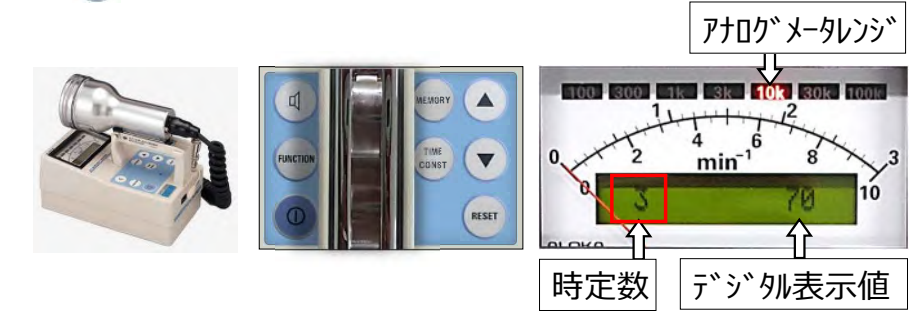
(6) 測定値は、デジタル表示値(min⁻¹)をそのまま読み取る。

 40,000cpmの場合は、40kmin⁻¹と表示。



表面汚染検査用測定器の設定及び検査準備


【型式：TGS-146B】



(1)  ボタンを2～3秒間長押しして電源を入れる。




(2)  ボタンを数回押して時定数を「3sec」に合わせる。
 (3sec → 10sec → 30secで切替わる)

(3)  /  ボタンを押してアナログメータを10kに合わせる。

(4)  ボタンを押してスケールをOFFにする。

(5) デジタル画面のコントラストを調整する場合は、 ボタンと  ボタンを同時に長押しします。

(6) 測定値は、デジタル表示値(min⁻¹)をそのまま読み取る。

 40,000cpmの場合は、40kmin⁻¹と表示。

2.2.(1)運用の手引き ～車両指定箇所検査班（ワイパー検査）～

運用目安要員数：2人/1レーン（+1人）
〔検査係2人（+車両誘導係1人）〕

“指定箇所検査”の方法

(1) 検査対象の表面と検出部の距離を1cm程度に保ちながら、毎秒約10 cmの速度で検出部を移動させ、測定値が有意に高い箇所を確認する。

(2) 測定値が有意に高い箇所では検出部を縦・横に動かし、測定値が最も高くなる箇所を確認する。

(3) 測定値が最も高くなる箇所では**検出部を固定して、約10秒経過後**に測定値を読み、基準以下であるか確認する。

バックグラウンドの減算は行わない。

表面汚染検査用測定器によるOIL4及び車両や携行物品の除染を講ずるための基準(cpm)は次のとおり。

(A:入射窓面積、 ϵ_1 :機器効率)※

【型式: B20J】 23,000cpm (A:16.6cm²、 ϵ_1 :0.28)

【型式: NHJ120】 40,000cpm (A:20cm²、 ϵ_1 :0.40)

【型式:TGS-146B】 40,000cpm (A:20cm²、 ϵ_1 :0.40)

※ 製造業者の加が及び取扱説明書を参照。

(4) 測定値が有意に高い箇所が複数ある場合は、それぞれの箇所と同様に検査する。

Point 検査対象の表面と接触しないよう注意する。

“指定箇所検査”は、**放射性物質の付着しやすい部位（ワイパー部及びみぞ部）を代表的に検査**することで、迅速な検査、避難を行うこと目的とする。

1. 車両の誘導

(1) **車両誘導係C**は、車両待機場所から進入してきた車両を、**検査係**の近くまで誘導し、一時停車させる。

Point ゲートモタの検査に影響を与えないため、ゲートモタの**検出器**から**3m以上の距離を空けて停車**させる。

2. 車両ワイパー部の検査

(1) **検査係**は、乗員へ次の説明を行う。
・運転手は、ギアをP-キック又はニュートラルにし、サイドブレーキを引く。
・車両のワイパー部の検査を行う。

(2) **検査係**は、車両の**ワイパー部（フロントガラス下部）**を手の届く範囲で検査する。検査は、車両1台に対し2名体制で、ワイパー部の左右から並行して行う。

「“指定箇所検査”の方法」を参照。



Point ワイパー部の検査は、バス等の車種によらず手の届く範囲(検査、避難の迅速性を考慮し合理的に達成可能な限り)とする。

(3) **検査係**は、基準を超える汚染箇所が**1箇所でも見つかれば**次**第ワイパー部の“指定箇所検査”を止め、基準を超える汚染の有無**を無線・トランシーブ等を用いて**記録係**に伝達する。

Point 基準を超える汚染箇所の詳細な特定は“確認検査”で行うため、“指定箇所検査”では汚染箇所を詳細に特定する必要はない。

(4) **検査係**は、ワイパー部の検査が終わった車両を、ゲートモタ手前まで誘導する。

Point ゲートモタの運用は「軽自動車、普通車」用及び「大型バス、中型バス」用の**2種類**があるため注意する。

3. 表面汚染検査用測定器の汚染確認

検査係は、車両1台の検査が終わった都度、車両を測定していない状態で測定値(cpm)が有意に高くなっていないことを確認する。

【確認結果】

測定値(cpm)が有意に高くない場合

次の車両の検査に移る。

【確認結果】

測定値(cpm)が有意に高い場合

① **検査係**は、測定値(cpm)が有意に高い場合は、検出部のラップフィルムの養生を交換する。

② **検査係**は、ラップフィルムを交換後も測定値(cpm)が改善しない場合は、他の表面汚染検査用測定器で同様の事象が起きていないか確認し、無線・トランシーブ等を用いて**検査責任者補佐員**に状況を報告する。