

# 一般競争入札公告

平成25年1月23日  
独立行政法人労働安全衛生総合研究所  
理事長 前田 豊

## 1 競争入札に付する事項

### (1) 件名及び数量

「平成25年度分析透過型電子顕微鏡JEM-2100保守点検業務」 一式  
内容については仕様書による。

## 2 競争参加資格に関する事項

(1) 契約を締結する能力を有しないと認められる者又は破産者で復権を得ていない者でないこと。ただし、未成年者、被保佐人又は被補助者であって、契約締結のために必要な同意を得ている者はこの限りではない。

(2) 以下の一に該当すると認められる場合は、その事実があった後2年間を経過している者であること。なお、これを代理人、支配人その他の使用人として使用する者についても同様とする。

① 契約の履行に当たり故意に工事若しくは製造を粗雑にし、又は物件の品質若しくは数量に関して不正の行為をした者。

② 公正な競争の執行を妨げた者又は公正な価格を害し若しくは不正な利益を得るために連合した者。

③ 落札者が契約を結ぶこと又は契約者が契約を履行することを妨げた者。

④ 監督又は検査の実施に当たり職員の職務の執行を妨げた者。

⑤ 正当な理由が無くて契約を履行しなかった者。

⑥ ①～⑤の一に該当する事実があった後2年間を経過しない者を、契約の履行に当たり、代理人、支配人その他使用人として使用した者。

(3) 競争参加資格については、厚生労働省競争参加資格（全省庁統一資格）を準用するものとし、同資格の「役務の提供等」において、関東・甲信越地域の競争参加資格を有する者であること。入札書の提出期限までに、上記競争参加資格の写しを提出すること。

(4) 官庁から指名停止を受けている期間に該当しない者。

## 3 入札説明の日時、場所

日時：入札公告掲載日から平成25年2月21日（木）17時まで  
ただし、10時から12時、13時から17時までの間とする。

入札説明の日時は、当研究所に電話連絡の上調整すること。

場所：神奈川県川崎市多摩区長尾6-21-1

独立行政法人労働安全衛生総合研究所総務課経理第二係

TEL：044-865-6111（代表）

FAX：044-865-6116

## 4 入札及び開札

### (1) 入札書の提出

入札書は郵送または入札会場への持参により受け付ける。

ただし、郵送する場合には、書留郵便等の配達記録が残るもので開札日（平成25年2月22日）の11時までに必着のこと。

郵送先：〒214-8585 神奈川県川崎市多摩区長尾6-21-1

独立行政法人労働安全衛生総合研究所総務課経理第二係

### (2) 入札及び開札の日時、場所

日時 平成25年2月22日（金）15:00

場所 〒214-8585 神奈川県川崎市多摩区長尾6-21-1

独立行政法人労働安全衛生総合研究所管理棟1階会議室

※入札者が開札に立ち会わない場合には、FAXにて結果をお知らせします。

## 5 その他

### (1) 入札保証金に関する事項

入札保証金の納付を免除する。

### (2) 入札の無効

上記2に示した競争参加資格を有しない者のした入札は、これを無効とする。

### (3) 契約書作成の要否

要。

### (4) 契約に係る情報の公表に関する事項

独立行政法人が行う契約については、「独立行政法人の事務・事業の見直しの基本方針」（平成22年12月7日閣議決定）において、独立行政法人と一定の関係を有する法人と契約をする場合には、当該法人への再就職の状況、当該法人との間の取引等の状況について情報を公開するなどの取組を進めるとされているところです。

これに基づき、別紙のとおり、当研究所との関係に係る情報を当研究所のホームページで公表することとしますので、所要の情報の当方への提供及び情報の公表に同意の上で、応札若しくは応募又は契約の締結を行っていただくよう御理解と御協力をお願いいたします。

なお、案件への応札若しくは応募又は契約の締結をもって同意されたものとみなさせていただきますので、ご了承ください。

### <独立行政法人の契約に係る情報の公表>

独立行政法人が行う契約については、「独立行政法人の事務・事業の見直しの基本方針」(平成22年12月7日閣議決定)において、独立行政法人と一定の関係を有する法人と契約をする場合には、当該法人への再就職の状況、当該法人との間の取引等の状況について情報を公開するなどの取組を進めるとされているところです。

これに基づき、以下のとおり、当研究所との関係に係る情報を当研究所のホームページで公表することとしますので、所要の情報の当方への提供及び情報の公表に同意の上で、応札若しくは応募又は契約の締結を行っていただくよう御理解と御協力をお願いいたします。

なお、案件への応札若しくは応募又は契約の締結をもって同意されたものとみなさせていただきますので、ご了承ください。

#### (1) 公表の対象となる契約先

次のいずれにも該当する契約先

- ① 当研究所において役員を経験した者(役員経験者)が再就職していること又は課長相当職以上の職を経験した者(課長相当職以上経験者)が役員、顧問等として再就職していること
- ② 当研究所との間の取引高が、総売上高又は事業収入の3分の1以上を占めていること

※ 予定価格が一定の金額を超えない契約や光熱水費の支出に係る契約等は対象外

#### (2) 公表する情報

上記に該当する契約先について、契約ごとに、物品役務等の名称及び数量、契約締結日、契約先の名称、契約金額等と併せ、次に掲げる情報を公表します。

- ① 当研究所の役員経験者及び課長相当職以上経験者(当研究所OB)の人数、職名及び当研究所における最終職名
- ② 当研究所との間の取引高
- ③ 総売上高又は事業収入に占める当研究所との間の取引高の割合が、次の区分のいずれかに該当する旨  
3分の1以上2分の1未満、2分の1以上3分の2未満又は3分の2以上
- ④ 一者応札又は一者応募である場合はその旨

#### (3) 当方に提供していただく情報

- ① 契約締結日時時点で在職している当研究所OBに係る情報(人数、現在の職名及び当研究所における最終職名等)
- ② 直近の事業年度における総売上高又は事業収入及び当研究所との間の取引高

#### (4) 公表日

契約締結日の翌日から起算して原則として72日以内(4月に締結した契約については原則として93日以内)

#### (5) その他

応札若しくは応募又は契約の締結を行ったにもかかわらず情報提供等の協力をしていただけない相手方については、その名称等を公表させていただくことがあり得ますので、ご了承ください。

## 入札説明書

### 1 競争入札に付する事項

- (1) 件名  
「平成25年度分析透過型電子顕微鏡JEM-2100保守点検業務」  
一式
- (2) 仕様書  
別紙のとおり
- (3) 契約期間  
平成25年4月1日から平成26年3月31日まで

### 2 入札心得

- (1) 入札価格は、仕様書に基づいて算出した価格により入札を行う。
- (2) 落札者の決定に当たっては、入札書に記載された金額に当該金額の5%に相当する額を加算した金額（当該金額に1円未満の端数があるときは、その端数金額を切り捨てるものとする。）をもって、当法人の規程に定めるところにより予定価格の制限の範囲内で申し込みをした者のうち最低価格の入札者を落札者とする。  
※入札書の内容は消費税抜きの額を記載すること。
- (3) 入札書の形式は別添様式とし、入札書の必要事項を記入のうえ封筒に入れ、封筒の3箇所に代表者印を押印して提出すること。
- (4) 封筒の表面に「平成25年度分析透過型電子顕微鏡JEM-2100保守点検業務」と記載すること。
- (5) 入札書には、社名及び代表者名の記入、社印及び代表者印を押印すること。
- (6) 代表者以外の者が入札する場合は、委任状を持参すること。
- (7) 入札書における金額訂正は行わないこと。
- (8) 入札の最低価格が予定価格を超えている場合はその場で再度入札を行うので、そのための入札書を用意すること。  
なお、郵送による入札の場合には再度入札には参加できない。

以 上

平成 年 月 日

# 入 札 書

独立行政法人 労働安全衛生総合研究所  
理事長 殿

住 所  
名 称  
代 表 者 名

件名  
「平成25年度分析透過型電子顕微鏡JEM-2100保守点検業務」 一式

本件につき、下記の金額にて入札いたします。

記

入札金額

十	億	千	百	十	万	千	百	十	円
			,			,			

(税抜)

(担当者氏名)

(TEL)

(FAX)

JEM-2100保守点検仕様書

系統	項目	点検項目				
空圧・冷却水系統	コンプレッサーのオイルレベル	オイルがレベル内に入っていること				
	コンプレッサーの水抜き	本体/コンプレッサーを止めて水抜きを行なう				
	コンプレッサーの始動圧力	エアーを浮いていったときの始動圧力点が $0.49 \pm 0.02$ MPaであること				
	コンプレッサーの停止圧力	コンプレッサーが停止したときの圧力が $0.69 \pm 0.02$ MPaであること				
	コンプレッサーのエアーリーク	コンプレッサーのバルブを閉めてリークを調べる				
	本体圧力SWの動作	MAIN AIR $2.8\text{kg}/\text{cm}^2$ 本体停止すること				
	各電磁弁の動作	本体停止で水道の電磁弁が閉じること				
	GUN Liftスピコン動作	スピード調整5~15Sec内にする				
	冷却水系統の水漏れ	ホース及びニップルより水が漏れていないこと				
	冷却水用電磁弁	本体停止で水が止まること				
	冷却水流量(OLレンズ)	OLの流量を設定する(1.5l/Min)				
	冷却水流量(CL-PLレンズ)	LENS(CL-PL)の流量を設定する(2.0l/Min)				
	冷却水流量(GATE)	GATEの流量を設定する(2.0l/Min)				
	冷却水流量(DP)	DPの流量を設定する(2.0l/Min)				
真空・排気系統	RPのオイル	オイルがレベル内に入っていること				
	RPのベルト	スリップしていないこと				
	真空用ゴムホース	亀裂が入っていないこと				
	ターボポンプベアリング(TMP系)	異常音がないこと				
	ターボポンプ回転数(TMP系)	回転数表示確認すること				
	DPヒーター	加熱していること				
	DPヒーター用リード線	リード線が切れていないこと				
	エアーフィルター	汚れていないこと				
	各電磁弁の動作	各電磁弁とディスプレイの表示が一致していること				
	各空圧弁	各空圧弁とディスプレイの表示が一致していること				
	GUN LiftリミットSW動作	GUNリークSW on/offでLiftが上下して真空引きすること				
	GUN AIR Lock動作	GUNリークでCol. の真空が落ちないこと				
	観察室AIR Lock弁動作	カメラリークでCol. の真空が落ちないこと				
	SEGロック弁動作	ホルダーを抜いたときCol. の真空が落ちないこと				
	SEG傾斜確認	フットSW ONで傾斜すること				
	SEG試料予備排気動作	ホルダーIN、トグルSWがPUMPで真空引きすること				
	BAKE時の動作(SIP)	BAKE時イオンポンプのヒーターが動作すること				
	BakeOutタイマー動作確認	タイマー設定時に切れること				
	BAKE時の動作	BAKE時ディスプレイのレンズ電圧がon/ofすること				
	各ピラニー確認		COL.	GUN.	CAM.	SPC
		大気	250 $\mu$ A	250 $\mu$ A	250 $\mu$ A	250 $\mu$ A
		高真空	25 $\mu$ A	25 $\mu$ A	25 $\mu$ A	25 $\mu$ A
		本引き	170 $\mu$ A	170 $\mu$ A	170 $\mu$ A	210 $\mu$ A
		V6-V7			80 $\mu$ A	
		V2			30 $\mu$ A	
		PEG	30 $\mu$ A			
	ペニング動作	SIPは $1 \times 10^{-2}$ 以下でONすること				
		SIPは $5 \times 10^{-2}$ 以上でOFFすること				
		HT Readyランプは $5 \times 10^{-3}$ でONになること				
		Meaterは $1 \times 10^{-2}$ 以下でH→Lに切り換わること				
ペニングケージ真空度	グリーンレベルに入っていること					
イオンポンプ電源内部のホコリ	電源内部のクリーニングをすること					
イオンポンプ高圧出力電源	5.8KV以上出ていること					
イオンポンプ真空度	イオンポンプの到達真空度が $6 \times 10^{-4}$ Pa以下であること					
真空リーク量	GUN: 20 $\mu$ A/H以下であること					
	COLUMN: 20 $\mu$ A/H以下であること					
	CAMERA: 20 $\mu$ A/H以下であること					
デシケータRPオイル	オイルがレベル内に入っていること					

	デシケータRPベルト	スリップしていないこと		
	デシケータ予備排気室O-Ring	クリーニングすること		
高圧系統	暗電流確認			
		高圧	200KV   160KV   120KV   100KV   80KV	
		基準値	98~110   78~88   58~66   48~55   38~45	
	HT WOBLER動作	HT WOBLER SW ONでリップル発生すること		
	HT CONDITION動作	SW ONで10%アップすること		
	BIAS確認	COARSE、FINEでBeam Current可変すること		
	BIAS表示ナンバー確認	BIAS表示1~9まで可変すること		
	EMISSION VR確認	フィラメント像の可変ができること		
	HT TANKガス圧	ガス圧0.01MPa以上であること		
	HT GUNガス圧	ガス圧0.3~0.32MPaであること		
	GUN側高圧ケーブル沿面	クリーニングすること		
TANK側高圧ケーブル沿面	クリーニングすること			
GUN側マイクロSW動作	マイクロSW ONでHT Ready Lamp点灯すること			
レンズ・偏向系統	レンズPSの電圧確認	LENS	5V:4.8~5.2V ±15V:14.3~15.7V 105V:105~110V	
		SHTR	5V:4.8~5.2V	
	偏向系PSの電圧確認	DEF	5V:4.8~5.2V ±15V:14.3~15.7V	
	CL1レンズの確認		ディスプレイ表示のCL1の値が可変すること	
	CL3レンズの確認		ディスプレイ表示のCL3の値が可変すること	
	OBJレンズの確認		ディスプレイ表示のOLの値が可変すること	
	OMレンズの確認		ディスプレイ表示のOMの値が可変すること	
	INT1レンズの確認		ディスプレイ表示のIL1の値が可変すること	
	INT2レンズの確認		ディスプレイ表示のIL2の値が可変すること	
	INT3レンズの確認		ディスプレイ表示のIL3の値が可変すること	
	PROJレンズの確認		ディスプレイ表示のPLの値が可変すること	
	レンズサーミスタの確認		レンズの水を止めたときディスプレイにレンズ電流が流れないこと	
	GUN 1X, 1Y, 2X, 2Y確認		ディスプレイ表示のGUNの値が可変すること	
	GUN WOBB動作		SW ONでGUN1Xが変化すること	
	COND 1X, 1Y, 2X, 2Y確認		ディスプレイ表示のCLの値が可変すること	
	COND STIG確認		ディスプレイ表示のCL STIGの値が可変すること	
	OBJ STIG確認		ディスプレイ表示のOL STIGの値が可変すること	
	INT STIG確認		ディスプレイ表示のIL STIGの値が可変すること	
	PL ALIGN確認		ディスプレイ表示のPLの値が可変すること	
	IMAGE SHIFT確認		ディスプレイ表示のCL STIGの値が可変すること	
	IMAGE WOBLER確認		WOBLER SW ONで像が振れること	
	CPU・EXP・他	CPU PSの確認	CARD	5V:CTR PB内のTP1、TP6の電圧が5.0~5.25であること ±15V:14.3~15.7Vであること
			CAMERA	±15V:14.3~15.7Vであること
		ディスプレイのクリーニング		クリーニングすること
		メインリセットSWの確認		メインリセットONで通信が回復すること
		トータルサムチェック		電源値表に記載されていることを確認すること
		キーボード各機能動作		TEXTに字が書けること
AD. CONV. 表示確認			ディスプレイ表示に電圧を表示していること	
SP. PO表示			試料移動X, Y移動でSP表示が可変すること	
EXP大、小スクリーン表示動作			Beam可変でEXP大、小の表示が可変すること	
カメラ送り動作			PHOTO SW ONでカセットが送られること	
ナンバーリングの確認			写真撮影後ネガにナンバーが写っていること	
パネルの確認			明灯、暗灯が切り替わること	
ROOM-LIGHT SWの確認			SW ONでROOM-LIGHTが点灯すること	
ウエネルトの確認		汚れていないこと		
	フィラメントの確認	汚れていないこと		
	GUNアース機構の確認	GUN Lift UPIにて接触すること		

鏡筒・カメラ系統	CL. P. P固定絞りの確認	汚れていないこと
	CL可動絞りの確認	汚れていないこと
	試料選択ツマミ切換動作	試料1, 2の切り替えができること
	試料ホルダーの汚れ確認	汚れていないこと
	試料ホルダーのO-Ring確認	クリーニングすること
	全視野移動の確認	LMX50全視野が出ていること
	ACSインナーフィンの確認	アース落ちしていないこと
	OL STIGの汚れ確認	汚れていないこと
	OL可動絞り確認	汚れていないこと
	IL可動絞り確認	汚れていないこと
	シャッター動作	シャッター動作すること
	小蛍光板の確認	汚れていないこと
	大蛍光板の確認	汚れていないこと
	双眼ルーペの確認	小蛍光板にFocusすること
	マガジンの確認	汚れ、きずがないこと
	カメラ室の確認	カセットが送られること
カメラ室のドアO-Ring確認	クリーニングすること	
総合点検	フィラメント像の確認	フィラメント像に調整できること
	EMISSION飽和位置の確認	飽和位置に調整できること
	GUN Align同時偏向の確認	GUN Align Tiltを回してもBeamがずれないこと
	Spot Alignの確認	SPOT SIZEを切り替えてもBeamが逃げないこと
	Spot STIGの確認	Beamの非点補正ができること
	CL Align同時偏向の確認	Tiltを回したときBeamが逃げないこと
	SEG Z軸の確認	SEGを傾斜させたとき試料が逃げないこと
	IMAGE WOBLERの確認	SW ONでBeamが重なるよう調整すること
	SA DIFFの確認	カメラ長が可変できること
	MAG MODE軸合わせの確認	軸合わせできること
	LOW MAG軸合わせ	軸合わせできること
	OBJ STIGの補正確認	像の非点補正ができること
	LOW MAGのSTIG補正	LMX1000で像の非点補正ができること
	OBJ FOCUS電圧	Just Focusで電源値表の電圧になること
	SA DIFF SPOTの確認	スポットが結ぶこと
	精密軸合わせTemMode	$\alpha$ -SELECTOR: 1~9までを軸合わせすること
	精密軸合わせCMMode	各HTでも軸合わせすること
	電圧軸の確認	電圧軸合わせが可能なこと
	像質	MAGX50万で粒子の非点補正ができること