

「JIS Z 6017 電子化文書の長期保存方法」の 6.2 項、及び附属書 B の B.3.2 項に適合している検査機でご使用ください。
適合していない装置で本基準ディスクを使用した場合、基準ディスクの性能に悪影響を与えることがありますのでご注意ください。

1. 適用範囲

本基準ディスク運用マニュアルは「JIS Z 6017 電子化文書の長期保存方法」に準拠した基準ディスクに適用するものであり、該当する基準ディスクは別項に記載しております。

尚、本運用マニュアルは基準ディスクの供給元である株式会社アルメディオが独自に作製した基準ディスク運用マニュアルです。

2. 基準ディスク運用マニュアルに該当する基準ディスク

(1) RSER 検出性能確認用基準ディスク

TP4A-R50RSER

(2) バーストエラー検出性能確認用基準ディスク

TP4A-R50BEX2

TP4A-R50BEX4

※各ディスクの詳細仕様は製品紹介資料参照

3. 検査機の準備

本基準ディスクは特殊な仕様となっておりますので、検査機が基準ディスクに対応していることを確認して下さい。

4. 測定条件

(1) 推奨する周囲環境

温度：15℃～35℃ 相対湿度：45%RH～75%RH

(2) 測定機予備通電

デジタルエラー測定開始 30 分前には通電を行って下さい。尚、その際、基準ディスクも同一環境にて準備（待機）させて下さい。

※ ご使用になる検査機に測定環境等の条件があれば、検査機が推奨する環境でのご使用をお願い致します。

5. 基準ディスクに関して

基準ディスクは長期保存用として設計されたディスクを使用しておりますが、保管環境、使用環境、使用中のダメージ等で、測定されたデジタルエラー数が増加する事をご理解頂き御使用下さい。

(1) 推奨する保管環境

温度：10℃～25℃ 相対湿度：40%RH～60%RH

基準ディスクはケースに入れ、無理な力がかからないように縦置きで結露の発生しない暗所に保管をして下さい。

(2) 基準ディスク特性管理

測定毎のデジタルエラー値を保管し、相対的にデジタルエラーの変化量を確認して下さい。

新品時とのデジタルエラーが大きく変化してきた場合は、基準ディスクの劣化、検査機の劣化、若しくはディスク読み取り面の汚れ等が要因であると考えられます。

基準ディスクのデジタルエラー悪化要因分析方法

- ・ 基準ディスクを複数枚ご用意されている場合は、基準ディスクの相対比較を行う事で、基準ディスクの劣化具合を判断できますので、デジタルエラーの悪化要因が把握できます。
- ・ 検査機を複数台ご用意されている場合は、異なる検査機にて基準ディスクの相対比較を行う事で、基準ディスクの劣化具合を判断できますので、デジタルエラーの悪化要因が把握できます。
- ・ 上記内容の分析ができない場合は弊社の基準ディスク校正サービスをご利用下さい。

(3) 基準ディスクの取扱い

ディスクの中央又はエッジを持つようにし、記録面にほこり、キズ、指紋等が付かないようにしてご使用下さい。又、無塵手袋の着用をお勧め致します。

保管場所から基準ディスクを持ち出す時は、急激な温度及び湿度の変化を与えないようにして下さい。

(4) 基準ディスクのクリーニング

基準ディスクはディスク読み取り面に特殊な加工が施されているものもありますので、ディスククリーニングは極力行わないで下さい。しかし、ディスク記録面が汚れているとデジタルエラーの悪化要因となりますので、ディスク読み取り面の特殊加工箇所を避けて、メガネ拭きのような柔らかい布でキズが付かぬように軽く空拭きして下さい。尚、拭くときは内から外へ（ディスクの中心から外周に向かって）直線的に拭いて下さい。決して特殊加工箇所に接触しないようにして下さい。

6. 検査機のデジタルエラー検出性能確認

下記事象の際に基準ディスクを用いて検査機のデジタルエラー検出性能をご確認頂く事をお勧め致します。

- (1) 検査機を長期に使用されなかった場合
- (2) デジタルエラーの悪い測定結果が頻発した場合
- (3) アーカイブしたディスクが検査基準を満たさなかった場合 etc.

基準ディスクのお問合せ

株式会社アルメディア オディスク事業部

営業部 テストメディア営業課

TEL:042-397-1331

E-mail:tm-sales@almedio.co.jp