氏名	A氏								
所属	A大学	A大学							
			鉄筋探查業務*	1					
経験年数			0年	従事時間			0 時間		
	電磁波レー	ダー法に	基づく非破壊検	査機器を用い	、た業務*2				
経験年数			0年	従事時間			0 時間		
資格の有無	(○) 無	( )有	資格名: 資格取得年月 資格名:	: 4	年	月			
			資格取得年月	: 4	丰	月			
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:		年	月			
			講習名: 受講年月:		年	月			
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5									
	電磁誘	導法に基っ	づく非破壊検査	幾器を用いた	業務*3				
経験年数			0年	従事時間			0 時間		
資格の有無	(○) 無	( )有	資格名: 資格取得年月	: 4	年	月			
			資格名: 資格取得年月	: 4	丰	月			
講習・訓練の有無	(○) 無	()有	受講年月:	Í	年	月			
時日・咖啡ゲック月 ※			講習名: 受講年月:	4	年	月			
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5									

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

	D.E.								
氏名	B氏	ВЦ							
所属	A大学	A大学							
経験年数			0年	従事時間		0 時間			
	電磁波レー	ーダー法に	基づく非破壊検査	査機器を用いた業績	· 次*2 分				
経験年数			0年	従事時間		0 時間			
資格の有無	(○) 無	( )有	資格名: 資格取得年月:	年	月				
			資格名: 資格取得年月:	年	月				
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:	年	月				
			講習名: 受講年月:	年	月				
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし								
	電磁誘	導法に基っ	づく非破壊検査機	器を用いた業務*3					
経験年数			0年	従事時間		0 時間			
資格の有無	(○) 無	( )有	資格名: 資格取得年月:	年	月				
			資格名: 資格取得年月:	年	月				
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:	年	月				
再省・訓練の有無			講習名: 受講年月:	年	月				
持ち込み機器**および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし								

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す。
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	C氏							
所属	B社							
	<b>鉄</b> 筋扎	聚查業務* <sup>1</sup>						
経験年数	通算 1 ヶ月以内	従事時間	15 時間					
	電磁波レーダー法に基づく	非破壊検査機器を用いた業	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
経験年数	通算 1 ヶ月以内	従事時間	10 時間					
資格の有無	(○)無 ( )有 資格名 資格耳 資格名	文得年月: 年	月					
		文得年月: 年	月					
講習・訓練の有無	(○)無 ( )有 講習名 受講年 講習名	年月: 年	月					
	神首名 受講年		月					
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	日本無線製(NJJ95A): 10 時	間						
	電磁誘導法に基づく非価	皮壊検査機器を用いた業務* <sup>3</sup>						
経験年数	通算1ヶ月以内	従事時間	5 時間					
資格の有無		文得年月: 年	月					
	<ul><li>資格名</li><li>資格</li></ul>	3: 文得年月: 年	月					
講習・訓練の有無	(○)無 ( )有 講習名 受講年	年月: 年	月					
	講習名 受講年		月					
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	Proceq 社製(プロフォメー:	ター5):5時間						

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	E氏						
所属	D社						
		鉄筋探査業務*1					
経験年数		18 年 従事時間 3600 時					
	電磁波レーダー法に	基づく非破壊検査権	機器を用いた業務	*2			
経験年数		18年 1	<b></b> 走事時間		1800 時間		
資格の有無	(〇) 無 ( ) 有	資格取得年月:	年	月			
		資格名: 資格取得年月:	年	月			
講習・訓練の有無	(〇)無 ( )有	講習名: 受講年月:	年	月			
		講習名: 受講年月:	年	月			
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	日本無線製(NJJ-95E	8):900 時間					
	電磁誘導法に基っ	づく非破壊検査機器	を用いた業務*3				
経験年数		18年 1	<b></b>		1800 時間		
資格の有無	(○) 無 ( ) 有	資格名: 資格取得年月:	年	月			
		資格名: 資格取得年月:	年	月			
講習・訓練の有無	(〇) 無 ( ) 有	講習名: 受講年月:	年	月			
		講習名: 受講年月:	年	月			
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	Proceq 社製(プロフ	オメーター5+):900	) 時間				

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	F氏								
所属	E社	E社							
			鉄筋探査業	<b>終</b> *1					
経験年数			1年	従事	事時間		1400 時間		
	電磁波レ	ーダー法に	基づく非破	壊検査機器	器を用いた業	務* <sup>2</sup>			
経験年数			7年	従事	事時間		1400 時間		
資格の有無	(○) 無	()有	資格取得年	三月:	年	月			
			資格名: 資格取得年	三月:	年	月			
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:		年	月			
			講習名: 受講年月:		年	月			
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし								
	電磁	誘導法に基 <sup>、</sup>	づく非破壊権	食査機器を	用いた業務*	3			
経験年数			0年	従事	事時間		0 時間		
資格の有無	(○) 無	()有	資格名: 資格取得年	三月:	年	月			
20 H = 11 M			資格名: 資格取得年	三月:	年	月			
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:		年	月			
			講習名: 受講年月:		年	月			
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし								

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	G氏					
所属	F 大学					
			鉄筋探査業務*	I		
経験年数			1年	従事時間		5 時間
	電磁波レー	ーダー法に	基づく非破壊検	査機器を用いた業務	*2	
経験年数			0年	従事時間		0 時間
資格の有無	(○) 無	( )有	資格名: 資格取得年月:	年	月	
			資格名: 資格取得年月:	年	月	
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:	年	月	
			講習名: 受講年月: 年		月	
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし					
	電磁誘	導法に基っ	づく非破壊検査機	幾器を用いた業務* <sup>3</sup>		
経験年数			1年	従事時間		5 時間
資格の有無	(○) 無	( )有	資格名: 資格取得年月:	年	月	
			資格名: 資格取得年月:	: 年	月	
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:	年	月	
			講習名: 受講年月:	年	月	
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	なし					

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	H氏							
所属	G高専	G高専						
鉄筋探査業務* <sup>1</sup>								
経験年数		0年 従事時間						
	電磁波レ	ーダー法に	基づく非破	壊検査機	と器を用いた業務。	*2		
経験年数			0年	彷	事時間		0 時間	
資格の有無	(○) 無	()有	資格名: 資格取得年	三月:	年	月		
			資格名: 資格取得年	三月:	年	月		
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有			年	月		
			講習名: 受講年月:		年	月		
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし							
	電磁誘	。 導法に基っ	づく非破壊権	食査機器	を用いた業務*3			
経験年数			0年	贫	事時間		0 時間	
資格の有無	(○) 無	()有	資格名: 資格取得年	三月 :	年	月		
			資格名: 資格取得年	三月 :	年	月		
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:		年	月		
			講習名: 受講年月:		年	月		
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし							

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

_	1					
氏名	I氏					
所属	H社					
		鉄筋探査業務*1				
経験年数		6 年 従事時間 約 2000				
	電磁波レーダー法に	こ基づく非破壊検査	査機器を用いた業務	*2		
経験年数		6年	従事時間		約 2000 時間	
資格の有無	()無 (〇)有	資格名:コンク 資格取得年月: 資格名: 資格和: 資格取得年月:	·	E技術者資格証 10月 月	明証	
講習・訓練の有無	(〇)無 ( )有	講習名: 受講年月: 講習名: 受講年月:	年年	月 月		
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	日本無線製(NJJ-95		·			
	電磁誘導法に基	づく非破壊検査機	経器を用いた業務*3			
経験年数		3年	従事時間		約 1000 時間	
資格の有無	()無 (〇)有	資格名:コンク 資格取得年月: 資格名: 資格取得年月:		**	明証	
講習・訓練の有無	(〇) 無 ( ) 有	講習名: 受講年月: 講習名: 受講年月:	年年	月月		
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	なし					

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	J氏							
所属	H社							
		鉄筋探査業	務*1					
経験年数		1年	従事時間		150 時間			
電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務*2								
経験年数		1年	従事時間		100 時間			
資格の有無	( )無 (〇)有	資格取得年 資格名:	配筋探查技術者 月: 2010 年 月: 年	10 月				
講習・訓練の有無	( )無 (○)有	受講年月:	磁波レーダ法による基 2010 年 磁波レーダ法による身 2010 年	6 月	ついて			
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	日本無線製(NJJ-95A	): 100 時間						
	電磁誘導法に基っ	づく非破壊検	査機器を用いた業務**	3				
経験年数		1年	従事時間		50 時間			
資格の有無	( )無 (〇)有	資格名:配 資格取得年 資格名: 資格取得年		10 月				
講習・訓練の有無	( )無 (○)有	受講年月:	磁誘導法による基本的 2010年 磁誘導法による実技詞 2010年	6 月	<u> </u>			
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし							

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	K氏						
所属	I 社						
			鉄筋探査業務*1				
経験年数		13 年 従事時間 2000 時					
	電磁波レーダー	-法に	基づく非破壊検査	<b>を機器を用いた業務</b>	*2		
経験年数			13 年	従事時間		200 時間	
資格の有無	(○) 無 ( )	)有	資格名: 資格取得年月:	年	月		
			資格名: 資格取得年月:	年	月		
講習・訓練の有無	(○) 無 ( )	)有	講習名: 受講年月:	年	月		
			講習名: 受講年月: 年		月		
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	日本無線製(NJ	日本無線製(NJJ-95A): 100 時間 日本無線製(NJJ-95B): 100 時間					
	電磁誘導法	に基っ	づく非破壊検査機	器を用いた業務*3			
経験年数			5年	従事時間		50 時間	
資格の有無	(○) 無 ( )	)有	資格名: 資格取得年月:	年	月		
218 117			資格名: 資格取得年月:	年	月		
講習・訓練の有無	(○) 無 ( )	)有	講習名: 受講年月:	年	月		
			講習名: 受講年月:	年	月		
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	Proteq 社製(プ	ロフ:	オメーター5):20	) 時間			

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	L氏								
所属	J社								
経験年数		3年	従	事時間		1500 時間			
	電磁波レーダー法に	基づく非確	皮壊検査機	器を用いた業	·務*2				
経験年数		3年	従	事時間		1500 時間			
資格の有無	(○) 無 ( ) 有	資格名: 資格取得 資格名:	年月:	年	月				
		資格取得		年	月				
講習・訓練の有無	( )無 (○)有	講習名: 受講年月 講習名:	その他民間 :		10 月				
		受講年月	:	年	月				
持ち込み機器**および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	A 社製(R レーダ): 1	1∼2 時間							
	電磁誘導法に基	づく非破壊	検査機器を	を用いた業務*	3				
経験年数		3年	従	事時間		1500 時間			
資格の有無	(○) 無 ( ) 有	資格取得	年月:	年	月				
		資格名: 資格取得	年月:	年	月				
講習・訓練の有無	( )無 (○) 有	講習名: 受講年月		引講習 2009 年	10 月				
		講習名: 受講年月	:	年	月				
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	なし								

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	M氏						
所属	J社						
		鉄筋探る	<b></b>				
経験年数		20年	従事時間		2000 時間		
電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務*2							
経験年数		15 年	従事時間		1400 時間		
資格の有無	( )無 (○)有	資格取得 資格名	: その他民間資格 导年月: 1997 年 : 导年月: 年	3月			
講習・訓練の有無	( )無 (○)有	講習名 受講年月 講習名 受講年月 受講年月	:	月月			
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	なし						
	電磁誘導法に基	づく非破場	裏検査機器を用いた業務* <sup>®</sup>	1			
経験年数		5年	従事時間		300 時間		
資格の有無	( )無 (○)有	資格取行 資格名		3月			
講習・訓練の有無	( )無 (○)有	資格取得 講習名 受講年月 講習名 受講年月	: その他民間講習 月: 年 :	月 月 月			
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	なし						

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す。
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	N氏					
所属	Kセンター					
		鉄筋探査	業務*1			
経験年数		12年	従事	時間		500 時間
	電磁波レーダー法に	基づく非研	坡壊検査機器	<b>岸を用いた業</b> 様	· 次*2 为	
経験年数		12年	従事	時間		500 時間
資格の有無	(○) 無 ( ) 有	資格名: 資格取得 資格名: 資格取得		年年	月 月	
講習・訓練の有無	( )無 (〇)有	講習名: 受講年月 講習名:	その他民 : その他民 :	1994年	6月3月	
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	なし					
	電磁誘導法に基	づく非破壊	検査機器を	用いた業務*3		
経験年数		8年	従事	時間		100 時間
資格の有無	(〇)無 ( )有	資格名: 資格取得 資格名:		年	月	
講習・訓練の有無	(〇) 無 ( ) 有	資格取得 講習名: 選擇年月 講習名: 受講年月	:	年 年 年	月 月 月	
持ち込み機器*4および 持ち込み機器作業時間*5	なし			·		

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

氏名	O氏					
所属	L社					
			鉄筋探査業務	女*1 グ		
経験年数			3年	従事時間		150 時間
	電磁波レ	ーダー法に	基づく非破壊	検査機器を用いた	<del></del> 業務* <sup>2</sup>	
経験年数			3年	従事時間		150 時間
資格の有無	(○) 無	( )有	資格取得年月	]: 年	月	
			資格名: 資格取得年月	目: 年	月	
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:	年	月	
			講習名: 受講年月:	年	月	
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし					
	電磁記	秀導法に基 <sup>、</sup>	づく非破壊検査	を機器を用いた業務	**3 *	
経験年数			1年	従事時間		50 時間
資格の有無	(○) 無	( )有	資格名: 資格取得年月	]: 年	月	
			資格名: 資格取得年月	目: 年	月	
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	受講年月:	年	月	
BIT EL EL DANS - S 11 VIII			講習名: 受講年月:	年	月	
持ち込み機器* <sup>4</sup> および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし					

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

 氏名	P氏					
 所属	M大学					
/21/1=9	1117 ( )					
			鉄筋探査業務*1			
経験年数			0年	従事時間		0 時間
	電磁波レー	ーダー法に	基づく非破壊検査	査機器を用いた業績	5女*2 万	
経験年数			0年	従事時間		0 時間
資格の有無	(○) 無	()有	資格名: 資格取得年月:	年	月	
38 18 13 7/1			資格名: 資格取得年月:	年	月	
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:	年	月	
HIJ EL HANK > 11 XIII			講習名: 受講年月:	年	月	
持ち込み機器**および 持ち込み機器作業時間*5	なし					
	電磁誘	導法に基っ	づく非破壊検査機	器を用いた業務*3		
経験年数			0年	従事時間		1 時間
資格の有無	(○) 無	()有	資格名: 資格取得年月:	年	月	
38 III ·> 13 ///			資格名: 資格取得年月:	年	月	
講習・訓練の有無	(○) 無	( )有	講習名: 受講年月:	年	月	
中日・ 卯州木ツノ行 ボ			講習名: 受講年月:	年	月	
持ち込み機器**および 持ち込み機器作業時間* <sup>5</sup>	なし					

- \*1:「鉄筋探査業務」は、非破壊検査機器の使用の有無に関わらず、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを言う.
- \*2:「電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す。
- \*3:「電磁誘導法に基づく非破壊検査機器を用いた業務」は、非破壊検査機器を実際に使用して、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行う業務のことを指す.
- \*4:「持ち込み機器」は、共通実験に非破壊検査機器を持参し、かつその検査機器で実際に測定した機器のことを言う.
- \*5:「持ち込み機器作業時間」は、「持ち込み機器」を実際に捜査するなどして、鉄筋径あるいはかぶりに関連した調査事業および研究活動を行った時間のことを指す.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

所属: A大学 氏名:A氏 ■ 電磁波レーダ法【共通試験機】 1. 電磁波レーダ法の原理について ① 電磁波レーダ法の原理を理解していますか? (○) 理解している ( )理解していない 2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 ( )確認した (○)確認していない 【版状供試体】 (○)確認した ( )確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 【版状供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり (○) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 比誘電率の推定方法を知っていますか? ( )知っている (○) 知らない ⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか? 【小型供試体】 (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用 ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設 定) を利用 ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など) ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため、デフォルト(初期設定)を利用(推 定方法の例:実測法など) ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.) ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 【版状供試体】

- (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- () その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて、具体的にご記入ください.

レーダ法で深さを求めて、電磁波法でその深さになるように径を決めた. 鉄筋位置は求めていない.

•		導法【共通試験機】
١.		導法の原理について
	( <u>l</u> ) į	電磁誘導法の原理を理解していますか?
		( )理解している ( )理解していない
2.	鉄筋探	査の事前確認について
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?
		【小型供試体】
		( )確認した ( )確認していない
		【版状供試体】
		( )確認した ( )確認していない
	3	図面で確認した項目を教えてください.
		【小型供試体】
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
		【版状供試体】
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
3	<b>針</b>	査の事前確認について
0.		近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?
	4	( ) 知っている ( ) 知らない
	(5)	
	•	<ul><li>( ) 行った</li><li>( ) 行ってない</li></ul>
	<b>(6)</b>	機器において設定した項目を教えてください.
	Ü	【小型供試体】
		( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト (初期設定) を利用
		( ) 鉄筋径
		( ) 鉄筋間隔
		( ) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
		( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)
		【版状供試体】
		( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト (初期設定) を利用
		<ul><li>( )鉄筋径</li><li>( )鉄筋間隔</li><li>( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)</li><li>( )その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)</li></ul>

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

所属: A大学 氏名:B氏 ■ 電磁波レーダ法【共通試験機】 1. 電磁波レーダ法の原理について ② 電磁波レーダ法の原理を理解していますか? ( )理解している (○) 理解していない 2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 ( )確認した (○)確認していない 【版状供試体】 ( )確認した (○)確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 【版状供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 比誘電率の推定方法を知っていますか? ( ) 知っている (○) 知らない ⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか? 【小型供試体】 (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用 ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設 定) を利用 ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など) ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため、デフォルト(初期設定)を利用(推 定方法の例:実測法など) ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.) ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 【版状供試体】

- (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

•		導法【共通試験機】	
1.	電磁誘	導法の原理について	
	1	電磁誘導法の原理を理解していますか?	
		( )理解している	(○)理解していない
2.	鉄筋探	査の事前確認について	
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?	
		【小型供試体】	
		( )確認した	(○) 確認していない
		【版状供試体】	
		( )確認した	(○) 確認していない
	3	図面で確認した項目を教えてください.	
		【小型供試体】	
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり	( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
		【版状供試体】	
		( )鉄筋径 ( )かぶり	( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
3	<b>針</b>	査の事前確認について	
Ο.	4)		を知っていますか?
		( )知っている	(○) 知らない
	(5)		
	•		(○) 行ってない
	<b>(6)</b>	機器において設定した項目を教えてくだ	
	Ü	【小型供試体】	
		- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	オルト(初期設定)を利用
		( ) 入力項目を知っているがデフ	オルト(初期設定)を利用
		( ) 鉄筋径	
		( ) 鉄筋間隔	
		( ) 電磁波レーダ法との併用(具	体的にどのように併用したのかご記入ください.)
		( ) その他(設定値およびその値	[に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)
		Michalla Manala N	
		【版状供試体】	
		<ul><li>(○)入力項目を知らないのでデフ</li><li>( )入力項目を知っているがデフ</li></ul>	
			オフィト (別別取足) を利用
		( ) 鉄筋径	
		<ul><li>( ) 鉄筋径</li><li>( ) 鉄筋間隔</li></ul>	·体的にどのように併用したのかご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名:C氏 所属:B社 ■ 電磁波レーダ法【共通試験機】【持込み試験機】 1. 電磁波レーダ法の原理について ③ 電磁波レーダ法の原理を理解していますか? (○) 理解している ( )理解していない 2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 ( )確認した (○)確認していない 【版状供試体】 (△) 確認した ( )確認していない 図面は見てないが外観から判断、計測した. ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 【版状供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔 3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 比誘電率の推定方法を知っていますか? (○) 知っている ( ) 知らない ⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか? 【小型供試体】 ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用 (○) 推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設 定) を利用 ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など) ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推 定方法の例:実測法など) ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.) ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

#### 【版状供試体】

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- (○) 推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

比誘電率を設定せず、特になし、

### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

計測データを専用ソフトで開き、確認しただけです.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて、具体的にご記入ください.

すいません. 詳しく覚えていません. 日常業務でやっている訳ではないので特殊なことはしていません.

•	電磁誘	導法【共通試験機】【持込み	試験機】				
1.	電磁誘	導法の原理について					
		電磁誘導法の原理を理解してい	ますか?				
		(○)理解している	( )	理解していなり	``		
2.	鉄筋探	査の事前確認について					
	2	図面で配筋状態を確認しまし	たか?				
		【小型供試体】					
		( )確認した	(()	確認していない	`		
		【版状供試体】					
		(△) 確認した	( )	確認していない	`		
		外観より確認.					
	3	図面で確認した項目を教えて	ください.				
		【小型供試体】					
		( ) 鉄筋径 ( )	かぶり ()	鉄筋位置 (	)鉄筋間隔		
		【版状供試体】					
		(○)鉄筋径  (○)	かぶり (○)	鉄筋位置(	○)鉄筋間隔		
3.	鉄筋探	査の事前確認について					
	4	近接鉄筋が計測結果に影響を	及ぼすことを知って	こいますか?			
		(○) 知っている	( )	知らない			
	5	近接鉄筋の補正を行いました	か?				
		( ) 行った	(()	行ってない			
	6	機器において設定した項目を	教えてください.				
		【小型供試体】					
		(○) 入力項目を知らな	いのでデフォルト	(初期設定)を	利用		
		( ) 入力項目を知って	いるがデフォルト	(初期設定) を	利用		
		( ) 鉄筋径					
		( ) 鉄筋間隔					
		( )電磁波レーダ法と	の併用(具体的に	どのように併用	したのかご記入ください.)		
		( )その他(設定値ま	およびその値に設定	した方法や根拠	を具体的にご記入ください.)		
		【版状供試体】					
		(○) 入力項目を知らな	いのでデフォルト	(初期設定) をき	利用		
		( )入力項目を知って	いるがデフォルト	(初期設定)を	利用		
		( ) 鉄筋径					
		( ) 鉄筋間隔					
		( )電磁波レーダ法と	の併用(具体的に	どのように併用	したのかご記入ください.)		
	() その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)						

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

® 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

レーダと同じく、日常業務で扱っている訳ではないので、特殊なことはしていません.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名	3 : E B	ŧ i	所属:D社					
•	電磁波	マレーダ法【共通	<b>通試験機】【持</b>	込み試験機】				
1.	電磁波	レーダ法の原理	について					
	4	電磁波レーダ法	の原理を理解	していますか?	•			
		(〇)理解	解している		( )理	解していな	: ( )	
2.	鉄筋技	<b>緊査の事前確認</b> に	こついて					
	2	図面で配筋状態	まを確認しまし	たか?				
		【小型供記	試体】					
		(○) 確認	認した		( )確	認していな	: ( )	
		【版状供記	試体】					
		(○) 確認	認した		( )確	認していな	: ( )	
	3	図面で確認した	と項目を教えて	ください.				
		【小型供記	試体】					
		(○) 鉄館	筋径 (○)	かぶり	(○) 鉄	筋位置	(()	鉄筋間隔
		【版状供記	試体】					
		(○) 鉄魚	筋径 (○)	かぶり	(○) 鉄	筋位置	(()	鉄筋間隔
3.	鉄筋挑	『査の事前確認に	こついて					
	4	比誘電率の推定	定方法を知って	いますか?				
		(○) 知~	っている		( )知	らない		
	(5)	) 比誘電率をどの	りように設定し	ましたか?				
		【小型供記	試体】					
		( )推到	定方法を知らな	いのでデフォ	ルト(初	刀期設定)を	2利用	
		( )推足	定方法を知って	いるが比誘電	率の推定	ど方法を知ら	ないの	ので, デフォルト(初期設
		定)	を利用					
		( )推足	定方法を知って	いるが鉄筋探	査後に比	:誘電率を推	住定する	るため、デフォルト(初期
		設定	定)を利用(推	定方法の例:	カーブフ	゚゚゙イッティン	グ法が	など)
		( )鉄角	5探査と同時併	行で比誘電率を	を推定す	るため, デ	フォル	ト(初期設定)を利用(推
		定力	方法の例:実測	法など)				
		(○) 電荷	磁誘導法との併	用(具体的に	どのよう	に併用した	このか。	ご記入ください.)
		レーダ注	のみでのかぶり	の推定け困難	であるた	・め 雷磁制	<b>委道</b> 法	との併用で推定しました

(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました.)

なお, 実際の現地調査時は, 弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは,

実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています.

() その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

#### 【版状供試体】

- ( ) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- (○) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

上記と同じです.

( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください。

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて、具体的にご記入ください.

		導法【共通試		込み	式験機】						
1.		導法の原理に									
	1	電磁誘導法の原		ている	ますか?						
		(〇)理	!解している				( )	理解してい	ない		
			_								
2.	_	査の事前確認									
	2	図面で配筋状		ましれ	たか?						
		【小型供	· · · <del>-</del>				, ,				
		(○) 確					( )	確認してい	ない		
		【版状供	· · · <del>-</del>								
	_	(○) 確					( )	確認してい	ない		
	3	図面で確認し	_	えて、	ください	•					
		【小型供	· · · <del>-</del>								
		(○) 鉄	:筋径	(()	かぶり		(()	鉄筋位置	(()	鉄筋間隔	
		【版状供	· · · <del>-</del>								
		(○) 鉄	:筋径	(()	かぶり		(()	鉄筋位置	(()	鉄筋間隔	
			_								
3.	鉄筋探	査の事前確認									
	4	近接鉄筋が計		響を加	及ぼすこ						
		, - , -	っている				( )	知らない			
	5	近接鉄筋の補		したフ	ð>?						
		()行					` = /	行ってない			
	6	機器において		目を割	教えてく	ださい	١.				
		【小型供	· · · <del>-</del>								
		, , ,						(初期設定)			
		( ) 入	、力項目を知	って	いるがラ	゛フォ	ルト	(初期設定)	を利用	1	
		(○) 銷	<b>新径</b>								
		( )	筋間隔								
											(ください.)
		鉄	筋の位置に	関し、	ては、電	磁波し	ノーゟ	が法で詳細を	推定し	,被りおよ	び鉄筋径に関し
	ては、電磁誘導法で詳細を推定しました.										

() その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 【版状供試体】

- ( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用
- (○) 鉄筋径
- ( ) 鉄筋間隔
- (○) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

上記と同じです.

( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名:FB	氏     所属:E社	
■ 電磁波	<b>セレーダ法【共通試験機】</b>	
1. 電磁波	レーダ法の原理について	
(5)	) 電磁波レーダ法の原理を理解していますか	?
	(○) 理解している	( )理解していない
2. 鉄筋拐	<b>深査の事前確認について</b>	
2	図面で配筋状態を確認しましたか?	
	【小型供試体】	
	( )確認した	(○) 確認していない
	【版状供試体】	
	( )確認した	(○) 確認していない
3	② 図面で確認した項目を教えてください.	
	【小型供試体】	
	( ) 鉄筋径 ( ) かぶり	( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
	【版状供試体】	
	( ) 鉄筋径 ( ) かぶり	( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
3. 鉄筋拐	<b>深査の事前確認について</b>	
4	) 比誘電率の推定方法を知っていますか?	
	( )知っている	(○) 知らない
(5)	) 比誘電率をどのように設定しましたか?	
	【小型供試体】	
	(○) 推定方法を知らないのでデフォ	ルト(初期設定)を利用
	( )推定方法を知っているが比誘電	率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設
	定)を利用	
	( )推定方法を知っているが鉄筋探	査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期
	設定) を利用(推定方法の例:	カーブフィッティング法など)
	( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率 定方法の例:実測法など)	を推定するため, デフォルト (初期設定) を利用 (推
	( )電磁誘導法との併用(具体的に	どのように併用したのかご記入ください.)
	( ) その他(設定値およびその値に	設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 【版状供試体】

- (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

「鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定」および「比誘電率の推定方法」

・設定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)に設定

「鉄筋探査の手順」

- 1) 鉄筋の平面位置を探査
- 3) "かぶりを解析

「ポスト処理方法」

・処理なし

•		導法【共通試験機】
1.		導法の原理について
	(1)1	電磁誘導法の原理を理解していますか?
		(○) 理解している ( ) 理解していない
2.	鉄筋探	査の事前確認について
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?
		【小型供試体】
		( ) 確認した (○) 確認していない
		【版状供試体】
		( ) 確認した (○) 確認していない
	3	図面で確認した項目を教えてください.
		【小型供試体】
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
		【版状供試体】
		( )鉄筋径 ( )かぶり ( )鉄筋位置 ( )鉄筋間隔
3.	鉄筋探	査の事前確認について
	4	近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?
		( )知っている (○)知らない
	5	近接鉄筋の補正を行いましたか?
		( ) 行った (○) 行ってない
	6	機器において設定した項目を教えてください.
		【小型供試体】
		(○) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト (初期設定) を利用
		( ) 鉄筋径
		( ) 鉄筋間隔
		( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
		() その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)
		【版状供試体】
		(○) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用
		( ) 鉄筋径
		( ) 鉄筋間隔
		( ) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
		( ) その他 (設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定」および「鉄筋探査機の設定手順」

・設定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)に設定

「鉄筋探査の手順」

- 4) 鉄筋の平面位置を探査

「ポスト処理方法」

処理なし

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名	i:G氏	所属:F大学		
	電磁波し	レーダ法【共通試験機】 レーダ法の原理について		
	(6)	電磁波レーダ法の原理を理解し		THE REP.
		(○)理解している	( )	理解していない
2.	鉄筋探	査の事前確認について		
	2	図面で配筋状態を確認しました。	たか?	
		【小型供試体】		
		(○) 確認した	( )	確認していない
		【版状供試体】		
		(○) 確認した	( )	確認していない
	3	図面で確認した項目を教えて	ください.	
		【小型供試体】		
		(○) 鉄筋径 (○)	かぶり (○)	鉄筋位置 (○)鉄筋間隔
		【版状供試体】		
		(○) 鉄筋径 (○)	かぶり (○)	<b>鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔</b>
3.	鉄筋探	査の事前確認について		
	4	比誘電率の推定方法を知ってい	いますか?	
		(○) 知っている	( )	知らない
	(5)	比誘電率をどのように設定し	ましたか?	
		【小型供試体】		
		( )推定方法を知らな	いのでデフォルト	(初期設定)を利用
		(○) 推定方法を知って	いるが比誘電率の打	推定方法を知らないので, デフォルト (初期設
		定)を利用		
		( )推定方法を知って	いるが鉄筋探査後に	に比誘電率を推定するため, デフォルト (初期
		設定)を利用(推定	定方法の例:カース	ブフィッティング法など)
		<ul><li>( )鉄筋探査と同時併行</li><li>定方法の例:実測</li></ul>		定するため, デフォルト (初期設定) を利用 (推
		( ) 電磁誘導法との併	用(具体的にどの。	ように併用したのかご記入ください.)
		( )その他(設定値お	よびその値に設定	した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- (○) 推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( )電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ① 磁波レーダ法で「鉄筋位置」と「かぶり」を推定した. 比誘電率はデフォルトとした.
  - ② 電磁波レーダ法で推定した「かぶり」を電磁誘導法における「設定かぶり」とし、電磁波レーダ法で推定した「鉄筋位置」において、電磁誘導法で「鉄筋径」を把握した.

		導法【共通試験機】					
1.		導法の原理について					
	(1)1	電磁誘導法の原理を理解		( )		, .	
		(○)理解してい	<b>5</b>	( )	理解してい	ない	
2	44 44 42 22	査の事前確認について					
۷.	<b>②</b>	図面で配筋状態を確認					
	•	【小型供試体】					
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない	
		【版状供試体】					
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない	
	3	図面で確認した項目を	教えてください.				
		【小型供試体】					
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔
		【版状供試体】					
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔
	A.J. 44- 1-						
3.		査の事前確認について		<b>3</b> . <i>1</i>			
	(4)	近接鉄筋が計測結果に	,			•	
		(○) 知っている		( )	知らない		
	(5)	近接鉄筋の補正を行い ( ) 行った		(())	行ってない		
	( <u>6</u> )	機器において設定した		, - ,	110 (40)	,	
	•	【小型供試体】	気白を扱んてくた	- C V '•			
			知らないのでデス	フォルト	(初期設定)	を利用	1
			知っているがデス				
		( ) 鉄筋径			,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	_ ,	
		( ) 鉄筋間隔					
		( )電磁波レー	ダ法との併用(具	具体的に	どのように使	并用した	このかご記入ください.)
		( )その他(設	定値およびその値	直に設定し	した方法や村	艮拠を具	具体的にご記入ください.
		【版状供試体】					
		( )入力項目を	知らないのでデフ	フォルト	(初期設定)	を利用	
			知っているがデス	フォルト	(初期設定)	を利用	
		( ) 鉄筋径					
		( ) 鉄筋間隔					

( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.) ( )その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

® 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名:H氏	, 所属:G高専								
<del></del>									
	レーダ法の原理について								
7	電磁波レーダ法の原理を理解していますか?								
	(○) 理解している ( ) 理解していない								
2 鉾笛坪	・ ・ ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・								
2. <b>WANTA</b> (2)									
2)	【小型供試体】								
	(○) 確認した ( ) 確認していない								
	【版状供試体】								
	(○) 確認した ( ) 確認していない								
(3)									
•	【小型供試体】								
	(○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔								
	【版状供試体】								
	「○」鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔								
3. 鉄筋探	・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・								
4	比誘電率の推定方法を知っていますか?								
	( ) 知っている (○) 知らない								
5	比誘電率をどのように設定しましたか?								
	【小型供試体】								
	(○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用								
	( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので,デフォルト(初期設								
	定)を利用								
	( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため,デフォルト(初期								
	設定) を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)								
	( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推								
	定方法の例:実測法など)								
	( )電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)								
	( ) その他(設定値お上びその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください)								

- (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

特になし.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ○「鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定」 デフォルトに設定

<b>•</b>		導法【共通試験機】							
١.		導法の原理について							
	( <u>l</u> ) į	電磁誘導法の原理を理解していますか?							
		( )理解している ( )理解していない							
2.	鉄筋探	査の事前確認について							
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?							
		【小型供試体】							
		( ) 確認した ( ) 確認していない							
		【版状供試体】							
		( ) 確認した ( ) 確認していない							
	3	図面で確認した項目を教えてください.							
		【小型供試体】							
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔							
		【版状供試体】							
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔							
3	<b>針</b> 的探	査の事前確認について 							
0.		近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?							
		<ul><li>( ) 知っている</li><li>( ) 知らない</li></ul>							
	(5)								
		( ) 行った ( ) 行ってない							
	6	機器において設定した項目を教えてください.							
		【小型供試体】							
		( ) 入力項目を知らないのでデフォルト (初期設定) を利用							
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト (初期設定) を利用							
		( ) 鉄筋径							
		( ) 鉄筋間隔							
		( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)							
		() その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)							
		【版状供試体】							
		( ) 入力項目を知らないのでデフォルト (初期設定) を利用							
		<ul><li>( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用</li></ul>							
		( ) 鉄筋径							
		( ) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)							
	( ) 電磁波レータ法との併用(具体的にどのように併用したのかこ記入くたさい.) ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)								

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

® 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名: [氏 所属:H社 ■ 電磁波レーダ法【共通試験機】【持込み試験機】 1. 電磁波レーダ法の原理について ⑧ 電磁波レーダ法の原理を理解していますか? (○) 理解している ( )理解していない 2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 ( )確認した (○)確認していない 【版状供試体】 ( )確認した (○)確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 【版状供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 比誘電率の推定方法を知っていますか? (○) 知っている ( )知らない ⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか? 【小型供試体】 ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用 ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設 定) を利用 ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など) ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため、デフォルト(初期設定)を利用(推 定方法の例:実測法など) (○) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.) ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

- ( ) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- (○) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

小型供試体:供試体中のかぶり深さ17mmの鉄筋1本のかぶり深さを電磁誘導法により求めた. 次に電磁波レーダ法でかぶりを計測した.電磁波レーダ法は機器の中で,比誘電率の設定を変えることが可能であり,それと同時にかぶりの値も変化する.電磁波レーダ法で計測したかぶりを電磁誘導法によって計測したかぶり結果に合わして比誘電率を求めた.残りの鉄筋は同じ比誘電率に設定し,かぶり深さを求めた.

※電磁誘導法によるかぶりの計測結果は、補正等の必要がないため、そのかぶりを正規のかぶりと考えた。

例) 電磁誘導法のかぶり結果が 10cm, 電磁波レーダ法で比誘電率の設定が 8.0 によるかぶり 結果が 8cm だった場合, 電磁波レーダ法によるかぶり深さ結果を 8cm から 10cm の結果になるまで比誘電率 8.0 から値を変えることで比誘電率が求まる.

版状供試体:供試体中のかぶり深さ 18mm の鉄筋 1 本のかぶり深さを実測により求めた.次に電磁波レーダ法でかぶり計測した.電磁波レーダ法は機器の中で、比誘電率の設定を変えることが可能であり、それと同時にかぶりの値も変化する.電磁波レーダ法で計測したかぶりを実測によって計測したかぶり結果に合わして比誘電率を求めた.残りの鉄筋は同じ比誘電率に設定し、かぶり深さを求めた.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

処理なし.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

鉄筋径:計測不可

かぶり:西側では供試体中のかぶり深さ 33mm の鉄筋 1 本のかぶり深さ, 東側では供試体中のかぶり深さ 64mm の鉄筋 1 本のかぶり深さを電磁誘導法により求めた. 次に電磁波レーダ法でかぶりを計測した. 電磁波レーダ法は機器の中で, 比誘電率の設定を変えることが可能であり, それと同時にかぶりの値も変化する. 電磁波レーダ法で計測したかぶりを電磁誘導法によって計測したかぶり結果に合わして比誘電率を求めた. 残りの鉄筋は同じ比誘電率に設定し, かぶり深さを求めた.

※電磁誘導法による計測範囲はかぶり 100mm 程度までが限界であるため. 東側・の壁面にてかぶりが浅いところを探査して、比誘電率を求めた.

鉄筋間隔:機器を走査させ求めた.

•		:【共通試験機】			
1.		の原理について			
	①電磁	誘導法の原理を理解		( ) and first )	
		(○) 理解してい	<b>いる</b>	( )理解してレ	いない
2.	鉄筋探査 <i>σ</i>	)事前確認について	<u>.</u>		
	② 図	面で配筋状態を確認	しましたか?		
		【小型供試体】			
		(○) 確認した		( )確認してい	ない
		【版状供試体】			
		( )確認した		(○) 確認してレ	ない
	3 🗵	面で確認した項目を	教えてください.		
		【小型供試体】			
		( ) 鉄筋径	( ) かぶり	(○) 鉄筋位置	( ) 鉄筋間隔
		【版状供試体】			
		( ) 鉄筋径	( ) かぶり	( ) 鉄筋位置	( ) 鉄筋間隔
3.	鉄筋探査 <i>0</i>	)事前確認について	-		
		接鉄筋が計測結果に		を知っていますか?	?
		(○) 知っている		( )知らない	
	⑤ 近	接鉄筋の補正を行い	ましたか?	, ,	
	-	( ) 行った		(○) 行ってなレ	)
	⑥ 機	器において設定した	項目を教えてくだ	さい.	
		【小型供試体】			
		( )入力項目を	:知らないのでデフ	'オルト(初期設定)	)を利用
		( )入力項目を	:知っているがデフ	'オルト(初期設定)	)を利用
		(○) 鉄筋径			
		( ) 鉄筋間隔			
		( )電磁波レー	-ダ法との併用(具	具体的にどのように	併用したのかご記入ください.)
		( ) その他(記	と定値およびその値	正に設定した方法や	根拠を具体的にご記入ください.)
		【版状供試体】			
			·知らかいのでデフ	オルト (初期設定)	ト を利田
				'オルト(初期設定)	
		(○) 鉄筋径	. NH 2 CV (3 M+) 2	A/FI (1)////////////////////////////////////	/ でも1111
		( ) 鉄筋間隔			
			-ダ法との併田(目	L体的にどのように。	併用したのかご記入ください.)
					根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

特になし.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

特になし.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

鉄筋径:設定は特になし. 東内面は鉄筋径計測が不可であった.

かぶり:鉄筋径の設定後に機器を走査した. 東内面はかぶり計測が不可であった.

鉄筋位置:設定は特になし. 東内面は鉄筋位置計測が不可であった.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

■ 電磁波レーダ法【共通試験機】【持込み試験機】  1. 電磁波レーダ法の原理について  ⑨ 電磁波レーダ法の原理を理解していますか?  (○) 理解している  ( ) 理解していない  2. 鉄筋探査の事前確認について	
<ol> <li>電磁波レーダ法の原理について</li> <li>① 電磁波レーダ法の原理を理解していますか?</li> <li>(○) 理解している</li> <li>(○) 理解していない</li> </ol>	
<ul><li>⑨ 電磁波レーダ法の原理を理解していますか?</li><li>(○) 理解している</li><li>(○) 理解している</li></ul>	
(○) 理解している ( ) 理解していない	
2. 鉄笠塚本の東前陜辺について	
2	
2. 欽肋休宜の事前唯能について	
② 図面で配筋状態を確認しましたか?	
【小型供試体】	
(○) 確認した ( ) 確認していない	
【版状供試体】	
(○) 確認した ( ) 確認していない	
③ 図面で確認した項目を教えてください.	
【小型供試体】	
(○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔	
【版状供試体】	
(○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔	
3. 鉄筋探査の事前確認について	
④ 比誘電率の推定方法を知っていますか?	
(○) 知っている ( ) 知らない	
⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか?	
【小型供試体】 ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用	
( ) 推定方法を知らないのでナフォルト(初期設定)を利用 ( ) 推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期	扣金瓜
定)を利用	刃叹
( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため,デフォルト (利)	打掛
設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)	77.291
(○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため, デフォルト(初期設定) を利用	(推
定方法の例: 実測法など)	(1)
( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)	
( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください	`

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- (○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり厚さ,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を, 「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理 方法」などを含めて、具体的にご記入ください.

土研で提案されている「鉄筋径法、電磁波レーダによる比誘電率分布を考慮した鉄筋かぶり計測シート」を利用した。その手順の概要は、①比誘電率を-11・8・+11 の3種類に設定し、前側鉄筋と後側鉄筋のかぶり深さを計測、②前側鉄筋と後側鉄筋で計測したかぶり深さの差が、前側鉄筋の鉄筋径と一致するような誘電率を、①の計測結果から算出。

なお, 前側鉄筋の鉄筋径は今回の計測では, 電磁誘導法で計測した結果としました.

<ol> <li>電磁誘導法の原理を理解していますか?         <ul> <li>(○) 理解している</li> <li>( ) 理解していない</li> </ul> </li> <li>2. 鉄筋探査の事前確認について             ② 図面で配筋状態を確認しましたか?</li></ol>	
( ) 理解している ( ) 理解していない  2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 ( ○ ) 確認した ( ) 確認していない 【版状供試体】 ( ○ ) 確認した ( ) 確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ○ ) 鉄筋径 ( ○ ) かぶり厚さ ( ○ ) 鉄筋位置 ( ○ ) 鉄筋間隔 【版状供試体】 ( ○ ) 鉄筋径 ( ○ ) かぶり厚さ ( ○ ) 鉄筋位置 ( ○ ) 鉄筋間隔  3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? ( ○ ) 知っている ( ) 知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 (○)確認した ( )確認していない 【版状供試体】 (○)確認した ( )確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり厚さ (○)鉄筋位置 (○)鉄筋間隔 【版状供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり厚さ (○)鉄筋位置 (○)鉄筋間隔 【版状供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり厚さ (○)鉄筋位置 (○)鉄筋間隔  3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○)知っている ( )知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
② 図面で配筋状態を確認しましたか?	
【小型供試体】 (○)確認した ( )確認していない 【版状供試体】 (○)確認した ( )確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔 【版状供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔  3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○) 知っている ( )知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
(○) 確認した 【版状供試体】 (○) 確認した (○) 確認した (○) 確認した (○) 確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔 【版状供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔  3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○) 知っている (○) 知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
【版状供試体】 (○)確認した (○)確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり厚さ(○)鉄筋位置 (○)鉄筋間隔 【版状供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり厚さ(○)鉄筋位置 (○)鉄筋間隔  3.鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○)知っている (○)知っている (○)知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
(○)確認した (○)確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり厚さ (○)鉄筋位置 (○)鉄筋間隔 【版状供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり厚さ (○)鉄筋位置 (○)鉄筋間隔  3.鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○)知っている (○)知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
<ul> <li>③ 図面で確認した項目を教えてください.         【小型供試体】         (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔         【版状供試体】         (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔</li> <li>3. 鉄筋探査の事前確認について         ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?         (○) 知っている (○) 知らない</li> <li>⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?</li> </ul>	
【小型供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔 【版状供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔  3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○) 知っている ( ) 知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
<ul> <li>(○) 鉄筋径</li> <li>(○) かぶり厚さ</li> <li>(○) 鉄筋位置</li> <li>(○) 鉄筋間隔</li> <li>(○) 鉄筋径</li> <li>(○) かぶり厚さ</li> <li>(○) 鉄筋位置</li> <li>(○) 鉄筋間隔</li> </ul> 3. 鉄筋探査の事前確認について <ul> <li>④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?</li> <li>(○) 知っている</li> <li>(○) 知っている</li> <li>(○) 知らない</li> <li>⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?</li> </ul>	
【版状供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり厚さ (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔  3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○) 知っている (○) 知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
<ul> <li>(○) 鉄筋径</li> <li>(○) かぶり厚さ</li> <li>(○) 鉄筋位置</li> <li>(○) 鉄筋間隔</li> <li>3. 鉄筋探査の事前確認について</li> <li>④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?</li> <li>(○) 知っている</li> <li>(○) 知っている</li> <li>(○) 知らない</li> <li>⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?</li> </ul>	
<ul> <li>3. 鉄筋探査の事前確認について</li> <li>④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?</li> <li>(○) 知っている</li> <li>⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?</li> </ul>	
<ul><li>④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?</li><li>(○) 知っている</li><li>⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?</li></ul>	
<ul><li>④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?</li><li>(○) 知っている</li><li>⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?</li></ul>	
(○) 知っている ( ) 知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか?	
U = U + U + U + U + U + U + U + U + U +	
<ul><li>⑥ 機器において設定した項目を教えてください.</li></ul>	
【小型供試体】	
<ul><li>(○) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用</li></ul>	
( ) 入力項目を知っているがデフォルト (初期設定) を利用	
( ) 鉄筋径	
( ) 鉄筋間隔	
( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入くださ	い.)
( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入くだ	さい.)
【版状供試体】	
(○) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用	
( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用	
( )鉄筋間隔	
( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入くださ ( )その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入くだ	1.5.1

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり厚さ,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を, 「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具 体的にご記入ください.

初めて扱う機械の為, 取扱方法の分かる方に教えてもらいながら計測しました.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名	名:K氏	Ī	所属: I	社						
	電磁波	レーダ法【共通	試験機】							
1.	電磁波し	⁄ーダ法の原理	について	•						
	10	電磁波レーダ法	の原理を	理解し	しています	か?				
		(○) 理角	解している	5		( )	理解してい	ない		
2.	_	査の事前確認に								
	2	図面で配筋状態	,	ました	たか?					
		【小型供認	· · · <del>-</del>							
		(○) 確認	忍した			( )	確認してい	ない		
		【版状供記	式体】							
		(○) 確認	忍した			( )	確認してい	ない		
	3	図面で確認した	と項目を参	対えて、	ください.					
		【小型供認	式体】							
		(○) 鉄角	<b></b>	$(\bigcirc)$	かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔	
		【版状供記	式体】							
		(○) 鉄箱	<b></b> 第径	$(\bigcirc)$	かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔	
2	<i>ራ</i> ዙ <i>ራ</i> ሎ ∔ሜ ፡	木の声が変訊に	ついて							
J.		査の事前確認に と誘環家の##5		T 1	、ナナム、ケ	,				
	4)	比誘電率の推定		10 (1	ハよすか?		Free John			
		(○) 知:		1. <del>/</del> 1	+1 + 1.6	, ,	知らない			
	(5)	比誘電率をどの						054)	o ⇒1 3mi	
		<u>.</u> . —					本無線製(NJ (オロボロウ)	,		
		, ,					(初期設定)			) / <del>b</del>
				引って	いるか比談	8電率の7	ま正力 伝を知	しらない	ので, テフ	オルト(初期設
		,	を利用			to [mp //c )		I// 1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	) (b-167
									·	フォルト(初期
			_, _ ,	. ,		-	ブフィッティ	•	- ,	
						『率を推り	<b>ごするため</b> , う	デフォル	レト (初期部	设定)を利用(推
			与法の例:						A	
		(○) 電荷	滋誘導法。	との併	用(具体的	内にどの。	ように併用し	たのか	ご記入くた	ごさい.)

Proceq 社製(プロフォメーター)にてかぶりを計測し、誘電率を逆算した.

(○) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

デフォルト設定の誘電率 8.0 にて計測し、計測点 3 のかぶり 12mm を得た. Proceq 社製 (プロフォメーター) にて計測点 3 を計測したところ 22mm の結果が得られたため、誘電率を変更して計測点 3 が 22mm をなるように変更した. 変更後の誘電率は、5.2 であった.

#### 【版状供試体】

- (○) <del>推定方法を知らないので</del>デフォルト(初期設定) を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

コンクリート表面および裏面の反射波を除去する目的で、RC レポートメーカにて B モード編集→固定表面波処理を行った.

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ・ 鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定

西面:日本無線製 (NJJ-105A) の設定を [auto 浅], [処理:固定], [表示レンジ:標準] 東面:日本無線製 (NJJ-105A) の設定を [auto 深], [処理:固定], [表示レンジ:標準]

・ 比誘電率の推定方法デフォルト設定:8.0

- ・ 鉄筋探査の手順 水平方向および鉛直方向の2方向の探査
- ・ポスト処理方法

コンクリート表面および裏面の反射波を除去する目的で, RC レポートメーカにて B モード編集→固定表面波処理

# ■ 電磁波レーダ法【持込み試験機】

1	雷磁波	レーダ法の原理につ	11.17
1.	电巡戏	レープルの派生にっ	, v . c

$\sim$					
(1)		ガナの百	ゴ田 ナ、ゴ田 布刀	ープハナナ	み、の
(1)	電磁波レー	・グ イナリノルス	坪火坪畔	しくいますん	// (

(○) 理解している

( )理解していない

# 2. 鉄筋探査の事前確認について

② 図面で配筋状態を確認しましたか?

#### 【小型供試体】

(○) 確認した

( )確認していない

#### 【版状供試体】

(○)確認した

( )確認していない

③ 図面で確認した項目を教えてください.

# 【小型供試体】

(○) 鉄筋径

(○) かぶり

(○) 鉄筋位置(○) 鉄筋間隔

#### 【版状供試体】

(○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔

# 3. 鉄筋探査の事前確認について

④ 比誘電率の推定方法を知っていますか?

(○) 知っている

( )知らない

⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか?

#### 【小型供試体】

- (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設 定) を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため、デフォルト(初期設定)を利用(推 定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

Proceq 社製(プロフォメーター)にてかぶりを計測し、誘電率を逆算した.

(○) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

デフォルト設定の誘電率 8.0 にて計測し、計測点 3 のかぶり 12mm を得た. Procea 社製(プ ロフォメーター) にて計測点3を計測したところ22mmの結果が得られたため、誘電率を 変更して計測点3が22mmをなるように変更した.変更後の誘電率は,5.2であった.

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- (○) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

Proceq 社製(プロフォメーター)にてかぶりを計測し、誘電率を逆算した.

(○) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

Proceq 社製 (プロフォメーター) の結果を用いて計測点 1 のかぶりを確認 (17mm), 誘電率を逆算した結果 5.5 を得た.

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

コンクリート表面および裏面の反射波を除去する目的で、RC レポートメーカにて B モード編集→固定表面波処理

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ・ 鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定

西面:日本無線製 (NJJ-95A) の設定を [auto 浅], [処理:固定], [表示レンジ:標準] 東面:日本無線製 (NJJ-95A) の設定を [auto 深], [処理:固定], [表示レンジ:標準] で計測したが,日本無線製 (NJJ-95B) では確認できない鉄筋があった.

比誘電率の推定方法

西面: Proceq 社製 (プロフォメーター) の結果を用いて誘電率を逆算した (計測点 1, 27mm より誘電率 10.8)

- 鉄筋探査の手順 水平方向および鉛直方向の2方向の探査
- ・ ポスト処理方法 コンクリート表面および裏面の反射波を除去する目的で、RC レポートメーカにて B モー ド編集→固定表面波処理

	電磁誘導	<b>享法【共通試験機】</b>					
1.	電磁誘	<b>導法の原理について</b>					
	① <b></b> 電	試磁誘導法の原理を理解	していますか?				
		(○) 理解してい	3	( )	理解してい	ない	
2.		査の事前確認について					
	2	図面で配筋状態を確認	しましたか?				
		【小型供試体】					
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない	
		【版状供試体】					
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない	
	3	図面で確認した項目を	<b></b> 教えてください.				
		【小型供試体】					
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔
		【版状供試体】					
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	(()	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔
3	鉄筋探	査の事前確認について					
		近接鉄筋が計測結果に	影響を及ぼすこと	を知って	こいますか?		
	<u> </u>	(〇) 知っている	,		知らない		
	(5)	近接鉄筋の補正を行い		. ,	0		
		(〇) 行った		( )	行ってない		
	<b>6</b> )	機器において設定した」	頁目を教えてくだ	さい.	-		
		【小型供試体】	- • • • • •				
			知らないのでデフ	フォルト	(初期設定)	を利用	]
			知っているがデフ				
		(○) 鉄筋径			,		

( ) 鉄筋間隔

()電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

(○) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

参考までにラージモードでも計測を行った.

150 250 350

スモールモード: 60 41 21 ラージモード : 62 42 20

- ( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用
- (○) 鉄筋径
- ( ) 鉄筋間隔
- ( ) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

設定鉄筋間隔および許容かぶりはデフォルト設定で実施

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

図面および現地で計測可能なものは確認した後、計測を行った. 共通試験機では、基本的にデフォルト設定にて計測. (鉄筋径は D16 に固定)

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ・ 鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定

西面:設定鉄筋間隔および許容かぶりはデフォルト設定で実施 東面:設定鉄筋間隔および許容かぶりはデフォルト設定で実施

	電磁誘導	<b>享法【共通試験機】</b>					
1.	電磁誘	<b>導法の原理について</b>					
	① <b></b> 電	試磁誘導法の原理を理解	していますか?				
		(○) 理解してい	3	( )	理解してい	ない	
2.		査の事前確認について					
	2	図面で配筋状態を確認	しましたか?				
		【小型供試体】					
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない	
		【版状供試体】					
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない	
	3	図面で確認した項目を	<b></b> 教えてください.				
		【小型供試体】					
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔
		【版状供試体】					
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	(()	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔
3	鉄筋探	査の事前確認について					
		近接鉄筋が計測結果に	影響を及ぼすこと	を知って	こいますか?		
	<u> </u>	(〇) 知っている	,		知らない		
	(5)	近接鉄筋の補正を行い		. ,	0		
		(〇) 行った		( )	行ってない		
	<b>6</b> )	機器において設定した」	頁目を教えてくだ	さい.	-		
		【小型供試体】	- • • • • •				
			知らないのでデフ	フォルト	(初期設定)	を利用	]
			知っているがデフ				
		(○) 鉄筋径			,		

( ) 鉄筋間隔

()電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

(○) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

参考までにラージモードでも計測を行った.

150 250 350

スモールモード: 60 41 21 ラージモード : 62 42 20

- ( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用
- (○) 鉄筋径
- ( ) 鉄筋間隔
- ( ) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

設定鉄筋間隔および許容かぶりはデフォルト設定で実施

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

図面および現地で計測可能なものは確認した後、計測を行った. 共通試験機では、基本的にデフォルト設定にて計測. (鉄筋径は D16 に固定)

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ・ 鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定

西面:設定鉄筋間隔および許容かぶりはデフォルト設定で実施 東面:設定鉄筋間隔および許容かぶりはデフォルト設定で実施

# ■ 電磁誘導法【持込み試験機】 1. 電磁誘導法の原理について ①電磁誘導法の原理を理解していますか? ( )理解していない (○) 理解している 2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 (○) 確認した ( )確認していない 【版状供試体】 (○)確認した ( )確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置(○) 鉄筋間隔 【版状供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔 3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○) 知っている ( ) 知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか? (○) 行った ( ) 行ってない ⑥ 機器において設定した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用 ( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用 (○) 鉄筋径 D19

(○) 鉄筋間隔 100

( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

(○) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

参考までにラージモードでも計測を行った.

150 250 350

スモールモード: 62 43 22 ラージモード : 67 45 23

- ( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用
- (○) 鉄筋径 100, 200
- (○) 鉄筋間隔 D16, D19, D35, D50
- ( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

設定鉄筋径:実測により鉄筋径を入力. ただし、D51 (実測)  $\Rightarrow$ D50 (設定値) とした. 設定鉄筋間隔:②、②~③、③~④→100mm

 $4\sim5$ ,  $5\sim6$ ,  $6\sim7$ ,  $8\sim9$ ,  $9\sim10$ ,  $10\sim11\rightarrow200$ mm

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

図面および現地で計測可能なものは確認した後、計測を行った.また、鉄筋間隔が密(100mm程度の場合には、影響がどの程度あるのか確認しながら計測を行った.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ・ 鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定

西面:設定鉄筋間隔:鉛直鉄筋設定なし、水平鉄筋 120mm (電磁波レーダ法により 鉄筋の間隔を把握)

東面:かぶりが深いため、ラージモードであっても計測不可であった.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏 所属:J社	
波レーダ法【共通試験機】	
皮レーダ法の原理について	
⑪ 電磁波レーダ法の原理を理解していますか?	
(○) 理解している ( ) 理解していない	
一切木の木が吹引について	
	<b>釱肋间隔</b>
(○) 鉄肋径 (○) があり (○) 鉄肋位直 (○)	並大用力   印     将
探査の事前確認について	
(○) 知っている ( ) 知らない	
⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか?	
【小型供試体】	
( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用	1
( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らない	いので, デフォルト(初期設
定)を利用	
( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定す	つるため,デフォルト(初期
設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法	まなど)
(○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため, デフォ	ルト(初期設定)を利用(推
定方法の例:実測法など)	
( )電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのな	っご記入ください.)
( )その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を	具体的にご記入ください.)
波 皮 ⑪   探 ②     ③     探 ④   ·	レーダ法【共通試験機】 レーダ法の原理について 電磁波レーダ法の原理を理解していますか? (○)理解している ( )理解していない  ②査の事前確認について 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 (○)確認した ( )確認していない 【版状供試体】 (○)確認した ( )確認していない 【版状供試体】 (○)を務径 (○)かぶり (○)鉄筋位置 (○) 【版状供試体】 (○)鉄筋径 (○)かぶり (○)鉄筋位置 (○) ②表の事前確認について 比誘電率の推定方法を知っていますか? (○)知っている (○)知っている (○)知っている (○)知っているが比誘電率の推定方法を知らないのでデフォルト (初期設定)を利用 (( )推定方法を知っているが失誘電率の推定方法を知らない定)を利用 (( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定す設定)を利用 (推定方法の例:カーブフィッティングを(○)鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォー

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- (○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### (小型供試体)

鉄筋深度が見えているという想定から, 鉄筋から得られた反射信号のピークにカーソルを合わせ, カーソル深度が実際の深度に一致するように誘電率を設定した.

# (版状供試体)

標準供試体と同様に、DP:0.14mの鉄筋Fを用いてキャリブレーションを実施した.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

「鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定」、「比誘電率の推定方法」

本供試体は,鉄筋位置・鉄筋深度ともに不明であったため,他の供試体で設定した誘電率を参 考にして,推定深度を求めた.

#### 「鉄筋探査の手順」

- ・反射信号強度の適正化
- ・アンテナの円滑走査(走査時の速度が速すぎないよう注意する)

・反射信号の形状が双曲線か、形状が乱れていない確認(鉄筋間隔は狭くなると、反射信号が 重なってくる)

※ボックス型供試体で、メッシュ状の配筋に対して、面的走査として考慮したポイント、それに伴う手順等がございましたら、ご記入いただければ幸いです。

「ポスト処理方法」

特になし

•	電磁波	レーダ法【持込み試験	機】			
1.	電磁波レーダ法の原理について					
	1	電磁波レーダ法の原理	を理解しています	カュ?		
		(○) 理解してい	る	( )理解してい	ない	
2.	鉄筋探	査の事前確認について				
	2	図面で配筋状態を確認	しましたか?			
		【小型供試体】				
		(○) 確認した		<ul><li>( )確認してい</li></ul>	ない	
		【版状供試体】				
		(○) 確認した		<ul><li>( )確認してい</li></ul>	ない	
	3	図面で確認した項目を	教えてください.			
		【小型供試体】				
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	(○) 鉄筋位置	(○) 鉄筋間隔	
		【版状供試体】				
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	(○) 鉄筋位置	(○) 鉄筋間隔	
2	<u> </u>	査の事前確認について				
ა.		正の争削確認に りいて 比誘電率の推定方法を				
	4)	に		( )知らない		
	<b>(E)</b>	比誘電率をどのように				
	3)	「小型供試体」	<b>敢たしましたが</b> !			
		<u> </u>	知されいのでデフ	'ォルト(初期設定)	な。利田	
		, , ,, .,		, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	- ,	
	( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので,デフォルト(初期設定)を利用					
		, _ ,	知っているが鉛盤		を推定するため、デフォルト(初期	

(○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため, デフォルト (初期設定) を利用 (推

() その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

( )電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

定方法の例:実測法など)

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- (○) 推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

	電磁誘	導法【共通試験機】				
1.	. 電磁誘導法の原理について					
	①電磁誘導法の原理を理解していますか?					
		(○) 理解している ( ) 理解していない				
2.	鉄筋探	査の事前確認について				
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?				
		【小型供試体】				
		( )確認した ( )確認していない				
		【版状供試体】				
		(○) 確認した ( ) 確認していない				
	3	図面で確認した項目を教えてください.				
		【小型供試体】				
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔				
		【版状供試体】				
		(○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔				
3.	鉄筋探	査の事前確認について				
	4	近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?				
		(○) 知っている ( ) 知らない				
	5					
		( ) 行った (○) 行ってない				
	⑥ 機器において設定した項目を教えてください.					
	【小型供試体】					
		( ) 入力項目を知らないのでデフォルト (初期設定) を利用				
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用				
		()鉄筋間隔()、大きは、大きには、大きには、大きには、大きには、大きには、大きには、大きには、				
( ) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入						
		() その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)				
		【版状供試体】				
		( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用				
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用				
		( ) 鉄筋径				
		( ) 電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)				
		( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)				

# 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

その他: 鉄筋深度が深いため,鉄筋 No. D~G まで Proceq 社製(プロフォメーター)では探査が困難であった.

# 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

※西側は計測が可能であったことから、具体的な計測手順において、なにか工夫されたポイントがございましたら、ご記入いただければ幸いです.

(ボックス型供試体 東)

その他:鉄筋深度が深いためか、Proceq 社製(プロフォメーター)による反応(左右均等な計測値最小点検知できず)から鉄筋深度・鉄筋径を判断するのは困難であった.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名:M氏 所属:J社

■ 電磁波レーダ法【共通試験機】

1.	電磁波し	vーダ法の原理について		
	12	電磁波レーダ法の原理を理解していますか?		
		(○) 理解している ( ) 理解していない		
2.	鉄筋探	査の事前確認について		
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?		
		【小型供試体】		
	(○)確認した←一部,供試体より実測 ( )確認していない			
		【版状供試体】		
		(○)確認した←供試体より実測 ( )確認していない		
	3	図面で確認した項目を教えてください.		
		【小型供試体】		
		( ) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔		
		【版状供試体】		
		(○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔		
2	<b>全</b> 件 合文 +⑦2	査の事前確認について		
<b>J</b> .		上誘電率の推定方法を知っていますか?		
	4)	(O) 知っている ( ) 知らない		
	(5)	比誘電率をどのように設定しましたか?		
	•	【小型供試体】		
		( ) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用		
	( ) 推定力法を知らないのでナフォルト(初 <del>期</del> 設定)を利用 ( ) 推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので,デフォルト(初期			
		定)を利用		
		( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため,デフォルト(初期		
		設定) を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)		
		(○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため, デフォルト (初期設定) を利用 (推		
		定方法の例:実測法など)		
		( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)		
		( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)		

#### 【版状供試体】

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- (○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

#### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

(小型供試体, 版状供試体)

探査時の高精度化への配慮

① 験片既知の鉄筋で深度補正.②反射信号強度の適正化.③機器の判読特性に従い(ハンディーサーチの信号判読位置特性:ピーク値位置).④反射信号の形状が双曲線か、形状が乱れていない確認(鉄筋間隔は狭くなると、反射信号が重なってくる).⑤アンテナ走査時に円滑に走査する.⑥走査時の速度が速すぎないよう注意する.(サンプリング速度制限内で走査する.)⑦計測開始点の確認(計測データと実試験片との整合確認)

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

「鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定」、「比誘電率の推定方法」

① 試験片既知の鉄筋で深度補正.

「鉄筋探査の手順」

探査時の高精度化への配慮

②反射信号強度の適正化. ③機器の判読特性に従い(ハンディーサーチの信号判読位置特性:

ピーク値位置). ④反射信号の形状が双曲線か、形状が乱れていない確認(鉄筋間隔は狭くなると、反射信号が重なってくる). ⑤アンテナ走査時に円滑に走査する. ⑥走査時の速度が速すぎないよう注意する. (サンプリング速度制限内で走査する.)

「ポスト処理方法」 特になし

	電磁誘導	導法【共通試験機】	
1.	電磁誘導	導法の原理について	
	<b>①</b> 電	電磁誘導法の原理を理解していますか?	
		(○)理解している	( )理解していない
2.	鉄筋探	査の事前確認について	
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?	
		【小型供試体】	
		( ) 確認した	( )確認していない
		【版状供試体】	
		(○) 確認した←供試体より実測	( )確認していない
	3	図面で確認した項目を教えてください.	
		【小型供試体】	
		( )鉄筋径 ( )かぶり	( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
		【版状供試体】	
		(○) 鉄筋径 (○) かぶり	(○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔
3.	鉄筋探	査の事前確認について	
	4	近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを	
	_	(○)知っている	( )知らない
	5	近接鉄筋の補正を行いましたか?	
		( ) 行った	(○) 行ってない
	6	機器において設定した項目を教えてくださ	V`.
		【小型供試体】	A COMPANY OF THE COMP
		( ) 入力項目を知らないのでデフォ	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
		( ) 入力項目を知っているがデフォ	・ルト(初期設定)を利用
		( ) 鉄筋径	
		( ) 鉄筋間隔	
		, <u> </u>	s的にどのように併用したのかご記入ください.)
		( ) その他 (設定値およいその値に	:設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)
		【版状供試体】	
		【 W 八 四 四 】 ( ) 入力項目を知らないのでデフォ	ルト(知期塾堂)を利田
		( ) 入力項目を知らないのでアンタ	
		<ul><li>( ) 外別負目を知りているがテンタ</li><li>( ) 鉄筋径</li></ul>	7 - 1 (1/1/7 <del>9</del> 1BX AE) で 作り/ II
		( ) 鉄筋間隔	
			な的にどのように併用したのかご記入ください.)
			こ設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

#### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

(版状供試体)

•

その他: 鉄筋深度が深いため,鉄筋 No. D~G まで Proceq 社製 (プロフォメーター) では探査が困難であった.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

## 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

(ボックス型供試体 西)

その他:①計測値が機器の走査時に均等に変化しているか.②明瞭な最小値変化が得られているか.について留意した.

(ボックス型供試体 東)

その他:鉄筋深度が深いためか、Proceq 社製(プロフォメーター)による反応(左右均等な計測値最小点検知できず)から鉄筋深度・鉄筋径を判断するのは困難であった.

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏	名:N氏	所属:1	くセンター		
	電磁波	レーダ法【共通試験機	]		
		ノーダ法の原理につい <sup>-</sup>			
	13	電磁波レーダ法の原理	を理解しています	か?	
		(○) 理解してい	る	( )理解してい	ない
2.	鉄筋探	査の事前確認について			
	2	図面で配筋状態を確認	しましたか?		
		【小型供試体】			
		(○) 確認した		( )確認してい	ない
		【版状供試体】			
		(○) 確認した		( )確認してい	ない
	3	図面で確認した項目を	教えてください.		
		【小型供試体】			
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	(○) 鉄筋位置	(○) 鉄筋間隔
		【版状供試体】			
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	(○) 鉄筋位置	(○) 鉄筋間隔
2	<b>维<table-cell>恢</table-cell></b> 恢	査の事前確認について			
Ο.		比誘電率の推定方法を			
	4	(O) 知っている	M 2 CV & 7 % .	( )知らない	
	<u>(5)</u>	比誘電率をどのように	設定しましたね?	, , ,	
		【小型供試体】			
		- · - · · · · -	知らないのでデフ	'ォルト(初期設定)	を利田
		, , , ,		, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	1らないので, デフォルト (初期設
		定)を利用	AH 2 CT SA PUB		19. G. V. C. J. J. A. J. T. (DJ.) MBC
			知っていろが鉄筒	「探査後に比誘電率を 「探査後にと誘電率を	推定するため、デフォルト(初期
				]:カーブフィッティ	
					デフォルト(初期設定)を利用(推
			: 実測法など)	, r = 1m/2 / 0 / 2 / 2 / 3	7 7 7 1 (1)37731BX7C) C 13713 (3III
			,	りにどのように併用↓	したのかご記入ください.)
					表拠を具体的にご記入ください.)
		( ) ( )	, — p= 4 - 0	PX/C - 1-/4 IM \ IF	

誘電率をデフォルトに設定して予備探査を実施し、かぶりがそれぞれ違うため平均的に実測値に近似するよう誘電率を調整して、本探査の結果を記録しました.

#### 【版状供試体】

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- (○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

誘電率をデフォルトに設定して予備探査を実施し、中間に近い鉄筋のかぶり実測値に誘電率を調整して、本探査を実施した結果を記録しました.

#### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は,具体的な機器の設定手順,現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを,供試体ごとに具体的にご記入ください.

小型供試体, 版状供試体については, 鉄筋が見えていたため前述のように実測値にあうように 誘電率を調整しています.

小型供試体については、電磁誘導法で探査可能だった箇所については電磁誘導法の探査結果に あわせて誘電率を調整、電磁誘導法で探査できなかった箇所については誘電率はデフォルトの ままにしています.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

ポスト処理は行っていません.

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ① 電磁波レーダ法で誘電率をデフォルトに設定して鉄筋位置を探査
  - ⑭ 電磁波レーダ法の結果をもとに電磁誘導法で鉄筋径を推定
  - ⑤ 電磁誘導法で鉄筋径を設定してかぶりを計測

- ⑩ 電磁誘導法のかぶりにあわせて、電磁波レーダ法の誘電率を調整
- ⑤ 電磁波レーダ法で鉄筋探査を実施し、鉄筋位置及びかぶりを記録

ポスト処理は実施していません.

		導法【共通試験機】						
1.		導法の原理について	1 - 4.4.2.0					
	( <u>l</u> ) î	電磁誘導法の原理を理解 (〇) 理解ルズル		( )	T田 毎刀 1 マ 1 、	· <i>4</i> × 1 ×		
		(○)理解してい	· '	( )	理解してい	,\\L\		
2.	鉄筋探	査の事前確認について	- -					
	2	図面で配筋状態を確認	しましたか?					
		【小型供試体】						
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない		
		【版状供試体】						
		(○) 確認した		( )	確認してい	ない		
	3	図面で確認した項目を	教えてください.					
		【小型供試体】						
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔	
		【版状供試体】						
		(○) 鉄筋径	(○) かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔	
3.		査の事前確認について						
	(4)	近接鉄筋が計測結果に				)		
		(○) 知っている		( )	知らない			
	(5)	近接鉄筋の補正を行い		( )	#h.			
		(○) 行った			行ってない	`		
	6	機器において設定した	<b>垻目を教えてくた</b>	1311.				
		【小型供試体】	- fore カルのボゴー	7 . 1 . 1	(大田廿田三九 🕁)	ナ、壬山口	1	
			:知らないのでデス					
		( ) 八刀頃日で (○) 鉄筋径	:知っているがデス	ノオルト	(例期取止)	ど利用	d	
		(○) 鉄筋間隔						
			- ダ壮レの併田 (E	目体的に	ビのトうにん	単田 1 た	このかご記入くださ	L)
							-のかこ記入くたと  体的にご記入くだ	
					U1C/J1A (1.	X Me C >		C V .,
		【版状供試体】						
		( )入力項目を	知らないのでデフ	フォルト	(初期設定)	を利用		
		( )入力項目を	知っているがデス	フォルト	(初期設定)	を利用	1	
		(○) 鉄筋径						
		(○) 鉄筋間隔						

( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.) ( )その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

#### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

小型供試体は鉄筋が見えていたので、コンベックスで鉄筋径、鉄筋間隔を実測し、ほぼ配筋 図通りであることを確認して、配筋図の鉄筋径、鉄筋間隔に設定して計測を実施しました.

版状供試体は,前半部は鉄筋径,鉄筋間隔が一定でかぶりが変化していたので,鉄筋径と鉄筋間隔を実測から設定して鉄筋位置とかぶりの計測を実施し,後半部は鉄筋間隔,かぶりが一定で鉄筋径が変化していたため,鉄筋間隔を実測値から設定し,鉄筋径を1本ずつ実測径を設定して鉄筋位置とかぶりを計測しています.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

ポスト処理は実施していません.

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

ボックス型供試体では電磁波レーダ法を併用しています.

まず、電磁波レーダ法で鉄筋位置及びかぶりを予備探査します。次に、予備探査の鉄筋位置 で電磁誘導法にかぶりを設定して鉄筋径を推定しました。最後に、推定鉄筋径と電磁波レーダ による予備探査の鉄筋間隔を電磁誘導法に設定し、鉄筋位置とかぶりを計測しています。

調査にご協力いただきありがとうございました.

# 共通実験参加者 技術レベル調査

氏?	名:O氏	所属: L	社						
•	電磁波	レーダ法【共通試験機)							
1.	電磁波し	vーダ法の原理について							
	17	電磁波レーダ法の原理を	理解し	ています	カゝ?				
		(○) 理解してい	3		( )	理解していた	ない		
2.	鉄筋探	査の事前確認について							
	2	図面で配筋状態を確認し	ました	たか?					
		【小型供試体】							
		(○)確認した			( )	確認していた	ない		
		【版状供試体】							
		(○)確認した			( )	確認していた	ない		
	3	図面で確認した項目を	対えて、	ください.					
		【小型供試体】							
		(○) 鉄筋径	$(\bigcirc)$	かぶり	$(\bigcirc)$	鉄筋位置	$(\bigcirc)$	鉄筋間隔	
		【版状供試体】							
		(○) 鉄筋径	(()	かぶり	(()	鉄筋位置	(()	鉄筋間隔	
3.	鉄筋探	査の事前確認について							
	4	比誘電率の推定方法を知	口ってい	ハますか?					
		(○) 知っている			( )	知らない			
	5	比誘電率をどのように記	建定しる	ましたか?					
		【小型供試体】							
		( )推定方法を	和らない	いのでデフ	<b>/</b> オルト	(初期設定)	を利用		
		( )推定方法を	細ってい	いるが比認	5電率の推	単定方法を知	らない	ので, デフォルト (初期	朝設
		定)を利用							
		( )推定方法を	田ってい	いるが鉄筋	5探査後に	こ比誘電率を	推定す	るため, デフォルト (	纫期
		設定)を利用	月(推江	定方法の例	』: カーフ	ブフィッティ	ング法	など)	
		(○) 鉄筋探査と同	同時併行	うで比誘電	率を推定	ごするため, ラ	デフォル	ルト (初期設定) を利用	(推
		定方法の例	: 実測	法など)					
		( ) 電磁誘導法	との併	用(具体的	りにどの。	ように併用し	たのカ	っご記入ください.)	
		( ) その他(設)	定値お	よびその値	直に設定し	した方法や根	拠を具	具体的にご記入ください	·.)

1. デフォルトの誘電率 8.0 で計測

① 16mm

- ② 35mm
- ③ 355m
- 2. 鉄筋②のかぶりを実測

②のかぶり実測値:42mm

3. 35mm→42mm になる誘電率を設定 結果:誘電率6.2

4. 鉄筋探査機の誘電率を 6.2 に設定し、かぶりを算出

#### 【版状供試体】

- ( )推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- (○) 鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため, デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)
  - 1. 鉄筋⑤のかぶりを実測

⑤のかぶり実測値:139mm

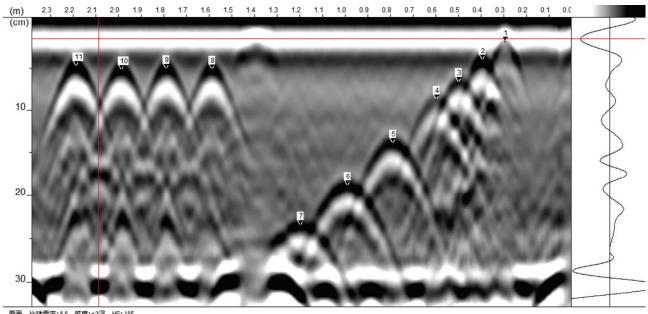
2. かぶりが 139mm になる誘電率を設定

結果:誘電率6.8

3. 鉄筋探査機の誘電率を 6.8 に設定し、かぶりを算出

#### 4. 鉄筋探査(実務)について

- ⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は,具体的な機器の設定手順,現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを,供試体ごとに具体的にご記入ください.
- 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について
  - ⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。
    - ■現地で取得したレーダの波形を持ち帰り、RC レポートメーカーで画像処理を実施し、ノイズ等を除去
    - 1. 原画を表示

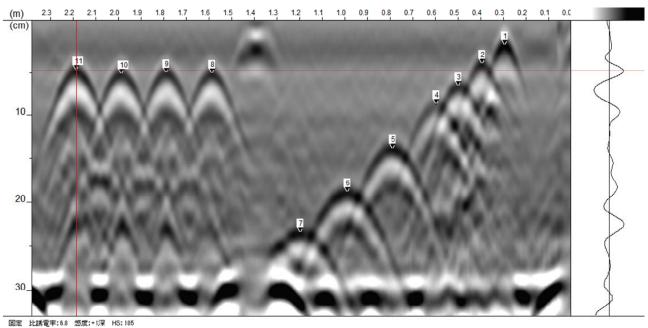


原画 比誘電率:6.8 感度:+2深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:16

作成日:2012/05/31

図1 原画

2. 固定表面波処理実施(内蔵の固定表面波による表面波処理)



測定日:2011/12/01 No:16 作成日:2011/12/19

図2 固定表面波処理画像(表面付近の強反射が除去された)

## 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

- ⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.
  - ・「鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定」 配筋に関わる情報が皆無であるため、誘電率はデフォルトの8.0に設定した.
  - 「比誘電率の推定方法」推定不能
  - ・「鉄筋探査の手順」
    - 1. 比誘電率をデフォルトに設定
    - 2. 計測
    - 3. ポスト処理(固定表面波処理)
    - 4. かぶり算出

# ■ 電磁誘導法【共通試験機】 1. 電磁誘導法の原理について ①電磁誘導法の原理を理解していますか? ( )理解していない (○) 理解している 2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 ( )確認していない (○)確認した 【版状供試体】 (○)確認した ( )確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置(○) 鉄筋間隔 【版状供試体】 (○) 鉄筋径 (○) かぶり (○) 鉄筋位置 (○) 鉄筋間隔 3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか? (○) 知っている ( ) 知らない ⑤ 近接鉄筋の補正を行いましたか? ( ) 行った (○) 行ってない ⑥ 機器において設定した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用 ( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用 (○) 鉄筋径 (○) 鉄筋間隔 ( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.) ( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.) 設定鉄筋径は実測の D19 に設定 鉄筋間隔は、図面を参考に 100mm に設定

## 【版状供試体】

- ( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用
- (○) 鉄筋径
- (○) 鉄筋間隔

- ( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- (○) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

設定鉄筋間隔: ②, ②~③, ③~④間は100mm

- ④~5, 5~6, 6~7, 8~9, 9~10, 10~11間は200mm に設定
- ・鉄筋径は、図面を参考に設定した. 鉄筋⑪は、設定鉄筋径が 50mm までなので、D50 で 設定した.

#### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### 【共通】

- ・事前調査として、図面から、鉄筋径、鉄筋間隔、かぶりを確認
- ・Proceq 社製(プロフォメーター)は、鉄筋径と鉄筋間隔を設定できるので、鉄筋径と鉄筋間隔を入力して計測

(留意点)

・電磁誘導法は、1つの鉄筋を探査した場合、ゼロセットをして初期化した後に、計測することが望ましい。

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

⑧ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください。

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

「鉄筋探査前における鉄筋探査機の設定」

・鉄筋径, 鉄筋間隔が図面で確認できないため, 鉄筋径は D16, 鉄筋間隔は無設定で計測を実施した.

調査にご協力いただきありがとうございました.

## 共通実験参加者 技術レベル調査

氏名:P氏 所属:M大学 ■ 電磁波レーダ法【共通試験機】 1. 電磁波レーダ法の原理について ⑧ 電磁波レーダ法の原理を理解していますか? (○) 理解している ( )理解していない 2. 鉄筋探査の事前確認について ② 図面で配筋状態を確認しましたか? 【小型供試体】 ( )確認した (○)確認していない 【版状供試体】 ( )確認した ( )確認していない ③ 図面で確認した項目を教えてください. 【小型供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 【版状供試体】 ( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔 3. 鉄筋探査の事前確認について ④ 比誘電率の推定方法を知っていますか? ( ) 知っている (○) 知らない ⑤ 比誘電率をどのように設定しましたか? 【小型供試体】 (○) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用 ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設 定) を利用 ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など) ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため、デフォルト(初期設定)を利用(推 定方法の例:実測法など) ( )電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)

( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

#### 【版状供試体】

- ( ) 推定方法を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが比誘電率の推定方法を知らないので、デフォルト(初期設定)を利用
- ( )推定方法を知っているが鉄筋探査後に比誘電率を推定するため、デフォルト(初期 設定)を利用(推定方法の例:カーブフィッティング法など)
- ( )鉄筋探査と同時併行で比誘電率を推定するため,デフォルト(初期設定)を利用(推定方法の例:実測法など)
- ( ) 電磁誘導法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
- () その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

#### 4. 鉄筋探査(実務)について

⑥ 比誘電率をデフォルト(初期設定)以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は、具体的な機器の設定手順、現地での計測手順および比誘電率の推定方法などを、供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### 5. 鉄筋探査後のポスト処理について筋探査(実務)について

⑦ 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

#### 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑧ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「比誘電率の推定方法」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

•	電磁誘	導法【共通試験機】
1.	電磁誘	導法の原理について
	1	電磁誘導法の原理を理解していますか?
		(○) 理解している ( ) 理解していない
2.	鉄筋探	査の事前確認について
	2	図面で配筋状態を確認しましたか?
		【小型供試体】
		( ) 確認した (○) 確認していない
		【版状供試体】
		( ) 確認した ( ) 確認していない
	3	図面で確認した項目を教えてください.
		【小型供試体】
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
		【版状供試体】
		( ) 鉄筋径 ( ) かぶり ( ) 鉄筋位置 ( ) 鉄筋間隔
3.	鉄筋探	査の事前確認について
	4	近接鉄筋が計測結果に影響を及ぼすことを知っていますか?
		(○) 知っている ( ) 知らない
	(5)	近接鉄筋の補正を行いましたか?
		( ) 行った (○) 行ってない
	6	機器において設定した項目を教えてください.
		【小型供試体】
		(○) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト (初期設定) を利用
		( ) 鉄筋径
		( ) 鉄筋間隔
		()電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
		()その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)
		【版状供試体】
		( ) 入力項目を知らないのでデフォルト(初期設定)を利用
		( ) 入力項目を知っているがデフォルト(初期設定)を利用
		( )電磁波レーダ法との併用(具体的にどのように併用したのかご記入ください.)
		( ) その他(設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください.)

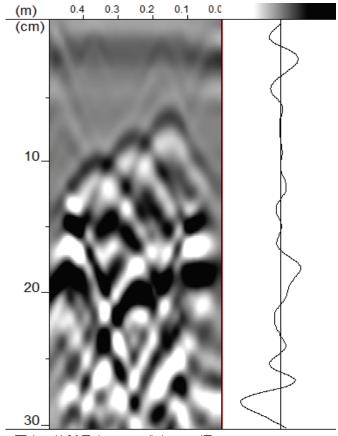
報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	A 大学 計測年月日		平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	A 氏 計測時間		約5分		
使用機器	共通機器	器 (○)	持込み機器( )		
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105		
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード					
供試体	小型(○) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	BC020950. 052				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	147	58	()
	2	257. 5	38	
	3	362. 5	17	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

## 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
,, _ , , , , , , , , , , , , , , , , ,
その他:
て の 他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:52

作成日:2012/02/07

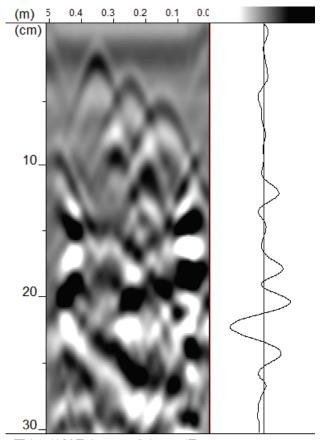
報告書	現場結果(○)	修正結果( )				
所属	A 大学	A 大学 計測年月日 <sup>工</sup>		天候:くもり		
参加者	B氏	計測時間	約5分			
使用機器	共通機制	共通機器 (〇)		持込み機器 ( )		
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105			
アンテナ	メーカー:		形式:			
計測モード						
供試体	小型(○) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )		
探査データ (共通機器)	BC021011. 057	•	•	•		

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	140	56	(min)
	2	245. 5	34	
	3	347. 5	16	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

## 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
,, _ , , , , , , , , , , , , , , , , ,
その他:
て の 他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:57

作成日:2012/02/07

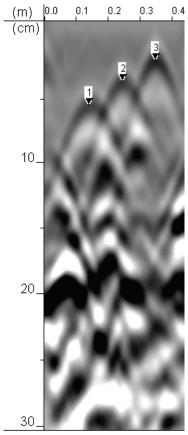
報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	B社	B 社 計測年月日 <sup>5</sup>		天候:くもり	
参加者	C 氏	C 氏 計測時間		約3分	
使用機器	共通機制	器 (○)	持込み機器( )		
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105		
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード					
供試体	小型(○) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	No. 113	•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	143	55	
	2	248	35	
	3	350	17	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

## 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・デフォルトの設定
その他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:1

測定日:2011/12/02 No:113 作成日:2011/12/07

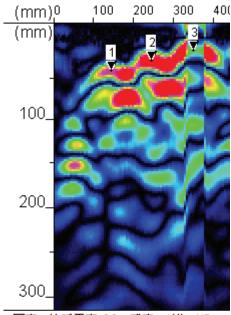
報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	B社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	C氏計測時間		約3分	
使用機器	共通機器	器 ( )	持込み機器 (○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	145	41	
	2	245	27	
	3	350	12	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

# 高精度化の配慮

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・初期値とする (=8)
その他:
ての他:



固定 比誘電率:8.0 感度:-1浅 HS:

測定日:2011/12/02 No:21

作成日:2011/12/07

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:雨
参加者	E 氏 計測時間		約 5 分	
使用機器	共通機器	器 (○)	持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	auto 浅			
供試体	小型(○) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	No. 49			

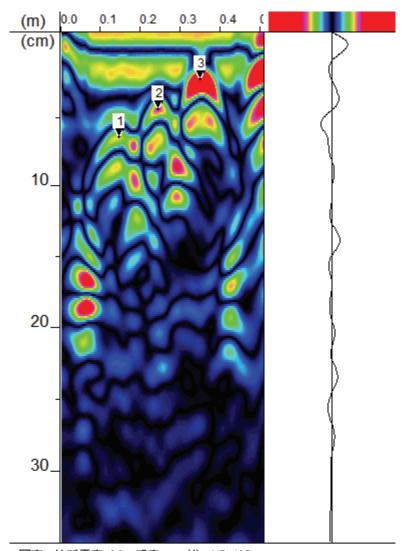
#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150. 0	65	_
	2	247. 5	44	_
	3	352. 5	20	_
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用で推定しました。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)なお、実際の現地調査時は、弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。

その他:表面側より



固定 比誘電率:6.0 感度:auto浅 HS:105

測定日:2011/12/02 No:49

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	E 氏 計測時間		約5分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95B	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード	auto 浅				
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	No. 1	•	•	•	

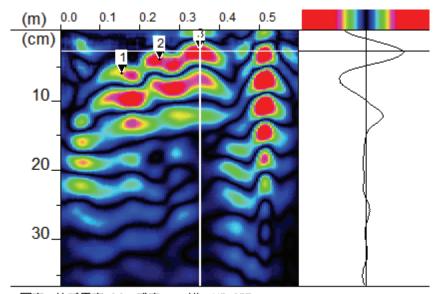
#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	155. 0	60	_
	2	250. 0	40	_
	3	350. 0	23	_
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用で推定しました。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)なお、実際の現地調査時は、弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。

その他:表面側より



固定 比誘電率:6.0 感度:auto浅 HS:95B

測定日:2011/12/01 No:1

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	F 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	G 氏	G 氏 計測時間		5分	
使用機器	共通機制	共通機器(○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 (○) 版状 ( )		ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	BC011052. 010	•	•	•	

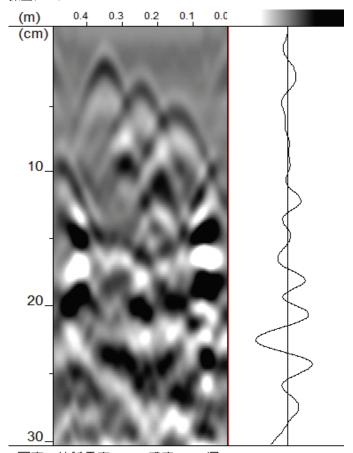
## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	145. 0	56	
	2	245. 0	35	
	3	345. 0	17	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

## 高精度化の配慮

・誘電率の求め方:デフォルト ・誘電率の値:8 その他:下面側から計測

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:10

作成日:2012/02/07

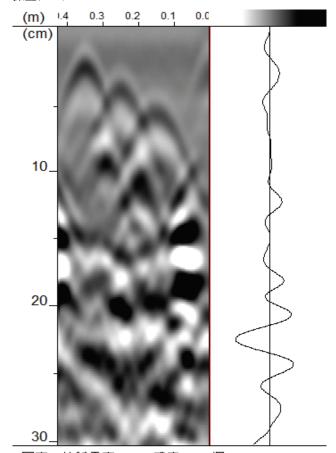
報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	G 高専	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:くもり	
参加者	H氏	H.氏 計測時間		5分	
使用機器	共通機制	共通機器(○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型(○)    版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	BC011047. 009	•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

鉄筋	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	未計測	56	
	2	未計測	35	
	3	未計測	17	
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
位置	9			
・ かぶり ・ 鉄筋径	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

## 高精度化の配慮

満たった。
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
デフォルト
その他



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:9

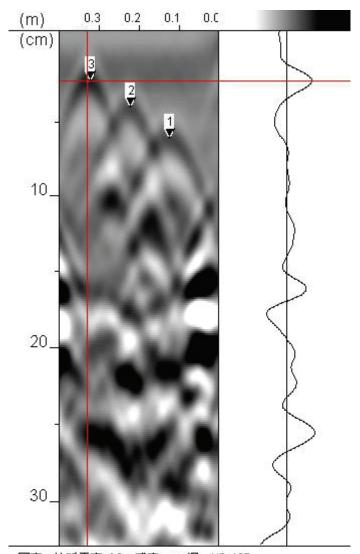
作成日:2012/02/07

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	参加者 I 氏		約 10 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1		61	
	2		39	
	3		20	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
・ かぶり ・ 鉄筋径	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

Ī	高精度化の配慮
	誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
	誘電率の求め方: 鉄筋①のところで、電磁誘導法により鋭 筋径を計測してかぶり厚さを求めた。 その後に電磁波レーダ法で同じところを 計測して、電磁誘導法によるかぶり厚さ 結果と合わせるように誘電率を設定し た。
	設定誘電率: 6.8
	その他:



固定 比誘電率:6.8 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:13

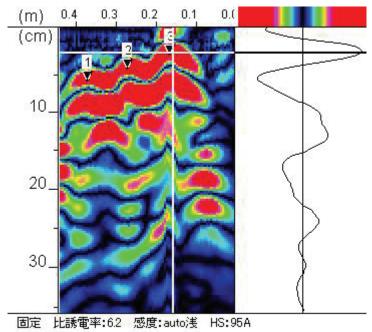
作成日:2011/12/16

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	I氏	計測時間	約5分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード	BA モード				
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西()	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1		59	
	2		41	
	3		17	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

昌	「精度化の配慮
	誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
	誘電率の求め方: 鉄筋①のところで、電磁誘導法により銀筋径を計測してかぶり厚さを求めた。 その後に電磁波レーダ法で同じところを 計測して、電磁誘導法によるかぶり厚さ 結果と合わせるように誘電率を設定した。
	設定誘電率:6.2
	その他:



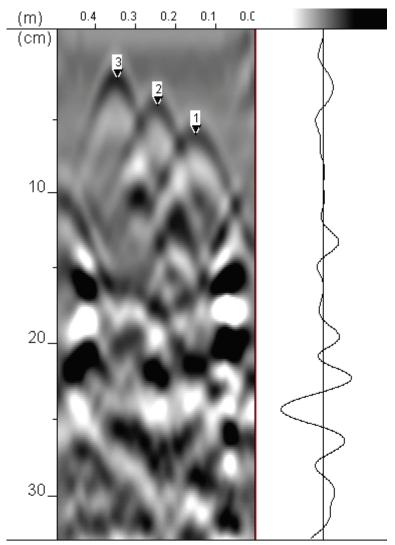
測定日:2011/12/01 No:1 作成日:2011/12/16

報告書	現場結果( )	修正結果(○)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	J氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器(○) 持込み機器( )		器()	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105A	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	61	()
	2	245	40	
	3	345	20	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
6. 8
その他:



固定 比誘電率:6.8 感度:auto深 HS:105

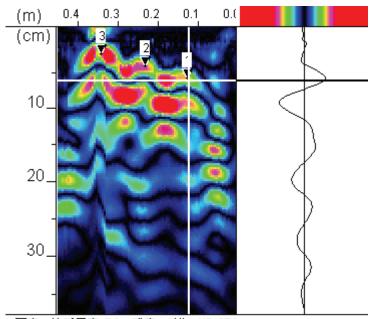
測定日:2011/12/01 No:7 作成日:2011/12/17

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約5分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	130	59	(min)
	2	235	41	
	3	340	19	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

-11H/X 10 47 H0//E
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
5.6
その他:



固定 比誘電率:5.6 感度:-2浅 HS:95A

測定日:2011/12/01 No:2 作成日:2011/12/17

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候 : 曇り
参加者	K氏	計測時間	約1分	
使用機器	共通機器(○) 持込み機器( )		器 ( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	56	
	2	245	40	
	3	345	22	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
プロフォメーターの結果を用いて誘電率 を逆算した。 プロフォメーター計測点3:22mm
誘電率逆算結果 5. 2
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	I 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り
参加者	K氏	計測時間	約1分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-95B	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	145	51	
	2	250	32	
	3	350	22	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

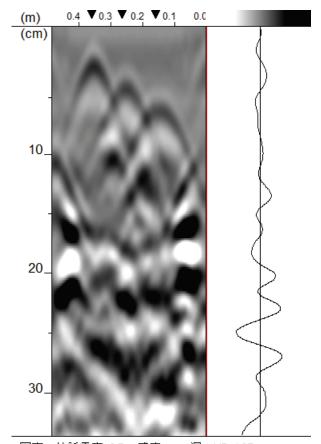
高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
誘電率:8
その他:

報告書	現場結果()	修正結果( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	L 氏 計測時間			
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器 ( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	BAモード			
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	BC011101.011			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	印换流	(mm)	(mm)	(mm)
	1	_	61	
	2	_	40	
	3	_	20	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

可怕及心外心思
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
鉄筋深度が見えているという想定から、 鉄筋から得られた反射信号のピークに カーソルを合わせ、カーソル深度が 実際の深度に一致するように誘電率を 設定した。
設定誘電率:6.5
その他:



固定 比誘電率:6.5 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:11

作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	M 氏 計測時間		約	5分
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	BAモード			
供試体	小型(○)    版状( )		ボックス西( )	ボックス東 ( )
探査データ (共通機器)	BC011104. 012	•	•	•

#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

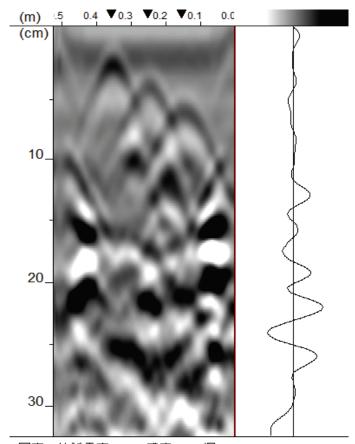
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	_	60	
	2	_	37	
	3	_	18	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

探査時の高精度化への配慮 ①試験片既知の鉄筋で深度補正。②反射信号強度の適正化。③機器の判読特性に従い(ハンディーサーチの信号判読位置特性:ピーク値位置)。④反射信号の形状が双曲線か、形状が乱れていない確認(鉄筋間隔は狭くなると、反射信号が重なってくる)。⑤アンテナ走査時に円滑に走査する。⑥走査時の速度が速すぎないよう注意する。(サンプリング速度制限内で走査する。)

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:

その他:



固定 比誘電率:7.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:12

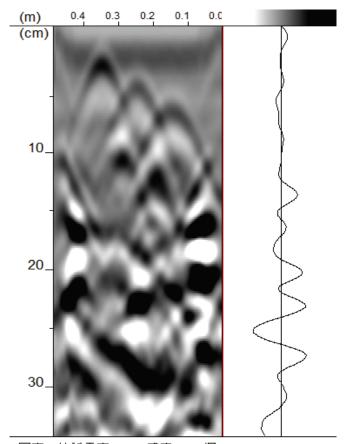
作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	Kセンター	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	N氏	計測時間			
使用機器	共通機制	共通機器 (〇)		持込み機器 ( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西()	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	No. 59	,			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	143	62	
	2	243	40	
	3	345	20	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
実測法 設定誘電率: 6.3
7 0 11.
その他: 表面より



固定 比誘電率:6.3 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:59

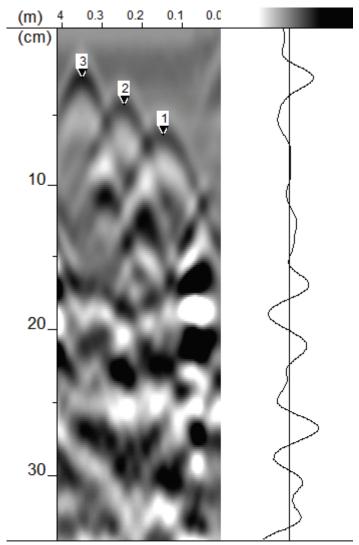
作成日:2012/02/07

報告書	現場結果( )	修正結果(○)		
所属	L社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	0氏 計測時間		約10分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	147. 5	64	
	2	245	42	
	3	350	21	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: 誘電率の設定方法は現場結果と同様 1. デフォルトの誘電率8.0の計測値 ①16mm ②35mm ③55m 2. 鉄筋②のかぶり厚さ実測 ②のかぶり厚さ実測値:42mm 3. 35mm→42mmになる誘電率を設定 結果:誘電率6.2 左記データは、RC レポートメーカで再び かぶり厚さの判読を行った結果である。	高精度化の配慮
1. デフォルトの誘電率 8.0 の計測値 ①16mm ②35mm ③55m 2. 鉄筋②のかぶり厚さ実測 ②のかぶり厚さ実測値: 42mm 3. 35mm→42mm になる誘電率を設定 結果:誘電率 6.2 左記データは、RC レポートメーカで再び かぶり厚さの判読を行った結果である。	誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
<ul> <li>2. 鉄筋②のかぶり厚さ実測</li> <li>②のかぶり厚さ実測値:42mm</li> <li>3. 35mm→42mmになる誘電率を設定</li> <li>結果:誘電率6.2</li> <li>左記データは、RC レポートメーカで再びかぶり厚さの判読を行った結果である。</li> </ul>	1. デフォルトの誘電率 8.0 の計測値 ①16mm
②のかぶり厚さ実測値:42mm 3.35mm→42mmになる誘電率を設定 結果:誘電率6.2 左記データは、RC レポートメーカで再び かぶり厚さの判読を行った結果である。	_
左記データは、RC レポートメーカで再びかぶり厚さの判読を行った結果である。	②のかぶり厚さ実測値:42mm 3.35mm→42mmになる誘電率を設定
その他:	左記データは、RC レポートメーカで再び
	その他:



固定 比誘電率: 6.2 感度: auto深 HS: 105

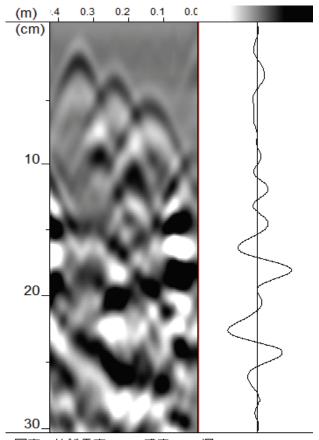
測定日:2011/12/01 No:8 作成日:2011/12/19

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	M 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	P氏 計測時間		約4分	
使用機器	共通機器	器(○)	持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型 (○) 版状 ( )		ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	BC021013. 058			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150. 0	54. 0	
	2	237. 5	35. 0	
	3	340. 0	16. 0	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
,, _ , , , , , , , , , , , , , , , , ,
その他:
て の 他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:58

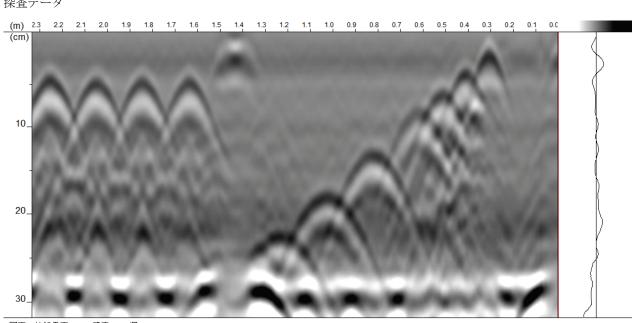
作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	A 氏	A 氏 計測時間		5分	
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西()	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	BC021214. 089		•		

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	305	14	
	2	408	37	
	3	510	63	
	4	625	85	
	5	820	133	
	6	1028	181	
	7	1243	226	
鉄筋	8	1633	48	
位置	9	1843	48	
かぶり	10	2045	49	
• 鉄筋径	11	2255	45	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

	の日に思			
誘電率	の求めた	がと設定	した誘電率	の値:
その他	L:			



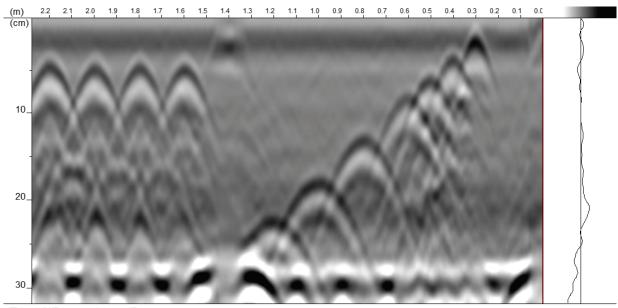
固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/02 No:89 作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	B氏	B 氏 計測時間		約 15 分	
使用機器	共通機器(○)		持込み機器 ( )		
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105		
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	BC021222. 090	,			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	297. 5	13	
	2	402. 5	37	
	3	505. 5	63	
	4	610	83	
	5	800	131	
	6	997. 5	180	
	7	1205	223	
鉄筋	8	1592. 5	50	
位置	9	1795	48	
かぶり	10	1995	49	
• 鉄筋径	11	2192.5	46	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

111/X 10 47 10/E
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
その他:

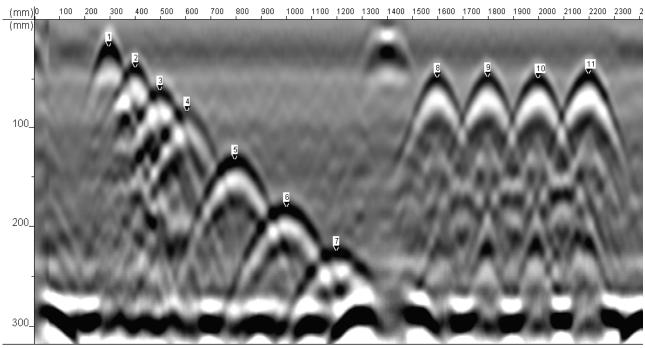


報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	B 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	C 氏	C 氏 計測時間		5分	
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( )	版状(〇)	ボックス西()	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	No. 61	,	•		

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	298	14	
	2	403	38	
	3	500	63	
	4	608	85	
	5	798	134	
	6	1003	181	
	7	1200	225	
鉄筋	8	1600	49	
位置	9	1800	49	
かぶり	10	2000	50	
• 鉄筋径	11	2200	45	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

5 有度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・デフォルトの設定
その他:



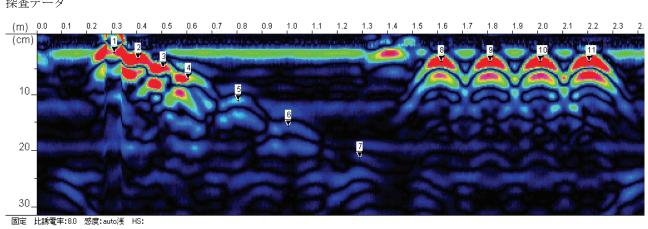
固定 比誘電率:7.3 感度:+2深 HS:105 測定日:2011/12/02 No:61 作成日:2011/12/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	B社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	C 氏	計測時間	約5分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	310	15	
	2	405	30	
	3	505	49	
	4	605	72	
	5	805	112	
	6	1005	158	
	7	1290	214	
鉄筋	8	1615	36	
位置	9	1810	36	
かぶり	10	2010	36	
• 鉄筋径	11	2205	36	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・初期値とする (=8)
7 0 14
その他:



測定日:2011/12/02 No:18 作成日:2011/12/07

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	E氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	auto 浅			
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	No. 28			

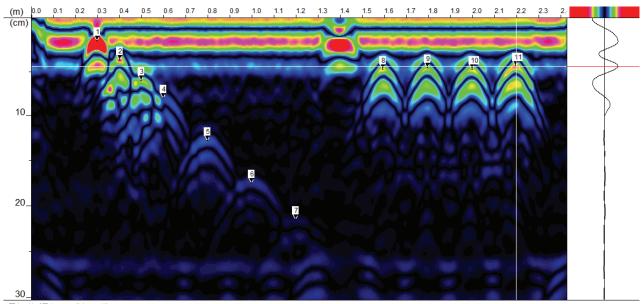
# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300.0	12	_
	2	402.5	36	_
	3	500.0	60	_
	4	600.0	80	_
	5	800.0	128	_
	6	1000.0	175	_
	7	1200. 0	215	_
鉄筋	8	1595. 0	47	_
位置	9	1797. 5	45	_
かぶり	10	2000.0	47	_
• 鉄筋径	11	2197. 5	43	_
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用で推定しました。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)なお、実際の現地調査時は、弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。

その他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto浅 HS:105 測定日:2011/12/01 No:28

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	E氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95B	
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード	auto 浅				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•		

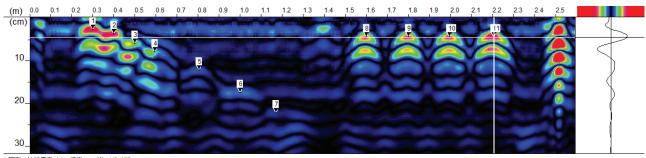
#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300.0	25	_
	2	400.0	45	_
	3	500.0	60	_
	4	595. 0	81	_
	5	805.0	123	_
	6	1000.0	175	_
	7	1170.0	224	_
鉄筋	8	1600.0	44	_
位置	9	1800.0	43	_
かぶり	10	1995. 0	44	_
• 鉄筋径	11	2205. 0	43	_
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用で推定しました。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)なお、実際の現地調査時は、弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。

その他:



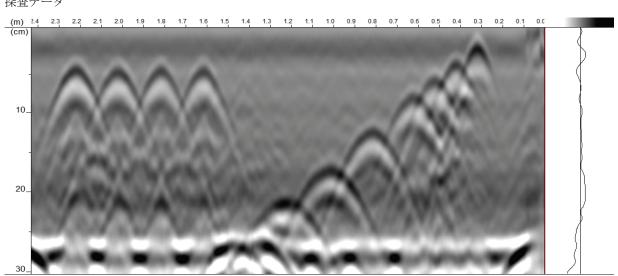
固定 比誘電率:8.0 感度:auto浅 HS:95B 測定日:2011/12/01 No:2

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	E 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:曇り	
参加者	F氏	計測時間	約5分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	No. 25	•			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	カュぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	320	10	
	2	420	24	
	3	530	48	
	4	620	70	
	5	820	115	
	6	1020	162	
	7	1220	203	
鉄筋	8	1620	34	
位置	9	1820	34	
かぶり	10	2020	34	
• 鉄筋径	11	2220	33	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
b) - E   S   1439 / S   E   K / E   S   E   F   S   E   F
その他:
C VIIE.



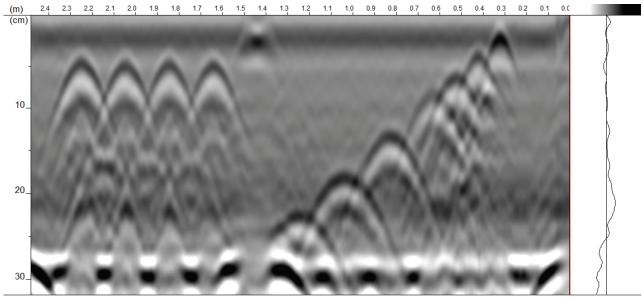
30\_ 固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:25 作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	F 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	G 氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器()	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	BC021228. 091	,		

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	320. 0	13	
	2	425. 0	37	
	3	522. 5	63	
	4	635. 0	85	
	5	822. 5	133	
	6	1035. 0	181	
	7	1230. 0	225	
鉄筋	8	1637. 5	48	
	9	1842. 5	47	
	10	2040.0	49	
	11	2247. 5	46	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・誘電率の求め方:デフォルト ・誘電率の値:8
その他:

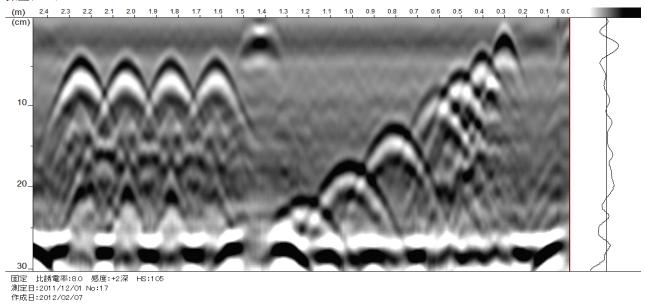


報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	G 高専	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:くもり
参加者	H氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	BC011303. 017	•		•

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	295	12	
	2	402. 5	35	
	3	505	59	
	4	617. 5	80	
	5	800	127	
	6	1017. 5	172	
鉄筋	7	1222. 5	217	
	8	1627. 5	47	
位置	9	1832. 5	47	
・ かぶり ・ 鉄筋径	10	2037. 5	47	
	11	2245	43	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

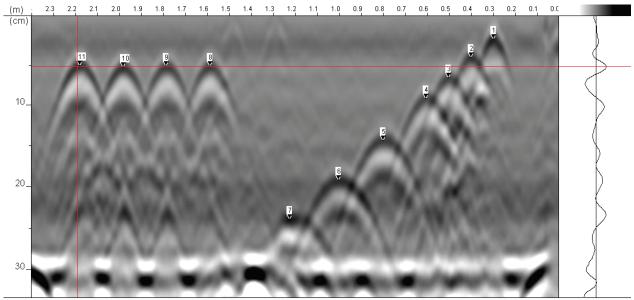
有度化の配慮	
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:	
デフォルト	
その他:	
~ V)™ .	



報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	I氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: 日本無線 形式: NJJ-105			
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状 (〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	15	
	2	402. 5	49	
	3	505	66	
	4	607. 5	93	
	5	802. 5	144	
	6	1005	192	
	7	1227.5	240	
鉄筋	8	1590	52	
位置	9	1790	52	
かぶり	10	1985	53	
• 鉄筋径	11	2182.5	51	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

Ē	高精度化の配慮
	誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
	誘電率の求め方: かぶり厚さの実寸を測り、電磁波レーダ 法で同じところを計測して、実寸による かぶり厚さ結果と合わせるように誘電率 を設定した。
	設定誘電率: 6.6
	その他:

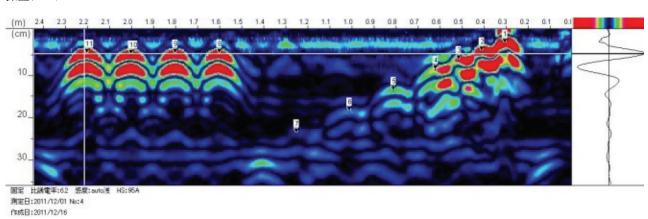


固定 比誘電率:66 感度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:27 作成日:2011/12/16

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	I氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)	
機器本体	メーカー: 日本無線 形式: NJJ-95A			
アンテナ	メーカー:	メーカー: 形式:		
計測モード				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•		•

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	310	17	
	2	415	41	
	3	520	64	
	4	625	89	
	5	815	139	
	6	1015	188	
	7	1255	239	
鉄筋	8	1605	47	
位置	9	1805	47	
かぶり	10	2005	50	
• 鉄筋径	11	2205	47	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高	高精度化の配慮
	誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
	誘電率の求め方: かぶり厚さの実寸を測り、電磁波レータ 法で同じところを計測して、実寸による かぶり厚さ結果と合わせるように誘電率 を設定した。
	設定誘電率:6.2
	その他:

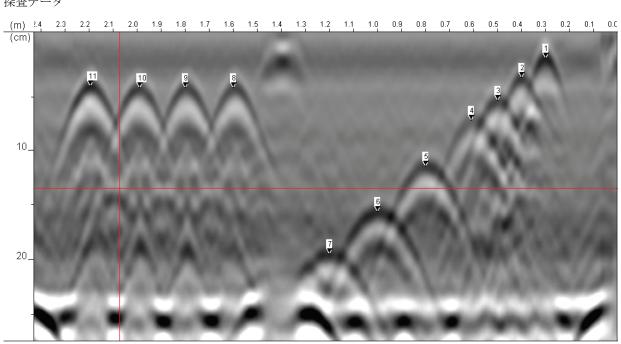


報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー: 形式:			
計測モード	AB				
供試体	小型 ( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	·	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	11	(111111)
	2	400	31	
	3	500	53	
	4	610	72	
	5	800	115	
	6	1000	157	
	7	1200	195	
鉄筋	8	1600	41	
位置	9	1800	41	
かぶり	10	1990	41	
• 鉄筋径	11	2195	41	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

作及しの記念
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
8. 0
その他:



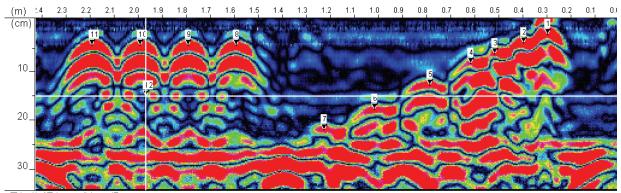
固定 比議電率:98 感度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:26 作成日:2011/12/17

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー: 日本無線 形式: NJJ-9		95A	
アンテナ	メーカー:	メーカー: 形式:			
計測モード	AB				
供試体	小型 ( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)					

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	15	(mm)
	2	400	38	
	3	520	63	
	4	620	84	
	5	790	130	
	6	1020	179	
	7	1230	221	
鉄筋	8	1595	44	
位置	9	1795	44	
かぶり	10	1995	44	
· 鉄筋径	11	2195	44	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
8. 0
その他:



固定 比議電率:68 感度:auto深 HS:95A 測定日:2011/12/01 No:3 作成日:2011/12/17

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り
参加者	K 氏 計測時間		約1分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器 ( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( ) 版状(○)		ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	13	(IIIII)
	2	400	37	
	3	500	64	
	4	600	85	
	5	800	133	
	6	1000	181	
	7	1200	225	
鉄筋	8	1600	48	
位置	9	1800	48	
かぶり	10	2000	49	
• 鉄筋径	11	2200	45	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
誘電率:8
その他:
- · <u>-</u>

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り	
参加者	K氏 計測時間 約1分		1分		
使用機器	共通機制	共通機器 ( )		持込み機器 (○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-95B		
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード	感度:+1深,処理:[	固定			
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	17	
	2	400	43	
	3	500	73	
	4	600	101	
	5	800	156	
	6	1000	211	
	7	1200	260	
鉄筋	8	1600	58	
位置	9	1800	58	
かぶり	10	2000	59	
• 鉄筋径	11	2200	56	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

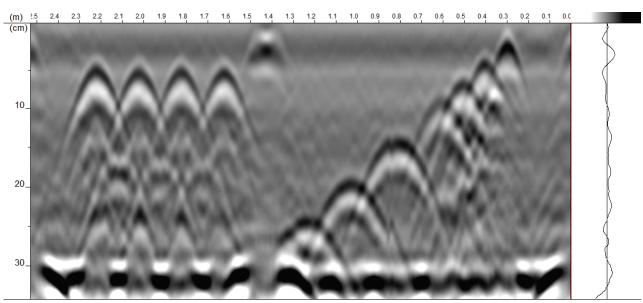
高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
プロフォメーターの結果を用いて誘電率 を逆算した。 プロフォメーター計測点1:17mm
誘電率逆算結果 5.5
その他:

報告書	現場結果( )	修正結果( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	L 氏 計測時間			
使用機器	共通機器 (〇)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	BC011101. 014			

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	290	15	
	2	400	41	
	3	500	68	
	4	610	92	
	5	810	144	
	6	1020	196	
	7	1220	244	
鉄筋	8	1620	53	
位置	9	1820	53	
かぶり	10	2000	54	
• 鉄筋径	11	2220	49	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

<b>高楠度化の配慮</b>
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
小型供試体と同様に、かぶり 0.14mの 鉄筋を用いてキャリブレーションを
実施した。
設定誘電率:6.3
その他:



固定 比誘電率:6.3 感度:+1深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:14 作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	M氏	計測時間			
使用機器	共通機器	共通機器(○)		器()	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード	BAモード				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	BC011223. 015	•	•	•	

#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

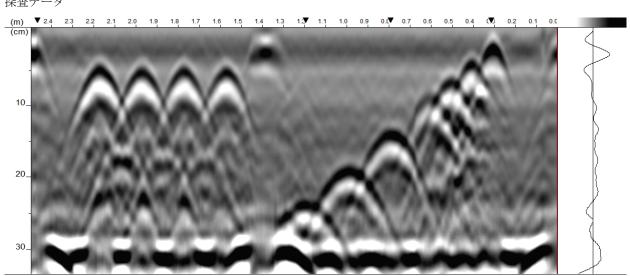
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	14	
	2	400	40	
	3	500	66	
	4	600	90	
	5	795	140	
	6	990	192	
	7	1200	239	
鉄筋	8	1565	52	
位置	9	1768	51	
かぶり	10	1970	52	
鉄筋径	11	2165	49	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
-	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

設定誘電率:6.6

その他:探査時の高精度化への配慮 ① 試験片既知の鉄筋で深度補正。②反射信号強度の適正化。③機器の判読特性に従い(ハンディーサーチの信号判読位置特性:ピーク値位置)。④反射信号の形式が致曲線か、形状が乱れていない確認してくる。⑤アンテナ走査時に円滑によ査する。⑥走査時の速度が速すぎないでする。⑥走査時の速度が速すぎないで走査する。)

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:

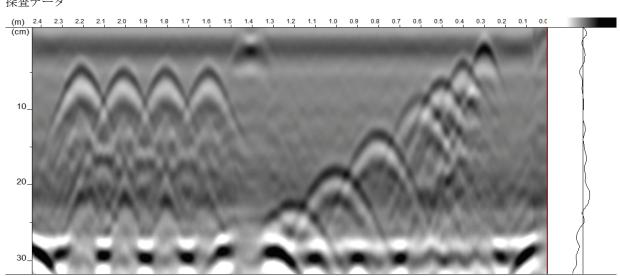


固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:15 作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	Kセンター	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	N氏	計測時間			
使用機器	共通機制	共通機器 (〇)		器()	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	No. 92	,			

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	298	12	
	2	400	35	
	3	500	60	
	4	605	81	
	5	800	130	
	6	1000	175	
	7	1200	218	
鉄筋	8	1600	47	
位置	9	1808	46	
かぶり	10	2005	47	
• 鉄筋径	11	2207. 5	43	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
実測法
設定誘電率: 7.7
その他:

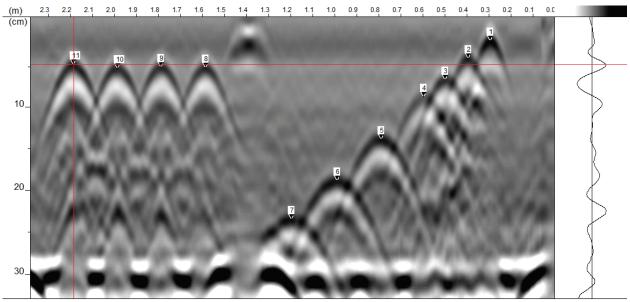


固定 比誘電率:73 愿度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/02 No:92 作成日:2012/02/07

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)	]		
所属	L 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	0氏	0氏 計測時間		0分	
使用機器	共通機	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( ) 版状(○)		ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)					

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	295	15	
	2	395	39	
	3	500	67	
	4	597. 5	88	
	5	790	139	
	6	990	189	
	7	1197. 5	235	
鉄筋	8	1587. 5	51	
位置	9	1790	51	
かぶり	10	1987. 5	52	
• 鉄筋径	11	2187.5	47	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

Ē	高精度化の配慮
	誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
	誘電率の設定方法は現場結果と同様
	1. 鉄筋⑤のかぶり厚さ実測
	⑤のかぶり厚さ実測値:139mm
	2. かぶり厚さが 139mm になる誘電率を 設定
	結果:誘電率 6.8
	左記データは、RC レポートメーカで再び
	かぶり厚さの判読を行った結果である。
	その他:
	C V ) [E .



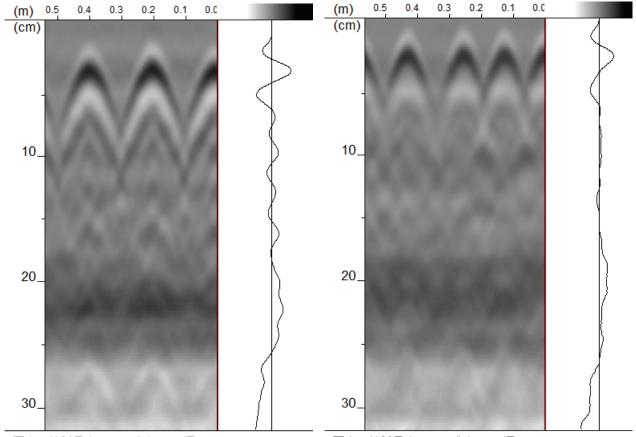
固定 比誘電率:6.8 感度:+1深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:16 作成日:2011/12/19

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	A 氏 計測時間		約 15 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	1 と 3 BC021156.085 2 と 4 BC021200.086			

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	202. 5	27	16
	2	127. 5	16	10
	3	398	28	16
	4	425	16	10
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
デフォルト:8
その他:



固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105 測定日:2011/12/02 No:85

作成日:2012/02/07

計測点 1,3

固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:86

作成日:2012/02/07

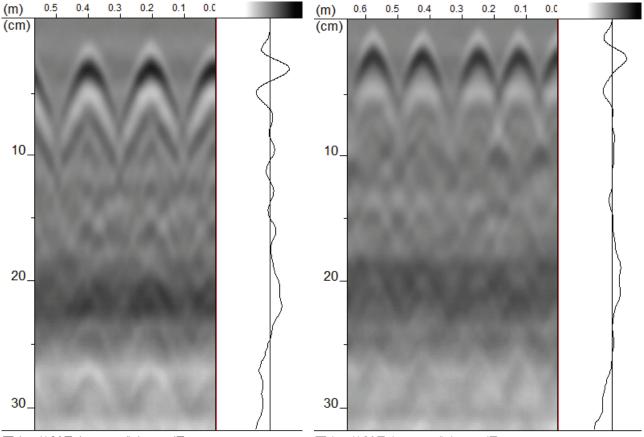
計測点 2,4

報告書	現場結果(○)	修正結果 ( )		
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	B 氏 計測時間		約1	5分
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	1 と 3 BC0205.087	2 と 4 BC021207.088		

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	200	25	(min)
	2	117. 5	16	
	3	395	26	
	4	422. 5	16	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
b) - E   S   1439 / S   E   K / E   S   E   F   S   E   F
その他:
C VIIE.



固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:87

作成日:2012/02/07

計測点 1,3

固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:88

作成日:2012/02/07

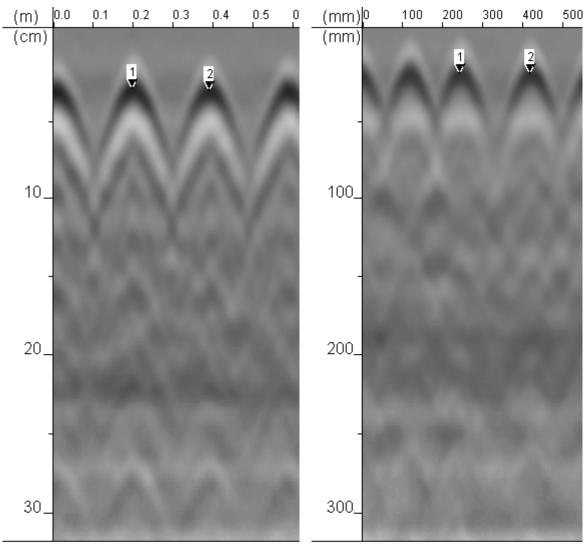
計測点 2,4

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	B社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	C 氏	C 氏 計測時間		5分	
使用機器	共通機制	共通機器(○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	計測点 1, 3: No. 70,計測点 2, 4: No. 74				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	200	26	(mm)
	2	245	16	
	3	393	28	
	4	420	16	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

引作及にひに思
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・デフォルトの設定
その他:



固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:70

作成日:2011/12/07

固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:74

作成日:2011/12/07

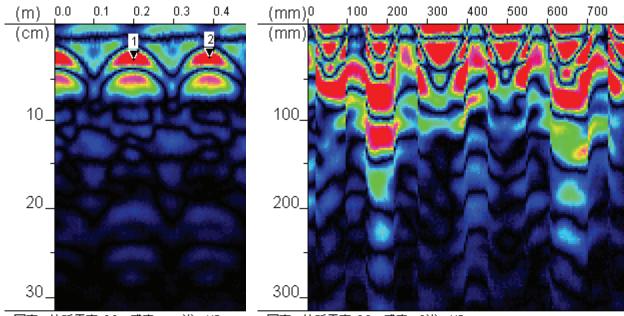
計測点 1,3 計測点 2,4

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	B 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	C 氏 計測時間		約5分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	計測点 1,3 : No. 19,	計測点 2,4 : No. 20		

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	200	24	(IIIII)
	2		推定不可	
	3	390	21	
	4		推定不可	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・初期値とする (=8)
その他:
ての他:





固定 比誘電率:8.0 感度:auto浅 HS:

測定日:2011/12/02 No:19

作成日:2011/12/07

計測点 1,3

固定 比誘電率:8.0 感度:+2浅 HS:

測定日:2011/12/02 No:20

作成日:2011/12/07

計測点 2,4

報告書	現場結果( )	修正結果(○)		
所属	D 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	E 氏 計測時間		約 15 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	auto 浅			
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	No. 32(計測点 1, 3) No. 31(計測点 2, 4)			

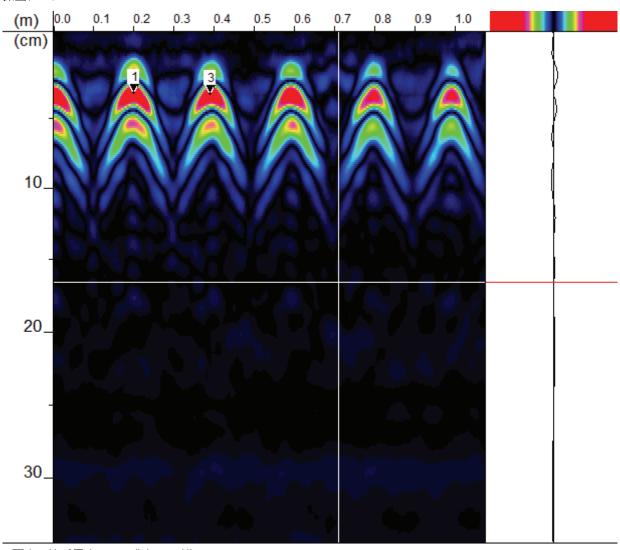
## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	_	31	_
	2	_	19	_
	3	_	31	_
	4	_	19	_
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用で推定しました。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)なお、実際の現地調査時は、弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。

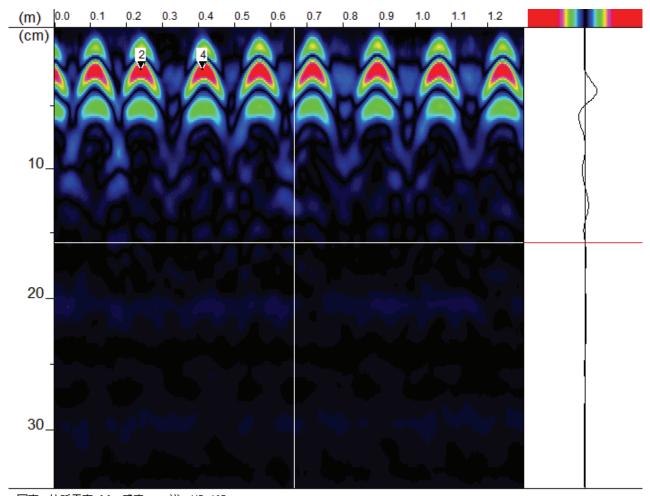
その他:



固定 比誘電率: 6.2 感度: auto浅 HS: 105

測定日:2011/12/01 No:32

計測点 1,3



固定 比誘電率:6.2 感度:auto浅 HS:105

測定日:2011/12/01 No:31

計測点 2,4

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	D 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	E 氏 計測時間		約 15 分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95B	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	auto 浅			
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	計測点 1,3:N0.4, 計	測点 2, 4 : No. 5		

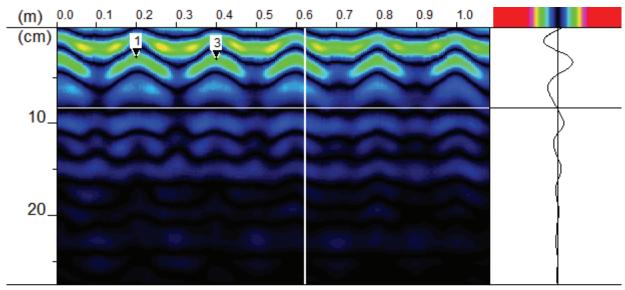
## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	_	28	_
	2	_	23	_
	3	_	29	_
	4	_	23	_
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用で推定しました。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)なお、実際の現地調査時は、弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。

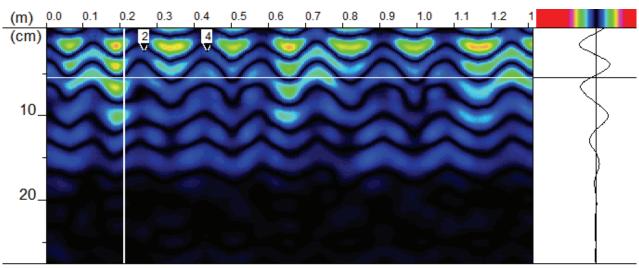
その他:



固定 比誘電率:10.7 感度:auto浅 HS:95B

測定日:2011/12/01 No:4





固定 比誘電率:10.7 感度:auto浅 HS:95B

測定日:2011/12/01 No:5

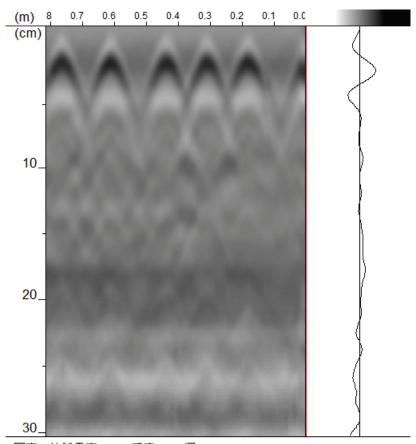
計測点 2,4

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	E社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:曇り
参加者	F氏 計測時間		約5分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西 (○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	No. 37	•		

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	71100111	(mm)	(mm)	(mm)
	1		33	
	2		29	
	3		33	
	4		30	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

おませっ トンユ	11 部内11 6至于11 6 区
誘電率の来めた	アと設定した誘電率の値:
7	
その他:	



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

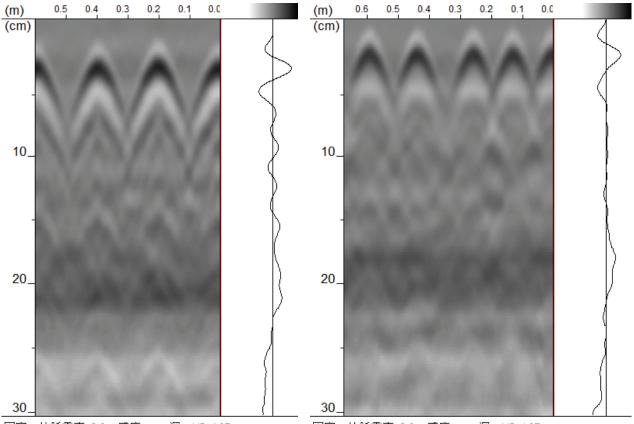
測定日:2011/12/01 No:37

作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	F 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	G 氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器(○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西 (○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	①と③:BC021339.097, ②と④:BC021343.098			

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	200. 0	23	
	2	255. 0	15	
	3	392. 5	26	
	4	435. 0	14	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
・ かぶり ・ 鉄筋径	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
<ul><li>・誘電率の求め方:デフォルト</li><li>・誘電率の値:8</li></ul>
その他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:97

作成日:2012/02/07

計測点 1,3

固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:98

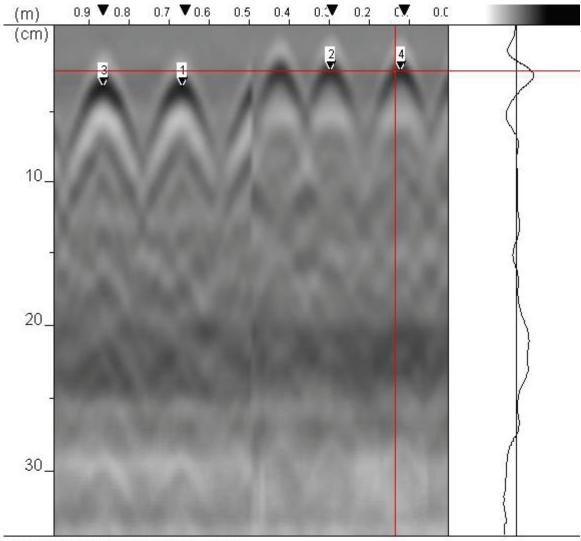
作成日:2012/02/07

計測点 2,4

報告書	現場結果()	修正結果(〇)	1	
報 古 書		修正結果 (〇)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	I氏	計測時間	約 10 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西 (○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				,

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	71100111	(mm)	(mm)	(mm)
	1		31	
	2		18	
	3		31	
	4		18	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

ľ	高精度化の配慮
	誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
	誘電率の求め方: 東側壁部においてかぶり厚さが浅いところで,電磁誘導法により鉄筋径を計測してかぶり厚さを求めた。 その後に電磁波レーダ法で同じところを計測して,電磁誘導法によるかぶり厚さ結果と合わせるように誘電率を設定した。
	設定誘電率: 6.2
	その他:



固定 比誘電率:6.2 感度:auto深 HS:105

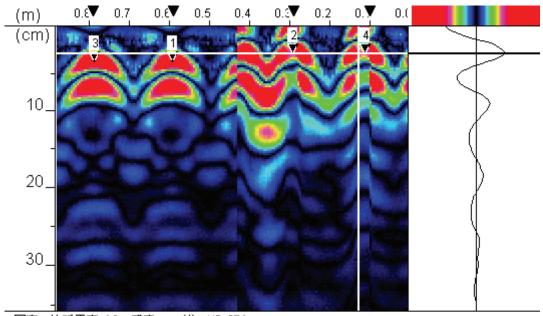
測定日:2011/12/01 No:48 作成日:2011/12/16

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	I氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95A	
アンテナ	メーカー: 形式:			
計測モード	BAモード			
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•		

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
		(mm)	(mm)	(mm)
	1		31	
	2		17	
	3		31	
	4		17	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精	度化の配慮	
誘	電率の求め方と設定した誘電率の値	:
ろてそ計	側壁部においてかぶり厚さが浅いとで、電磁誘導法により鉄筋径を計測かぶり厚さを求めた。 の後に電磁波レーダ法で同じところ 測して、電磁誘導法によるかぶり厚果と合わせるように誘電率を設定。	しっをさ
設	定誘電率:6.2	
~	の他:	



固定 比誘電率:6.2 感度:auto浅 HS:95A

測定日:2011/12/01 No:9

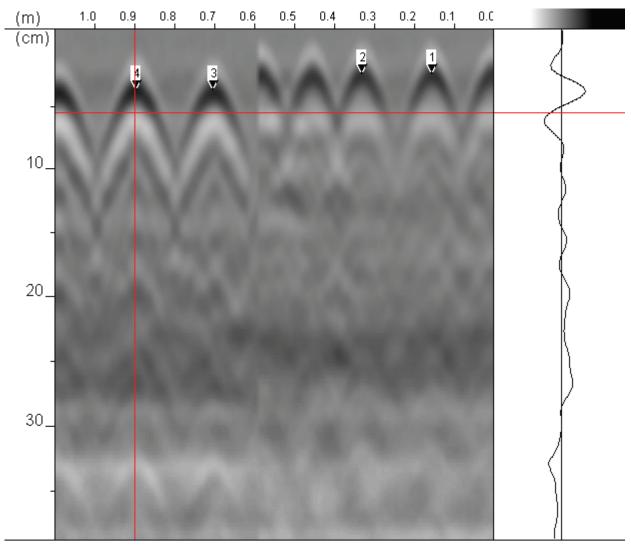
作成日:2011/12/16

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約10分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	71100111	(mm)	(mm)	(mm)
	1		35	
	2		21	
	3		35	
	4		21	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

16/X 16 47 HO/EX	
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:	_
5. 5	
その他:	



固定 比誘電率:4.9 感度:auto深 HS:105

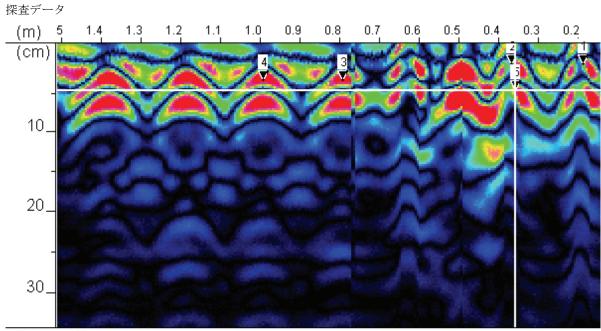
測定日:2011/12/01 No:39 作成日:2011/12/17

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	·	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	71100111	(mm)	(mm)	(mm)
	1		32	
	2		6	
	3		32	
	4		6	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

新相及に <b>の</b> 能感 誘電率の求め方と設定した誘電率	をの値・
的电子の水の分と飲たした的电子	
6.8	
その他:	



固定 比誘電率:6.8 感度:auto浅 HS:95A

測定日:2011/12/01 No:7 作成日:2011/12/17

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り
参加者	K氏	計測時間	約1分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-95B	
アンテナ	メーカー:	メーカー:		
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•		•

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	205	27	
	2	245	19	
	3	395	27	
	4	420	16	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

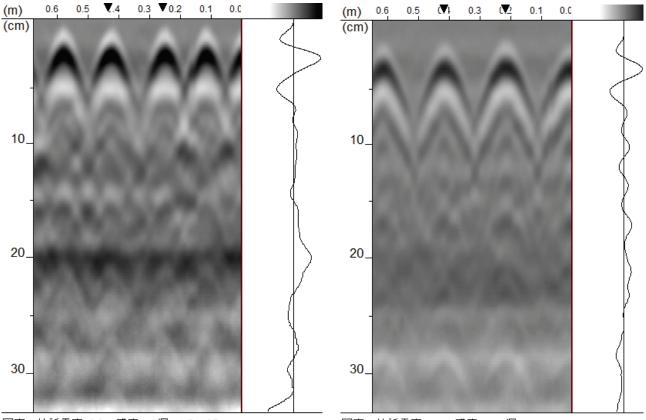
高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
プロフォメーターの結果を用いて誘電率 を逆算した。 プロフォメーター
計測点 1 : 27mm(鉛直鉄筋) 誘電率逆算結果 10.8
その他:

報告書	現場結果( )	修正結果( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	L 氏 計測時間			
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西 (○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	BC011101.044 (測点 3~1 方向)、045 (測点 4~2 方向)			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	_	30	不明
	2	-	17	不明
	3	_	29	不明
	4	-	17	不明
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

司相反しの記慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
本供試体は、鉄筋位置・鉄筋深度ともに 不明であったため、他の供試体で設定した 誘電率を参考にして、推定深度を求めた。
設定誘電率: 6.6
その他:



固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:44

作成日:2012/02/07

測点 3~1 方向

固定 比誘電率:6.6 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:45

作成日:2012/02/07

測点 4~2 方向

報告書	現場結果(○)	修正結果 ( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	M 氏	M 氏 計測時間		
使用機器	共通機制	共通機器(○)		器()
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		
アンテナ	メーカー:	メーカー:		
計測モード	BAモード			
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	BC011101.046 (測点3~1方向)、047 (測点4~2方向)			

#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

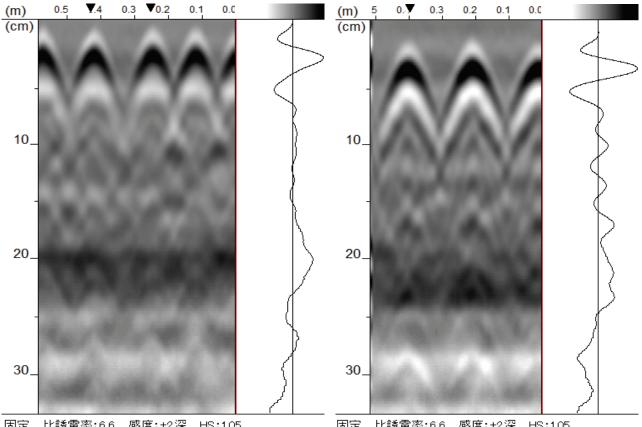
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	-	30	不明
	2	-	18	不明
	3	-	30	不明
	4	-	18	不明
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:

設定誘電率:6.6

その他:探査時の高精度化への配慮 ① 試験片既知の鉄筋で深度補正。②反射信号強度の適正化。③機器の判読特性に従い(ハンディーサーチの信号判読位置特性:ピーク値位置)。④反射信号の形状が双曲線か、形状が乱れていない確認(鉄筋間隔は狭くなると、反射信号が重なってくる)。⑤アンテナ走査時に円滑に走査する。⑥走査時の速度が速すぎないよう注意する。(サンプリング速度制限内で走査する。)



固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:46

作成日:2012/02/07

測点 3~1 方向

固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:47

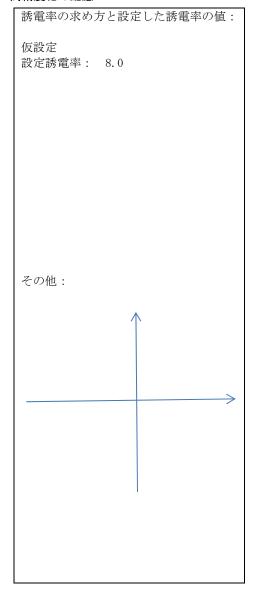
作成日:2012/02/07

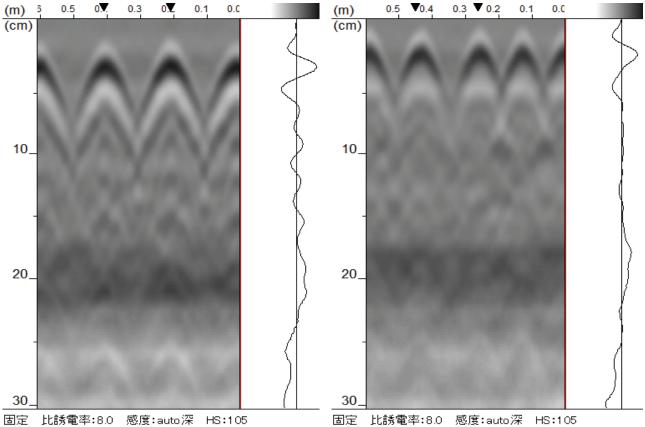
測点 4~2 方向

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	Kセンター	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	N氏	計測時間	計測時間	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機	器()
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)	No. 106 (水平), No. 107 (垂直)			

### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	430	24	
	2	400	14	
	3	253	25	
	4	208	14	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			





固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

水平

測定日:2011/12/02 No:106

作成日:2012/02/07

垂直

測定日:2011/12/02 No:107

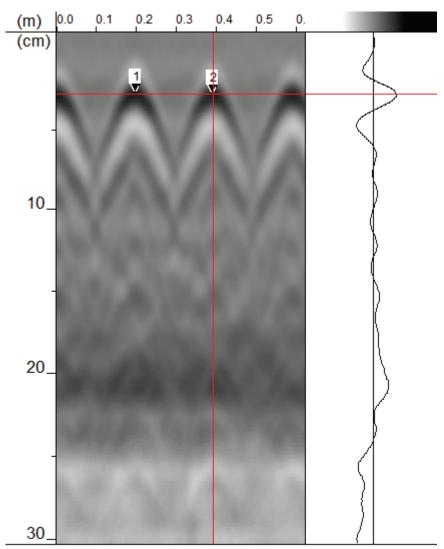
作成日:2012/02/07

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	L 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	0氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器	共通機器 (○)		器()	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( )	小型( ) 版状( )		ボックス東( )	
探査データ (共通機器)	縦筋:No. 20,横筋:No. 21				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	200	25	10
	2	252. 5	15	
	3	392. 5	26	11
	4	427. 5	15	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			_
	20			

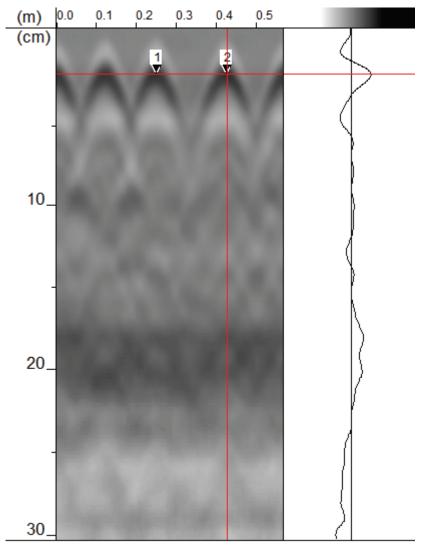
誘電率の求め方と設定した誘電率の値	:
配筋に関わる情報が皆無であるため、 電率はデフォルトの8.0に設定した。	誘
その他:	



固定 比誘電率: 8.0 感度: auto深 HS: 105

測定日:2011/12/01 No:20 作成日:2011/12/19

縦筋



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:21 作成日:2011/12/19

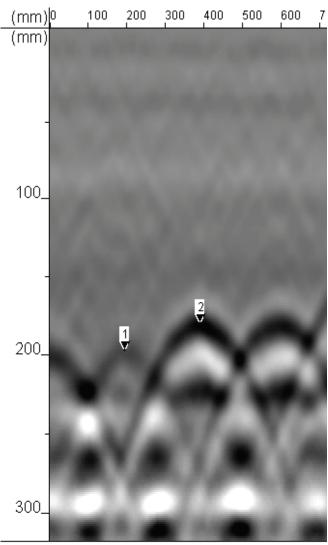
横筋

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	B 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	C 氏 計測時間		約!	5分
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	_
計測モード				
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	計測点 1,3: No73, 計	測点 2,4 : No. 72		

### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	カンジり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)	197. 5	197	
	2(6)		不明	
	3(7)	392. 5	180	
	4(8)		不明	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

5 有度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
デフォルトの設定
その他:

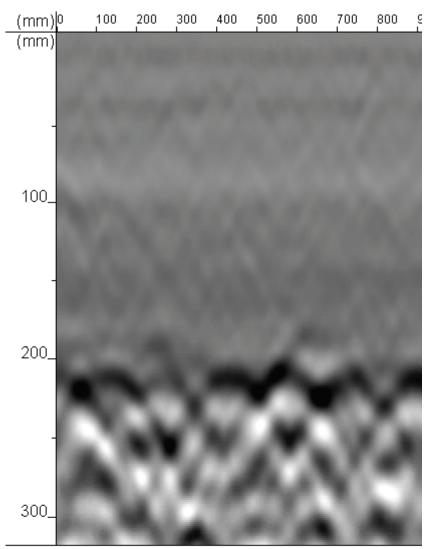


固定 比誘電率:7.3 感度:+1深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:73

作成日:2011/12/07

測定点 1,3



固定 比誘電率:7.3 感度:+1深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:72 作成日:2011/12/07

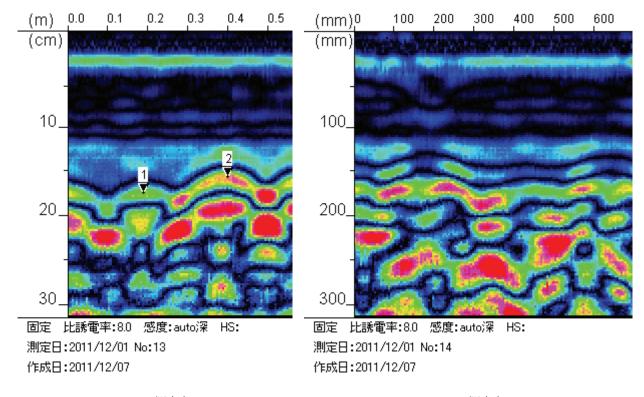
測定点 2,4

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	B 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	C 氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	計測点 1,3: No13, 計	計測点 2, 4: No. 14		

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)	190	176	
	2(6)		不明	
	3(7)	400	158	
	4(8)		不明	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
初期値とする (=8)
その他:



測定点 1,3 測定点 2,4

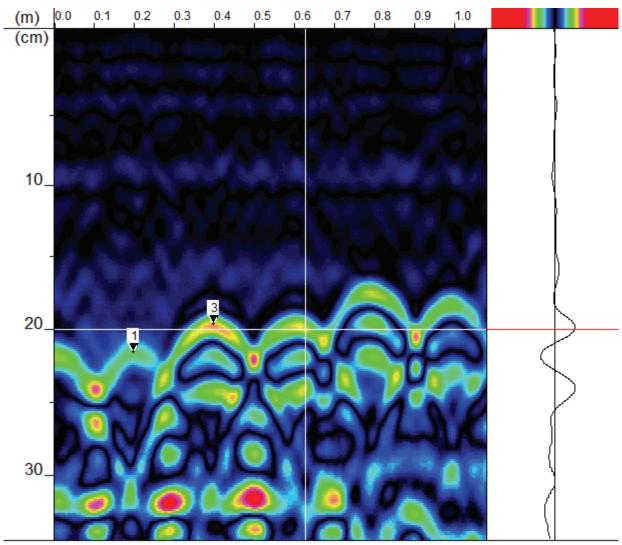
報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	D 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	E氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器	器(○)	持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	auto 深			
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	データ No. 30 (測定点 1, 3) No. 29 (測定点 2, 4)			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)	_	216	_
	2(6)	_	232	_
	3(7)	_	197	_
	4(8)	_	229	_
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
・ 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用に推定を書いた。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)なお、実際の現地調査時は、弊社では、一ダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。

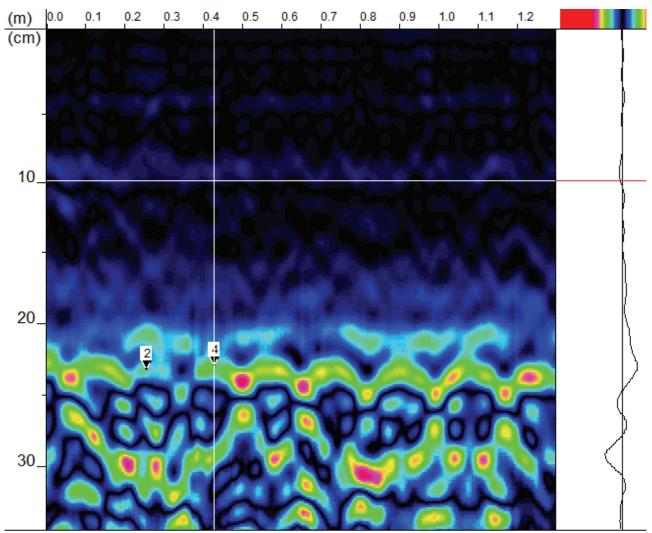


固定 比誘電率: 6.2 感度: auto深 HS: 105

測定日:2011/12/01 No:30

測定点 1,3





固定 比誘電率:6.2 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:29

測定点 2,4

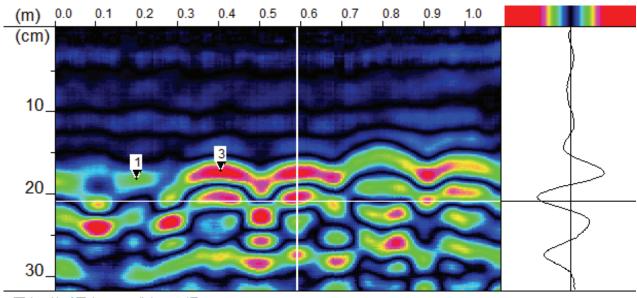
報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	D 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	E氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器	岩 ( )	持込み機器(○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95B	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	auto 深			
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	データ No. 7(測定点 1,	, 3)		

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)	_	183	_
	2(6)	_	_	_
	3(7)	_	174	_
	4(8)	_	1	_
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値: レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法での推定結果を 意考に誘電率の設定を行いました。) なお、実際の現地調査時は、弊社ではレ ーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:95B

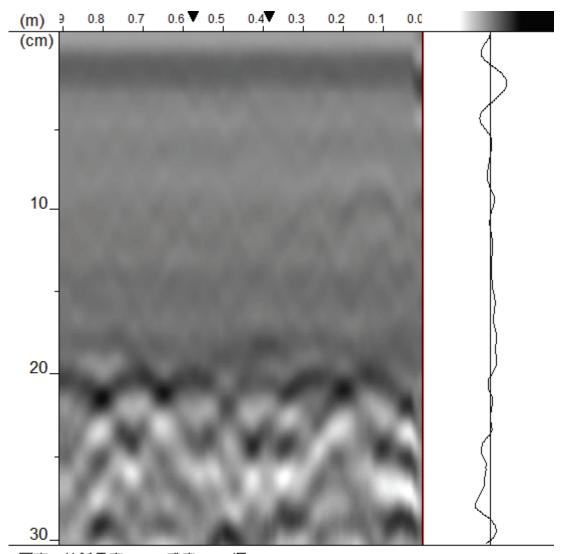
測定日:2011/12/01 No:7

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	E 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候 : 曇り
参加者	F氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器(○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	No. 35			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
		(mm)	(mm)	(mm)
	1 (5)		180	
	2(6)		未検知	
	3 (7)		165	
	4(8)		未検知	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

<b>S精度化の配慮</b>
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
初期設定
その他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:35

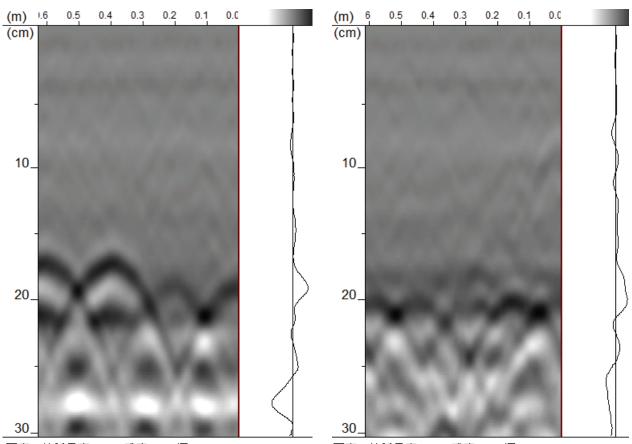
作成日:2012/02/07

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	F 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	G 氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機製	養器(○) 持込み機器( )		:器( )
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	①と③:BC021335.095, ②と④:BC021337.096			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1 (5)	200. 0	190	
	2(6)	-	-	
	3(7)	392. 5	171	
	4(8)	-	-	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
・誘電率の求め方:デフォルト ・誘電率の値:8
その他:



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:95

作成日:2012/02/07

計測点 1,3

固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:96

作成日:2012/02/07

計測点 2,4

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	I氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器(○) 持込み機器( )		器 ( )		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式: NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西()	ボックス東 (○)	
探査データ (共通機器)		•			

#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)		216	
	2(6)		231	
	3(7)		197	
	4(8)		231	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

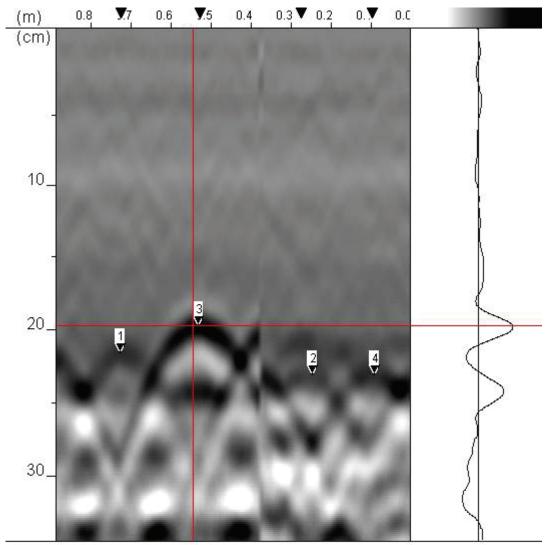
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
誘電率の求め方:

東側壁部においてかぶり厚さが浅いところで,電磁誘導法により鉄筋径を測定してかぶり厚さを求めた。

その後に電磁波レーダ法で同じところを 測定して、電磁誘導法によるかぶり厚さ 結果と合わせるように誘電率を設定し た。

設定誘電率:6.2

その他:



固定 比誘電率:6.2 感度:+1深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:34 作成日:2011/12/16

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	I氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器( ) 持込み機器(○)		:器 (○)		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード	BAモード				
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)	
探査データ (共通機器)		•	·	•	

### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)		198	
	2(6)		203	
	3(7)		188	
	4(8)		206	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

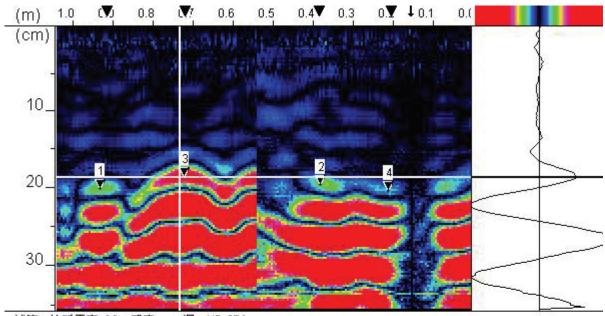
#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値	<u>:</u>
誘電率の求め方: 東側壁部においてかぶり厚さが浅いるで、電磁誘導法により鉄筋径を計 にかぶり厚さを求めた。	_

その後に電磁波レーダ法で同じところを 計測して、電磁誘導法によるかぶり厚さ 結果と合わせるように誘電率を設定し た。

設定誘電率:6.2

その他:



減算 比誘電率:6.2 感度:auto深 HS:95A

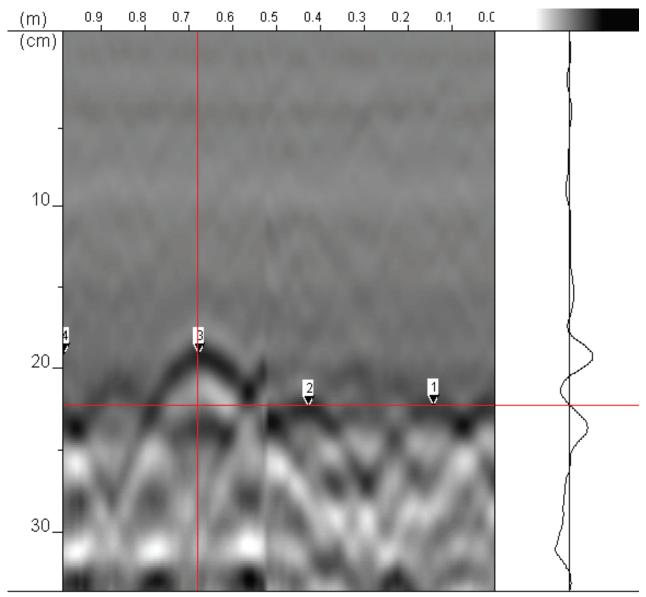
測定日:2011/12/01 No:8 作成日:2011/12/16

却化事	TH 4+ H ( )	佐丁仕田 (○)			
報告書	現場結果()	修正結果(〇)			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器(○) 持込み機器( )		器 ( )		
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード	AB	AB			
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
		(mm)	(mm)	(mm)
	1 (5)		191	
	2(6)		223	
	3(7)		191	
	4(8)		223	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

-11H/X 10 47 H0//E
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
6. 5
その他:



固定 比誘電率:6.5 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:33

作成日:2011/12/17

## 電磁波レーダ法

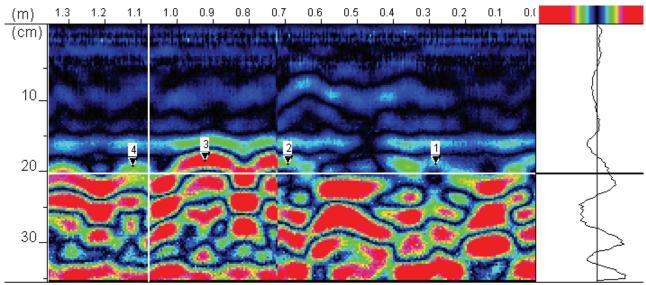
報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	J 氏 計測時間		約 10 分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)	
機器本体	メーカー:日本無線		形式: NJJ-95A	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	AB			
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
		(mm)	(mm)	(mm)
	1 (5)		191	
	2(6)		191	
	3(7)		186	
	4(8)		194	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

•		
方と設定し	た誘電率の	直:
		方と設定した誘電率の位

## 探査データ



固定 比誘電率:6.3 感度:auto深 HS:95A

測定日:2011/12/01 No:5 作成日:2011/12/17

## 電磁波レーダ法

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り	
参加者	K氏	K氏 計測時間		1分	
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東 (○)	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)	205	197	(mm)
	2(6)	227. 5	199	
	3(7)	395	176	
	4(8)	432. 5	199	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
デフォルト:8
w = 11.
その他:

# 電磁波レーダ法

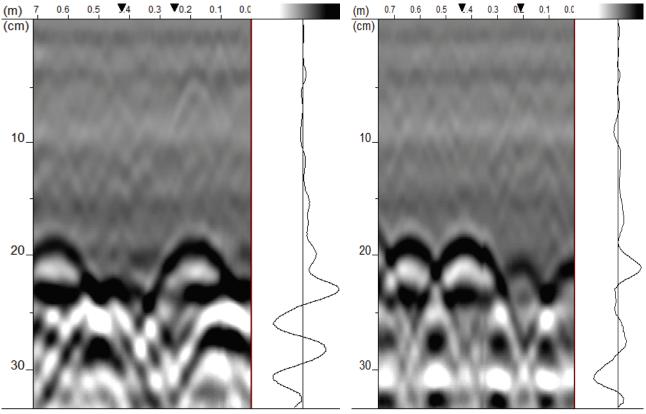
報告書	現場結果( )	修正結果( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	L氏 計測時間			
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	BC011101.042 ((測点 3~1 方向)、043 (測点 4~2 方向)			

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1 (5)	-	202	不明
	2(6)	-	228	不明
	3(7)	-	191	不明
	4(8)	-	207	不明
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

<b>高精度化の配慮</b>
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:
本供試体は、鉄筋位置・鉄筋深度ともに 不明であったため、他の供試体で設定した 誘電率を参考にして、推定深度を求めた。
設定誘電率:6.6
その他:

## 探査データ



固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:42

作成日:2012/02/07

測点 3~1 方向

固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:43 作成日:2012/02/07

測点 4~2 方向

#### 電磁波レーダ法

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	M 氏 計測時間			
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器 ( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	BAモード			
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	BC011101.040 (測点 3~1方向)、041 (測点 4~2方向)			

#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)	-	205	不明
	2(6)	-	220	不明
	3(7)	-	190	不明
	4(8)	_	213	不明
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

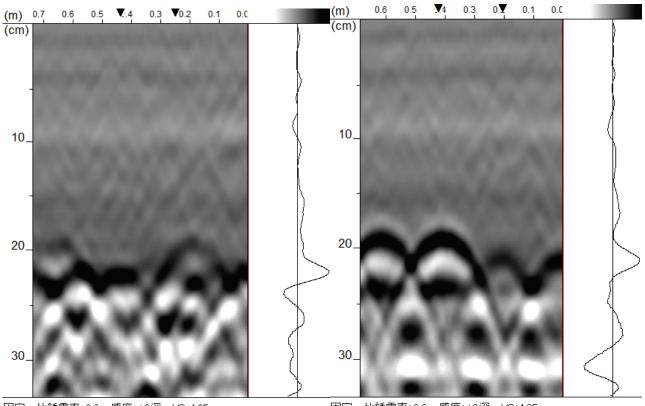
#### 高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値:

設定誘電率:6.6

その他:探査時の高精度化への配慮 ① 試験片既知の鉄筋で深度補正。②反射信号強度の適正化。③機器の判読特性に従い(ハンディーサーチの信号判読位置特性:ピーク値位置)。④反射信号の形状が双曲線か、形状が乱れていない確認(鉄筋間隔は狭くなると、反射信号が重なってくる)。⑤アンテナ走査時に円滑に走査する。⑥走査時の速度が速すぎないよう注意する。(サンプリング速度制限内で走査する。)

## 探査データ



固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:40 作成日:2012/02/07

測点 3~1 方向

固定 比誘電率:6.6 感度:+2深 HS:105 測定日:2011/12/01 No:41

作成日:2012/02/07

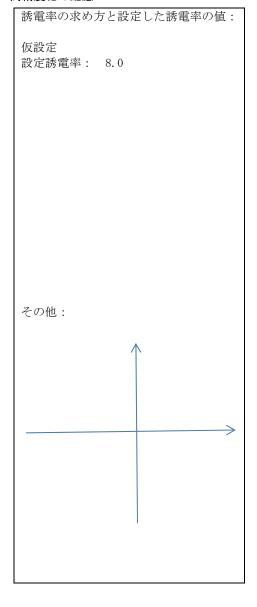
測点 4~2 方向

## 電磁波レーダ法

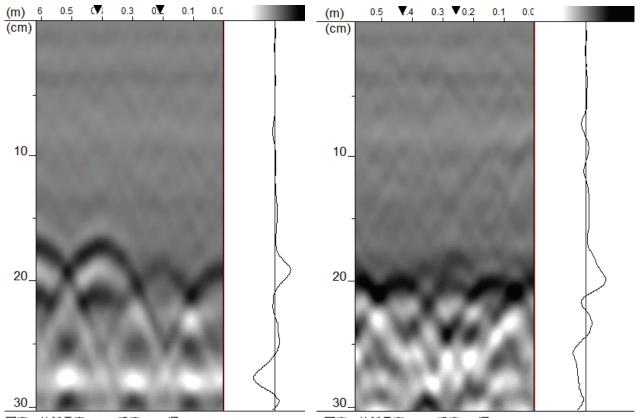
報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	Kセンター	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	N 氏 計測時間			
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器 ( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( ) 版状( )		ボックス西( )	ボックス東 (○)
探査データ (共通機器)	No. 99 (水平), No. 105 (垂直)			

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1(5)	428	186	
	2(6)	400	180	
	3(7)	253	172	
	4(8)	200	199	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			



## 探査データ



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:99

作成日:2012/02/07

固定 比誘電率:8.0 感度:+1深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:105

作成日:2012/02/07

水平 垂直

## 電磁波レーダ法

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)			
所属	L社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	0氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:日本無線		形式:NJJ-105		
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西( )	ボックス東 (○)	
探査データ (共通機器)	縦筋: No. 23,横筋: No. 22				

#### 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1 (5)	202. 5	180	-
	2(6)	252. 5	202	_
	3(7)	400	173	_
	4(8)	410	189	-
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

#### 高精度化の配慮

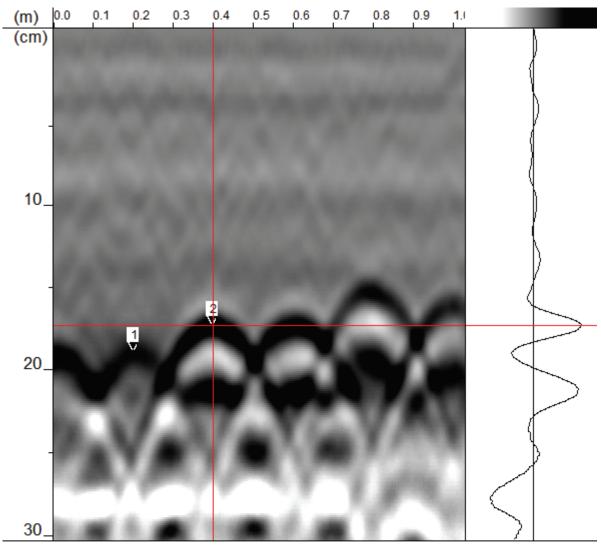
誘電率の求め方と設定した誘電率の値:

配筋に関わる情報が皆無であるため、誘電率はデフォルトの8.0に設定した。

#### その他:

縦筋(①と③)、横筋(②と④)ともに、 それぞれかぶり厚さが異なるため、縦 筋・横筋が緊結されていることが確認で きないことから、鉄筋径は推定できない。

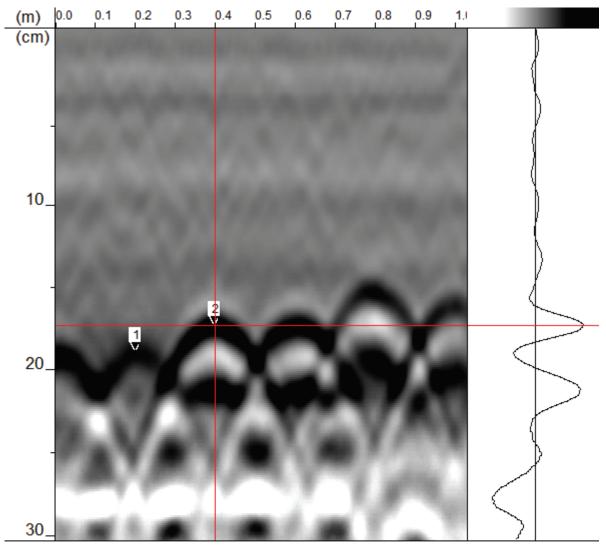
RC レポートメーカでは、計測点②と④の間に鉄筋位置347.5mm、かぶり厚さ189mmの位置にもう1 本鉄筋が入っているように判読できる。



固定 比誘電率:8.0 感度:+2深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:23 作成日:2011/12/19

縦筋



固定 比誘電率:8.0 感度:+2深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:23 作成日:2011/12/19

横筋

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	A 氏	計測時間	約5分		
使用機器	共通機器(○) 持込み機器( )		器()		
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	·	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	152	63	
	2	252	43	
	3	351	22	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同相及しい記憶	
設定鉄筋間隔:	
許容かぶり厚さ:	
その他:	

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	B氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器(○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	144	62	
	2	243	43	
	3	350	22	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
・ 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

'	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	B社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	C 氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:		
計測モード				
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	59	
	2	250	41	
	3	350	21	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:初期設定	
許容かぶり厚さ:	
その他:	

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	B 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	C 氏	計測時間	約:	5分	
使用機器	共通機制	共通機器 ( )		器 (○)	
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード					
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	64	()
	2	250	43	
	3	350	22	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:100mm	
設定鉄筋経:19mm	
13.7 = 17.77	
許容かぶり厚さ:	
前右が 3 が 方子 C :	
w _ U	
その他:	

報告書	現場結果 (○)	修正結果( )		
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:雨
参加者	E 氏 計測時間		約 5 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	浅モード			
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	62	19
	2	250	42	19
	3	350	22	19
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

•	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	E 氏 計測時間		約 5 分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5+	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	浅モード			
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	65	19
	2	250	44	19
	3	350	23	19
	4			
	5			
	6			
	7			
<i>ድ</i> ዞ <i>ሪ</i> ታ	8			
鉄筋 位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
<i>5</i> (1)/12	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同相及しび記慮
設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	F 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	G氏	計測時間	約:	5分	
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		器()	
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード					
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	153	64	19
	2	259	44	19
	3	352	22	19
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
2) 1,,,,,	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

<b>尚有度化の</b> 配慮	
設定鉄筋間隔:	
100mm	
許容かぶり厚さ:	
その他:	

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	G 高専	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:くもり
参加者	H氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq 形式:プロフォメーター5		· —5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	未計測	81	19
	2	未計測	53	19
	3	未計測	24	19
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			_
	20			

許容かぶり厚さ:デフォルト設定 その他:	高精度化の配慮
	設定鉄筋間隔:デフォルト設定
その他:	計谷かふり厚さ:アフオルト設定
その他:	
その他:	
その他:	
	その他:

報告書	現場結果( )	修正結果(〇)		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	I氏	計測時間	約 10 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	(mm)	62	19
	2		43	19
	3		22	19
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

ń	高精度化の配慮
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果( )	修正結果( )		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	J氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq 形式: プロフォメーター5		· <del>-</del> 5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	h i 1837///	(mm)	(mm)	(mm)
	1		60	
	2		41	
	3		21	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
16
** ウェンドル 巨 シ
許容かぶり厚さ:
7 0 1/4
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り
参加者	K氏	計測時間	約1分	
使用機器	共通機器	共通機器 (〇)		器 ( )
機器本体	メーカー: Proceq 形式: プロフォメーター5		<b>7</b> —5	
アンテナ	メーカー: 形式:			
計測モード	浅			
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	60	D16
	2	250	41	D16
	3	350	21	D16
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他: 深モードでの計測結果 1 150 62 2 250 41 3 350 20

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	I 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り	
参加者	K氏	計測時間	約1分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq 形式:プロフォメーター5		· —5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード	浅				
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	62	D19
	2	250	43	D19
	3	350	22	D19
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
100mm
許容かぶり厚さ:
7 m/h
その他: 深モードでの計測結果
1 150 67
2 250 45
3 350 23

報告書	現場結果(○	修正結果( )		
所属	Kセンター	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	N氏	計測時間		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	150	63	D19
	2	250	43	D19
	3	350	22	D19
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他: 表面より

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	L社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	0氏	計測時間	約 10 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型 (○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	未計測	63	D19
	2	未計測	43	D19
	3	未計測	22	D19
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
鉄筋間隔は図面を参考に 100mm に設定した。
許容かぶり厚さ:
その他: 最初に鉄筋径をD23と誤設定した。 鉄筋間隔は100mmに設定した。 その結果を以下に示す。 1.22mm 2.45mm 3.65mm D19 で計測した場合と比べ深く評価される結果となった。

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	M 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	P氏	計測時間	約3分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5		
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード					
供試体	小型(○)	版状( )	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	153	63	
	2	253	43	
	3	355	22	
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

司相及にび記慮
設定鉄筋間隔:
19
   許容かぶり厚さ:
計谷があり  字さ:   0
0
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	A氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq 形式		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	17	20
	2	397	42	20
	3	493	60	20
	4			20
	5			20
	6			20
	7			20
鉄筋	8	1590	53	25
位置	9	1797	53	32
かぶり	10	1995	55	38
• 鉄筋径	11	2203	53	50
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	A 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	B氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq 形式:プロフ		オメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	17	20
	2	399	42	20
	3	490	66	20
	4			20
	5			20
	6			20
	7			20
鉄筋	8	1582	56	25
位置	9	1819	56	32
かぶり	10	2024	60	38
• 鉄筋径	11	2227	59	50
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	B社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	C 氏	計測時間	約10分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq 形式: プロフォメーター5		<b>-</b> 5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:		
計測モード				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	16	
	2	400	40	
	3		推定不可	
	4		推定不可	
	5		推定不可	
	6		推定不可	
	7		推定不可	
鉄筋	8	1600	48	24. 2
位置	9	1800	46	29. 3
かぶり	10	2000	46	34. 8
• 鉄筋径	11	2200	43	41
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同相及心切心思	
設定鉄筋間隔:初期設定	
許容かぶり厚さ:	
その他:	

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	B 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり
参加者	C 氏	計測時間	約10分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)	
機器本体	メーカー: Proceq 形式: プロフォメーター5		<b>-</b> 5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:		
計測モード				
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西()	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•		•

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	295	17	(mm)
	2	400	42	
	3	500	72	
	4		推定不可	
	5		推定不可	
	6		推定不可	
	7		推定不可	
鉄筋	8	1600	51	24
位置	9	1800	48	29. 4
かぶり	10	2000	48	35. 4
• 鉄筋径	11	2200	45	41
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:100mm 設定鉄筋経:19mm
BX/C2/14/14 1 2 3 mm
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	D 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:雨
参加者	E氏	計測時間	約 20 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	浅モード			
供試体	小型( )	小型( ) 版状(○)		ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	17	20
	2	405	42	20
	3	505	63	20
	4	600	91	20
	5	795	135	20
	6	_		20
	7	_	_	20
鉄筋	8	1605	52	25
位置	9	1800	52	32
かぶり	10	2000	53	38
• 鉄筋径	11	2200	53	51
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

"	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	E氏	計測時間	約 20 分	
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器(○)	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5+	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	浅モード			
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	295	17	20
	2	400	43	20
	3	505	66	20
	4	600	91	20
	5	800	133	20
	6	_	_	20
	7	_	_	20
鉄筋	8	1600	52	25
位置	9	1795	51	32
かぶり	10	1995	51	38
• 鉄筋径	11	2200	51	51
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

'	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	E社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:曇り	
参加者	F氏	計測時間	約5分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5		
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード					
供試体	小型( )	小型( ) 版状(○)		ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•			

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	295	18	
	2	400	43	
	3	530	69	
	4	600	76	
	5	未検知	未検知	
	6	未検知	未検知	
	7	未検知	未検知	
鉄筋	8	1580	52	
位置	9	1820	48	
かぶり	10	2010	48	
• 鉄筋径	11	2220	47	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同相及しび記慮
設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	F 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	G 氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機製	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( ) 版状 (○) ボックス西 ( ) ボッ		ボックス東( )		
探査データ (共通機器)		•	•	•	

## 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	298	17	20
	2	397	42	20
	3	497	65	20
	4	590	81	20
	5	_	-	20
	6	_	1	20
	7	_	_	20
鉄筋	8	1601	53	25
位置	9	1800	52	32
かぶり	10	2000	55	38
• 鉄筋径	11	2196	53	51
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

'	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果 ( )			
所属	G 高専	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:くもり	
参加者	H氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)					

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	71100111	(mm)	(mm)	(mm)
	1	300	16	16
	2	400	40	16
	3	500	62	16
	4	575	79	16
	5	N/A		
	6	N/A		
	7	N/A		
鉄筋	8	1600	48	16
位置	9	1800	46	16
かぶり	10	1990	46	16
• 鉄筋径	11	2190	43	16
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同作及心切癿應
設定鉄筋間隔:デフォルト設定
許容かぶり厚さ:デフォルト設定
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	I氏	計測時間	約 10 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq 形式: プロフォメーター5		· —5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:		
計測モード				
供試体	小型 ( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	299	18	20
	2	395	42	20
	3	501	62	20
	4	603	71	20
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8	1595	54	25
位置	9	1798	53	32
かぶり	10	1997	55	38
• 鉄筋径	11	2200	53	51
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

引作及化り化思
設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果( )	修正結果( )			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー: Proceq 形式: プロフォメーター5		· —5		
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置	かぶり	鉄筋径
	h i 1837///	(mm)	(mm)	(mm)
	1		17	
	2		42	
	3		64	
	4		83	
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8		54	
位置	9		55	
かぶり	10		54	
• 鉄筋径	11		53	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

"	-1117/2 10 47 10//2
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	I 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り
参加者	K氏	計測時間	約3分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー:Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー: 形式:			
計測モード	浅			
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	16	D16
	2	400	40	D16
	3	500	63	D16
	4	600	82	D16
	5	800	ı	D16
	6	1000	ı	D16
	7	1200	ı	D16
鉄筋	8	1600	50	D16
位置	9	1800	47	D16
かぶり	10	2000	47	D16
• 鉄筋径	11	2200	44	D16
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:
C 97 IE.

報告書	現場結果(○)	修正結果 ( )			
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り	
参加者	K氏	計測時間	約3分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード	浅	浅			
供試体	小型( ) 版状(○)		ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	17	D16
	2	400	42	D16
	3	500	66	D16
	4	600	85	D16
	5	800	-	D16
	6	1000	ı	D16
	7	1200	-	D16
鉄筋	8	1600	52	D19
位置	9	1800	53	D19
かぶり	10	2000	54	D35
• 鉄筋径	11	2200	54	D50
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
100 or 200
35 to 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
許容かぶり厚さ:
その他:
C 42   E .

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	L氏	計測時間			
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		器()	
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	·	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	17	不明
	2	400	42	不明
	3	500	65	不明
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8	1590	53	不明
位置	9	1790	52	不明
かぶり	10	2000	54	不明
• 鉄筋径	11	2190	53	不明
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	M 氏	計測時間			
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		器()	
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	17	不明
	2	400	42	不明
	3	500	65	不明
	4			
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8	1600	53	不明
位置	9	1820	52	不明
かぶり	10	2000	54	不明
・ 鉄筋径	11	2200	53	不明
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

=	前有度化の配慮
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他: 鉄筋深度が深いため、鉄筋 No.D~G まで プロフォメータでは探査が困難であっ た。

報告書	現場結果(○	修正結果( )			
所属	Kセンター	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	N氏	計測時間			
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		器()	
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状(〇)	ボックス西()	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	300	16	D20
	2	400	42	D20
	3	490	68	D20
	4	計測不可	計測不可	D20
	5	計測不可	計測不可	D20
	6			
	7	1600	53	D25
鉄筋	8	1798	52	D32
位置	9	2030	61	D38
かぶり	10	2200	53	D51
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

'	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	L社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	0氏	計測時間	約 20 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型 ( )	版状(〇)	ボックス西( )	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	•

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	296	16	20
	2	401	41	20
	3	499	59	20
	4	595	91	20
	5	790	127	20
	6	1000	149	20
	7	_	-	20
鉄筋	8	1599	55	25
位置	9	1805	53	32
かぶり	10	2000	56	38
• 鉄筋径	11	2200	53	50
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
①~②、②~③、③~④間は100mm ④~⑤、⑤~⑥、⑥~⑦、⑧~⑨、⑨~ ⑩、⑩~⑪間は200mmに設定
許容かぶり厚さ:
その他: ・鉄筋径は、図面を参考に設定した。 ・鉄筋⑪は、設定鉄筋径が50mmまでなので、D50で設定した。

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	B社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	C 氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5		
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	215	27	38. 9
	2	250	18	15
	3	395	28	27. 9
	4	425	18	15. 4
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同相及心切心思	
設定鉄筋間隔:初期設定	
許容かぶり厚さ:	
その他:	

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	B社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	C 氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機制	共通機器 ( )		器 (○)	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5		
アンテナ	メーカー:	メーカー:		形式:	
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	カュぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	215	29	26. 4
	2	250	20	15. 2
	3	395	29	27. 6
	4	425	20	15
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

ſ	<b>与有度化の</b> 能慮
	設定鉄筋間隔:100mm
	設定鉄筋経:19mm
	許容かぶり厚さ:
	その他:
	その他.

報告書	現場結果 (○)	修正結果( )		
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:雨
参加者	E氏	計測時間	約 15 分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器 ( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	浅モード			
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	_	30	41 以上
	2	_	19	16. 5
	3	_	32	29. 3
	4	_	20	16. 5
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
27 - 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77 77
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	D社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	E氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)		
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5+	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	_	28	41 以上
	2	_	19	16. 0
	3	_	29	29. 1
	4	_	19	16. 2
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

"	-1117/2 10 47 10//2
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	E社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:曇り
参加者	F氏	計測時間	約5分	
使用機器	共通機器(○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	(11111)	30	41
	2		19	41
	3		29	29
	4		18	41
	5			
	6			
	7			
DH- 175°	8			
鉄筋 位置	9			
かぶり	10			
· 鉄筋径	11			
2000	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

'	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果 ( )			
所属	F 大学	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	G氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機制	共通機器(○) 持込み機器( )		器( )	
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•		

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	カュぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	200. 0	23	32. 2
	2	255. 0	15	13. 5
	3	392. 5	26	23. 0
	4	435. 0	14	14. 2
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:電磁波レーダ法で推定した「かぶり」を電磁誘導法における「設定かぶり」として、電磁誘導法で「鉄筋径」を推定した。

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	G 高専	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:くもり	
参加者	H氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	200	27	16
	2	245	18	16
	3	390	28	16
	4	415	18	16
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮
設定鉄筋間隔:デフォルト設定
許容かぶり厚さ:デフォルト設定
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果 ( )		
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	I氏	計測時間	約10分	
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)		•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1		45	41
	2		33	19
	3		47	41
	4		34	19
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同相及しい記憶	
設定鉄筋間隔:	
許容かぶり厚さ:	
その他:	

報告書	現場結果( )	修正結果 ( )			
所属	H社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	J氏	計測時間	約 15 分		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード					
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	, ,	32	27. 4
	2		19	28. 5
	3		33	15. 6
	4		21	40
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

'	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果 (○)	修正結果( )		
所属	I 社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り
参加者	K氏	計測時間	約2分	
使用機器	共通機器(○) 持込み機器( )		器()	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード	浅			
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	215	27	D16
	2	250	19	D16
	3	390	28	D16
	4	425	19	D16
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

-1117×10 47 10%E
設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	I社	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:曇り	
参加者	K氏	計測時間	約2分		
使用機器	共通機器 ( )		持込み機器 (○)		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:		
計測モード	浅				
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)					

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	215	27	D19
	2	250	19	D19
	3	390	28	D19
	4	425	19	D19
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

同相及心外心思
設定鉄筋間隔:
鉛直鉄筋設定なし
水平鉄筋 120mm
八平跃肋 120mm
許容かぶり厚さ:
その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )		
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨
参加者	L氏	計測時間		
使用機器	共通機器 (○)		持込み機器 ( )	
機器本体	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:		形式:	
計測モード				
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )
探査データ (共通機器)				

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1		27	39.4
	2		18	15
	3		28	28
	4		18	15.3
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

'	
	設定鉄筋間隔:
	許容かぶり厚さ:
	その他:

報告書	現場結果(○)	修正結果( )			
所属	J社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	M 氏	計測時間			
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		器()	
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•	•	•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

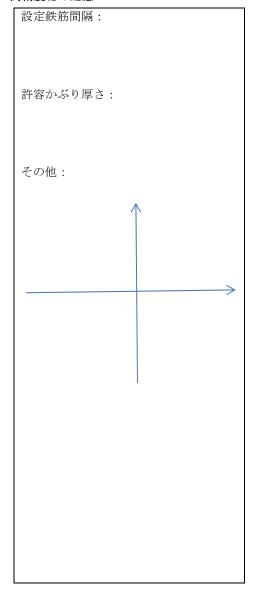
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	(IIIII)	29	39
	2		20	9.7
	3		30	28.5
	4		21	15.9
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

作及   しり   心思
設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他: 留意点①計測値が機器の走査時に均等に 変化しているか。②明瞭な最小値変化が 得られているか。

報告書	現場結果(○	修正結果( )			
所属	Kセンター	計測年月日	平成 23 年 12 月 2 日	天候:くもり	
参加者	N氏	計測時間			
使用機器	共通機制	共通機器 (○)		器 ( )	
機器本体	メーカー: Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•		•	

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1		28	D16
	2		19	D16
	3		29	D16
	4		20	D16
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			



報告書	現場結果(○)	修正結果 ( )			
所属	L社	計測年月日	平成 23 年 12 月 1 日	天候:雨	
参加者	0氏	計測時間	約 10 分		
使用機器	共通機器 (〇)		持込み機器( )		
機器本体	メーカー:Proceq	メーカー: Proceq		形式:プロフォメーター5	
アンテナ	メーカー:	メーカー:			
計測モード					
供試体	小型 ( )	版状( )	ボックス西(○)	ボックス東( )	
探査データ (共通機器)		•			

# 計測結果:鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
	1	199	28	D16
	2	249	18	D16
	3	392	28	D16
	4	425	18	D16
	5			
	6			
	7			
鉄筋	8			
位置	9			
かぶり	10			
• 鉄筋径	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

設定鉄筋間隔:
許容かぶり厚さ:
その他: 鉄筋径、鉄筋間隔が図面で確認できないため、鉄筋径はD16、鉄筋間隔は無設定で計測を実施した。

# 4. 鉄筋探査 (実務) について

⑦ デフォルト (初期設定) 以外の値に設定して鉄筋探査を行った方は, 具体的な機器の設定手順, 現地での計測手順などを, 供試体ごとに具体的にご記入ください.

## 5. 鉄筋探査後のポスト処理について

® 鉄筋探査後にデータにポスト処理を行った方は、その方法や手順を供試体ごとに具体的にご記入ください.

# 6. ボックス型供試体(配筋状態未知)での鉄筋探査について

⑨ ボックス型供試体で配筋状態(鉄筋径,かぶり,鉄筋位置,鉄筋間隔)を推定した方法を,「鉄筋探査前の機器の設定」,「鉄筋探査の手順」および「ポスト処理方法」などを含めて,具体的にご記入ください.

調査にご協力いただきありがとうございました.