

共通実験参加者情報調査表

氏名	A氏		
所属	A大学		
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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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			

*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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	B氏		
所属	A大学		
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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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		
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	0年	従事時間	0時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	C氏		
所属	B社		
鉄筋探査業務*1			
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務*2			
経験年数	通算1ヶ月以内	従事時間	10時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	日本無線製 (NJJ95A) : 10時間		
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	通算1ヶ月以内	従事時間	5時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	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。

共通実験参加者情報調査表

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	18年	従事時間	1800時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	日本無線製 (NJJ-95B) : 900時間		
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	18年	従事時間	1800時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	Proceq社製 (プロフォメーター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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	F氏		
所属	E社		
鉄筋探査業務*1			
経験年数	1年	従事時間	1400時間
電磁波レーダー法に基づく非破壊検査機器を用いた業務*2			
経験年数	7年	従事時間	1400時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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		
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	0年	従事時間	0時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	G氏		
所属	F大学		
鉄筋探査業務*1			
経験年数	1年	従事時間	5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： 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		
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	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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	H氏		
所属	G 高専		
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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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		
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	0年	従事時間	0時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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。

共通実験参加者情報調査表

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 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	6年	従事時間	約 2000 時間
資格の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input type="radio"/> 有 資格名：コンクリート中の配筋探査技術者資格証明証 資格取得年月： 2010年 10月 資格名： 資格取得年月： 年 月		
講習・訓練の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	日本無線製 (NJJ-95A)：約 2000 時間		
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	3年	従事時間	約 1000 時間
資格の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input type="radio"/> 有 資格名：コンクリート中の配筋探査技術者資格証明証 資格取得年月： 2010年 10月 資格名： 資格取得年月： 年 月		
講習・訓練の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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。

共通実験参加者情報調査表

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	<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有 資格名：配筋探査技術者 資格取得年月：2010年 10月 資格名： 資格取得年月： 年 月		
講習・訓練の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有 講習名：電磁波レーダー法による基本的な探査要領について 受講年月：2010年 6月 講習名：電磁波レーダー法による実技講習 受講年月：2010年 6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-95A) : 100時間		
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	1年	従事時間	50時間
資格の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有 資格名：配筋探査技術者 資格取得年月：2010年 10月 資格名： 資格取得年月： 年 月		
講習・訓練の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有 講習名：電磁誘導法による基本的な探査要領について 受講年月：2010年 6月 講習名：電磁誘導法による実技講習 受講年月：2010年 6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。

共通実験参加者情報再調査表

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	13年	従事時間	200時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	Proteq社製 (プロフォメーター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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	L氏		
所属	J社		
鉄筋探査業務*1			
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破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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 有 講習名：その他民間講習 受講年月： 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	A社製（Rレーダ）：1～2時間		
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	3年	従事時間	1500時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 有 講習名：その他民間講習 受講年月： 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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	M氏		
所属	J社		
鉄筋探査業務*1			
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	<input type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 資格名：その他民間資格 資格取得年月：1997年 3月 資格名： 資格取得年月： 年 月		
講習・訓練の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 講習名：その他民間講習 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		
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	5年	従事時間	300時間
資格の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 資格名：その他民間資格 資格取得年月：1997年 3月 資格名： 資格取得年月： 年 月		
講習・訓練の有無	<input type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 講習名：その他民間講習 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。

共通実験参加者情報調査表

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破壊検査機器を用いた業務*2			
経験年数	12年	従事時間	500時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 有 講習名： その他民間講習 受講年月： 1994年 6月 講習名： その他民間講習 受講年月： 2006年 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	○氏		
所属	L社		
鉄筋探査業務*1			
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業務*2			
経験年数	3年	従事時間	150時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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		
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	1年	従事時間	50時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 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。

共通実験参加者情報調査表

氏名	P氏		
所属	M大学		
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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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		
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	0年	従事時間	1時間
資格の有無	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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	<input type="radio"/> 無 <input type="checkbox"/> 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。

共通実験参加者 技術レベル調査

氏名：A氏

所属：A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

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。

■ 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

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。

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：B氏

所属：A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

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。

■ 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
() 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。

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なのでデフォルト（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なので、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

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

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。

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：E氏

所属：D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

④ 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。）

レーダ法のみでのかぶり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（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。

■ 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

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。）

鉄筋の位置に関しては、電磁波レーダ法で詳細を推定し、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：F氏

所属：E社

■ 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

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。

「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
- 2) " 鉄筋間隔を解析
- 3) " かぶりを解析

「ポスト処理方法」

- ・ 処理なし

■ 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

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
- 5) 〃 鉄筋径およびかぶりの数値を確認

「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：G氏

所属：F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

⑥ 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。
 - 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。

■ 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

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。

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

■ 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

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. 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。

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

■ 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

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。

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 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。）

【版状供試体】

- () 推定方法を知らないでデフォルト（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せ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せ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せ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。

■ 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

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。

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

氏名： J 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

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

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 $-11 \cdot 8 \cdot +11$ 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。

■ 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？

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：K氏

所属：I社

■ 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

⑩ 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】※他社が持参していない日本無線製（NJJ-95A）の計測

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。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】

(○) ~~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。

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 レポートメーカーにて 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レポートメーカーにて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. 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。）

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】

- () 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 レポートメーカーにて 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 レポートメーカーにて B モード編集→固定表面波処理

■ 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。）

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

【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【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。）

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

【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 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

【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 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）⇔D50（設定値）とした。

設定鉄筋間隔：②, ②～③, ③～④→100mm

④～⑤, ⑤～⑥, ⑥～⑦, ⑧～⑨, ⑨～⑩, ⑩～⑪→200mm

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

氏名：L氏

所属：J社

■ 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。

（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に注意する）

・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

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。

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←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

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。

（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に注意する.（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に注意する. (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←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。

（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：Kセンター

■ 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

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

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。）

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
- ⑮ 電磁誘導法で鉄筋径を設定してかぶりを計測

- ⑭ 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
- ⑮ 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。

■ 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

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、鉄筋間隔が一定にかぶりを変化していたので、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：〇氏

所属：L社

■ 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。）

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

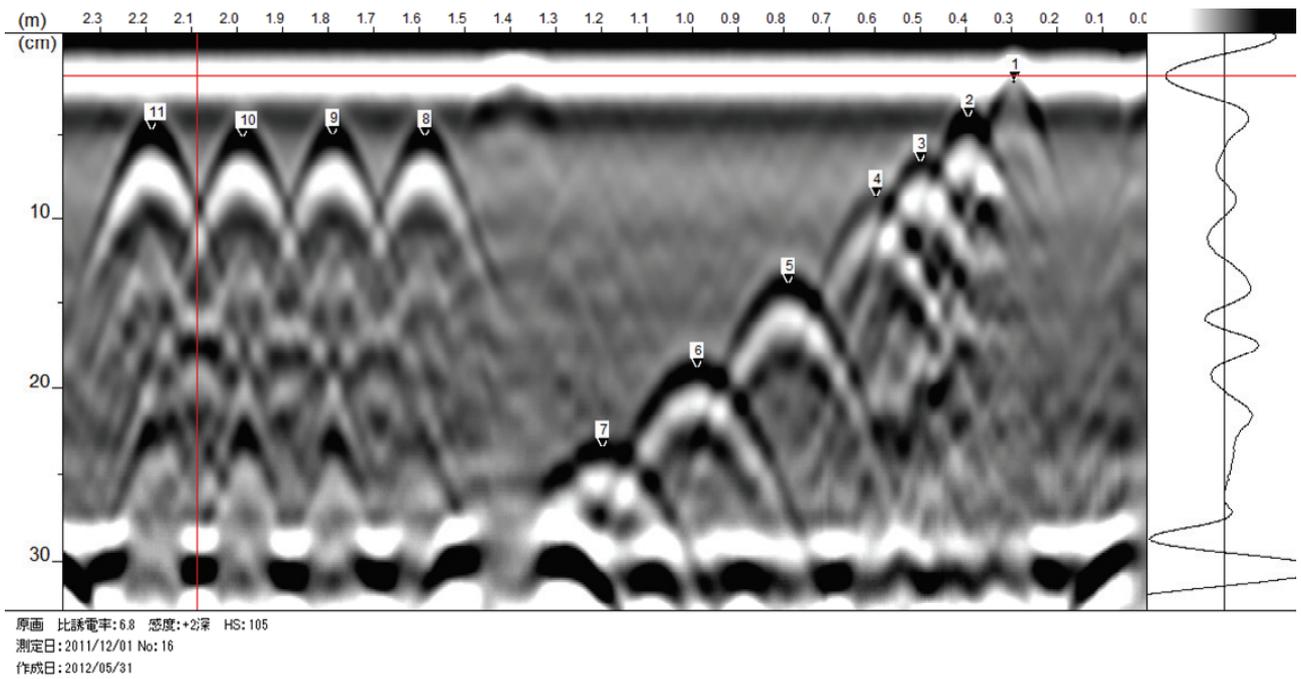


図1 原画

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)

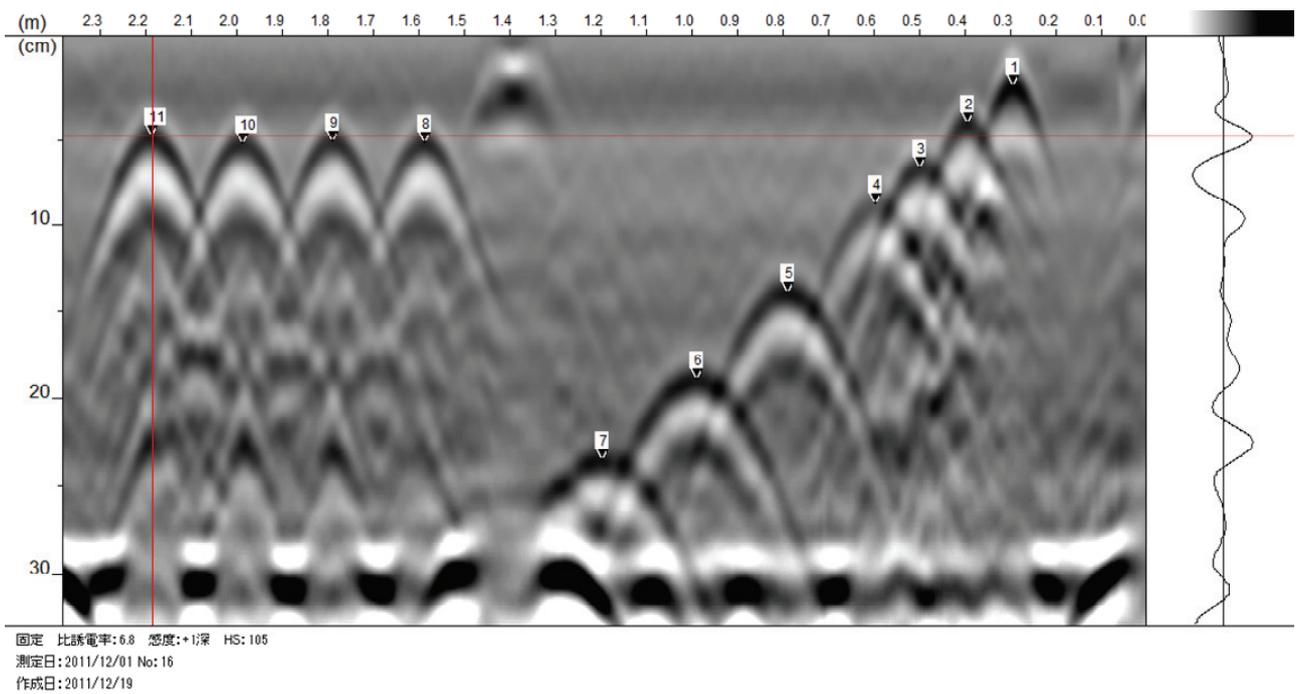


図2 固定表面波処理画像 (表面付近の強反射が除去された)

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。）

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

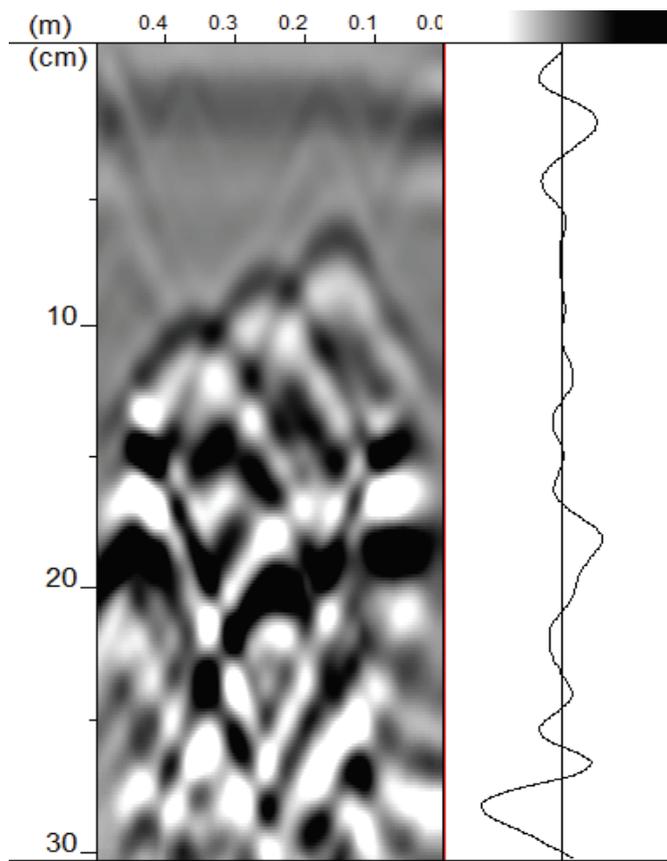
鉄筋径

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。）

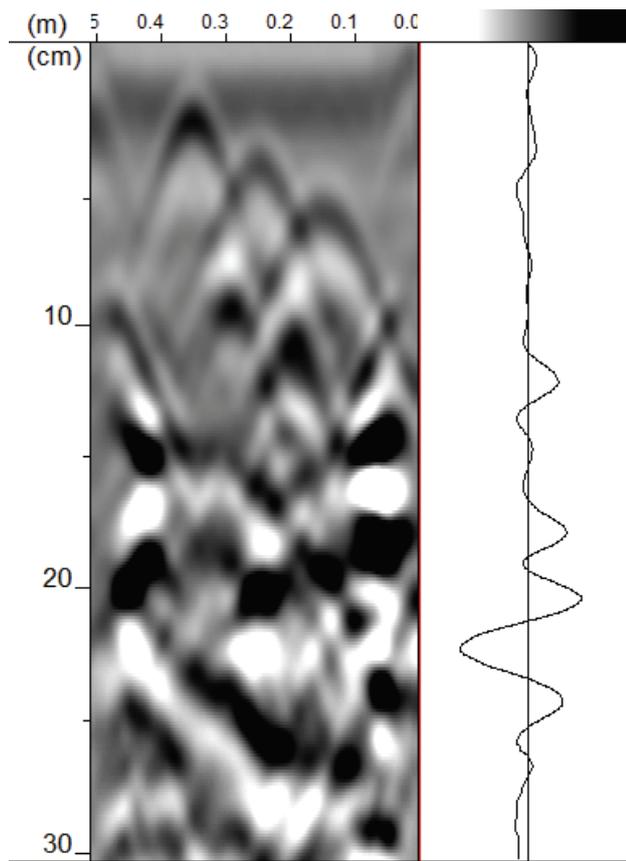
その他（設定値およびその値に設定した方法や根拠を具体的にご記入ください。）

探査データ



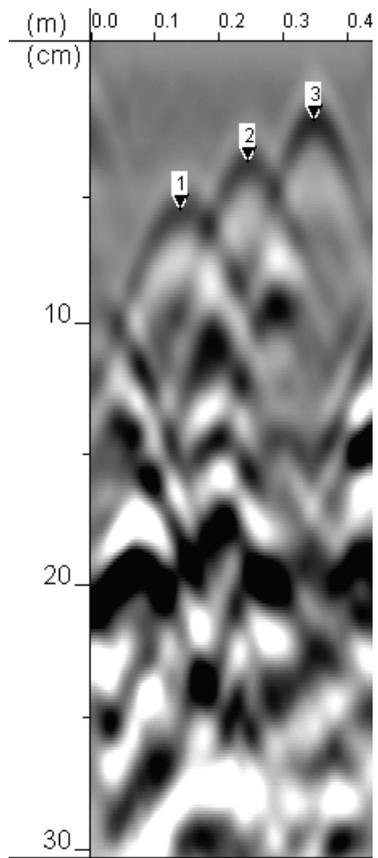
固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105
測定日:2011/12/02 No:52
作成日:2012/02/07

探査データ



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:1.05
測定日:2011/12/02 No:57
作成日:2012/02/07

探査データ



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

電磁波レーダ法

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 ()		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)				

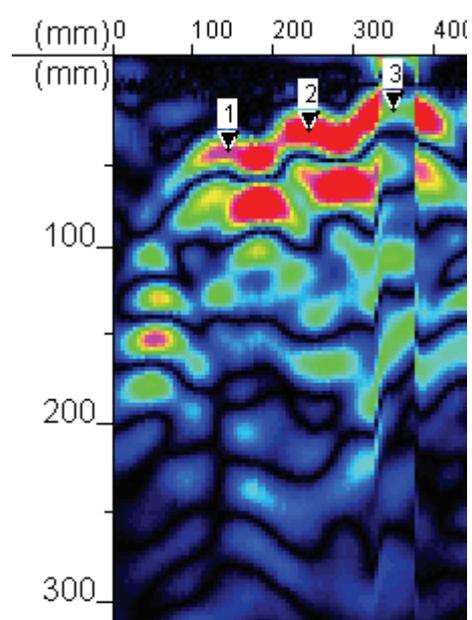
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・初期値とする (=8) <p style="margin-top: 20px;">その他：</p>
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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：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			

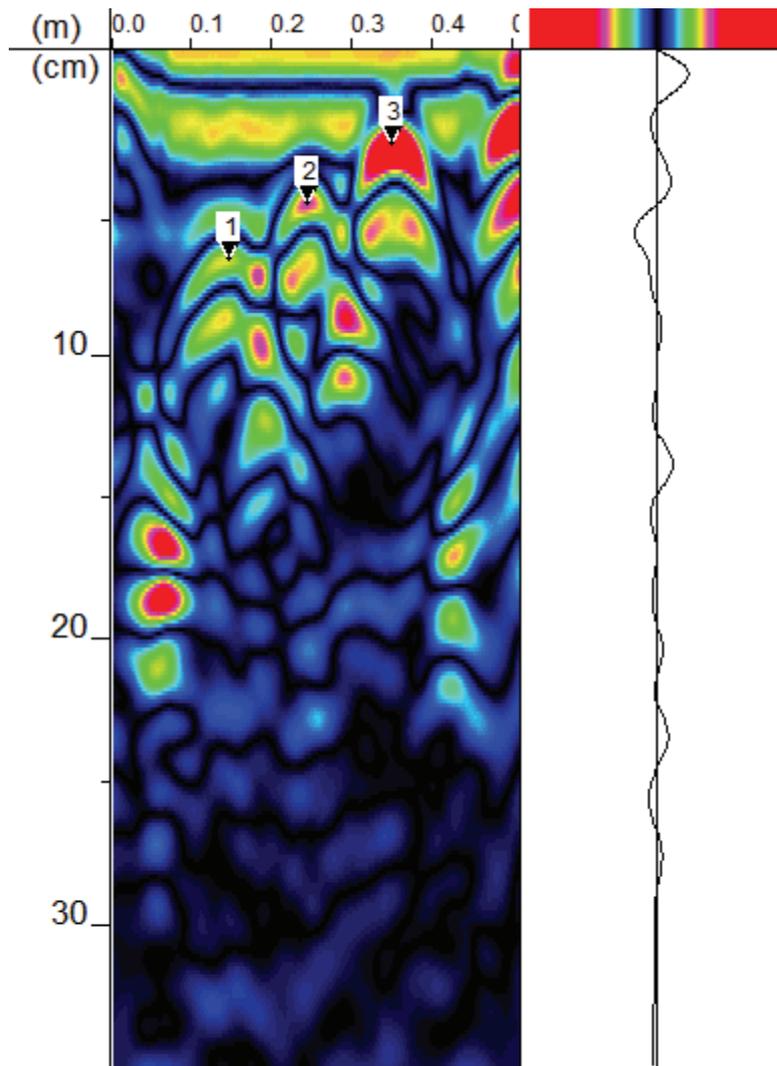
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	150.0	65	—
	2	247.5	44	—
	3	352.5	20	—
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

<p>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。)</p> <p>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。</p> <p style="margin-top: 20px;">その他：表面側より</p>

探査データ



固定 比誘電率: 6.0 感度: auto/浅 HS: 105

測定日: 2011/12/02 No: 49

電磁波レーダ法

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：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)	No. 1			

計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

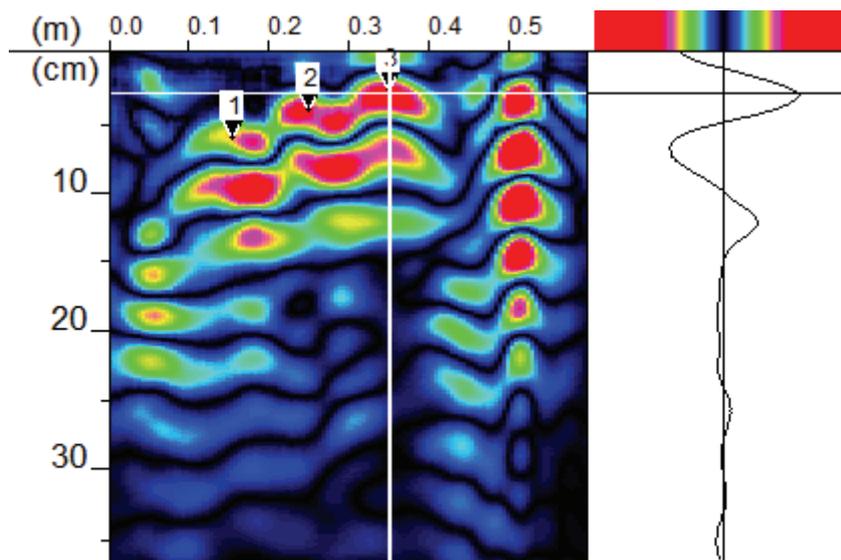
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	155.0	60	—
	2	250.0	40	—
	3	350.0	23	—
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値：
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

探査データ



固定 比誘電率:6.0 感度:auto浅 HS:95B

測定日:2011/12/01 No:1

電磁波レーダ法

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)	BC011052.010			

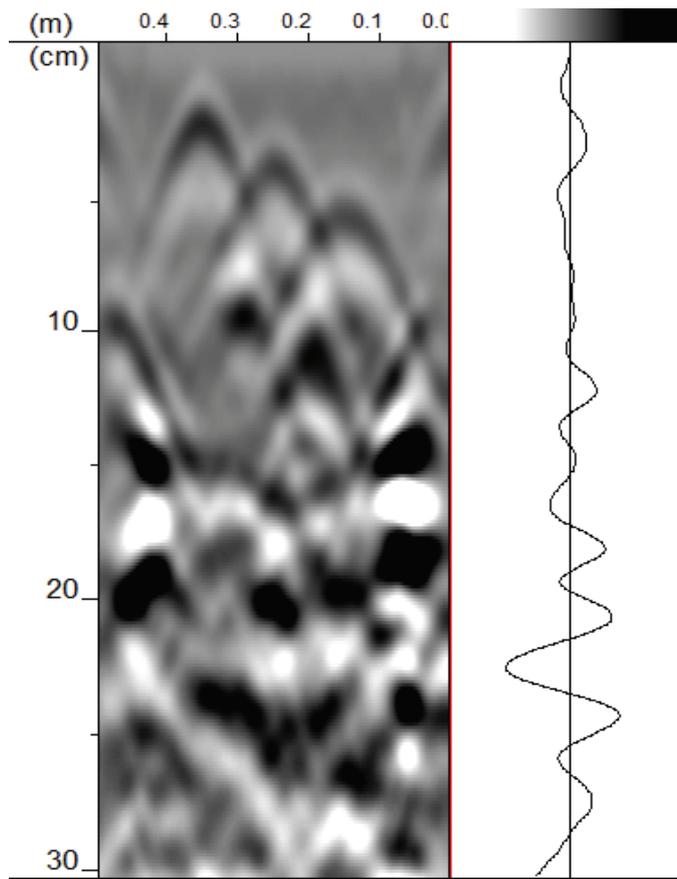
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	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 style="list-style-type: none"> ・ 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

探査データ



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

電磁波レーダ法

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：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)	BC011047.009			

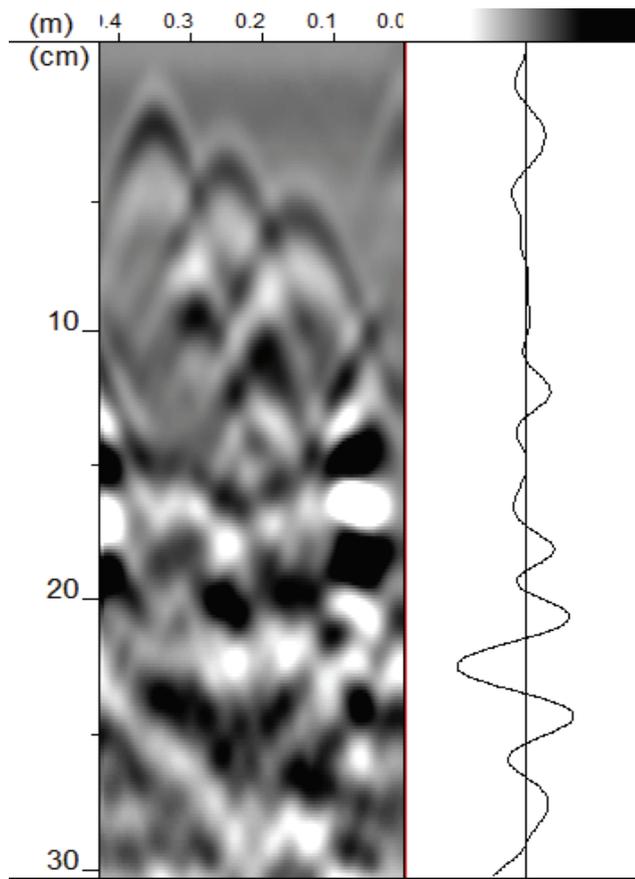
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	56	
	2	未計測	35	
	3	未計測	17	
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	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：	デフォルト
その他	

探査データ



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

電磁波レーダ法

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：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)				

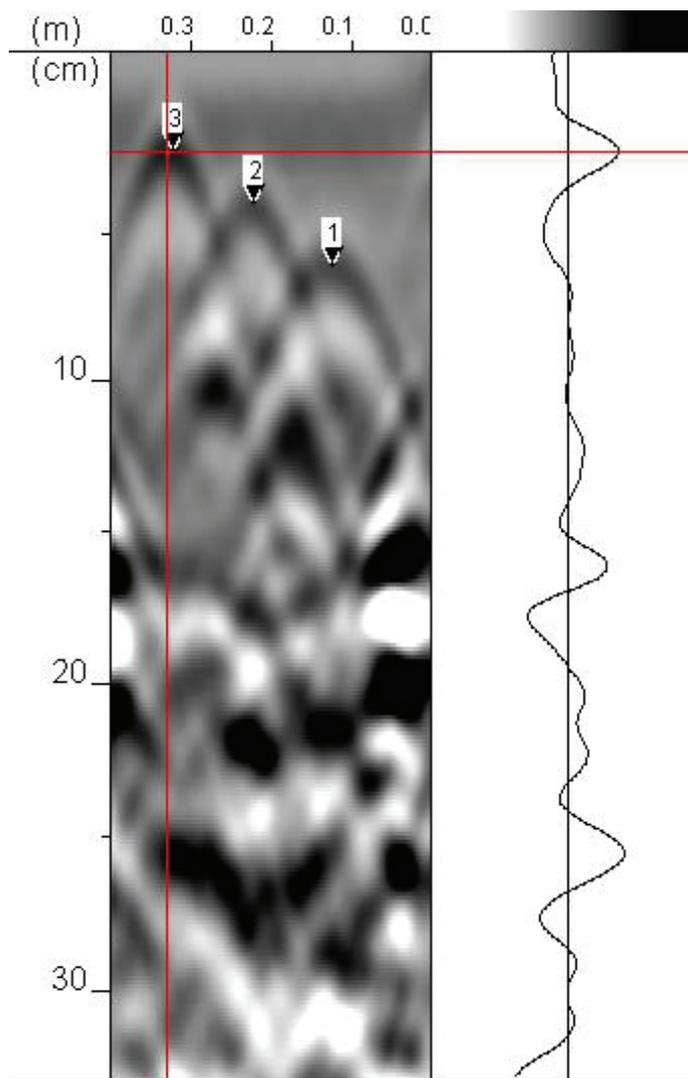
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>誘電率の求め方： 鉄筋①のところで、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。</p> <p>設定誘電率：6.8</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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 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)				

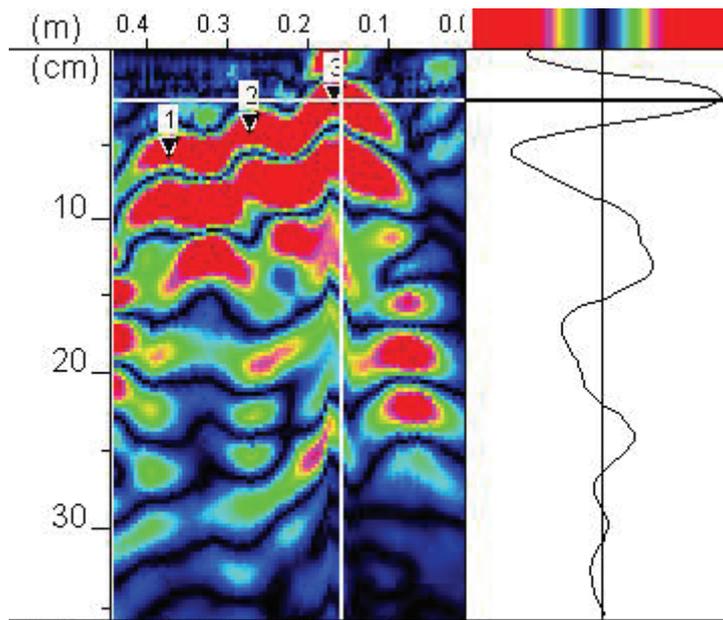
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>誘電率の求め方： 鉄筋①のところで、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。</p> <p>設定誘電率：6.2</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



固定 比誘電率:6.2 感度:auto/浅 HS:95A

測定日:2011/12/01 No:1

作成日:2011/12/16

電磁波レーダ法

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：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)				

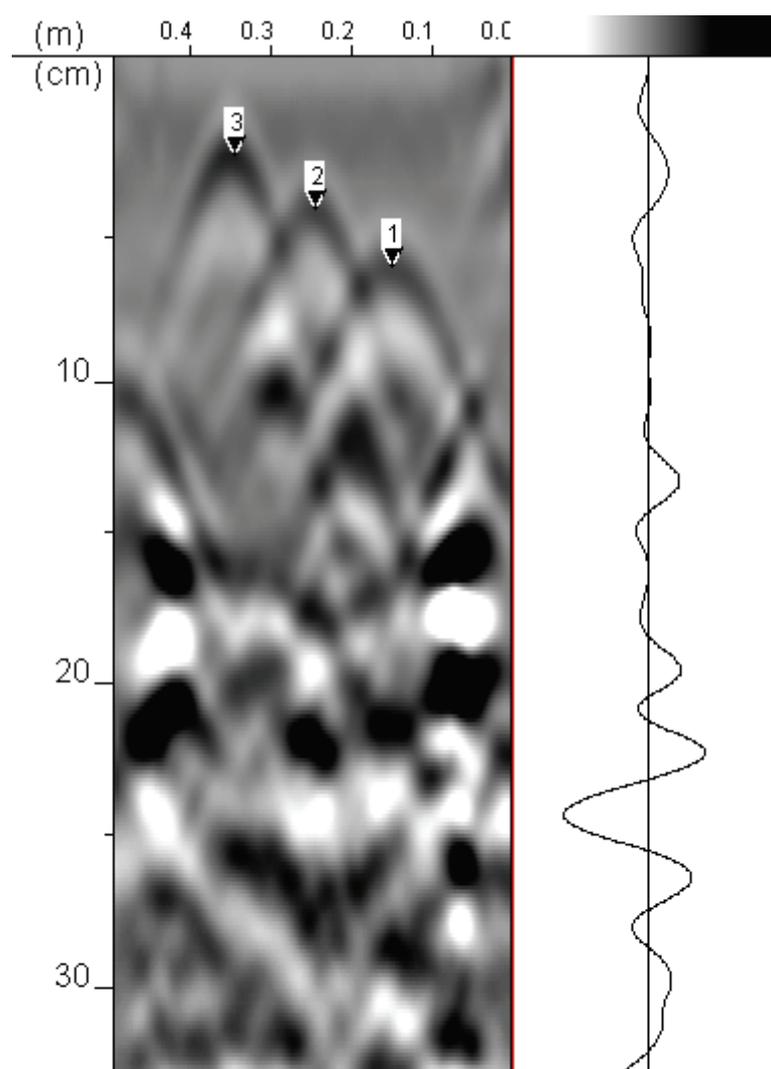
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	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： 6.8
その他：

探査データ



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

電磁波レーダ法

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：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)				

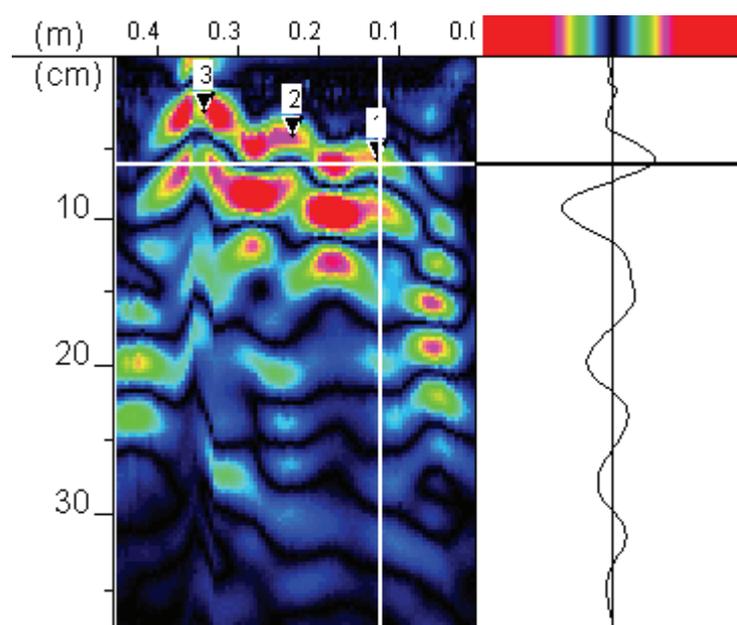
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	130	59	
	2	235	41	
	3	340	19	
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	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：
	5.6
	その他：

探査データ



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

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	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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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</p> <p>その他：</p>
--

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	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

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			
	8			
	9			
	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： 誘電率：8
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	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			

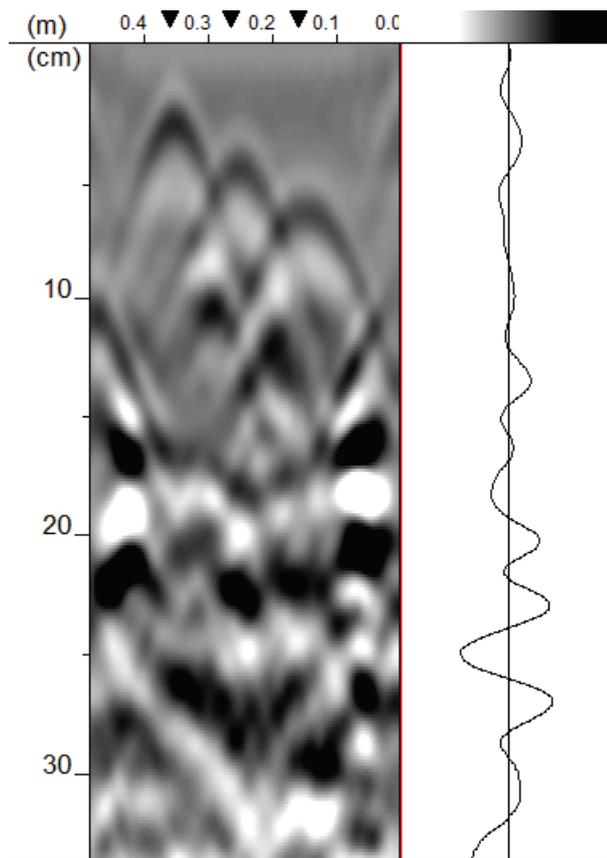
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	-	40	
	3	-	20	
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>設定誘電率：6.5</p> <p>その他：</p>

探査データ



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

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	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			

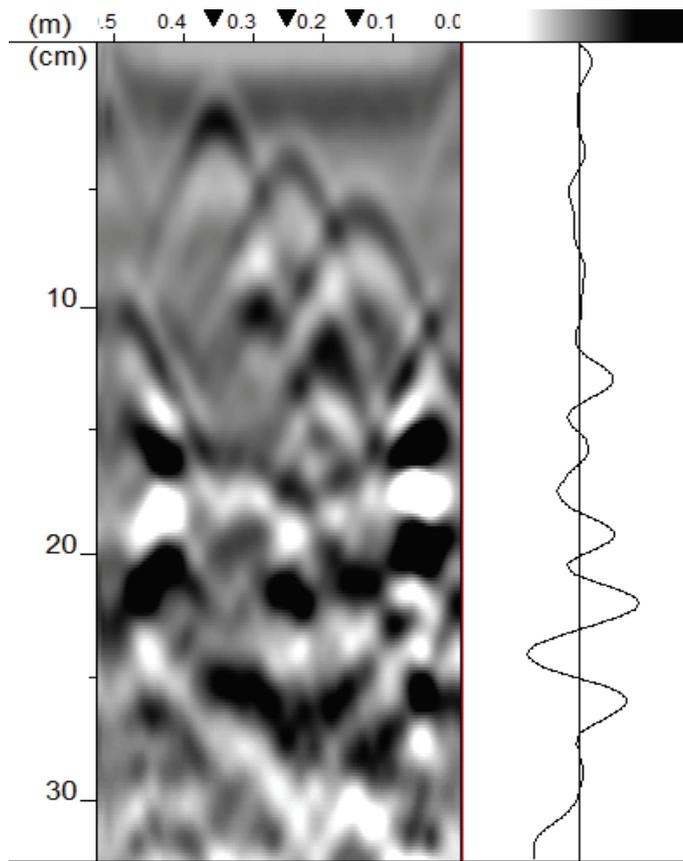
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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（ハンディセンサー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に注意する。（サンプリング速度制限内で走査する。）</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



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

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. 59			

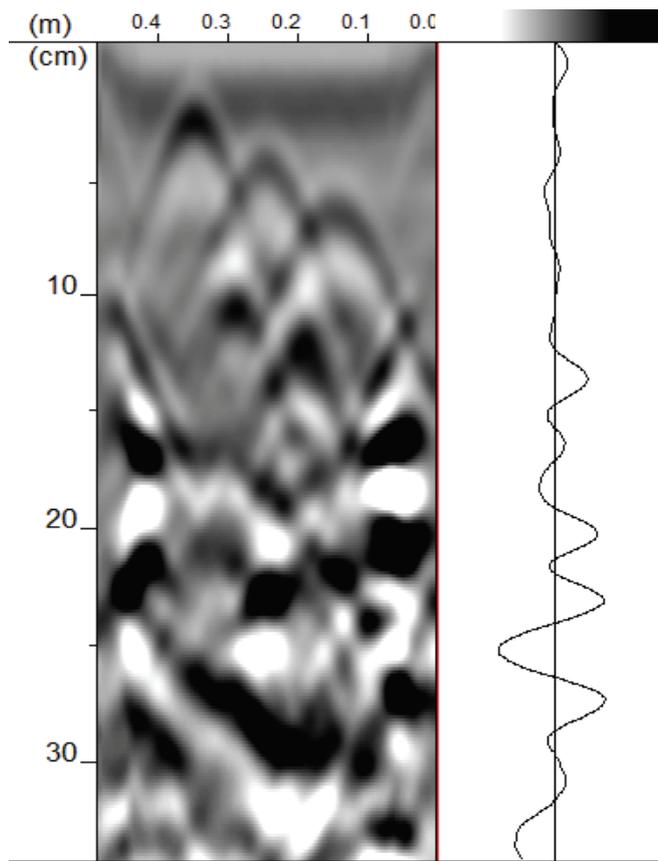
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	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： 実測法 設定誘電率： 6.3
その他： 表面より

探査データ



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

電磁波レーダ法

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 ()
探查データ (共通機器)				

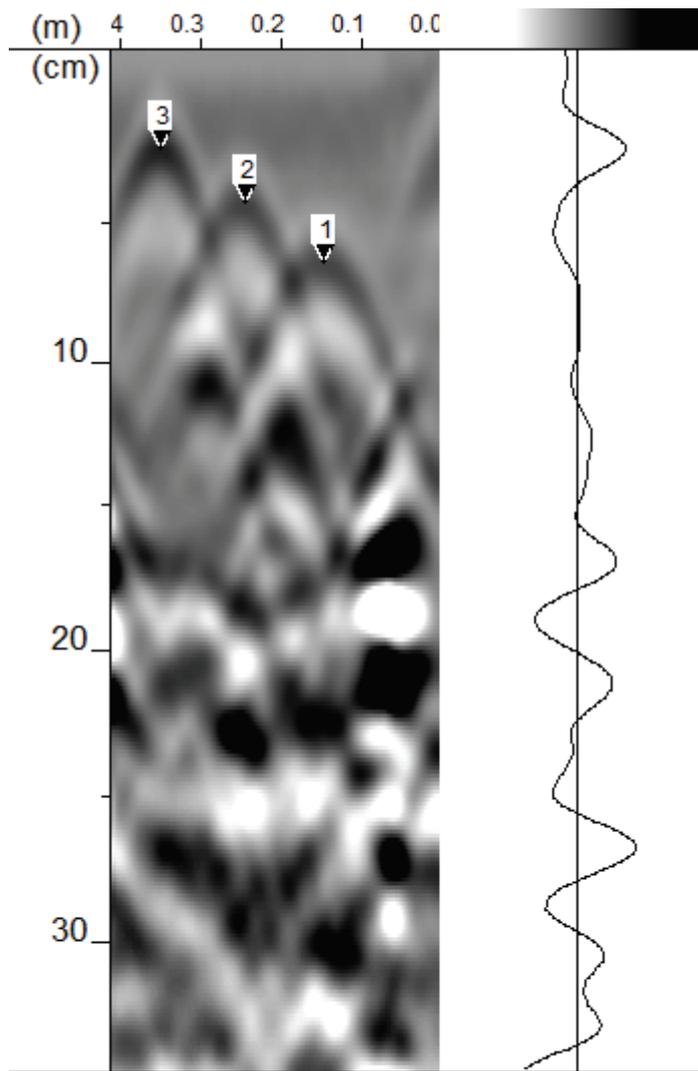
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	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			
	8			
	9			
鉄筋位置・かぶり・鉄筋径	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

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

探査データ

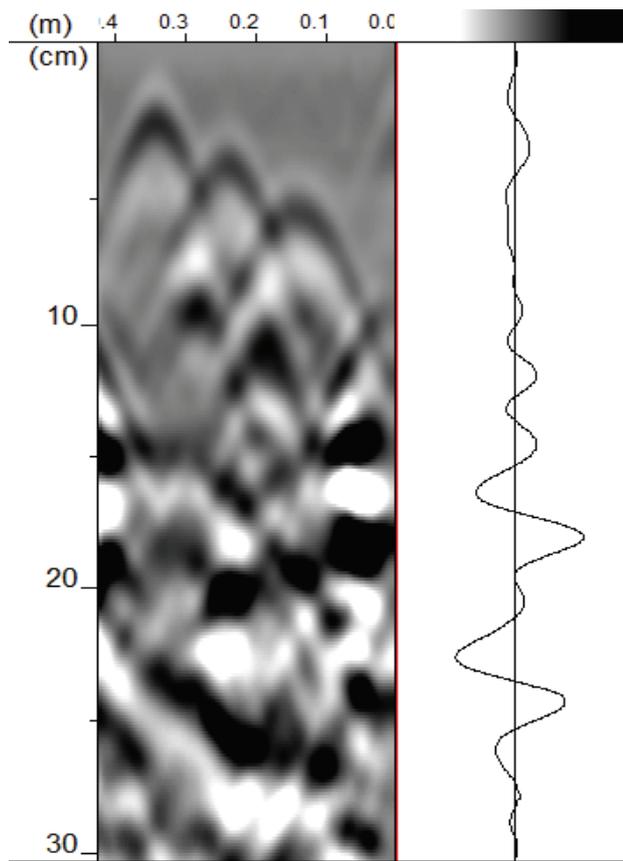


固定 比誘電率:6.2 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:8

作成日:2011/12/19

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:58
作成日:2012/02/07

電磁波レーダ法

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)	BC021214.089			

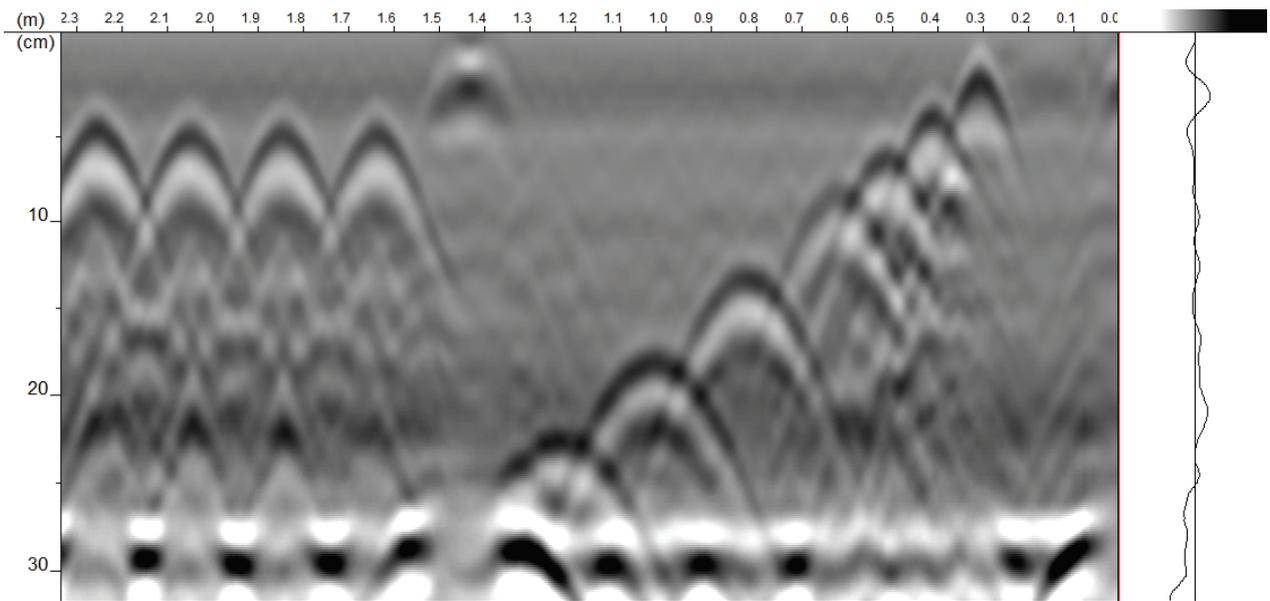
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	8	1633	48	
	9	1843	48	
	10	2045	49	
	11	2255	45	
	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：

探査データ



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

電磁波レーダ法

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 : 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)	BC021222.090			

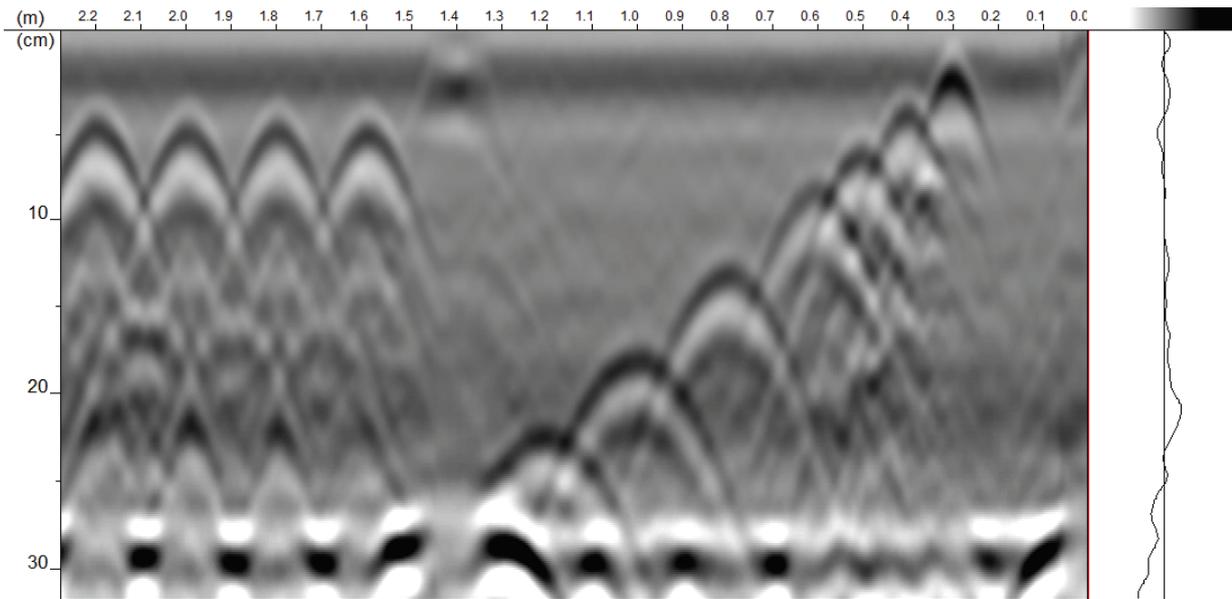
計測結果 : 鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	8	1592.5	50	
	9	1795	48	
	10	1995	49	
	11	2192.5	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 :
その他 :

探査データ



固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105
測定日:2011/12/02 No:90
作成日:2012/02/07

電磁波レーダ法

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-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. 61			

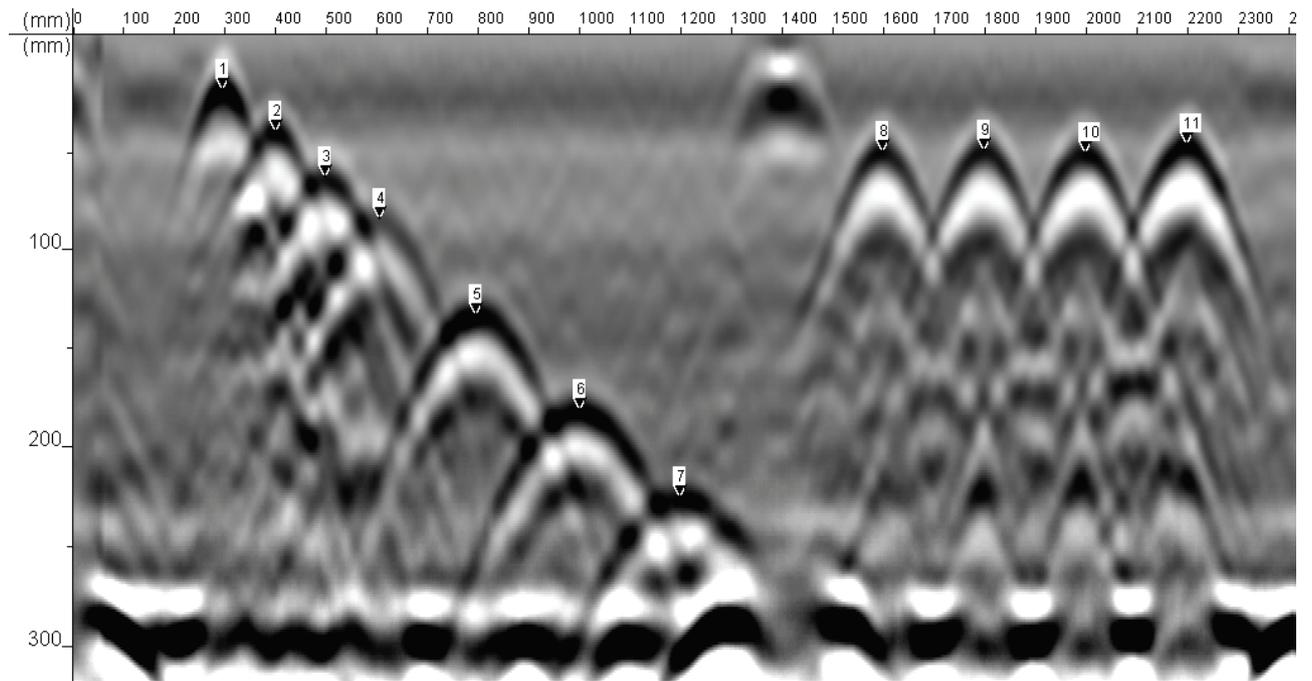
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	8	1600	49	
	9	1800	49	
	10	2000	50	
	11	2200	45	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・デフォルトの設定 <p>その他：</p>

探査データ



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

電磁波レーダ法

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)				

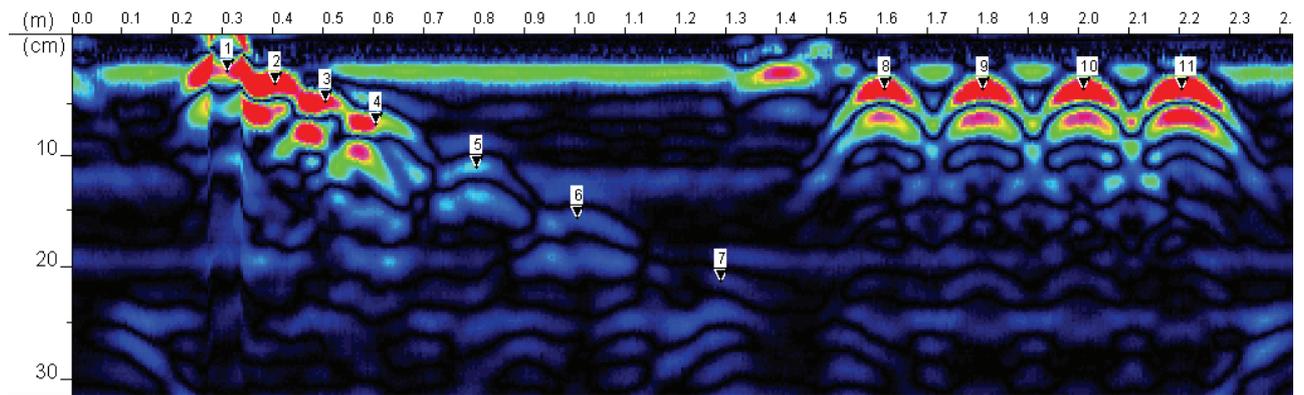
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	310	15	
	2	405	30	
	3	505	49	
	4	605	72	
	5	805	112	
	6	1005	158	
	7	1290	214	
	8	1615	36	
	9	1810	36	
	10	2010	36	
	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)
	その他：

探査データ



固定 比誘電率:8.0 感度:auto浅 HS:

測定日:2011/12/02 No:18

作成日:2011/12/07

電磁波レーダ法

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. 28			

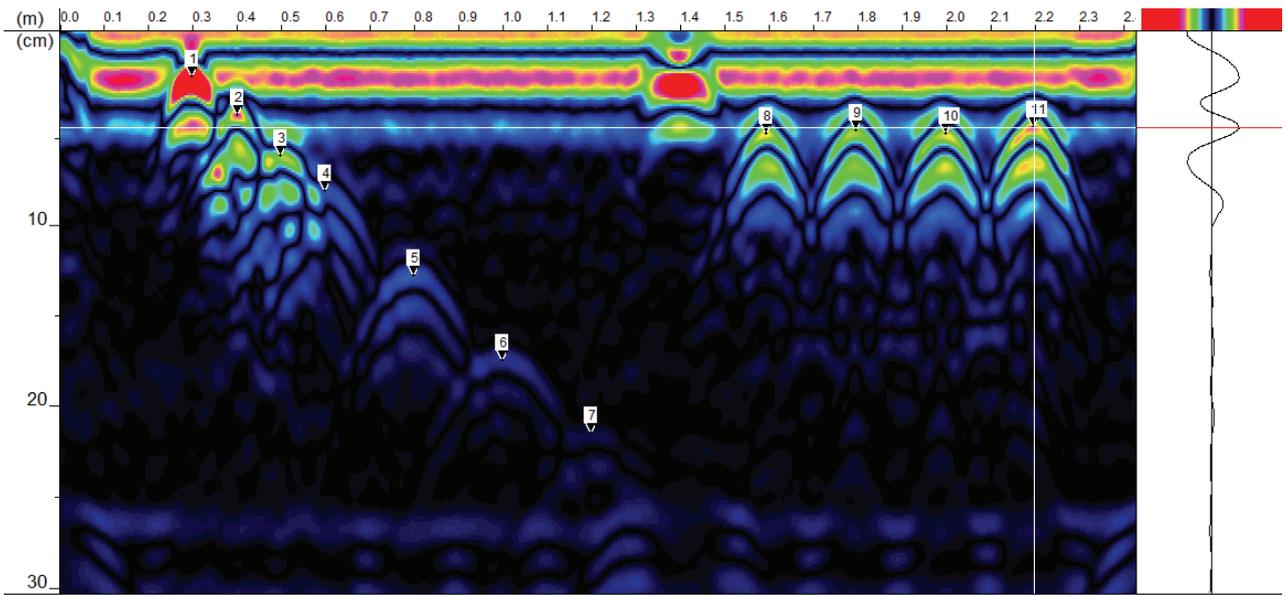
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	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	—
	8	1595.0	47	—
	9	1797.5	45	—
	10	2000.0	47	—
	11	2197.5	43	—
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

	<p>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。)</p> <p>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。</p>
その他：	

探査データ



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

電磁波レーダ法

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-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)				

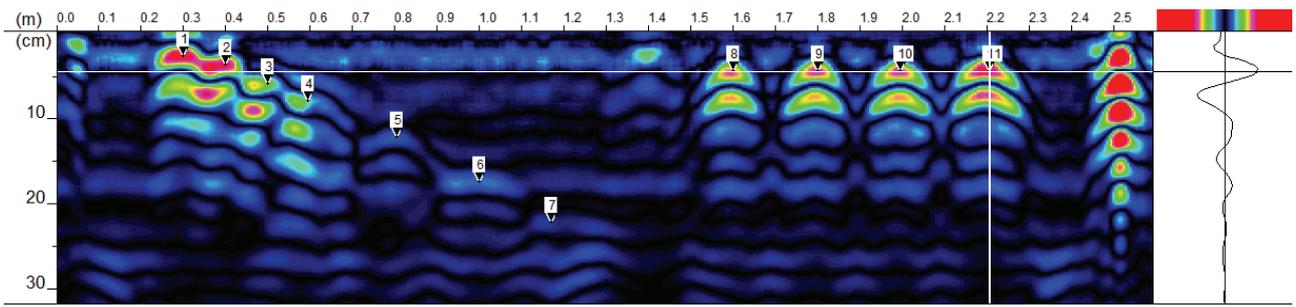
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	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	—
	8	1600.0	44	—
	9	1800.0	43	—
	10	1995.0	44	—
	11	2205.0	43	—
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

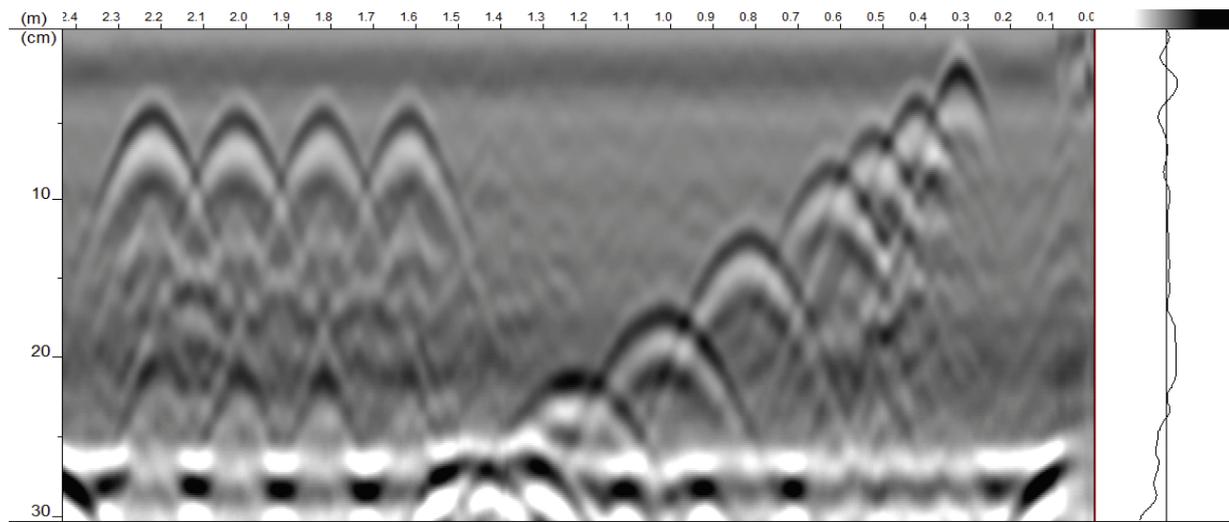
	<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値： レーダ法のみでのかぶり厚さの推定は困難であるため、電磁誘導法との併用で推定しました。(電磁誘導法での推定結果を参考に誘電率の設定を行いました。)</p> <p>なお、実際の現地調査時は、弊社ではレーダ法と電磁誘導法の併用あるいは、実際に鉄筋をはつり出してキャリブレーションを行っています。</p>
その他：	

探査データ



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

探査データ



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

電磁波レーダ法

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)	BC021228.091			

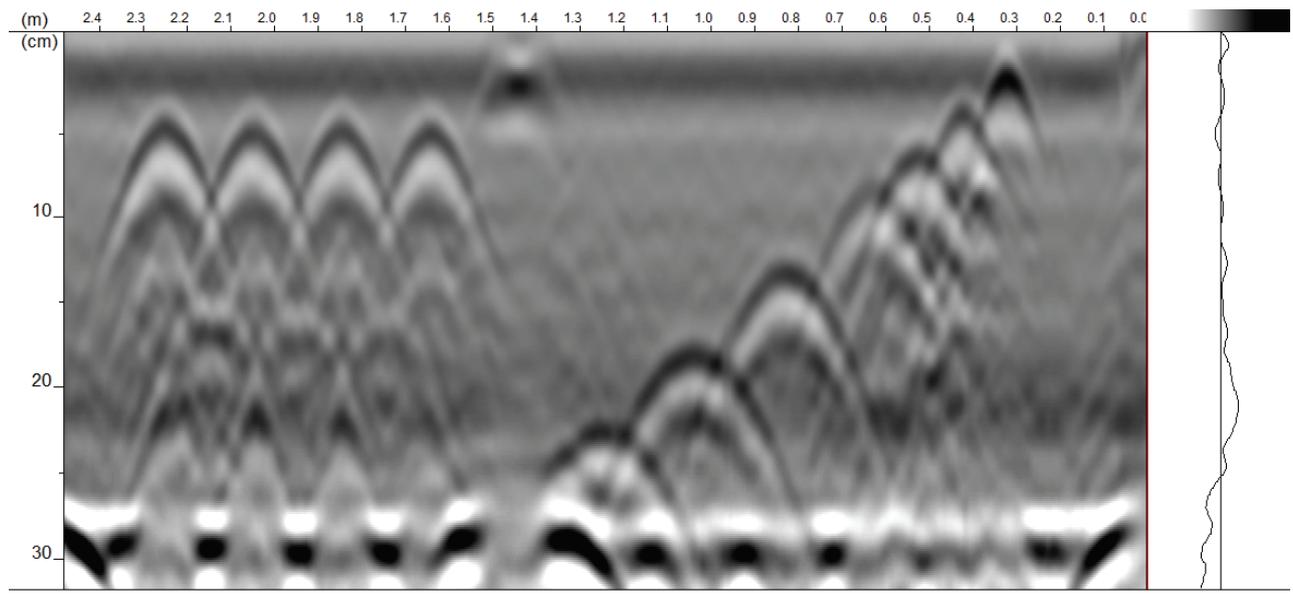
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	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

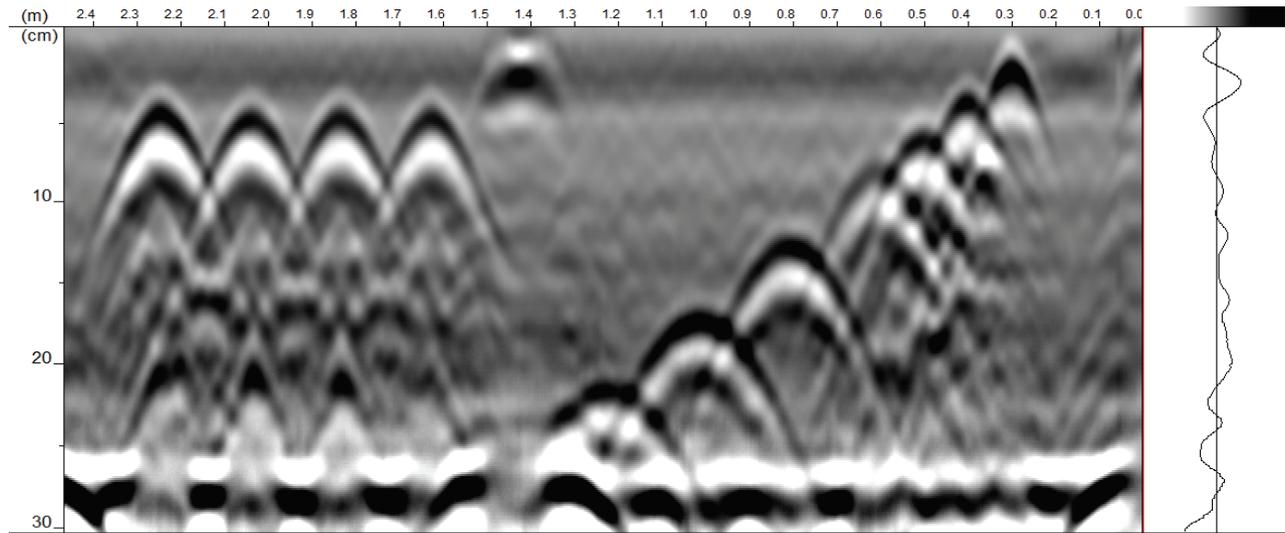
誘電率の求め方と設定した誘電率の値： <ul style="list-style-type: none"> ・ 誘電率の求め方：デフォルト ・ 誘電率の値：8 その他：
--

探査データ



固定 比誘電率:7.3 感度:auto深 HS:105
測定日:2011/12/02 No:91
作成日:2012/02/07

探査データ



固定 比誘電率:8.0 感度:+2深 HS:1.05
測定日:2011/12/01 No:17
作成日:2012/02/07

電磁波レーダ法

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 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)				

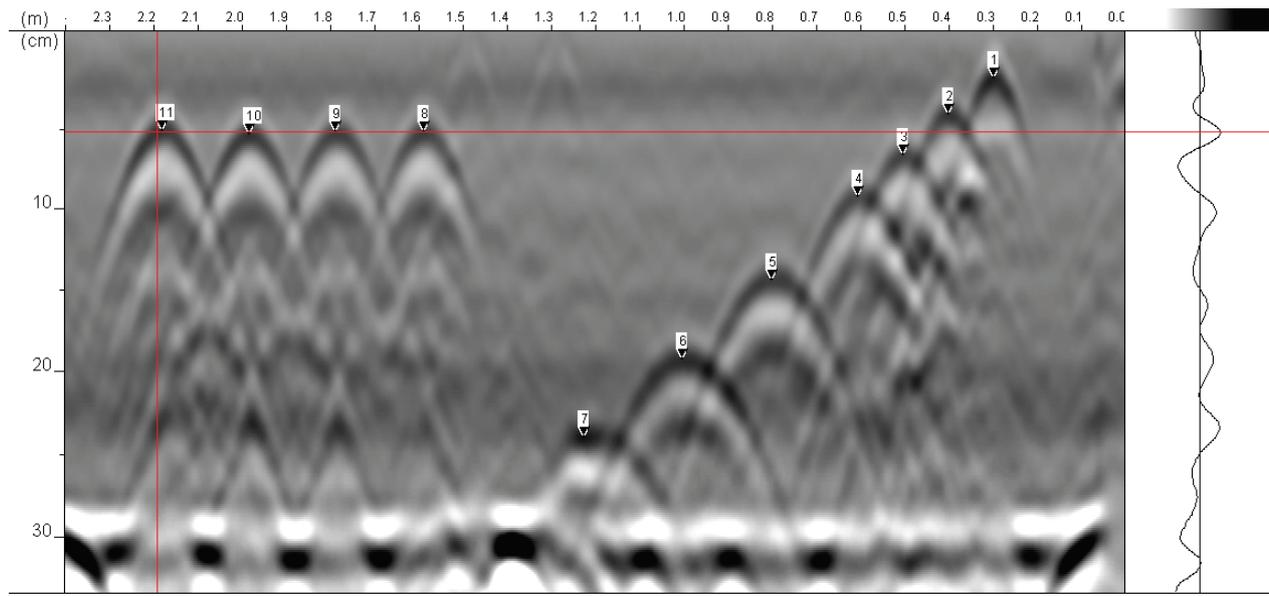
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	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	
	8	1590	52	
	9	1790	52	
	10	1985	53	
	11	2182.5	51	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>設定誘電率：6.6</p> <p>その他：</p>

探査データ



電磁波レーダ法

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 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：		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)				

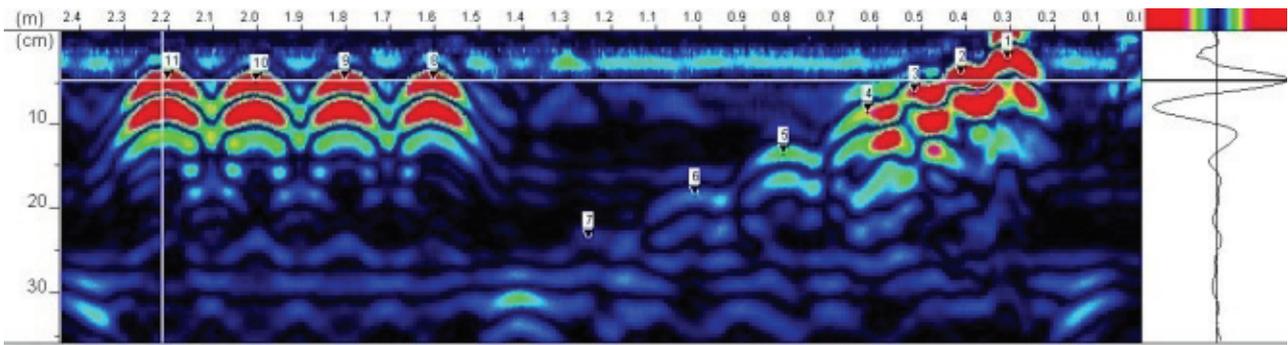
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	17	
	2	415	41	
	3	520	64	
	4	625	89	
	5	815	139	
	6	1015	188	
	7	1255	239	
	8	1605	47	
	9	1805	47	
	10	2005	50	
	11	2205	47	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>設定誘電率：6.2</p> <p>その他：</p>

探査データ



測定 比誘電率:62 感度:auto選 HS:95A
測定日:2011/12/01 No:4
作成日:2011/12/16

電磁波レーダ法

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 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	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)				

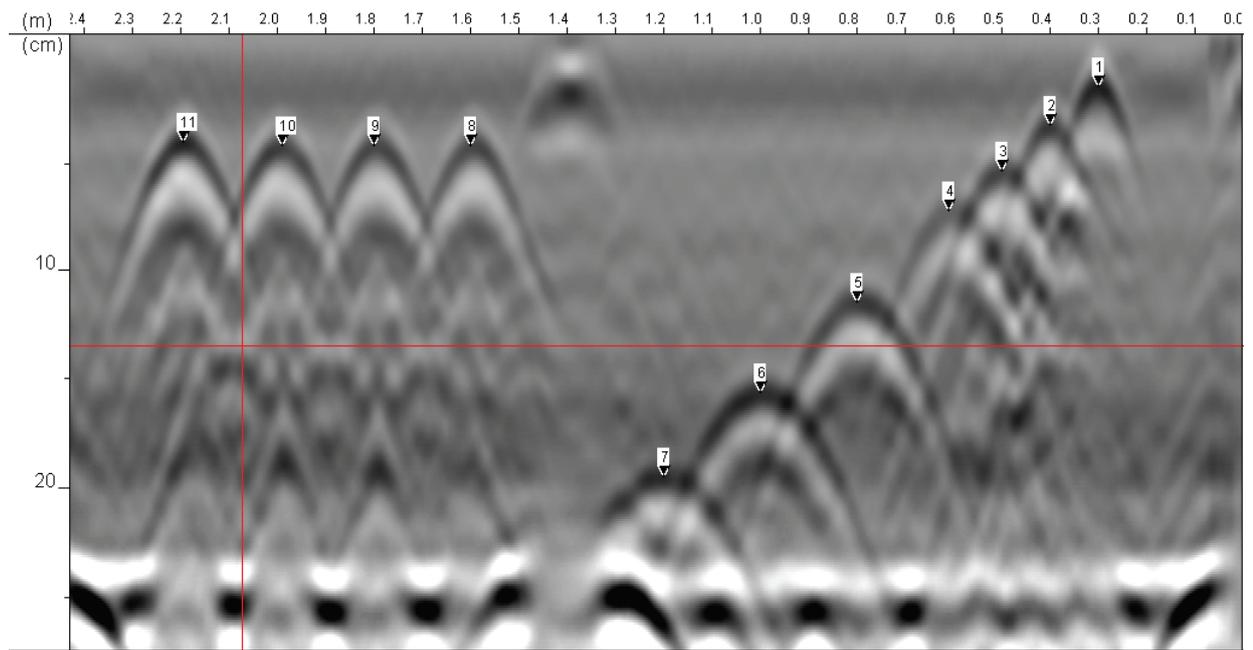
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	2	400	31	
	3	500	53	
	4	610	72	
	5	800	115	
	6	1000	157	
	7	1200	195	
	8	1600	41	
	9	1800	41	
	10	1990	41	
	11	2195	41	
	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： 8.0	その他：
-------------------------------	------

探査データ



固定 比誘電率:9.8 感度:auto深 HS:105
測定日:2011/12/01 No:26
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	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)				

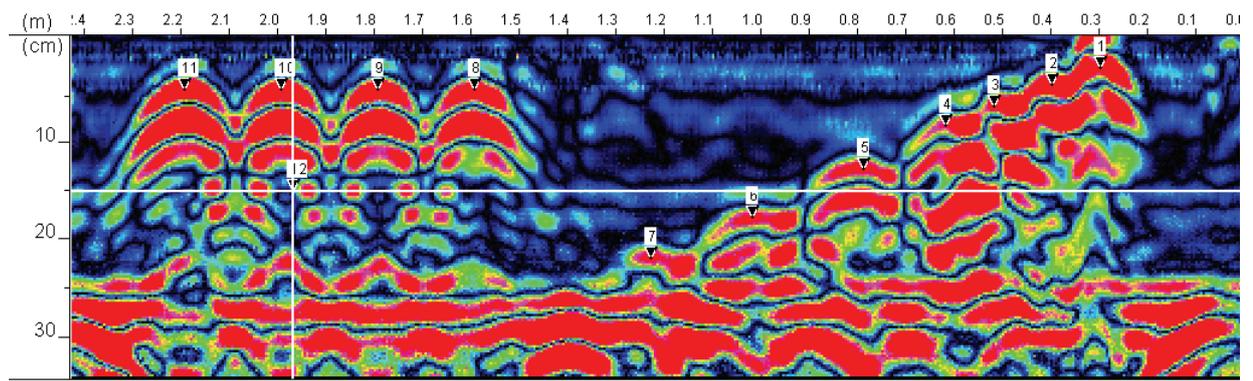
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋位置・かぶり・鉄筋径	1	300	15	
	2	400	38	
	3	520	63	
	4	620	84	
	5	790	130	
	6	1020	179	
	7	1230	221	
	8	1595	44	
	9	1795	44	
	10	1995	44	
	11	2195	44	
	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：
	8.0
	その他：

探査データ



固定 比誘電率:6.8 感度:auto/深 HS:95A
測定日:2011/12/01 No:3
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	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

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	
	2	400	37	
	3	500	64	
	4	600	85	
	5	800	133	
	6	1000	181	
	7	1200	225	
	8	1600	48	
	9	1800	48	
	10	2000	49	
	11	2200	45	
	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：

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	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	感度：+1 深， 処理：固定			
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

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	
	2	400	43	
	3	500	73	
	4	600	101	
	5	800	156	
	6	1000	211	
	7	1200	260	
	8	1600	58	
	9	1800	58	
	10	2000	59	
	11	2200	56	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

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

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 ()
探查データ (共通機器)	BC011101.014			

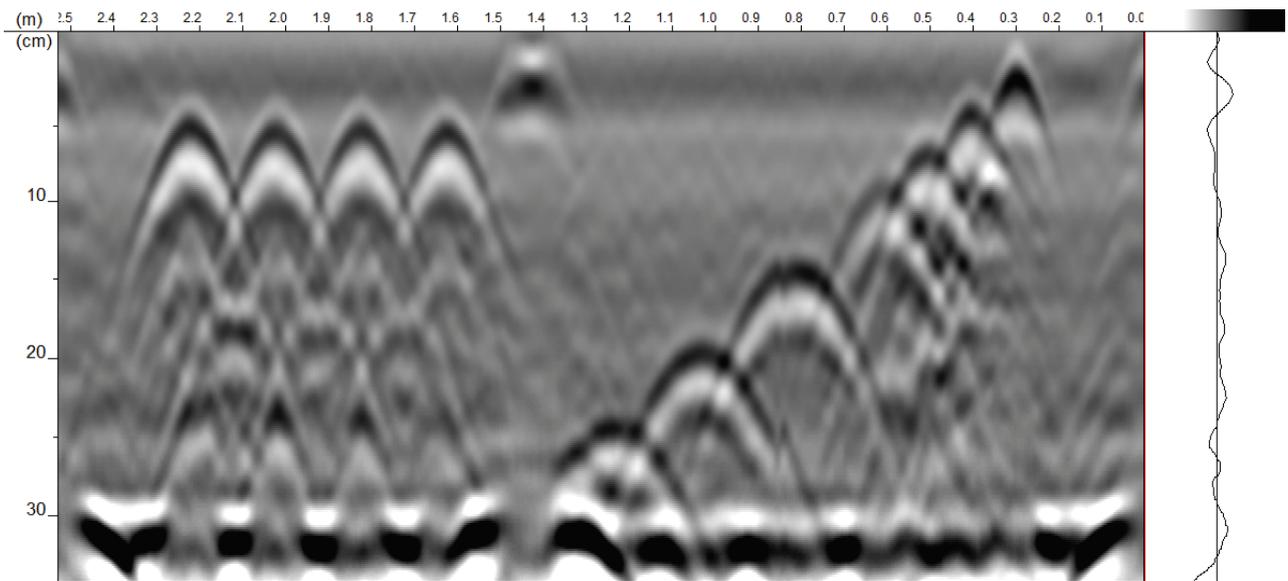
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	8	1620	53	
	9	1820	53	
	10	2000	54	
	11	2220	49	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>設定誘電率：6.3</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



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

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 ()
探查データ (共通機器)	BC011223.015			

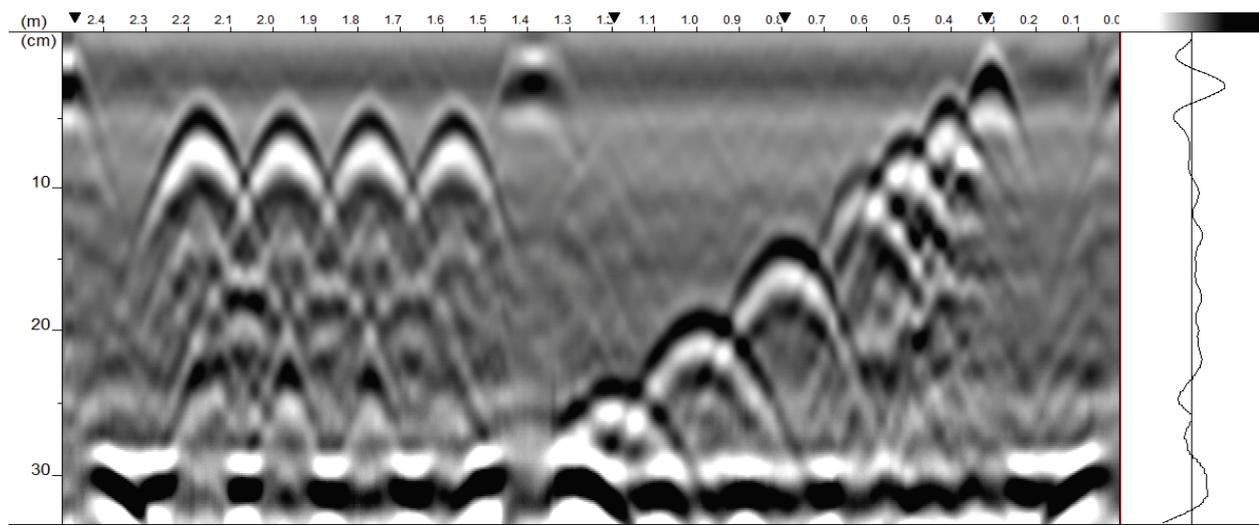
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	8	1565	52	
	9	1768	51	
	10	1970	52	
	11	2165	49	
	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：探查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（ハンディーマーカ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に注意する。（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:15
作成日:2012/02/07

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. 92			

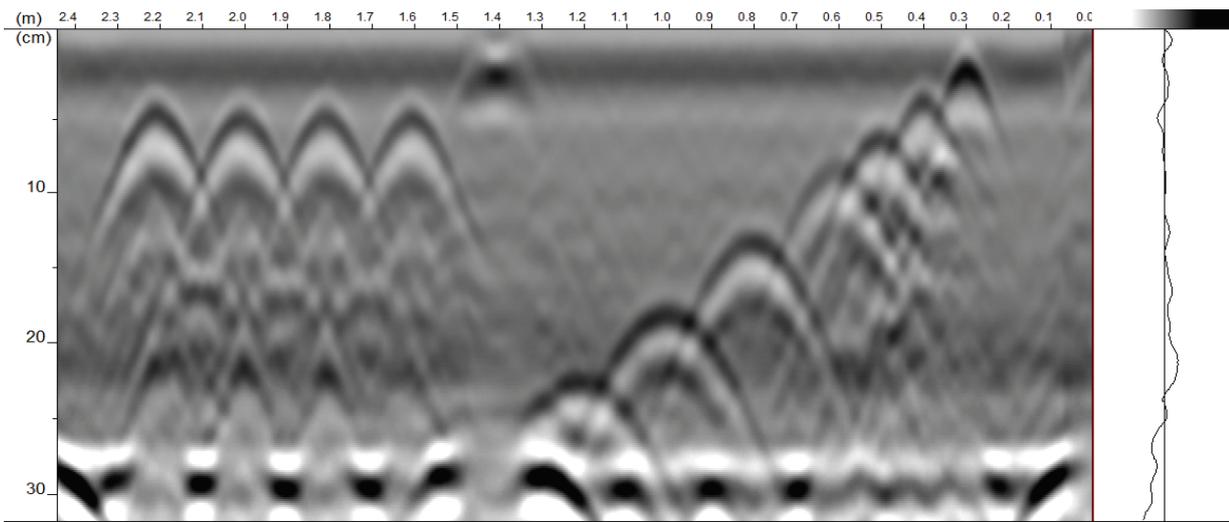
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	12	
	2	400	35	
	3	500	60	
	4	605	81	
	5	800	130	
	6	1000	175	
	7	1200	218	
	8	1600	47	
	9	1808	46	
	10	2005	47	
	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：

探査データ



固定 比誘電率:7.3 感度:auto 深 HS:1.05
測定日:2011/12/02 No:92
作成日:2012/02/07

電磁波レーダ法

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)				

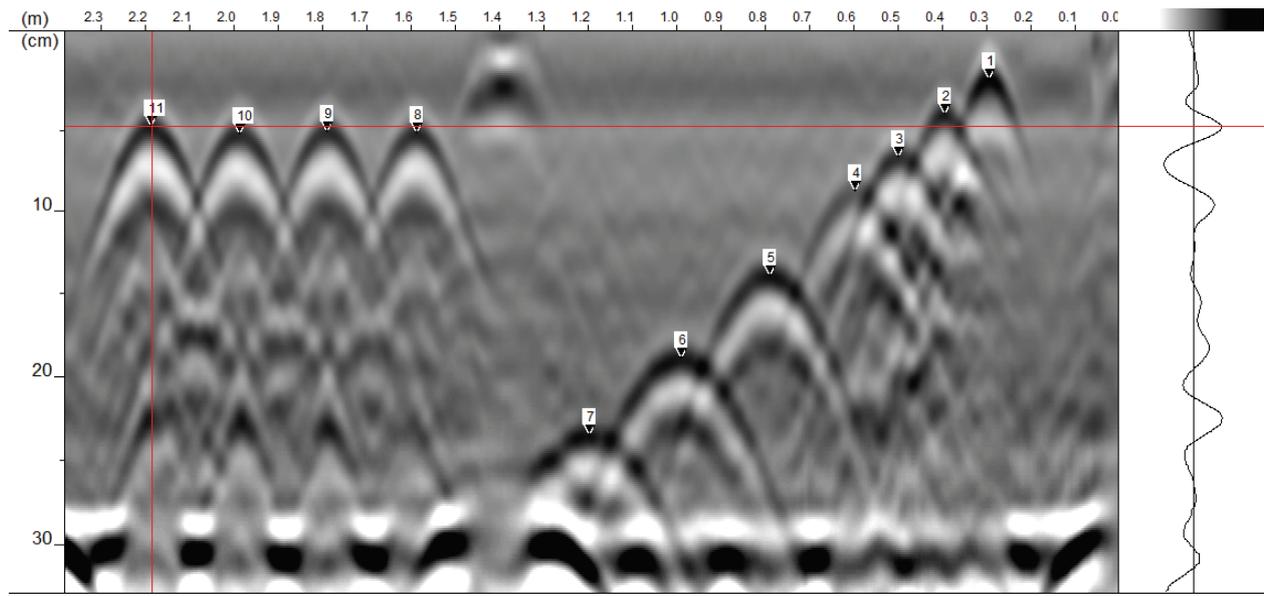
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	15	
	2	395	39	
	3	500	67	
	4	597.5	88	
	5	790	139	
	6	990	189	
	7	1197.5	235	
	8	1587.5	51	
	9	1790	51	
	10	1987.5	52	
	11	2187.5	47	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>誘電率の設定方法は現場結果と同様</p> <p>1. 鉄筋⑤のかぶり厚さ実測 ⑤のかぶり厚さ実測値：139mm</p> <p>2. かぶり厚さが 139mm になる誘電率を設定</p> <p>結果：誘電率 6.8</p> <p>左記データは、RC レポートメーカーで再びかぶり厚さの判読を行った結果である。</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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			

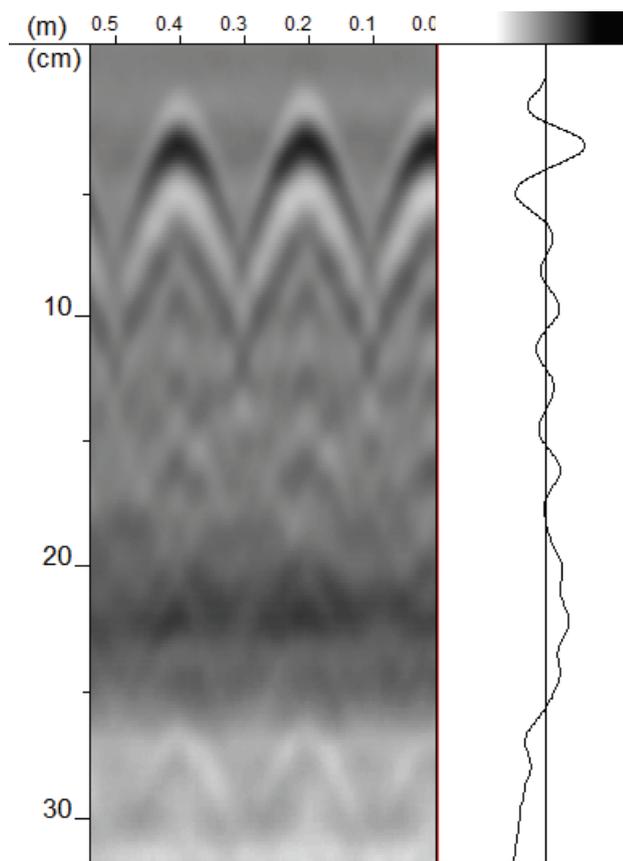
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	202.5	27	16
	2	127.5	16	10
	3	398	28	16
	4	425	16	10
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

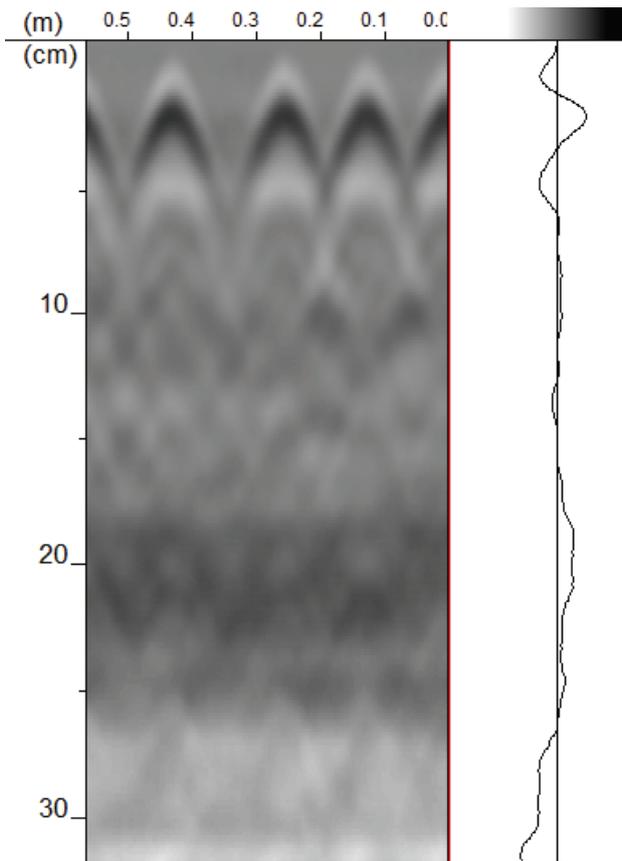
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>デフォルト：8</p> <p>その他：</p>	
--	--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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：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			

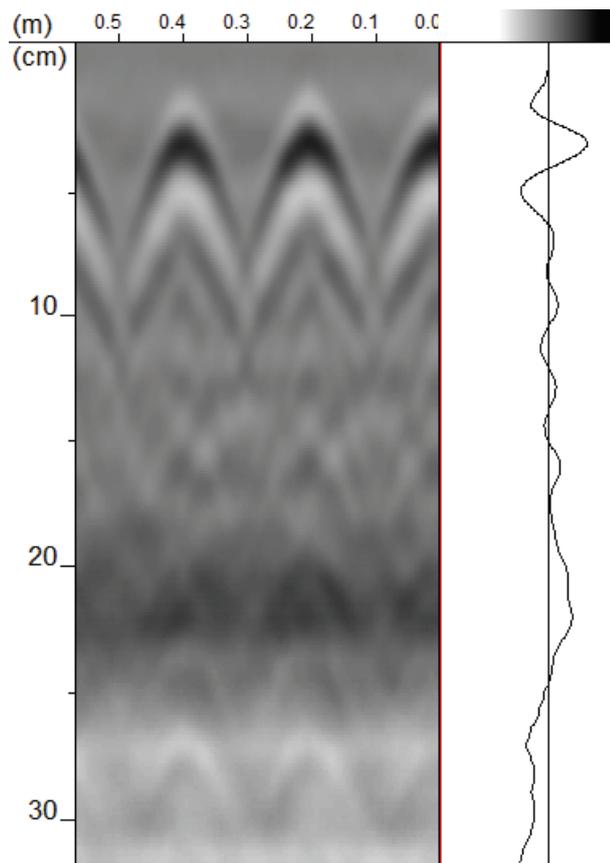
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	
	2	117.5	16	
	3	395	26	
	4	422.5	16	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

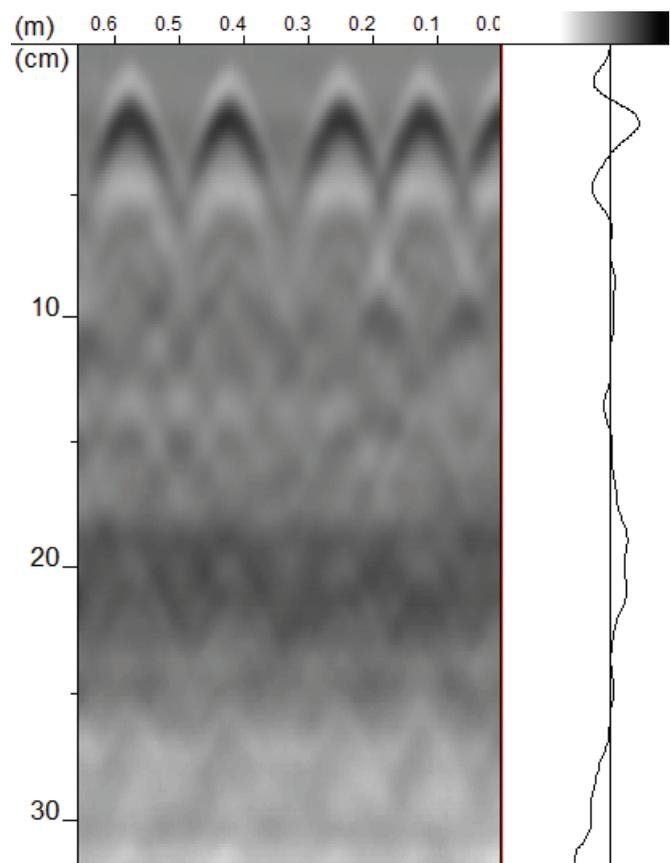
誘電率の求め方と設定した誘電率の値：	
その他：	

探査データ



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

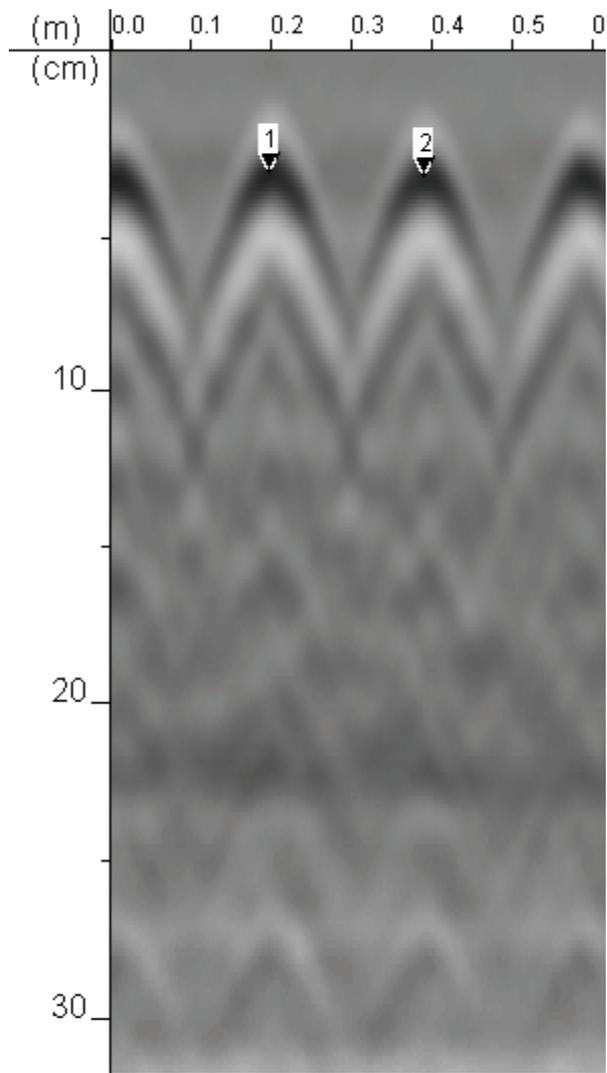
計測点 1, 3



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

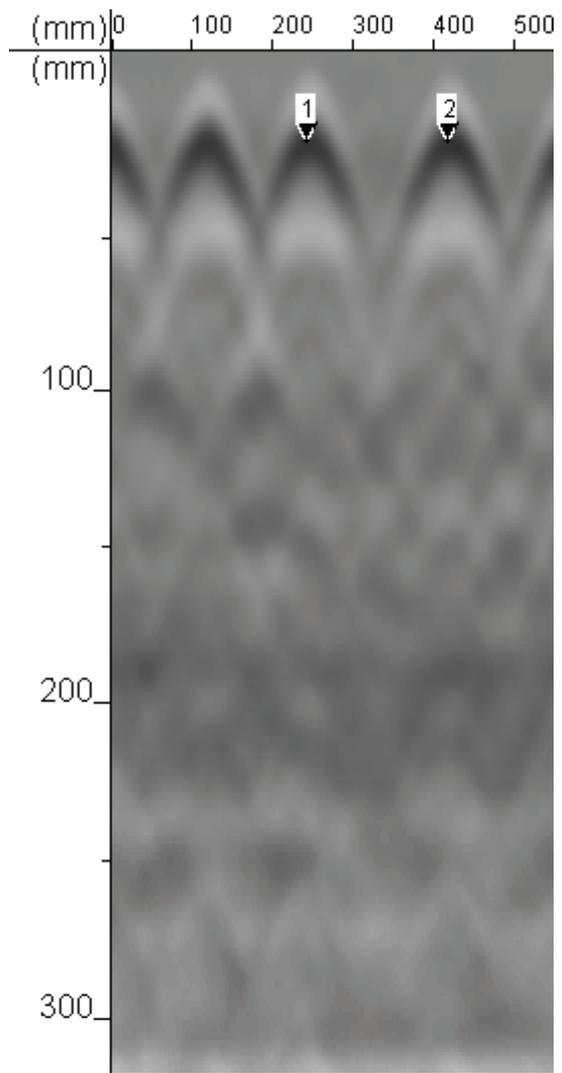
計測点 2, 4

探査データ



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

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:74
作成日:2011/12/07

計測点 2, 4

電磁波レーダ法

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			

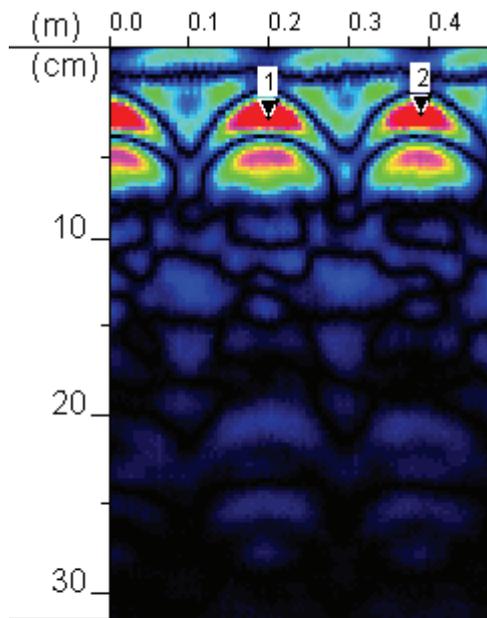
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	24	
	2		推定不可	
	3	390	21	
	4		推定不可	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

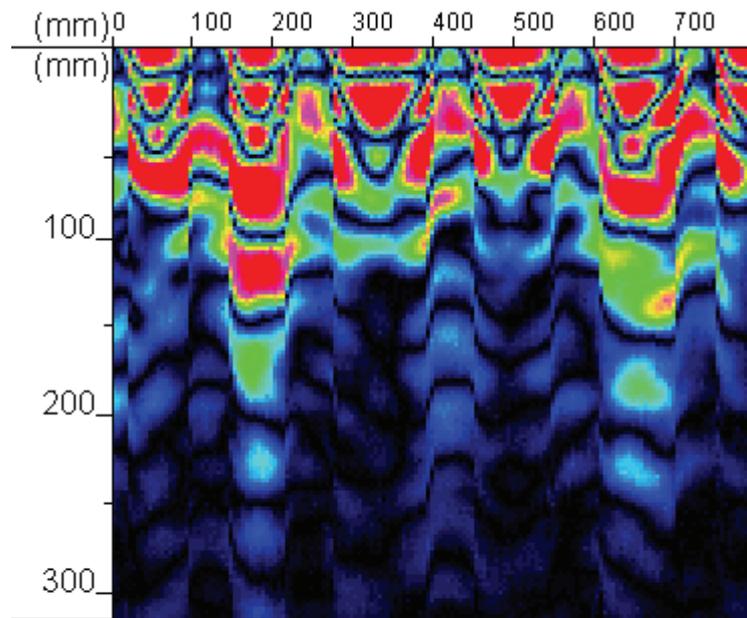
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・初期値とする (=8) <p style="margin-top: 20px;">その他：</p>
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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

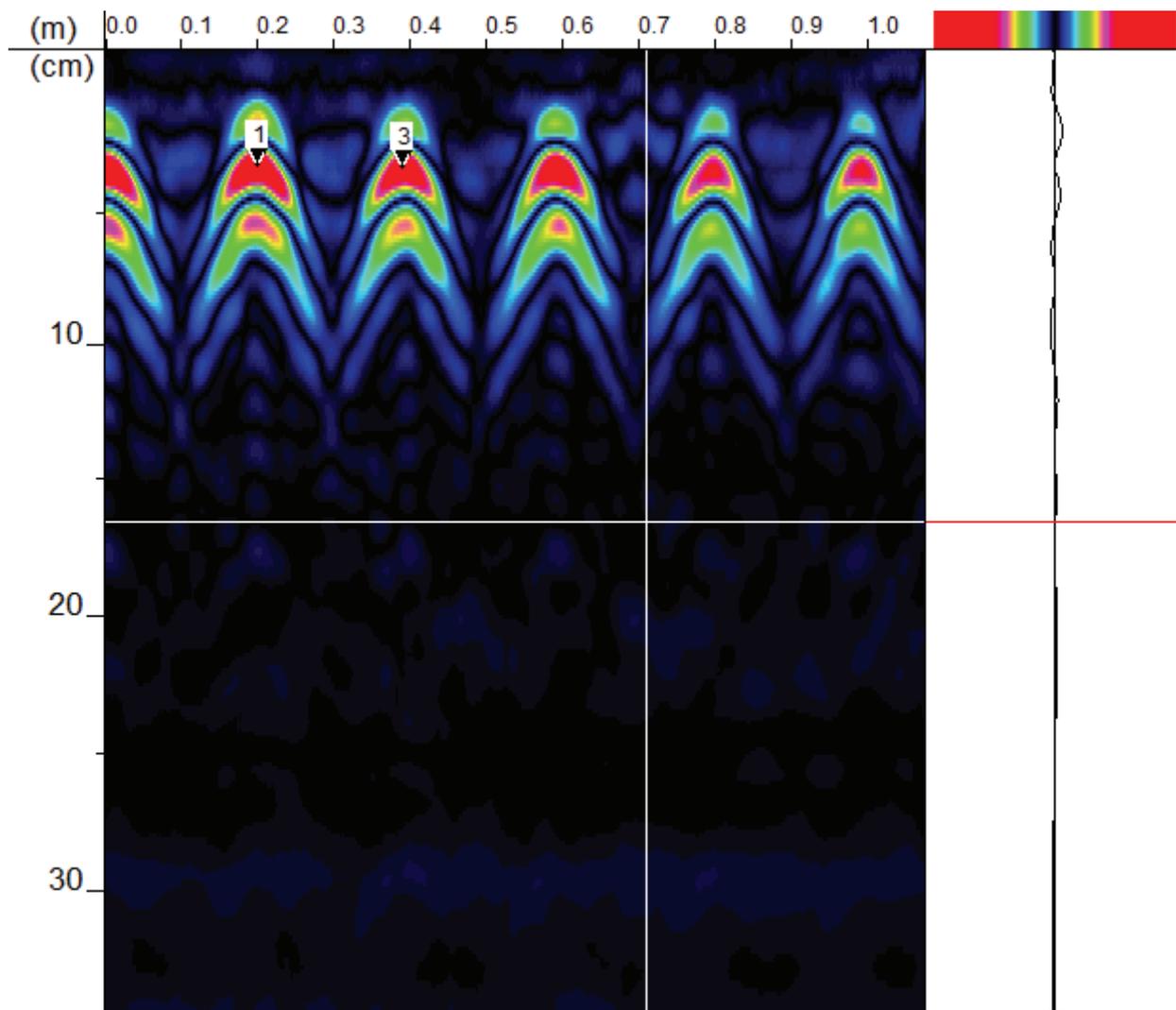
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	—	31	—
	2	—	19	—
	3	—	31	—
	4	—	19	—
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値：
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：

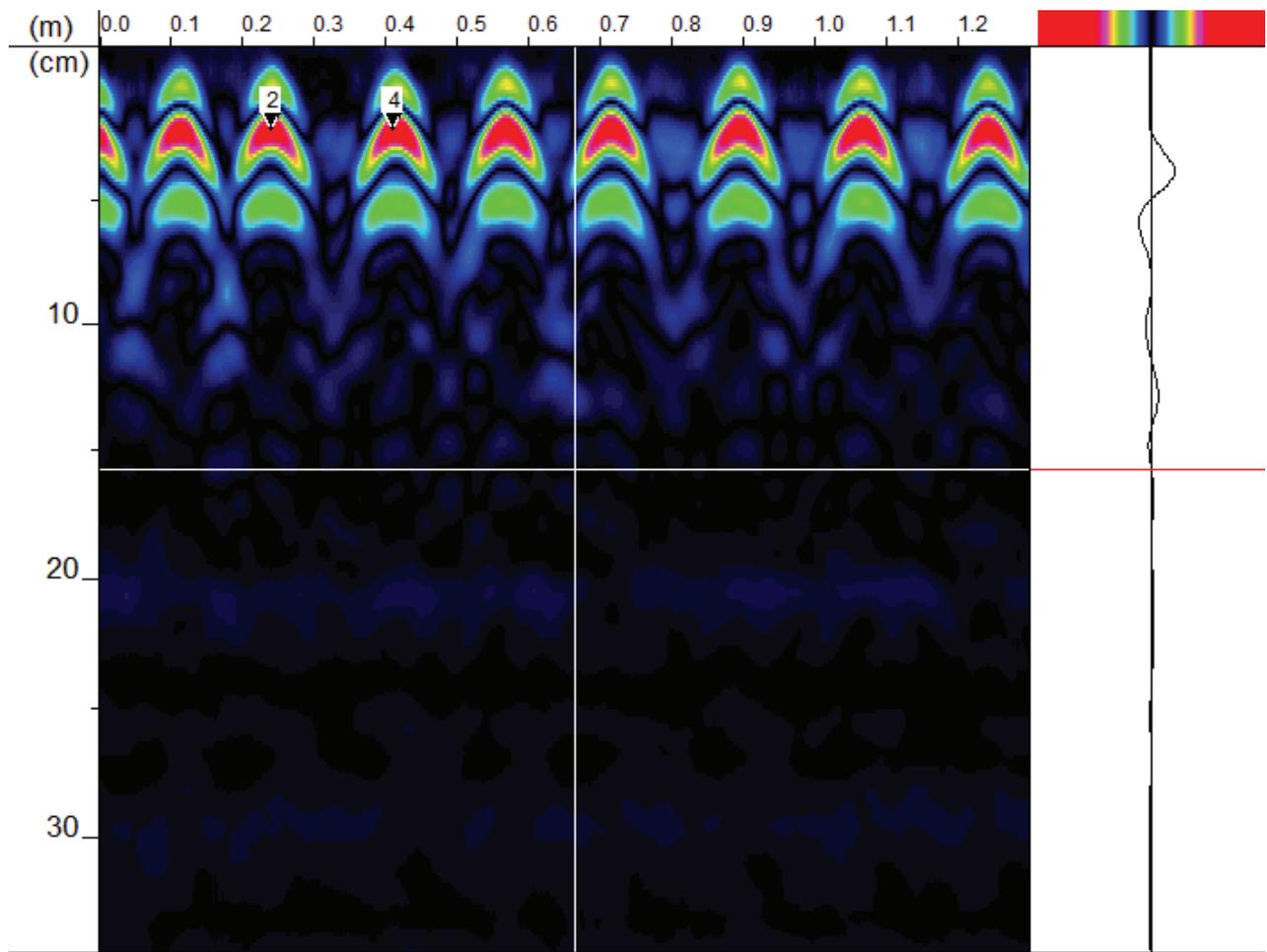
探査データ



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

探査データ



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

電磁波レーダ法

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-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 : NO. 4, 計測点 2, 4 : No. 5			

計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

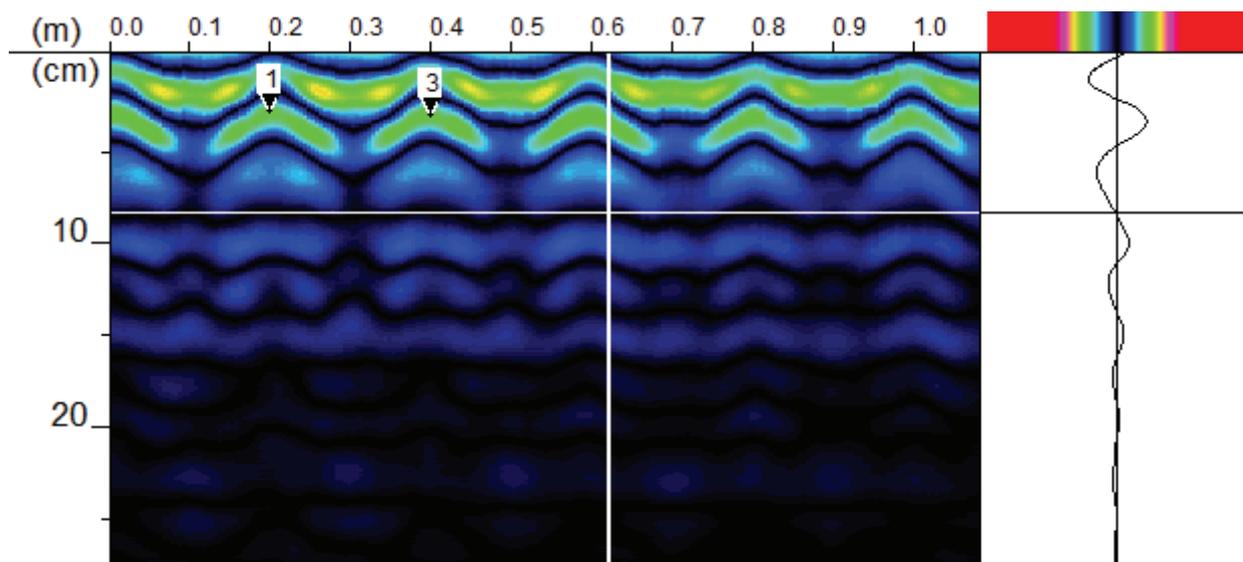
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	—	28	—
	2	—	23	—
	3	—	29	—
	4	—	23	—
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値：
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。

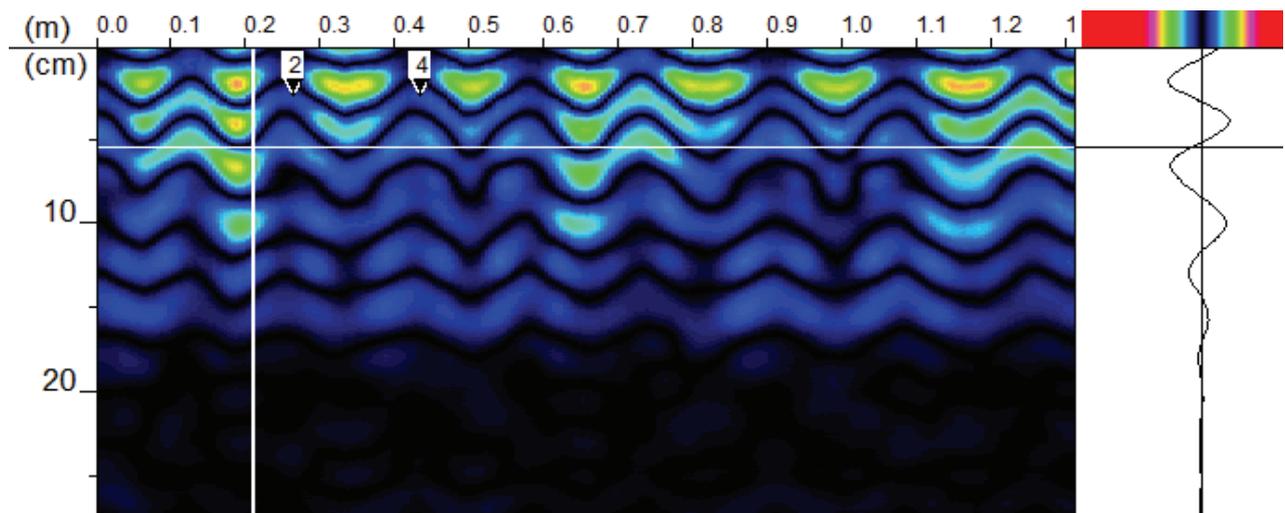
その他：

探査データ



固定 比誘電率:10.7 感度:auto浅 HS:95B
測定日:2011/12/01 No:4

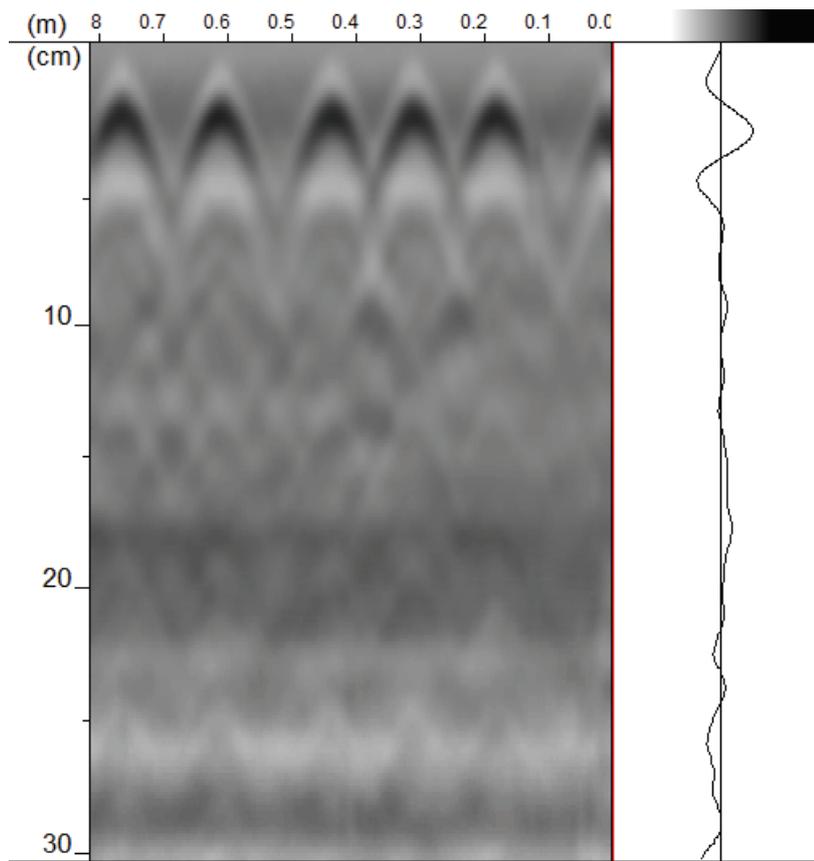
計測点 1, 3



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

探査データ



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

電磁波レーダ法

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			

計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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	200.0	23	
	2	255.0	15	
	3	392.5	26	
	4	435.0	14	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

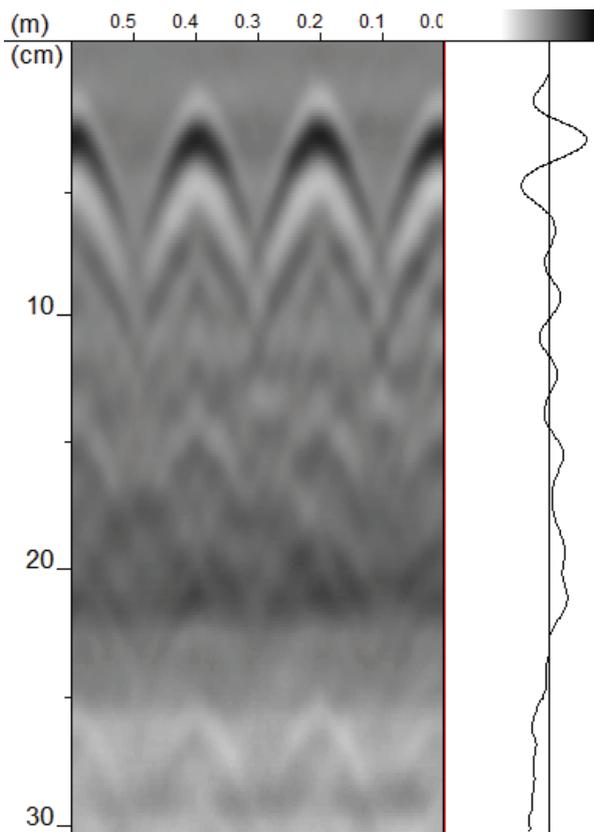
高精度化の配慮

誘電率の求め方と設定した誘電率の値：

- ・誘電率の求め方：デフォルト
- ・誘電率の値：8

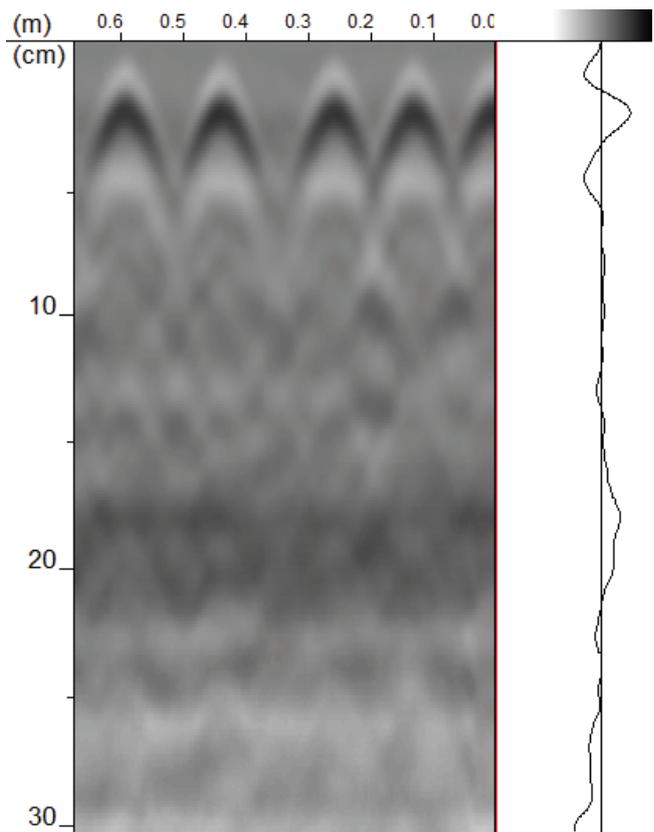
その他：

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: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

電磁波レーダ法

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：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)				

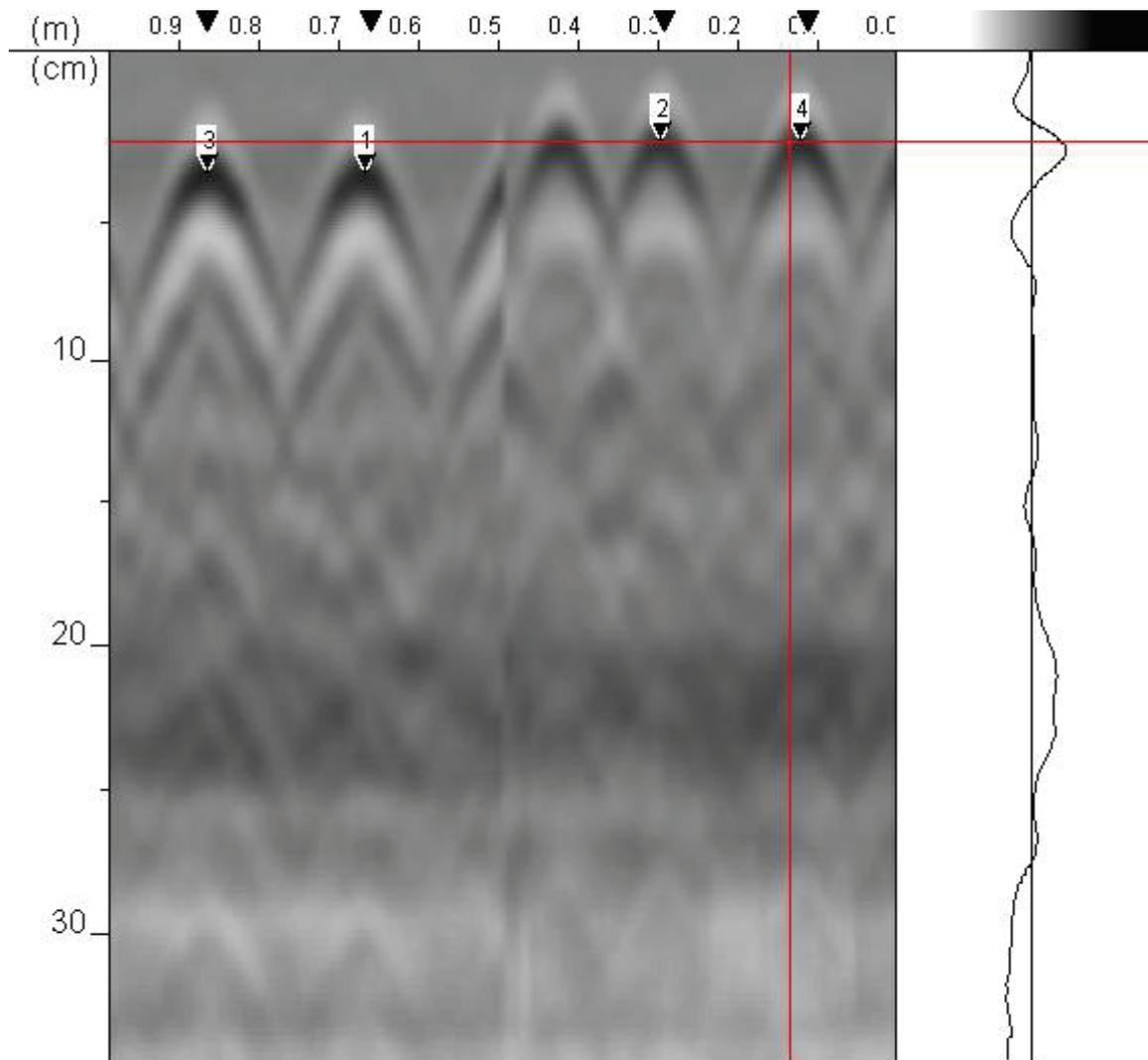
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			18	
	3			31	
	4			18	
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				
	10				
	11				
	12				
	13				
	14				
	15				
	16				
	17				
	18				
	19				
20					

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>設定誘電率：6.2</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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 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)				

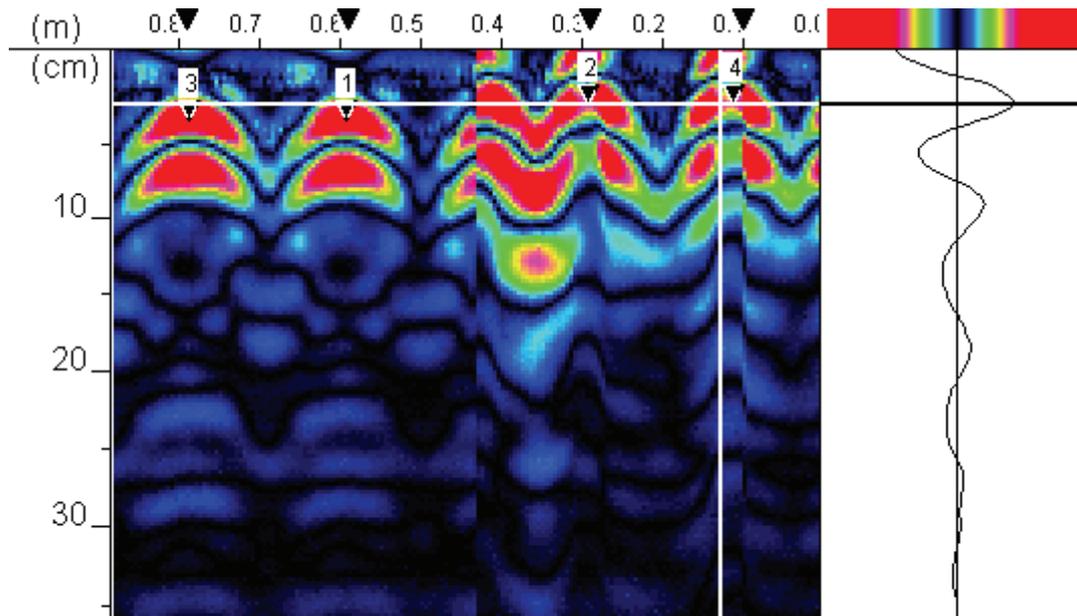
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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		17	
	3		31	
	4		17	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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、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。</p> <p>設定誘電率：6.2</p> <p>その他：</p>

探査データ

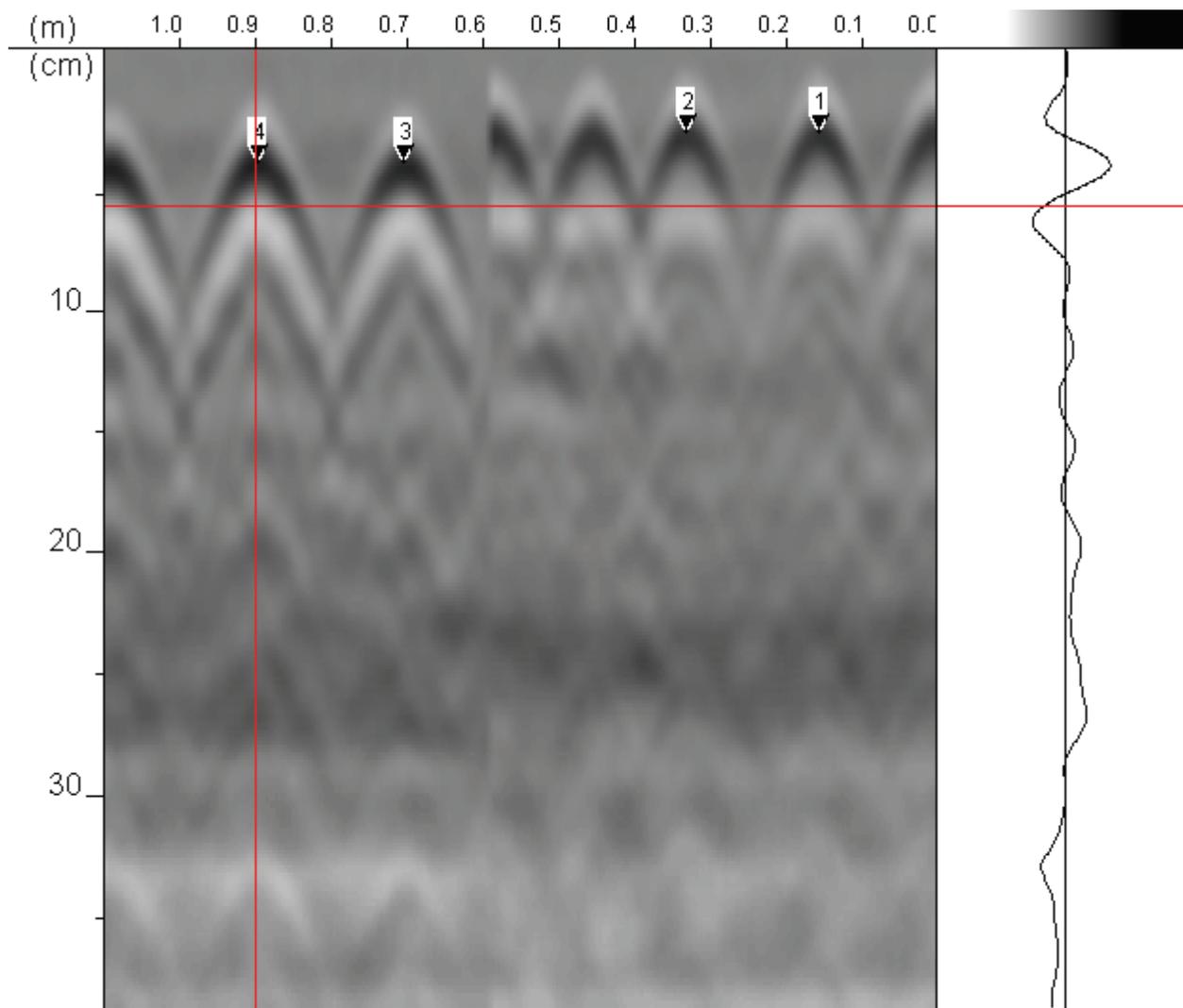


固定 比誘電率:6.2 感度:auto浅 HS:95A

測定日:2011/12/01 No:9

作成日:2011/12/16

探査データ

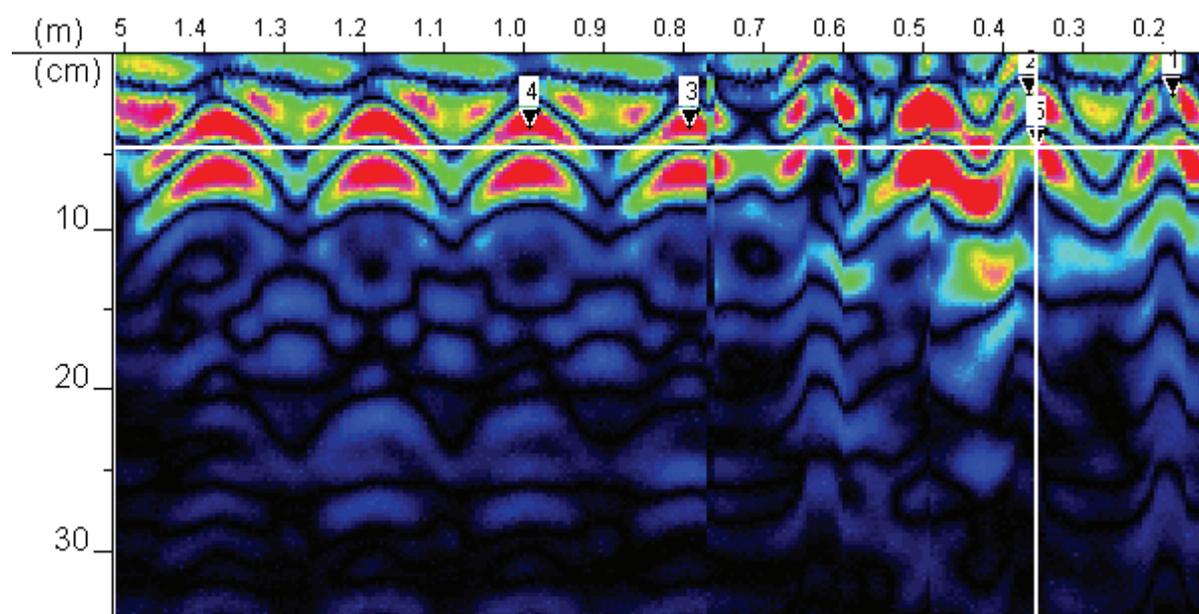


固定 比誘電率:4.9 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:39

作成日:2011/12/17

探査データ



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

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	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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>プロフォメーターの結果を用いて誘電率を逆算した。</p> <p>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</p> <p style="margin-top: 20px;">その他：</p>
--

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)	BC011101.044 (測点 3~1 方向)、045 (測点 4~2 方向)			

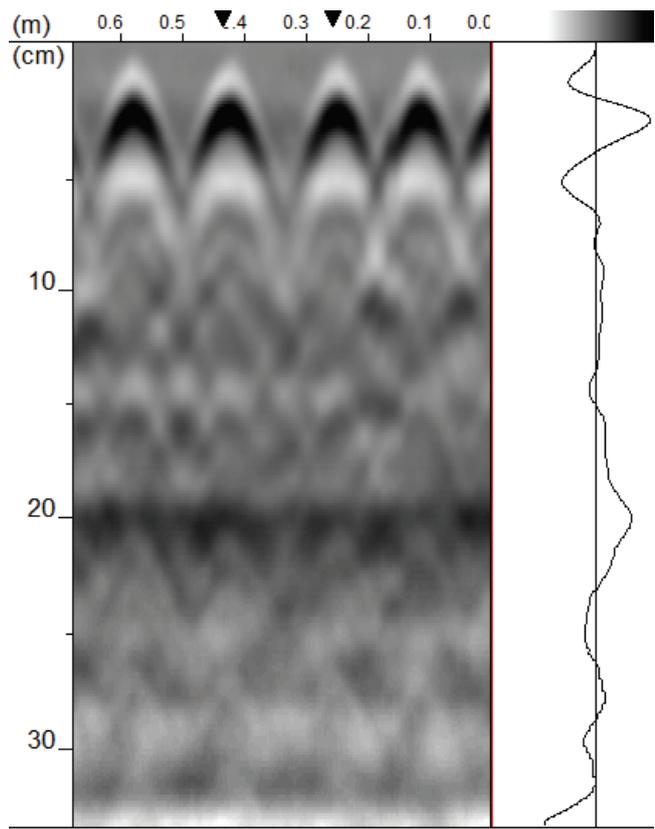
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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

高精度化の配慮

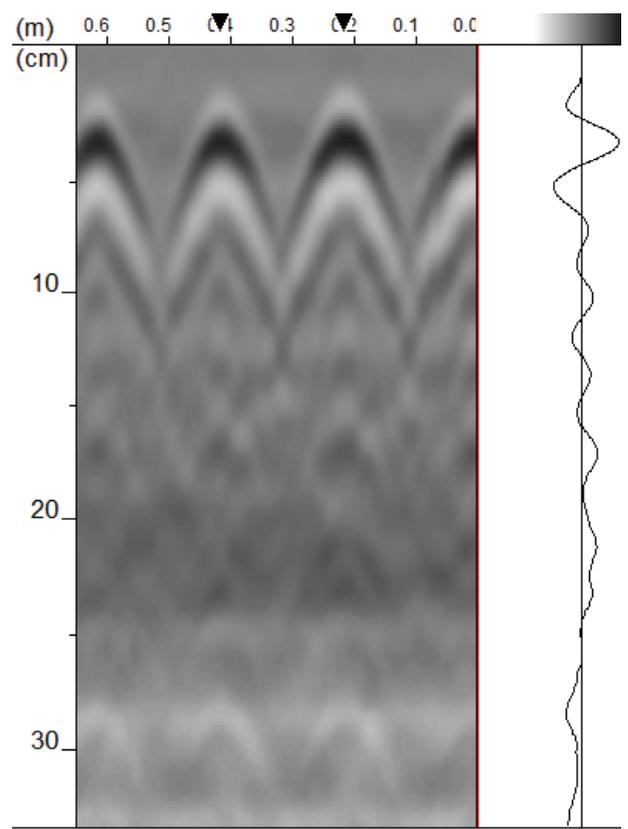
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>本供試体は、鉄筋位置・鉄筋深度ともに不明であったため、他の供試体で設定した誘電率を参考にして、推定深度を求めた。</p> <p>設定誘電率：6.6</p> <p>その他：</p>
--

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: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

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)	BC011101.046 (測点 3～1 方向)、047 (測点 4～2 方向)			

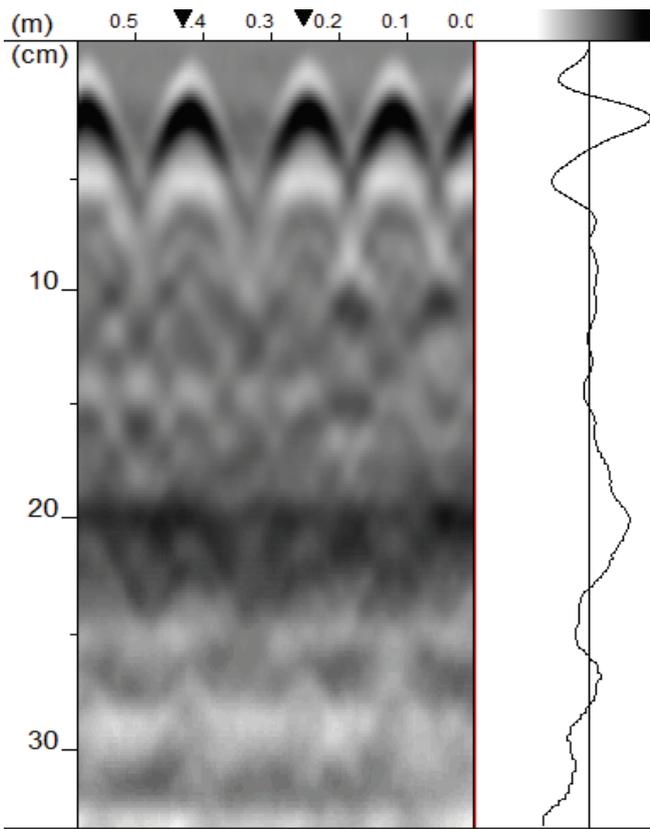
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

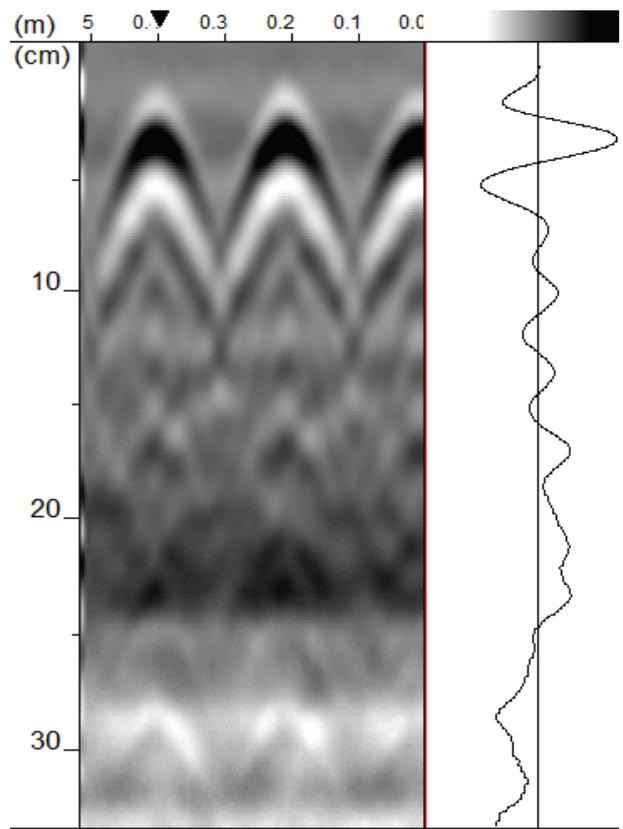
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>設定誘電率：6.6</p> <p>その他：探査時の高精度化への配慮 ①試験片既知の鉄筋で深度補正。②反射信号強度の適正化。③機器の判読特性に従い（ハンディーサーチの信号判読位置特性：ピーク値位置）。④反射信号の形状が双曲線か、形状が乱れていない確認（鉄筋間隔は狭くなると、反射信号が重なってくる）。⑤アンテナ走査時に円滑に走査する。⑥走査時の速度が速すぎないように注意する。（サンプリング速度制限内で走査する。）</p>

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: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

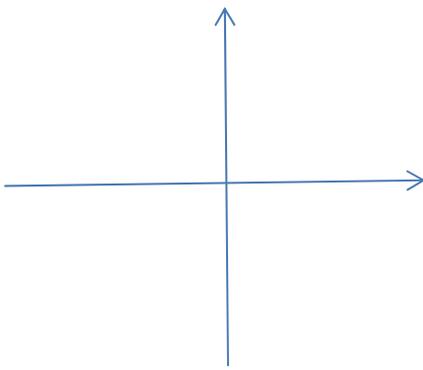
電磁波レーダ法

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 ()
探查データ (共通機器)	No. 106 (水平), No. 107 (垂直)			

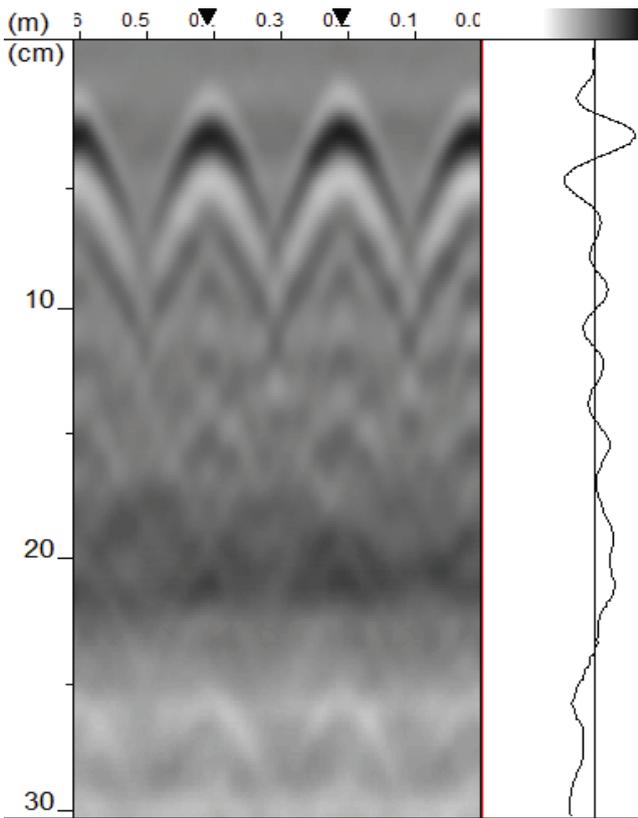
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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

高精度化の配慮

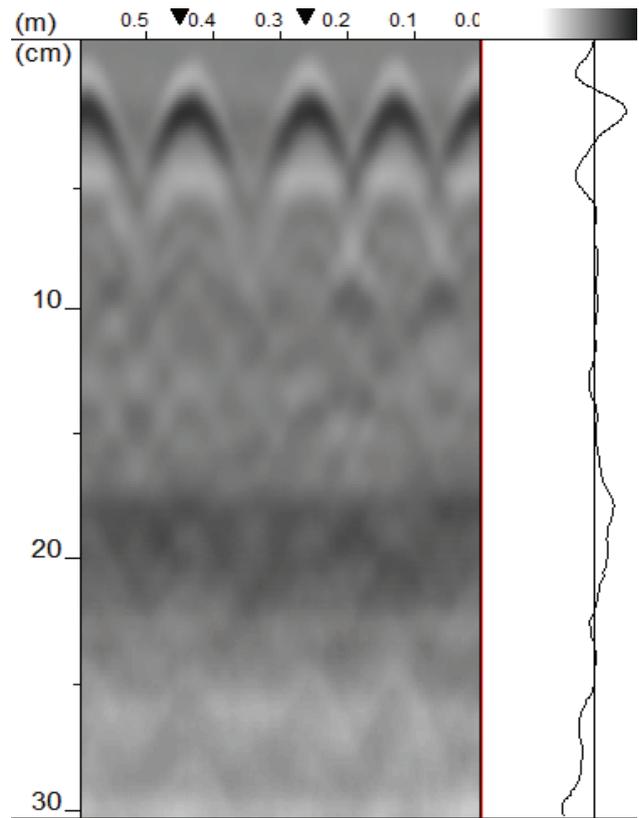
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>仮設定 設定誘電率： 8.0</p> <p>その他：</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>
--

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:106
作成日:2012/02/07

水平



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:105
測定日:2011/12/02 No:107
作成日:2012/02/07

垂直

電磁波レーダ法

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 ()
探查データ (共通機器)	縦筋：No. 20, 横筋：No. 21			

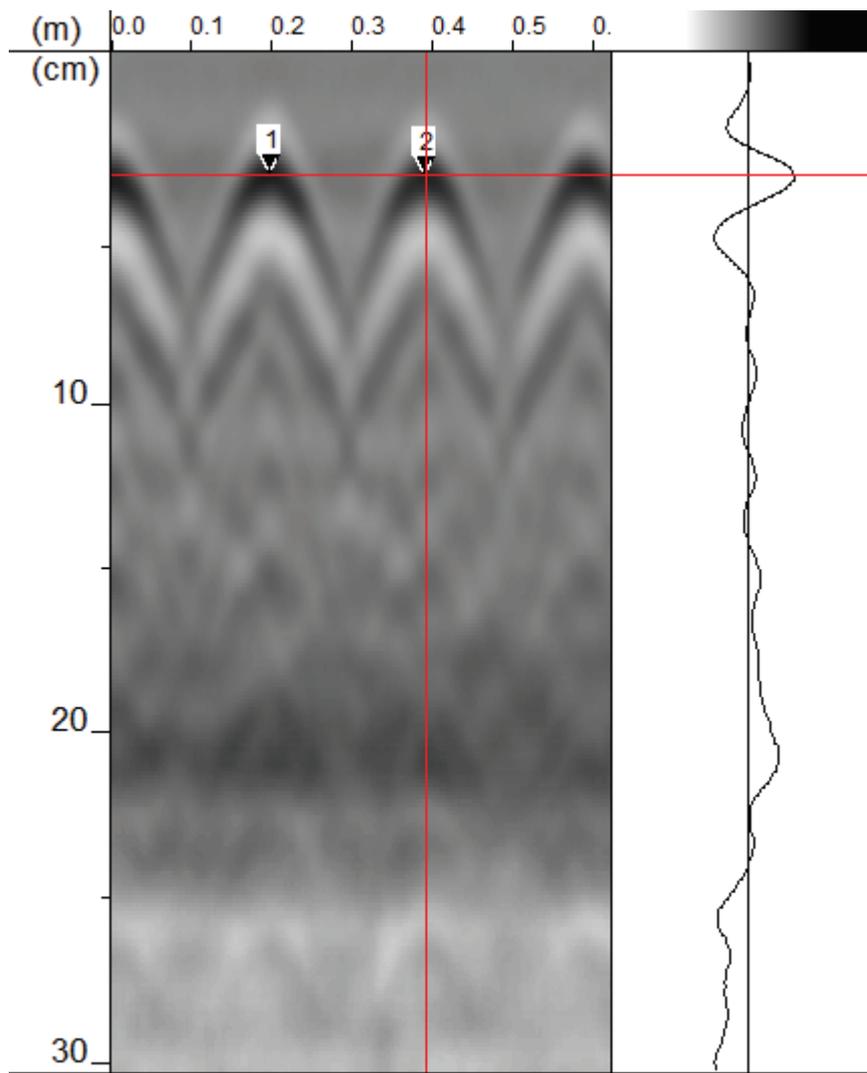
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	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： 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：
--

探査データ



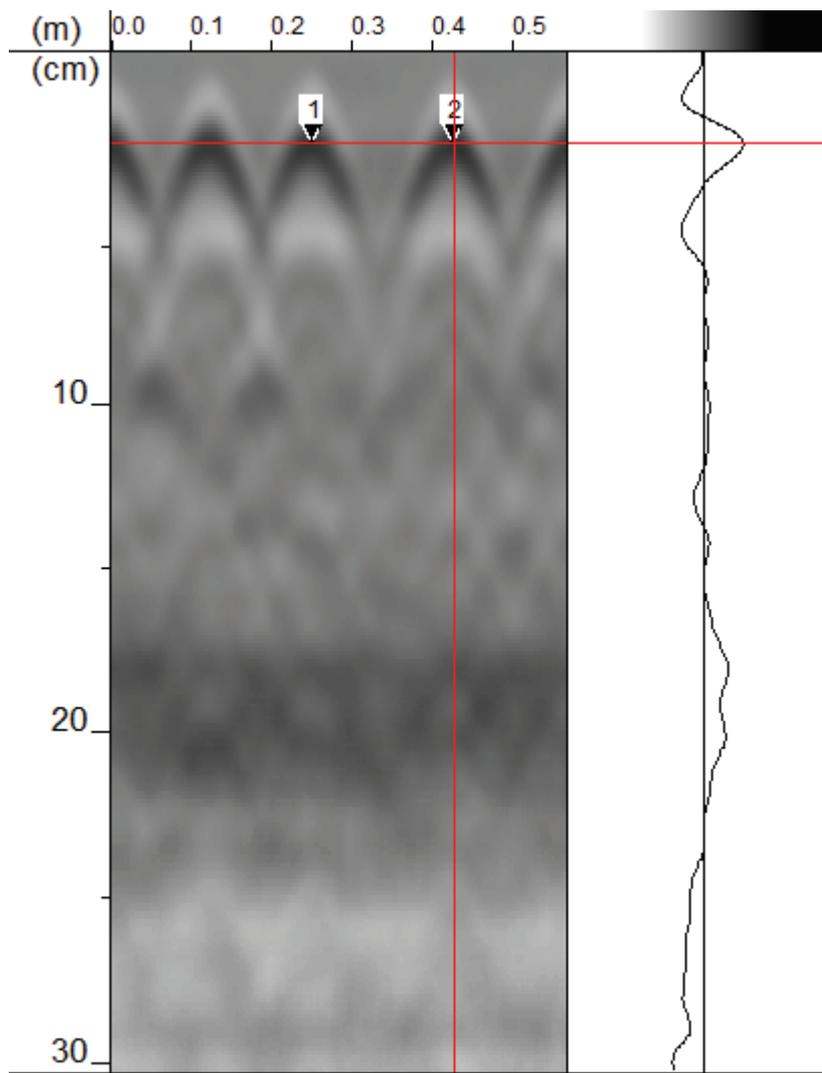
固定 比誘電率: 8.0 感度: auto;深 HS: 105

測定日: 2011/12/01 No: 20

作成日: 2011/12/19

縦筋

探査データ



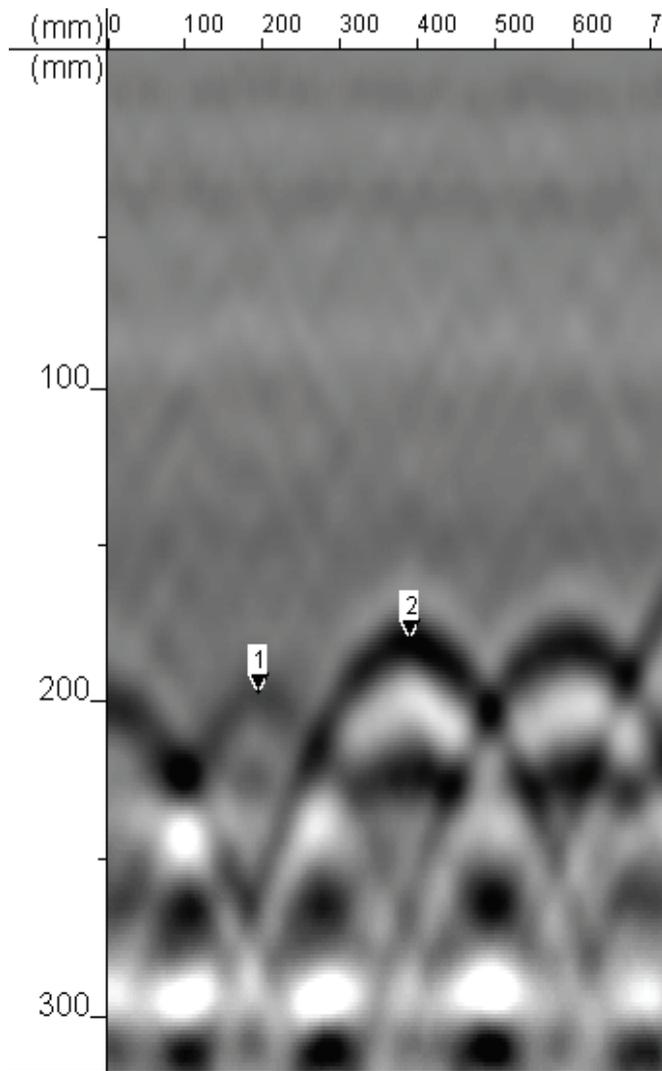
固定 比誘電率: 8.0 感度: auto/深 HS: 105

測定日: 2011/12/01 No: 21

作成日: 2011/12/19

横筋

探査データ



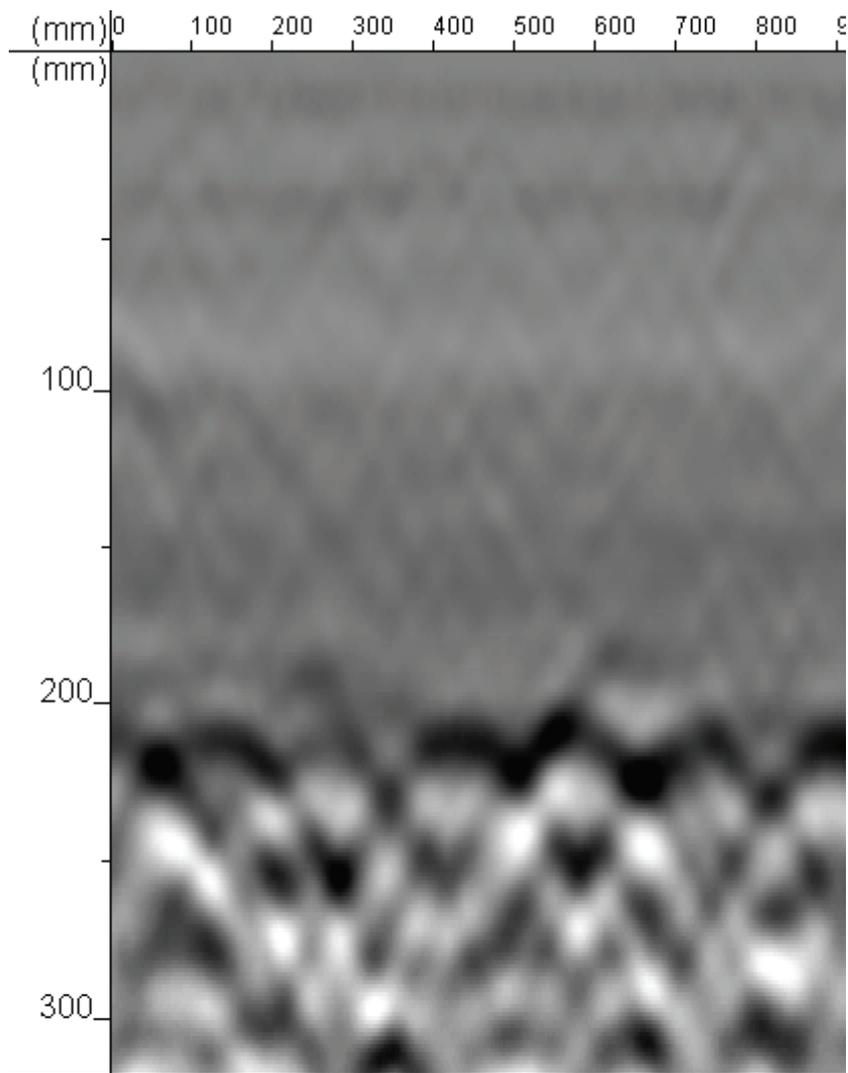
固定 比誘電率:7.3 感度:+1深 HS:105

測定日:2011/12/02 No:73

作成日:2011/12/07

測定点 1, 3

探査データ



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

電磁波レーダ法

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 (○)
探查データ (共通機器)	計測点 1, 3 : No13, 計測点 2, 4 : No. 14			

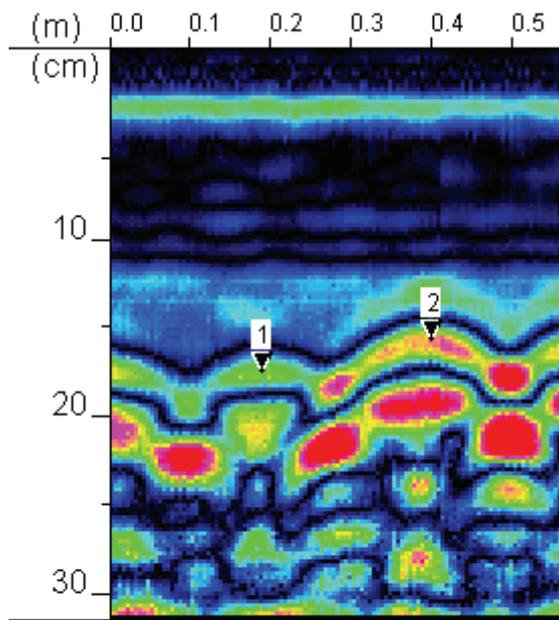
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

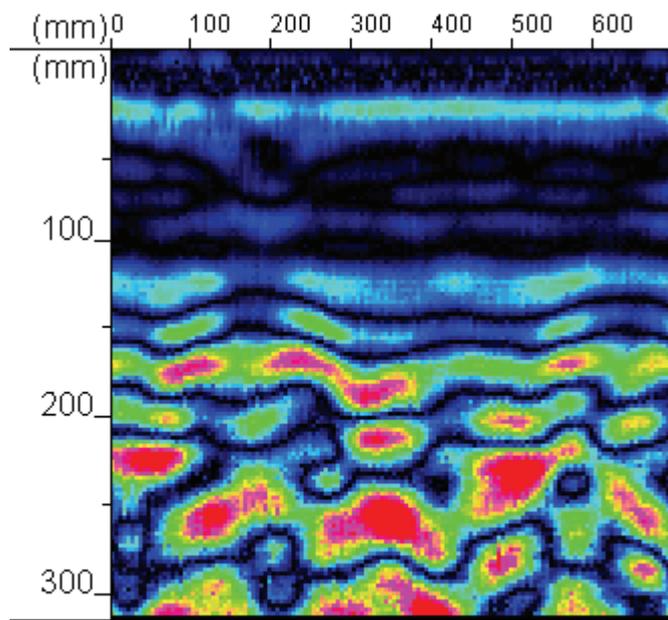
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値： 初期値とする (=8)</p> <p>その他：</p>

探査データ



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:
測定日:2011/12/01 No:13
作成日:2011/12/07

測定点 1, 3



固定 比誘電率:8.0 感度:auto深 HS:
測定日:2011/12/01 No:14
作成日:2011/12/07

測定点 2, 4

電磁波レーダ法

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 深			
供試体	小型 ()	版状 ()	ボックス西 ()	ボックス東 (○)
探查データ (共通機器)	データ No. 30 (測定点 1, 3) No. 29 (測定点 2, 4)			

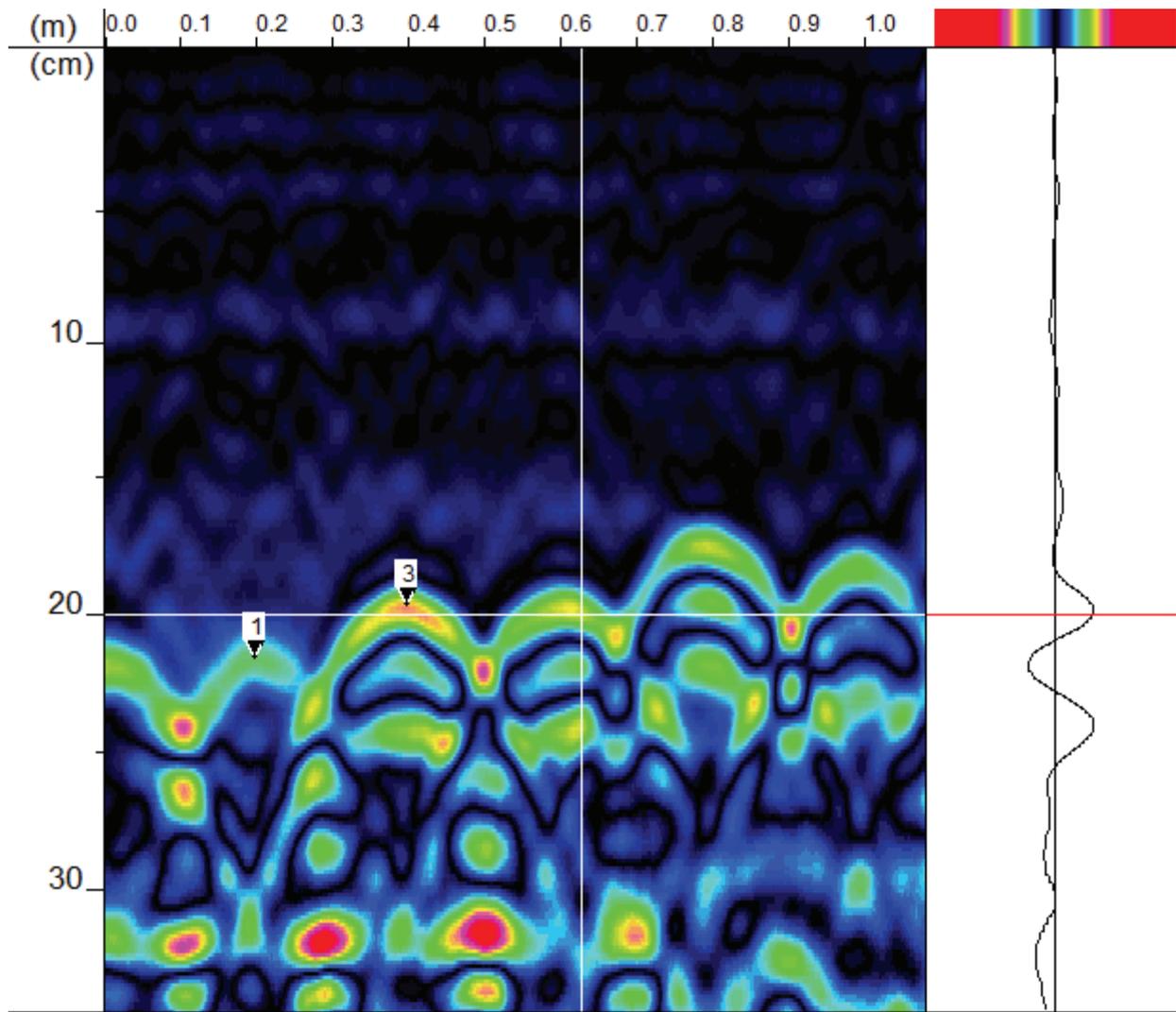
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	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：
 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。

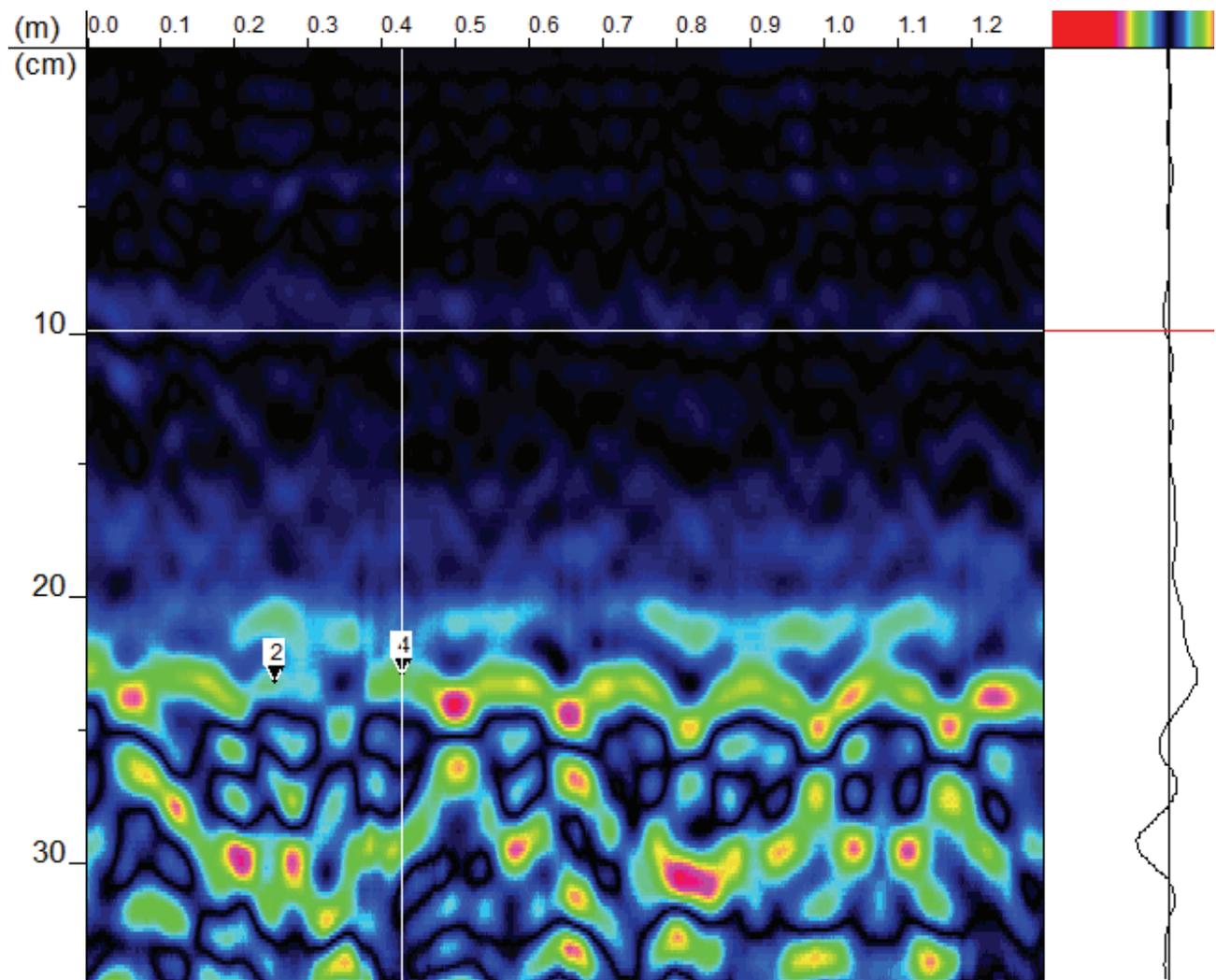
探査データ



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

探査データ



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

電磁波レーダ法

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-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)			

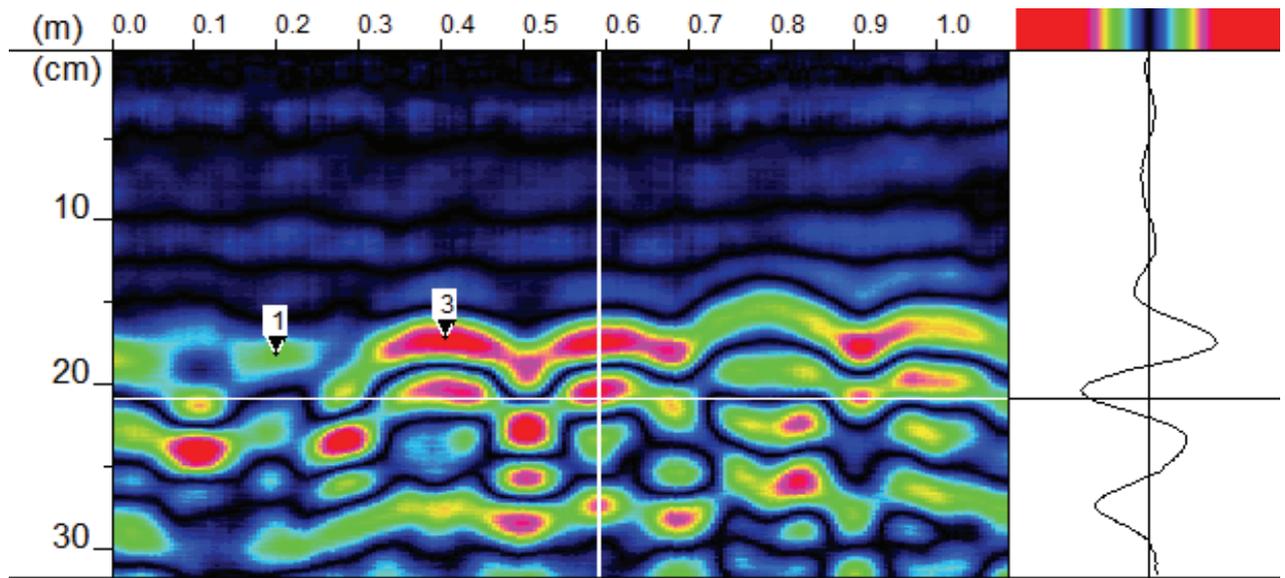
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1(5)	—	183	—
	2(6)	—	—	—
	3(7)	—	174	—
	4(8)	—	—	—
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	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：
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。

探査データ



固定 比誘電率: 8.0 感度: auto深 HS: 95B

測定日: 2011/12/01 No: 7

電磁波レーダ法

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 (○)
探查データ (共通機器)	No. 35			

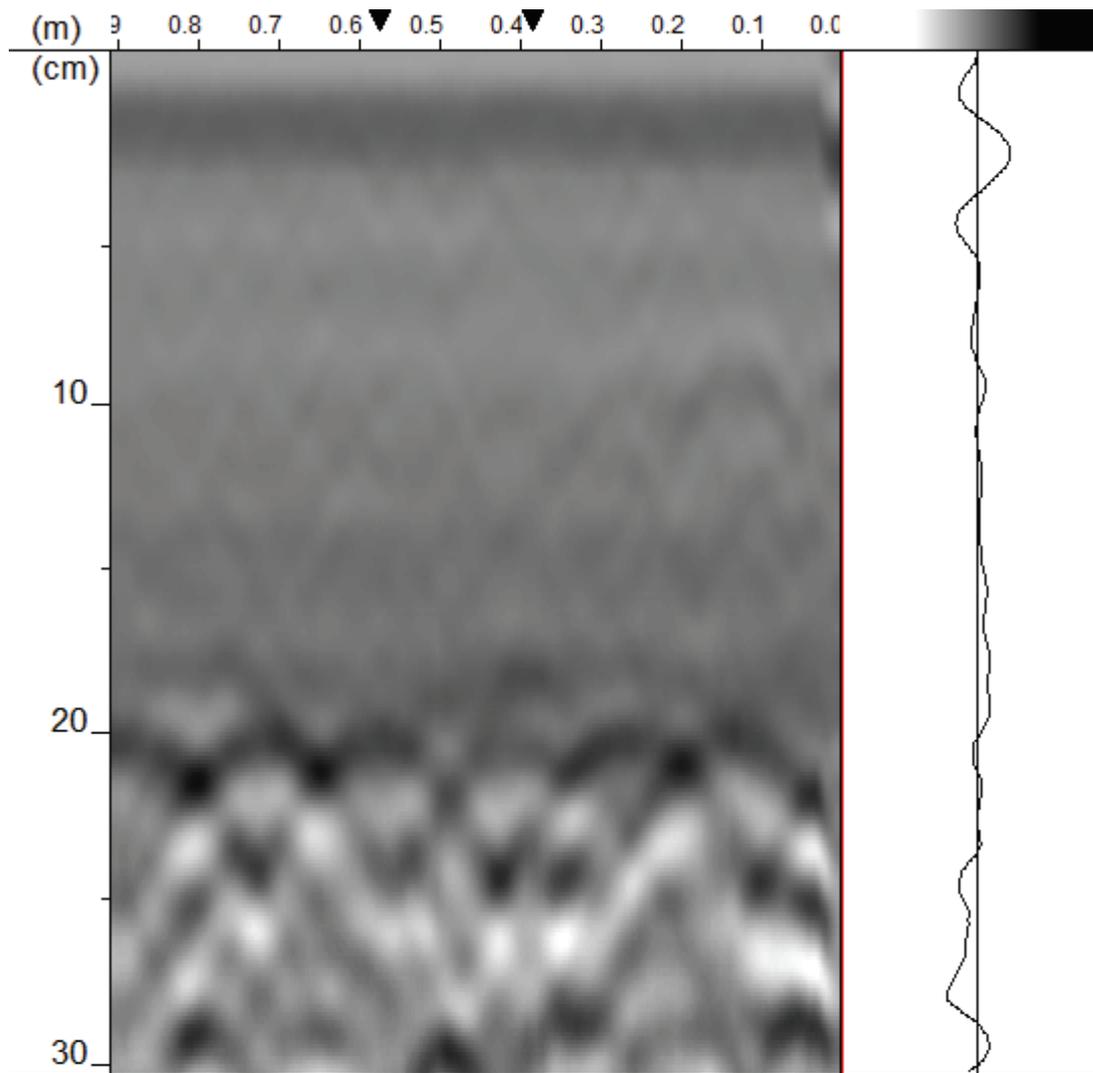
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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)		180	
	2(6)		未検知	
	3(7)		165	
	4(8)		未検知	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	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： 初期設定 その他：
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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：BC021335.095, ②と④：BC021337.096			

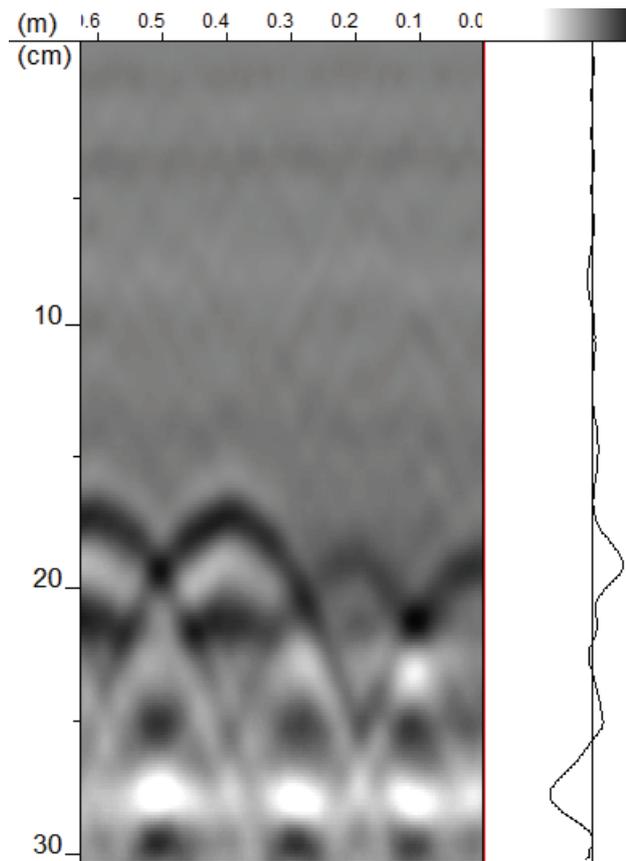
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

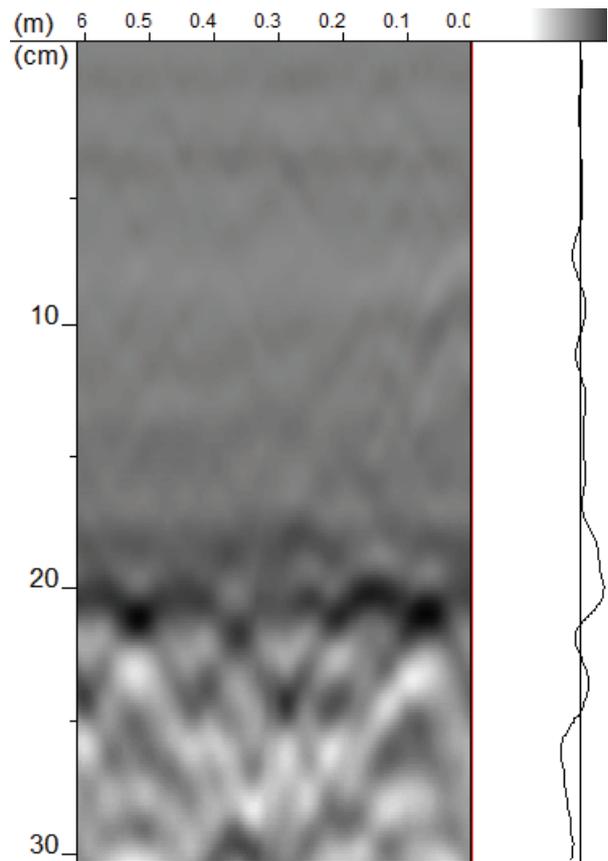
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <ul style="list-style-type: none"> 誘電率の求め方：デフォルト 誘電率の値：8 <p>その他：</p>
--

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: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

電磁波レーダ法

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：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)				

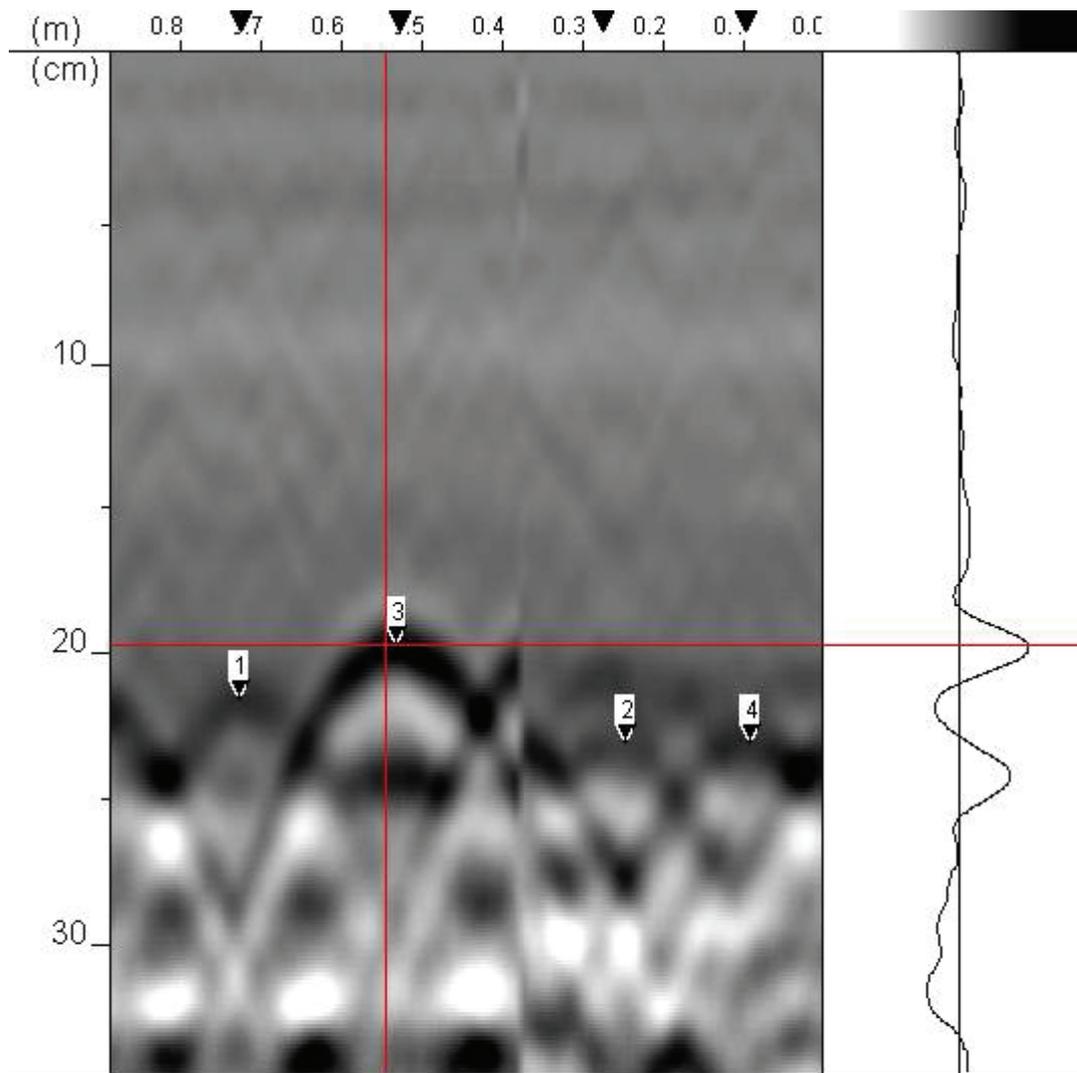
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>設定誘電率：6.2</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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：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)				

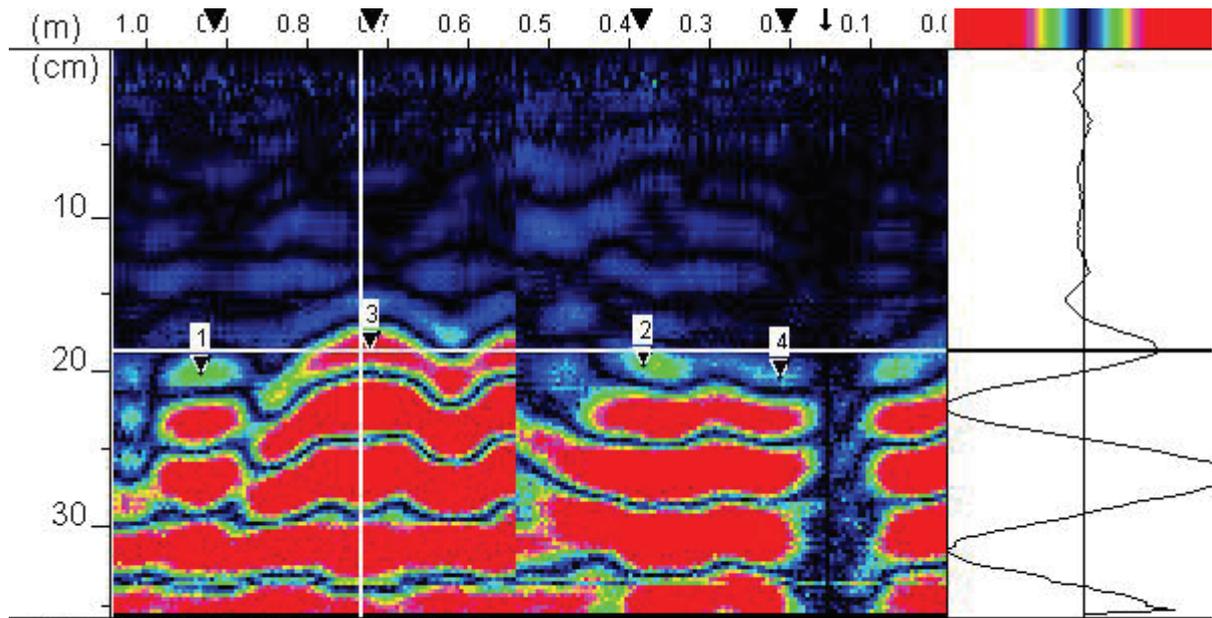
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>設定誘電率：6.2</p> <p>その他：</p>
--

探査データ



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

電磁波レーダ法

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	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)				

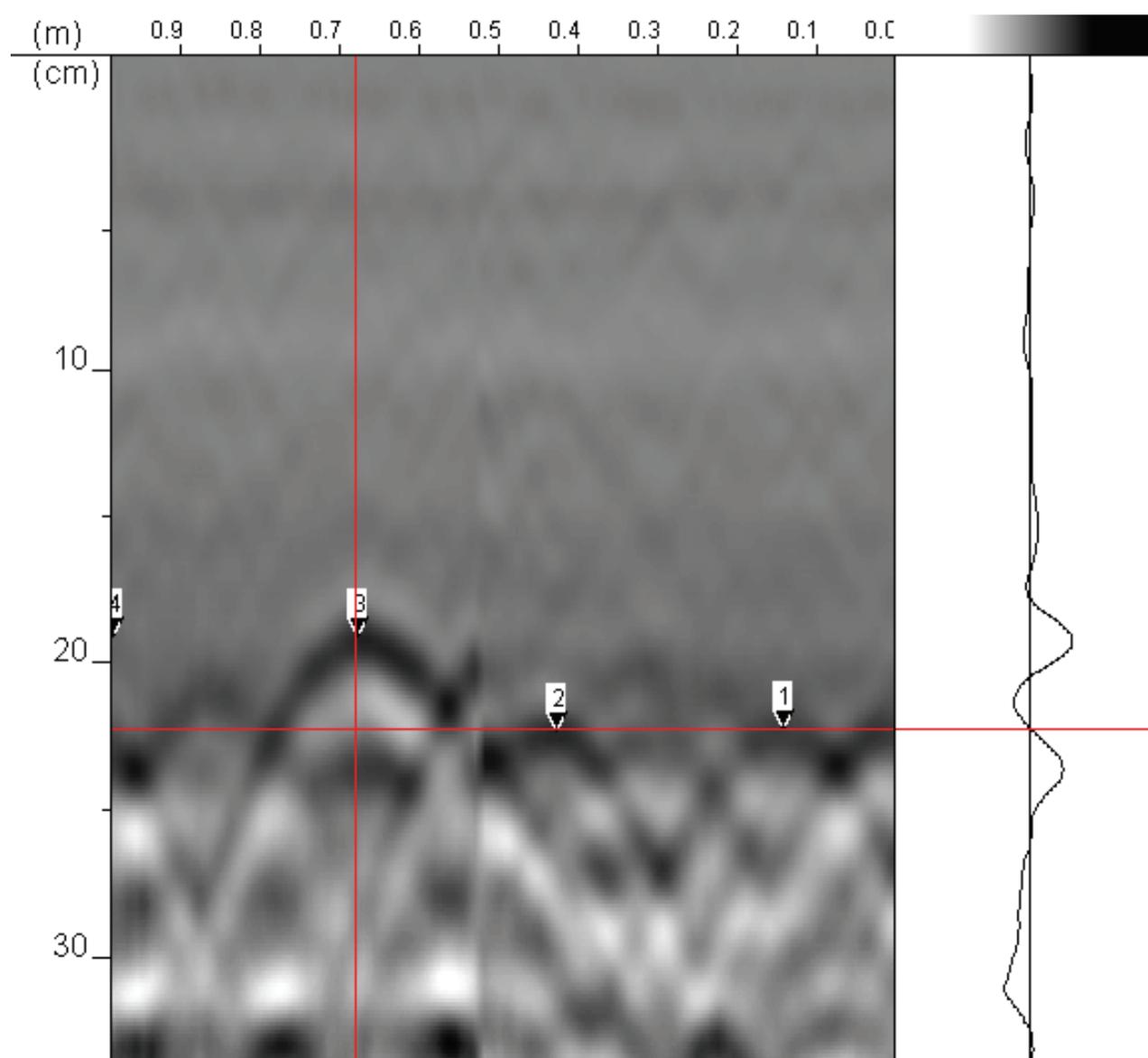
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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)		191	
	2(6)		223	
	3(7)		191	
	4(8)		223	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	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：
6.5
その他：

探査データ

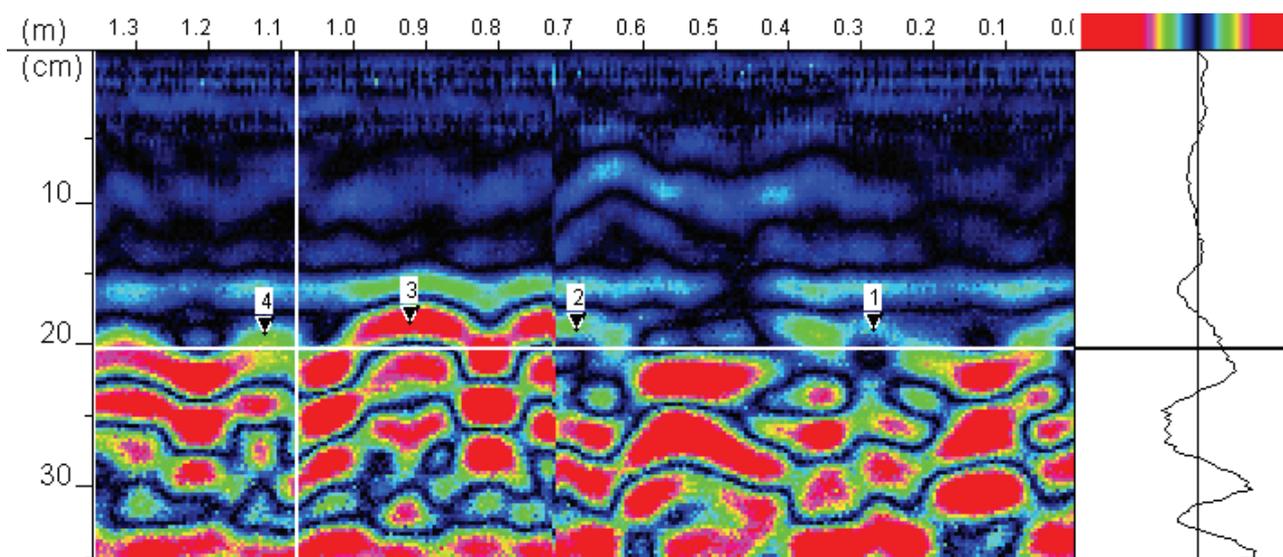


固定 比誘電率:6.5 感度:auto深 HS:105

測定日:2011/12/01 No:33

作成日:2011/12/17

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	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

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	
	2(6)	227.5	199	
	3(7)	395	176	
	4(8)	432.5	199	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	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： デフォルト：8
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))			

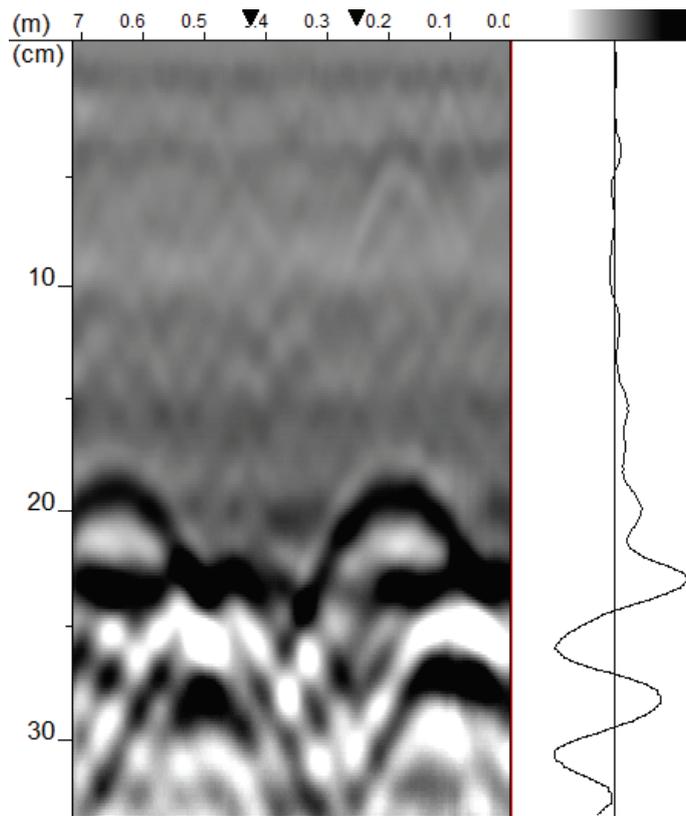
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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

高精度化の配慮

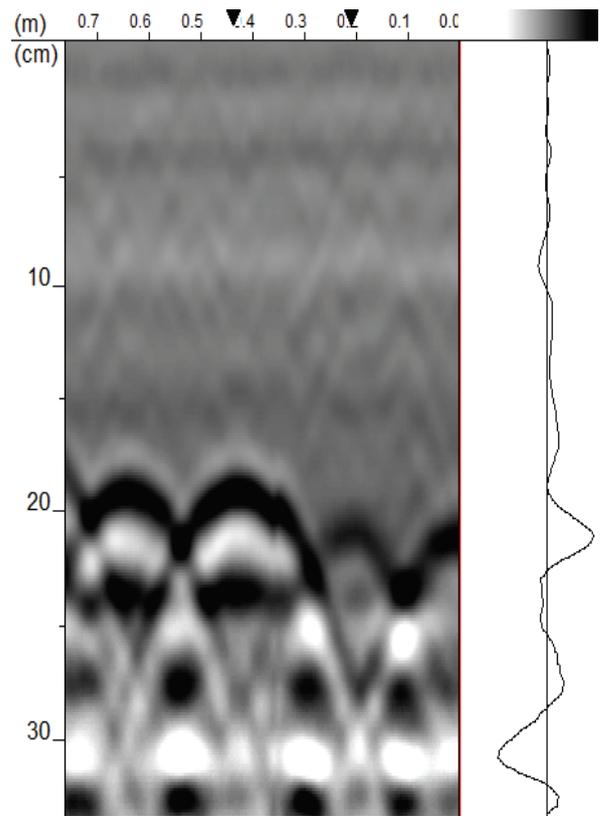
<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>本供試体は、鉄筋位置・鉄筋深度ともに不明であったため、他の供試体で設定した誘電率を参考にして、推定深度を求めた。</p> <p>設定誘電率：6.6</p> <p>その他：</p>
--

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)			

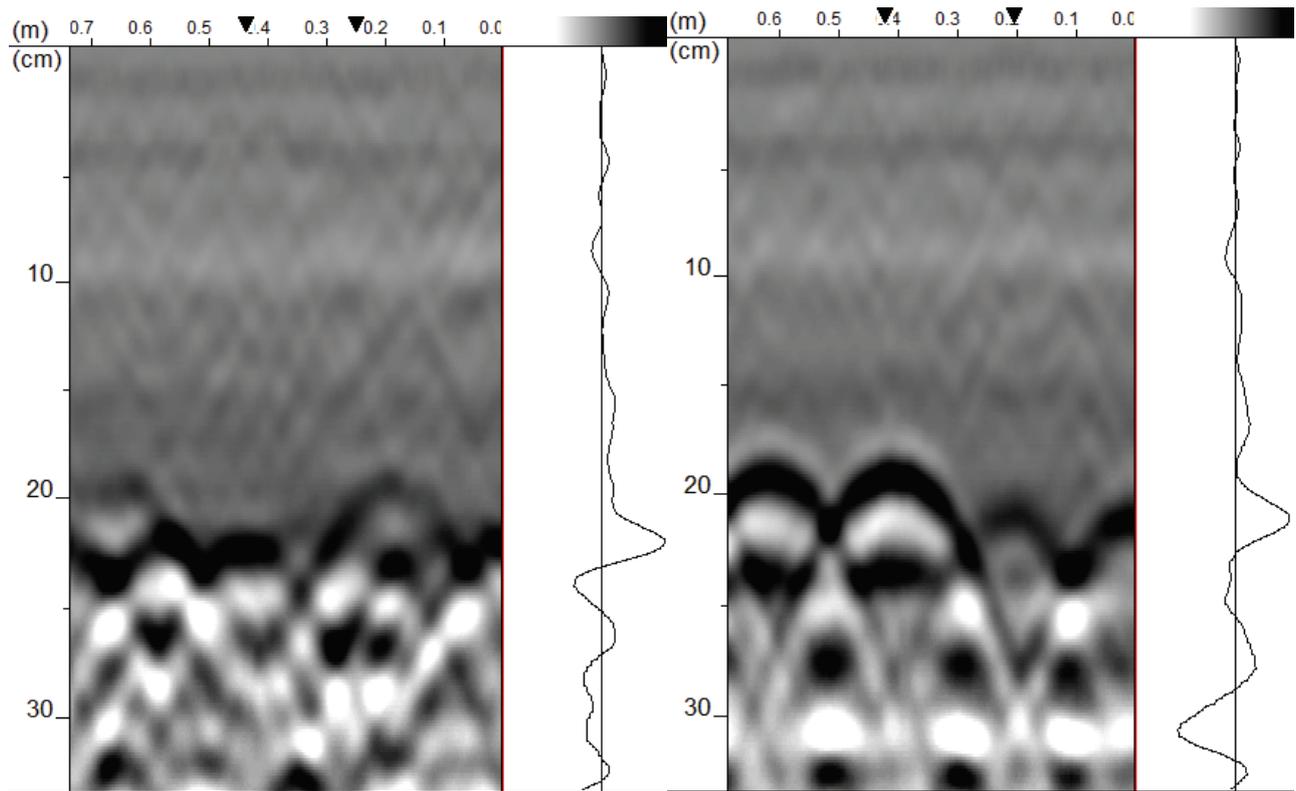
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>設定誘電率：6.6</p> <p>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（ハンディージャ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に注意する。（サンプリング速度制限内で走査する。）</p>
--

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

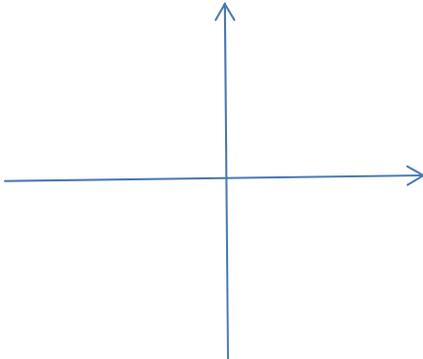
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1(5)	428	186	
	2(6)	400	180	
	3(7)	253	172	
	4(8)	200	199	
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

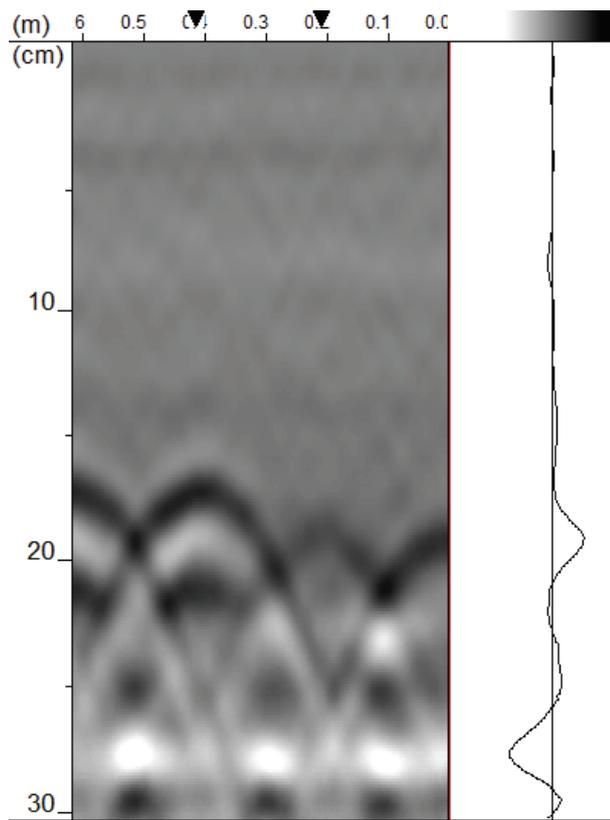
誘電率の求め方と設定した誘電率の値：

仮設定
設定誘電率： 8.0

その他：

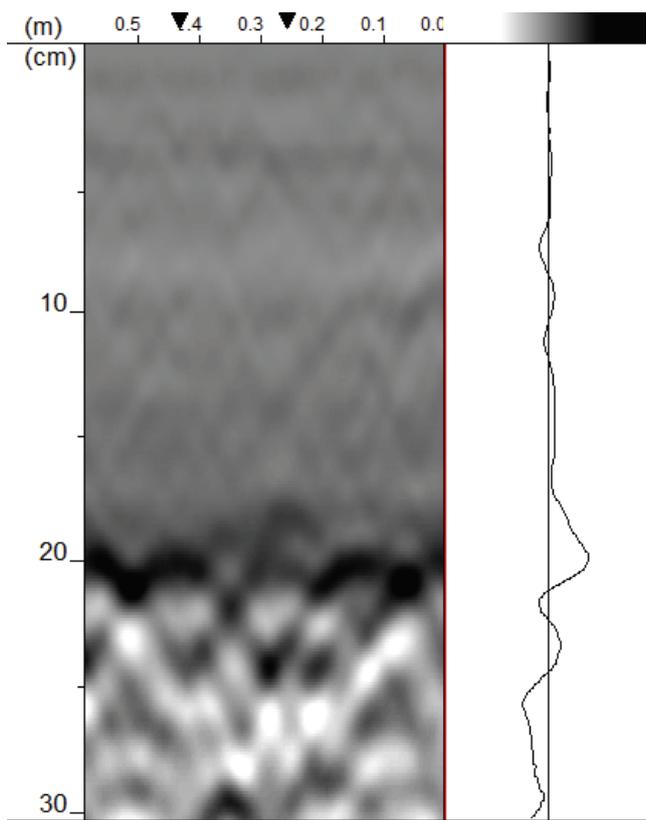


探査データ



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

水平



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

垂直

電磁波レーダ法

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)	縦筋：No. 23, 横筋：No. 22			

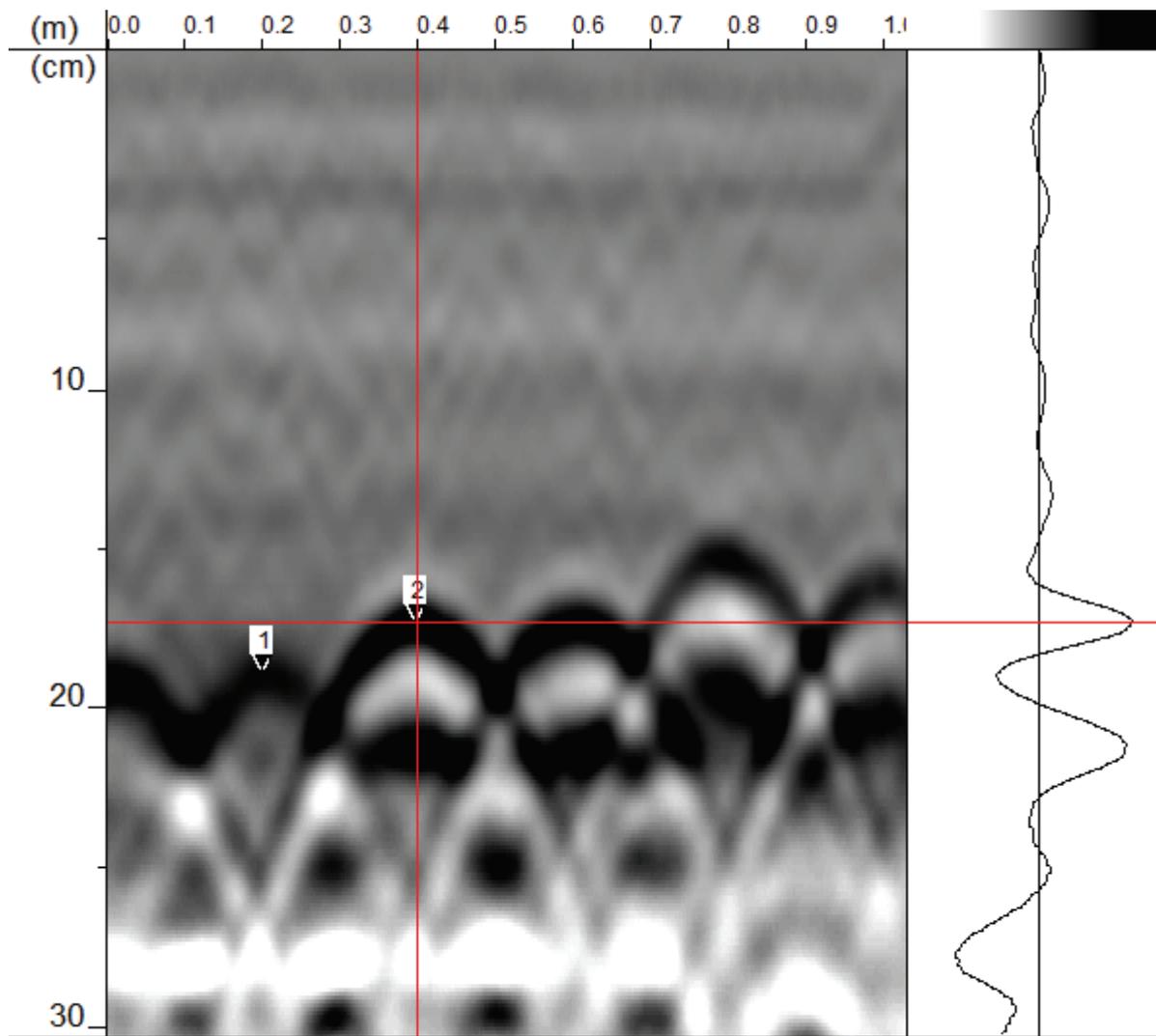
計測結果：鉄筋位置・かぶり・鉄筋径

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>誘電率の求め方と設定した誘電率の値：</p> <p>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。</p> <p>その他：</p> <p>縦筋 (①と③)、横筋 (②と④) とともに、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。</p> <p>RC レポートメーカーでは、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。</p>

探査データ



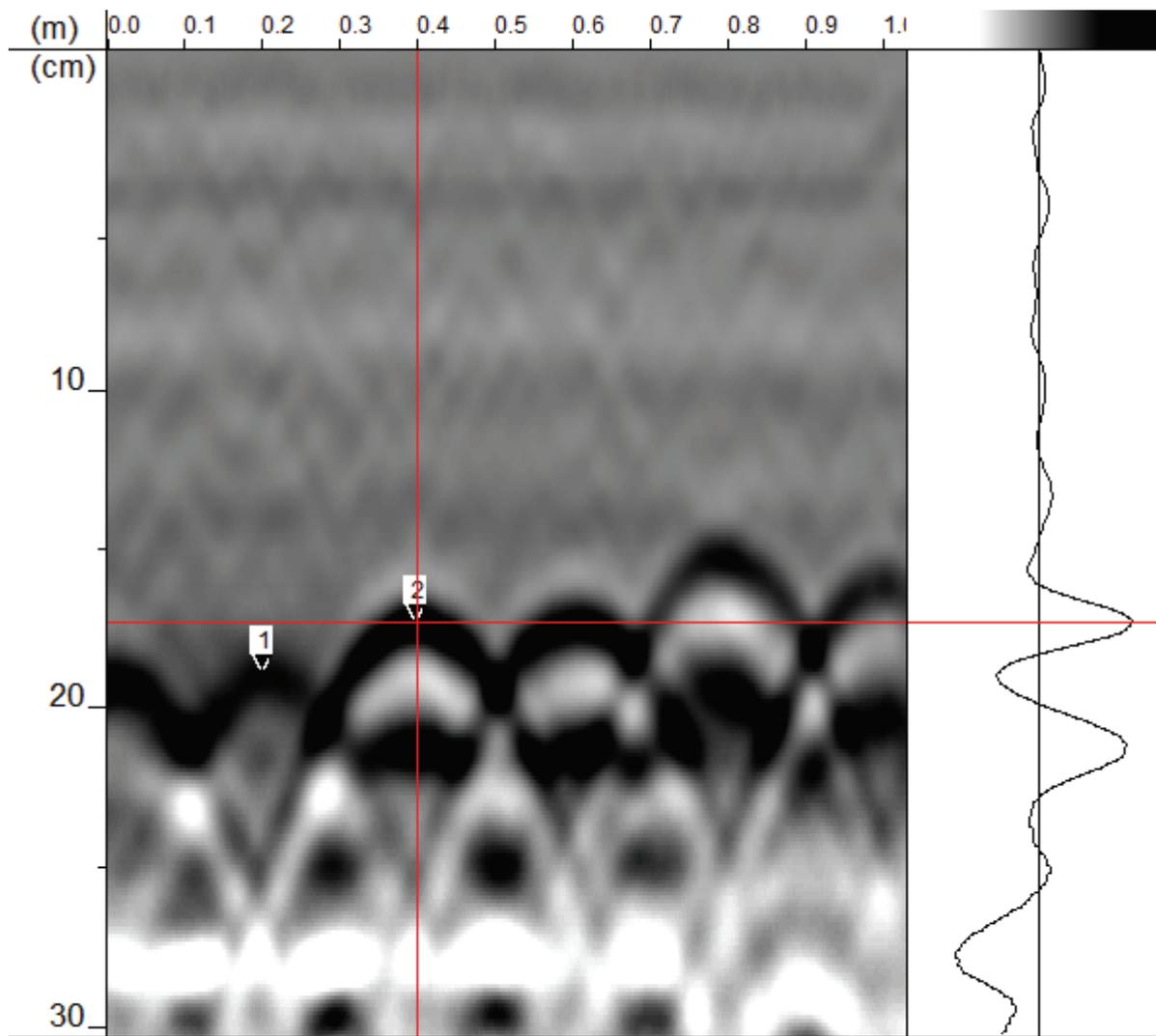
固定 比誘電率: 8.0 感度: +2深 HS: 105

測定日: 2011/12/01 No: 23

作成日: 2011/12/19

縦筋

探査データ



固定 比誘電率: 8.0 感度: +2深 HS: 105

測定日: 2011/12/01 No: 28

作成日: 2011/12/19

横筋

電磁誘導法

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 ()	
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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>その他：</p>
--

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：初期設定

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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：		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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：100mm 設定鉄筋径：19mm 許容かぶり厚さ： その他：
--

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：	
許容かぶり厚さ：	
その他：	

電磁誘導法

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)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	150	65	19
	2	250	44	19
	3	350	23	19
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：	100mm
許容かぶり厚さ：	
その他：	

電磁誘導法

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	
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

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			
	8			
	9			
	10			
	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：

電磁誘導法

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

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		62	19
	2		43	19
	3		22	19
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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	
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

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		41	
	3		21	
	4			
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

16

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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	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		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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

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

電磁誘導法

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	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		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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

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

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：
表面より

電磁誘導法

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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>鉄筋間隔は図面を参考に 100mm に設定した。</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>その他：</p> <p>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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 22mm 2. 45mm 3. 65mm <p>D19 で計測した場合と比べ深く評価される結果となった。</p>
--

電磁誘導法

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 :		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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔 : 19
許容かぶり厚さ : 0
その他 :

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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		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

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
	8	1582	56	25
	9	1819	56	32
	10	2024	60	38
	11	2227	59	50
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：
許容かぶり厚さ：
その他：

電磁誘導法

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：		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

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	
	8	1600	48	24.2
	9	1800	46	29.3
	10	2000	46	34.8
	11	2200	43	41
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：初期設定 許容かぶり厚さ： その他：

電磁誘導法

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：		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

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	
	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	
	8	1600	51	24
	9	1800	48	29.4
	10	2000	48	35.4
	11	2200	45	41
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：100mm 設定鉄筋径：19mm 許容かぶり厚さ： その他：
--

電磁誘導法

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 ()	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

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
	8	1605	52	25
	9	1800	52	32
	10	2000	53	38
	11	2200	53	51
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>その他：</p>
--

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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

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	
	8	1580	52	
	9	1820	48	
	10	2010	48	
	11	2220	47	
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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：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

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	-	-	20
	7	-	-	20
	8	1601	53	25
	9	1800	52	32
	10	2000	55	38
	11	2196	53	51
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>その他：</p>
--

電磁誘導法

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		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 ()
探查データ (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)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	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		
	8	1600	48	16
	9	1800	46	16
	10	1990	46	16
	11	2190	43	16
	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：

電磁誘導法

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

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			
	8	1595	54	25
	9	1798	53	32
	10	1997	55	38
	11	2200	53	51
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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	
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

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			17	
	2			42	
	3			64	
	4			83	
	5				
	6				
	7				
	8			54	
	9			55	
	10			54	
	11			53	
	12				
	13				
	14				
	15				
	16				
	17				
	18				
	19				
20					

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>その他：</p>
--

電磁誘導法

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	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 (○)	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

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	-	D16
	6	1000	-	D16
	7	1200	-	D16
	8	1600	50	D16
	9	1800	47	D16
	10	2000	47	D16
	11	2200	44	D16
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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	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 (○)	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

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	-	D16
	7	1200	-	D16
	8	1600	52	D19
	9	1800	53	D19
	10	2000	54	D35
	11	2200	54	D50
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：
100 or 200

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>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查が困難 であった。</p>
--

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>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。</p>

電磁誘導法

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 : 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

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
	8	1798	52	D32
	9	2030	61	D38
	10	2200	53	D51
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔 :

許容かぶり厚さ :

その他 :

電磁誘導法

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 (○)	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

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
	8	1599	55	25
	9	1805	53	32
	10	2000	56	38
	11	2200	53	50
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>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</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>その他：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鉄筋径は、図面を参考に設定した。 ・鉄筋⑩は、設定鉄筋径が 50mm までなので、D50 で設定した。
--

電磁誘導法

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：		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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：初期設定
許容かぶり厚さ：
その他：

電磁誘導法

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：		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

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	29	26.4
	2	250	20	15.2
	3	395	29	27.6
	4	425	20	15
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：100mm 設定鉄筋径：19mm 許容かぶり厚さ： その他：
--

電磁誘導法

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)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1	—	30	41 以上
	2	—	19	16.5
	3	—	32	29.3
	4	—	20	16.5
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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		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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1		30	41
	2		19	41
	3		29	29
	4		18	41
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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：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

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	200.0	23	32.2
	2	255.0	15	13.5
	3	392.5	26	23.0
	4	435.0	14	14.2
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>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。</p>

電磁誘導法

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		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

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			
	8			
	9			
	10			
	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：

電磁誘導法

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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：
許容かぶり厚さ：
その他：

電磁誘導法

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	
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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔： 許容かぶり厚さ： その他：

電磁誘導法

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	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		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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔： 鉛直鉄筋設定なし 水平鉄筋 120mm 許容かぶり厚さ： その他：

電磁誘導法

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：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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：

電磁誘導法

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：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

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		29	39
	2		20	9.7
	3		30	28.5
	4		21	15.9
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

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。

電磁誘導法

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：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

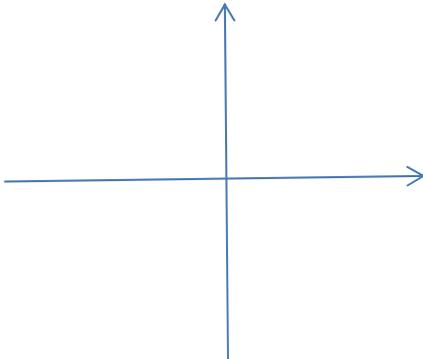
	計測点	鉄筋位置 (mm)	かぶり (mm)	鉄筋径 (mm)
鉄筋 位置 ・ かぶり ・ 鉄筋径	1		28	D16
	2		19	D16
	3		29	D16
	4		20	D16
	5			
	6			
	7			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
	20			

高精度化の配慮

設定鉄筋間隔：

許容かぶり厚さ：

その他：



電磁誘導法

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

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			
	8			
	9			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
20				

高精度化の配慮

<p>設定鉄筋間隔：</p> <p>許容かぶり厚さ：</p> <p>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。</p>
--

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。