

作業手順書

作業名	鉄筋かぶり厚調査	作成日	2021年10月29日
作業工法等	電磁誘導法（鉄測、PS200、PM630）		
使用機器・道具	鉄測、PS200、PM630		
作業に必要な資格	無し		
職長名			
作業工程	作業の順序	手順・安全のポイント	
準備・移動	<ol style="list-style-type: none"> 1) 使用機器の動作確認 2) 作業前ミーティング <ul style="list-style-type: none"> ・健康状態の確認 ・保護具・服装の確認 ・資格者の確認 ・作業手順の確認 ・現地 KY の実施 3) 現地への移動 4) 作業場所の周辺環境の確認 	<ul style="list-style-type: none"> ・前日に正常に作動するか確認する ・体調不良の有無の確認 ・適正な保護具の着用 ・資格証の確認 ・関係する作業員全員に周知し相互理解を深める ・現地の状況に合わせた危険予知を行う ・つまずき・転倒に注意する ・第三者への接触に注意する ・支障物の確認 ・競合作業の有無の確認 ・状況に合わせて使用機器に落下防止措置を講じる 	
作業	<ol style="list-style-type: none"> 1) 調査対象範囲を探查する 2) データをモニターに転送する 	<ul style="list-style-type: none"> ・車輪の汚れが対象面に残らないか確認する ・探查に集中し、躓かないように足元の確認を行いながら探查する ・探查機器が設備等に接触し破損に注意する ・データがモニターに転送されたか確認する ・異常値がないか確認する ※異常値がある場合、レーダ探査機などにてダブルチェックを行う 	

作業手順書

作業工程	作業の順序	手順・安全のポイント
片付け・移動	1) 片付け 2) 移動	<ul style="list-style-type: none"> ・残置物がないか確認する ・車輪の汚れが付着している場合は清掃する ・つまずき・転倒に注意する ・第三者への接触に注意する

作業状況図



作業状況例 (PS200)



鉄測



スキャナー

モニター

PS200



モニター

スキャナー

PM630

使用機器