

点検の流れと要求性能の関係

従来手法による点検の流れ

技術者による近接目視



専門的な知識及び技能を有する技術者が近接目視(打音・触診等を含む)を実施

要求性能[A-1]
変状写真の撮影
取得した画像の変状判読精度

技術者による変状検出



近接目視の結果を基に、専門的な知識及び技能を有する技術者が変状を検出

要求性能[A-3]
変状の自動検出
変状を自動で検出できる機能の精度

点検結果の記録

写真撮影・スケッチ
変状の撮影・スケッチ



- ・構造特性
- ・環境条件
- ・構造物の重要度

調書の作成

点検結果を調書に整理

写真番号	工区番号	52	
変状番号	変状番号	1	
変状部位	対象箇所	覆工	
変状区分	部位区分	定アーチ	
健全性	点検・調査結果	Ⅲ	
	措置後		
変状の発生範囲の規模 3.5mm x 5m			
前回の点検時の状態 幅2.0mm長さ4.5m			
調査(方針)	ひび割れ進行調査	実施状況(実施日)	2014年2月1日
措置(方針)	グラウトアンカー工	実施状況(実施日)	
*注 幅3.5mm長さ5.0mのひび割れ			

要求性能[A-2]
変状写真台帳の自動整理
台帳に自動で整理できる機能の有無

技術者による健全性の診断



点検結果や環境条件等に基づく総合的な判断として、専門的な知識及び技能を有する技術者が健全性の診断を実施