



写真1 衝撃弾性波検査ロボット

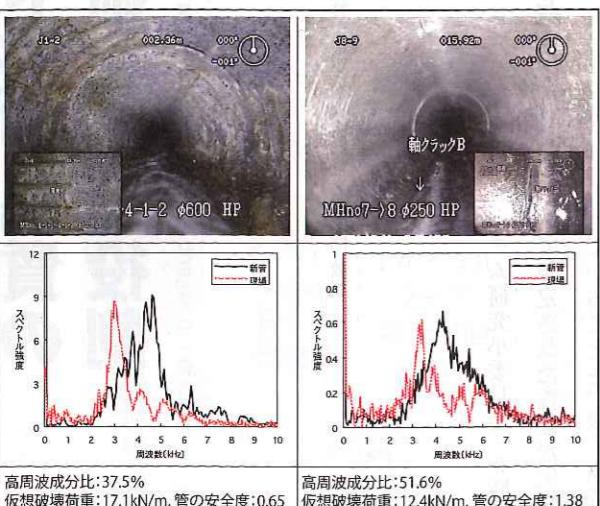


図1 調査結果の一例

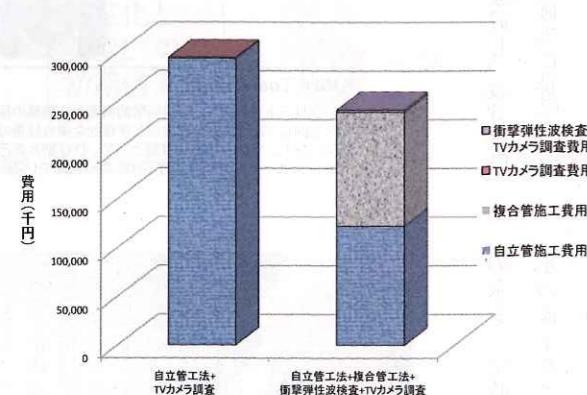


図2 施工費用の比較

の耐荷性能とつながる指標が得られないものか、さらに検討を進めた。試行錯誤の末、硫酸劣化を主たる要因とする下水管の劣化の特徴に着目し、管の劣化程度を減肉レベルで表現（現在の仮想管厚を算出）することとし、これと管の耐荷性能とをリンクさせることとした。膨大な実験データを基に受振波の高周波成分比から仮想管厚を推定し、こ

図1に、管径の異なる2本の管に対する本手法の調査結果の一例を示す。上段に示されるTV・メラの画像では、両者の劣化レベルの差は判然しない。一方、受振波形のスペクトル上では、対応管（赤線）と新管（黒線）との差が明確である。またそれぞれに対応して仮想破壊荷重値および「管の全度」が数値として得られている。

効果的な活用に向けて

の状態の定量的評価方法としての活用価値について、幾度か、管理者側の意見を伺う機会に恵まれた。その反応は、「確かに定量的なデータではあるが、管の現時点での保有耐力のように更生管の構造設計に役立つ情報でなければ、真に有用と言え

れから仮想破壊荷重（耐荷力）を得るための算定式を求める。さらに、現状の耐荷力からみて、埋設条件下にある管の作用荷重値に対する余裕度を表す「管の安全度」を定義することとした。

めに人手によるボスト処理を必要とし、技能や経験によって判定が変わることもある。そのため、定量的でなるべく簡易的な劣化診断方法の確立が望

卷之三

い出した。
さらに、筆者らは、インパルスハンマーによるハ
ンマーリング機構を備えた台車と加速度センサによ
る波形収録機能を付与した台車とを連結させたロ
ボット、「二輪き」を作製した。

コンクリートを対象とした非破壊検査技術としては、現在、表1に示す手法が実用段階にある。ただし、現場での採用実績の面から見れば、簡便に効率良く、しかも安価で情報が取得可能な技術でなくては活躍の機会は少ないのも実情である。また、計測で得られた情報の「使い道」が明確であることも、実務で活用される上では重要な要件となる。

まず取り組んだ弹性波による診断

二二

KAMADA Toshiro
1986年東京工業大学工学部土木工学科を卒業後、大成建設土木本部土木設計部、東京工業大学助手、岐阜大学助教授を経て、2006年7月より現職。ほかに、(株)RRL取締役、管路品質評価システム協会会長などを務める。

評価の対象		非破壊検査法の種類
品質	強度・弾性係数	反発度法、弹性波法、引抜き法、共鳴振動法
内部欠陥	ひび割れ	弹性波法、赤外線サーモグラフィ法、X線法
	空隙・はく離	弹性波法、赤外線サーモグラフィ法、電磁波レーダ法、X線法
	鉄筋腐食	電気化学的方法、X線法
鉄筋探査(かぶり・鉄筋径)		電磁誘導法、電磁波レーダ法

わが国における下水管路の敷設延長距離は、現在、約44万kmにも達しており、そのうち約8割を管径450mm以下のものが占めている。この膨大な量

この命題に対し、筆者らは、衝撃により発生させた弾生波を用いた非破壊検査手法の適用を試み

