## コンクリート荷卸し時の画像による品質管理に関する研究

(株) 大林組 正会員 ○山本 哲

フェロー会員 新村 亮

正会員 田中 将希

(株) 日立ソリューションズ 谷中 郁哉

### 1. はじめに

コンクリートを打設する際は、充填不良の原因となる、ワーカビリティーの低下したコンクリートを、排除することが重要である。コンクリートのワーカビリティーの管理は 20~150m³ 毎に、荷下ろし時のスランプ試験により行われる。さらに荷卸し時に随時、コンクリートのワーカビリティーを技術者が目視で確認する必要がある <sup>1)</sup>。しかし、スランプ試験は抜取り試験であり、スランプ試験間の品質変動を把握することは難しい。また、目視による確認には、技術者の経験が必要となる。本研究ではコンクリート荷卸し時に、アジテータ車のシュート上のコンクリートの流動状況画像から、AI の深層学習によりスランプ推定を行った。

### 2. AI の深層学習によるスランプ推定方法

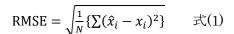
# 2. 1 荷卸し状況のコンクリートの画像撮影方法

アジテータ車のシュート上のコンクリートの流動状況の撮影には汎用のタブレットを使用した。動画は 1080pHD、30fps で撮影した。図-1 に撮影状況を示す。カメラはシュート正面に三脚を立て、高さ 1.8m 程度に カメラを固定した。表-1 に撮影ケースを示す。経時変化画像の撮影では、ポンプ車から荷卸ししたコンクリートを、アジテータ車のホッパーに圧送し、2 時間程度循環させた。その際、スランプが経時変化したコンクリートの流動状況を、15 分ごとに 2 分間撮影し、同時にスランプを測定した。現場画像の撮影では、土木工事現場のコンクリート荷卸し状況を撮影した。なお、現場撮影の際は日除けを行っていない。

## 2. 2 スランプ推定方法

動画から切り取った静止画を AI に学習させ、その際のスランプを教師データとして、スランプの推定を行った。図-2 に画像の切取り位置と前処理方法を示す。画像は、アジテータ車のシュート排出口付近と中央部

の2箇所から切り取った。画像のサイズは、前者は 推定精度の高いAIの解析条件(300×500pixel)で、 後者は150×150pixelで検討した。また、切り取った 画像は色調の影響を排除し、凹凸を強調するため に、グレー化、ヒストグラム均一化処理を行った。 AI 開発にはオープンソースソフトウェアの Keras、 Tensorflowを使用し、スランプ(連続値)を回帰推 定した。推定精度は式(1)に示す、平方根平均二乗誤 差 RMSEで評価した。



N: 推定値の数、 $\hat{x}_i$ : 推定値、 $x_i$ : 測定値

# 3. 推定結果と考察

### 3. 1 AIの解析条件の検討

表-2に AIの解析条件を検討した結果を示す。学

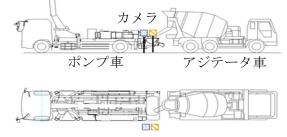


図-1 撮影状況

表-1 撮影ケース

| 撮影<br>分類 | 工場 | 画像名 | 配合        | スランプの<br>範囲 | 撮影日  |
|----------|----|-----|-----------|-------------|------|
| 経時 変化 撮影 | A  | A-1 | 30-12-20N | 17.5~7.5    | 2/7  |
|          |    | A-2 | 30-18-20N | 17.5~10.5   | 2/8  |
|          | В  | B-1 | 30-12-20N | 17.5~4.5    | 5/15 |
|          |    | B-2 | 30-12-20N | 13.0~5.5    | 9/20 |
| 現場       | С  | C   | 36-15-20N | 15.0~16.5   | 5/9  |
| 撮影       | D  | D   | 21-12-20N | 11.5~12.5   | 11/1 |

キーワード AI、画像処理、コンクリート、スランプ、深層学習、品質管理

連絡先 〒108-8502 東京都港区港南 2-15-2 (株) 大林組生産技術本部 TEL 03-5769-1322

習・推定には同配合、同一工場でシュート排出口付近の画像を使用した(学習:B-1、推定:B-2)。検討結果より、画像のサイズを比較すると300×500pixelのとき精度が最も高くなった。また、コンクリートの排出方向が逆の場合は精度が低下し、排出速度については、精度に与える影響が小さかった。以上より、AIの解析条件により、精度が変動するため、最適な条件で検討する必要があると考えられる。

## 3. 2 各種学習・推定データの組合せ検討

表-3 に学習・推定データの組合せ検討結果を示 す。また図-3に、一例としてケース⑥⑦の排出口付 近画像を用いたスランプ推定結果を示す。表-3か ら、経時変化画像を使用した場合、学習・推定に④ 同一コンクリート、⑦同一工場の同配合、および⑧ 複数工場の多種配合のケースは、比較的精度は高く なったが、⑤同一工場の異配合、⑥異工場の同配合 を用いたケースでは精度は低くなった。また、現場 画像データを推定する場合には、⑨経時変化画像の みで学習したケースは精度が低かったが、⑩経時変 化画像と一部の現場画像を学習したケースでは精 度が向上した。加えて、中央付近の画像に比べて排 出口付近の画像を使用した方が推定精度はやや良 好な結果を示した。以上より、スランプが同じコン クリートでも、配合や工場が異なることで、表面形 状が異なるためスランプの推定精度は高くないと 考えられる。しかし、現場でのスランプ推定を行う 場合には、現場画像を学習させることで精度が向上 する可能性がある。また、排出口付近では、コンク リートが広がり、スランプの特徴が明確に表れるた め、精度が向上すると考えられる。

## 4. まとめ

シュート上を流れるコンクリートの画像を用いた AI によるスランプ推定では、AI の解析条件が解析精度に大きく影響した。また、同配合、もしくは現場で使用したコンクリートの画像を学習に使用することで、推定精度を向上できる可能性が確認された。今後は、更に画像データを蓄積し、スランプの推定精度を高める予定である。

### 参考文献

1) 土木学会: 2017 年制定コンクリート標準示方書 [施工編]、pp.203-206、2017



グレー化 / ヒストグラム 均一化処理



図-2 画像の切取り位置と前処理方法

表-2 AIの解析条件の検討結果

| ケース            | 学習・推定<br>画像サイズ<br>(pixel) | 推定画像の<br>排出方向 | 推定画像の<br>排出速度 | RMSE (cm) |
|----------------|---------------------------|---------------|---------------|-----------|
| ① 画 梅 の 斗      | 300×500                   | 左             | 速い            | 1.40      |
| ①画像のサ          | 150×150                   | 左             | 速い            | 3.13      |
| 1 ^            | 75×75                     | 左             | 速い            | 4.07      |
| ②推定画像<br>の向き   | 300×500                   | 右             | 速い            | 3.26      |
| ③推定画像<br>の排出速度 | 300×500                   | 左             | 遅い            | 1.52      |

表-3 学習・推定データの組合せ検討結果

| V #E                    | ケース                                   | 学習                     | 推定  | RMSE (cm) |      |
|-------------------------|---------------------------------------|------------------------|-----|-----------|------|
| 分類                      |                                       | 画像                     | 画像  | 中央        | 排出口  |
| 学習・推定<br>に経時変化<br>画像を使用 | ④同一コン<br>クリート                         | B-1                    | B-1 | 1.69      | ı    |
|                         | ⑤同一工場<br>の異配合                         | A-2                    | A-1 | 3.47      | 3.21 |
|                         | ⑥異工場の<br>同配合                          | B-1                    | A-1 | 3.99      | 4.22 |
|                         | ⑦同一工場<br>の同配合                         | B-1                    | B-2 | 2.06      | 1.40 |
|                         | <ul><li>⑧ 複数工場・多種配合で学習</li></ul>      | A-1<br>A-2<br>B-1      | B-2 | 2.25      | 1.48 |
| 現場画像を 使用                | <ul><li>⑨経時変化</li><li>画像を学習</li></ul> | A-1<br>A-2<br>B-1      | D   | -         | 4.38 |
|                         | ⑩経時変化<br>と現場画像<br>を学習                 | A-1<br>A-2<br>B-1<br>C | D   | -         | 2.01 |

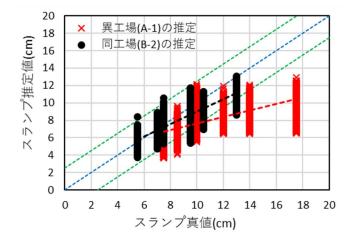


図-3 排出口付近のスランプ推定結果の一例