

## 16. 重機搭載レーザー計測システム

### 共通データ環境と API 連携で監督・検査を効率化

株式会社フジタ

○ 上原 広行

#### 1. はじめに

国土交通省はこれまで進めてきた i-Construction の取り組みを深化し、更なる抜本的な建設現場の省人化対策を「i-Construction 2.0」として、3つの柱に基づいて、建設現場のオートメーション化を実現するためのロードマップを策定した。とくに「データ連携のオートメーション化」では、現場データの活用による書類削減（ペーパーレス化）、施工管理の高度化、監督・検査の効率化を推進することが急務となっている。

当社は「i-Construction システム学寄付講座（東京大学）」に参画し、ICT の高度化と普及に関する技術の共同研究を推進している。このたび、協調領域 WG で開発されたブロックチェーンを活用した共通データ環境「R-CDE」<sup>1)</sup>と、当社の独自 ICT 技術である重機搭載レーザー計測システムを API により連携し、施工管理データをリアルタイムで発注者と共有できるシステムを構築した。この技術を令和 5 年度玉島笠岡道路浜中地区中工区改良工事において現場試行し、監督・検査の効率化に寄与する効果を把握する取り組みを実施した。

#### 2. 重機搭載レーザー計測システムの概要

本システムは、重機に搭載されたレーザースキャナを用いて、移動しながら現場内の任意位置で面状の出来形座標を取得するシステムである。重機オペレータは、バックホウに搭載した GNSS と 2D レーザースキャナ（表-1 参照）を用いて、重機を巡回して法面の出来形を計測し、土工事の法面整形工事を行う。従来の地上型レーザースキャナを用いた測量は、機器の盛り替えに時間がかかるという課題があるが、このシステムは自己位置を高精度で測位し、移動しながらの計測が可能となる。これにより、重機オペレータは作業中に出来形座標を取得可能なため、従来の丁張と補助員による計測機器を用いた方法で行っていた出来形確認作業が不要になる。本技術の導入により、計測作業が軽減され、施工の簡素化と効率化が期待できる（写真-1 参照）。なお、本技術は NETIS 登録技術である（登録番号 KT-200138-A）。

表-1 レーザースキャナ仕様

測定範囲	レーザー計測距離 3m～15m
測定視野	上方向 45° ～下方向 75° 水平方向 90°
測定頻度	25Hz
測定速度	12 万点/秒の 3D データ取得



写真-1 重機搭載レーザー計測システム

#### 3. 共通データ環境「R-CDE」の概要

R-CDE (Reliable Common Data Environment) は、ブロックチェーン技術を活用した受発注者間の共通データ環境を指す。この取り組みは、i-Construction の推進を目的として東京大学に設置された寄付講座に基づいており、産業界、学術界、政府が連携して技術的な検討を行う i-Construction システム学寄付講座で共同研究開発が進められている。協調領域検討会は 2022 年 3 月に同講座内に設立され、各分野の協調領域について作業部会（WG）に分かれて検討が行われた。本現場試行は、協調領域検討会の活動の一環として実施された。以下に特長を示す。

- ①施工管理におけるデータ改ざん防止  
ブロックチェーン技術を活用し、保存データの信頼性を確保。
- ②データの集中管理  
改ざんが防止された施工管理データを一元的に管理し、関係者が共通データをいつでも確認。

③ICT 施工に関連する各種ソフトとのデータ連携  
測量機器から取得したデータや解析ソフトで生成  
されたデータを、API を利用して直接連携するこ  
とが可能。

これらの機能により、実地確認や検査、帳票化を  
行うことなく、データを活用した施工管理のワー  
クフローを実現できる（図-1 参照）。

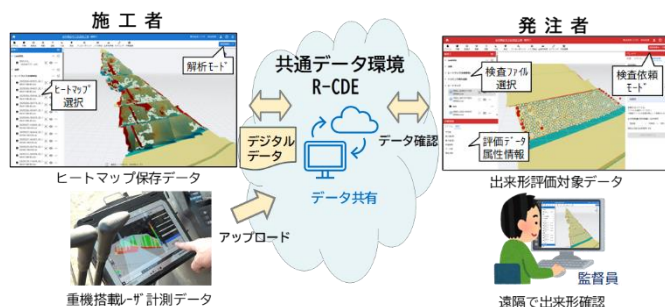


図-1 共通データ環境を活用した監督・検査の効率化

#### 4. API 連携の概要

現在、複数現場で使用中の重機搭載レーザー計  
測システムは、重機に取り付けたレーザースキャ  
ナを用いて移動しながら法面の形状を三次元的に  
測定する技術で、日常の出来形測量省人化を目指  
して開発された。

しかし、計測後に重機 PC に保存された生デー  
タの管理については、USB メモリなどによるデー  
タ移行に依存せざるを得ず、次の 4 つ課題が生じ  
ていた。①計測データ管理（データの検索手間、  
誤って古いデータを使用など）の手間、②容易に  
計測データの改ざんが可能なデータ自体の信憑性、  
③データ移行の際、現場と事務所での移動時間に  
時間を要する。④データのセキュリティ管理。

今回、重機側に保存された生データは、WebAPI  
を通じて「R-CDE」に入力、具体的には運転席の PC  
からアップロード操作を行うことでネットワーク  
送信される。「R-CDE」は Web ブラウザを介してア  
クセス可能であり、点群などの大規模な数値情報  
や設計情報の保存・閲覧、ブロックチェーン技術  
を利用した出来形検査システムによる検査依頼、受  
付、検査承認の機能を備えている。これにより、発  
注者と施工者のシステム間で出来形データが共有  
され、実地確認や検査を行うことなくデータを活  
用した施工管理のワークフローが実現された。

#### 5. 従来の段階確認・立会の課題

従来の段階確認における課題として、ICT 施工  
によるデータ活用が進展する中で、現場での段階  
確認・立会やデータの書面化（帳票作成）が求めら  
れ、発注者と受注者の双方にとって負担となって

いる。具体的には、発注者側では、①複数現場での  
立会における時間調整が困難、②立会にかかる時  
間が長い（事務所から現場までの移動を含む）、③  
提出された各種書面整理や保管に多くの時間を要  
することが挙げられる。

一方、施工者側では、①帳票作成に時間がかかる  
こと、②立会の準備や待機時間が発生すること、③  
ICT 施工に使用するさまざまなソフトウェアのデー  
タを一元的に管理することが難しいといった課題  
が存在している。

#### 6. API 連携を用いた監督・検査

API 連携を用いた監督および検査のワークフ  
ローは、以下の STEP1～4 に従って実施される。この  
ワークフローの流れと各役割分担を表-2 に示す。

STEP1：重機にレーザースキャナを搭載し、3D  
計測を行うことで施工中の出来形管理を実施（図-  
2 参照）。

STEP2：重機から直接共通データ環境「R-CDE」  
に計測データを送信することで、出来形計測作業  
を省略する（図-3 参照）。

STEP3：ブロックチェーン機能を備えた共通デ  
ータ環境「R-CDE」により、保存されるデータの真  
正性が保証され、改ざんのない施工管理データを  
一元的に管理し、関係者間で共通のデータをいつ  
でも確認できる（図-4 参照）。

STEP4：監督員は、この共通データ環境「R-CDE」  
で出来形データを確認することで、現地に赴くこ  
となく検査を行うことが可能となる（図-5 参照）。

表-2 API 連携のワークフロー

重機レーザー計測と共通データ環境(R-CDE)連携のフロー			
システム利用時のワークフロー		作業所	
		現場	発注者 監督員
発注者	新規ユーザー登録・アカウント作成/企業設定	○	○
	新規現場を作成 契約項目の登録	○	○
施工者	重機LSIによる出来形計測 ・オペレータによる3D計測 ・ヒートマップで出来形確認	○ (オペレータ)	
	API連携(R-CDEアップデータ)		
	ファイルのアップロード ①点群データ ②設計三次元モデル	○ (オペレータ)	
	解析範囲選択 出来形評価・ヒートマップ生成	○ ○	
	検査依頼	○	
	検査受付 検査承認 ・改ざんチェック ・測定規格値チェック		○ ○





図-2 STEP1 施工しながら出来形管理



図-3 STEP2 共通データ環境へデータ通信

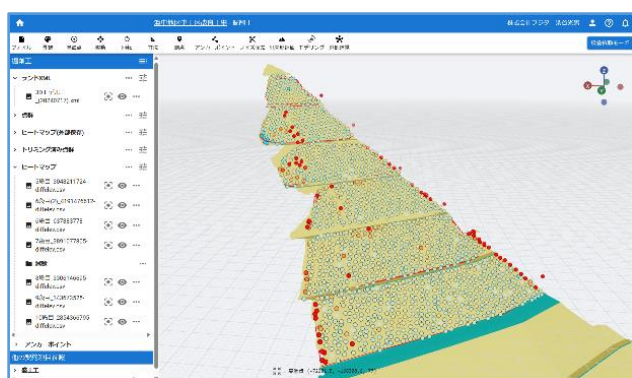


図-4 STEP3 共通データ環境で解析

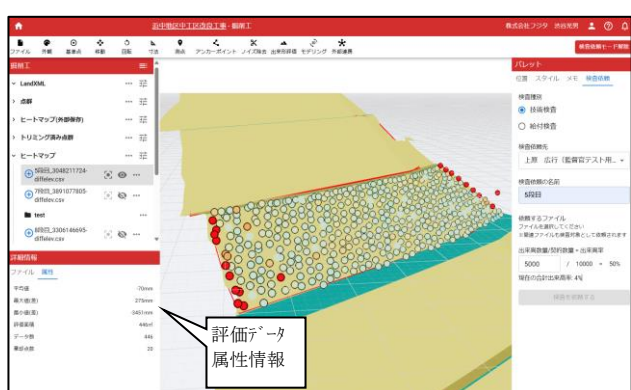


図-5 STEP4 共通データ環境で合否判定

## 7. 現場試行の目的と対象プロセス

共通データ環境「R-CDE」を活用した API 連携の現場試行目的と対象プロセスは下記に示す。

○API 連携のワークフロー（表-2 参照）で本当に立会や帳票の省略が可能か，検査・監督業務の高度化に寄与するか，R-CDE で対応できない業務は何かなど，懸念点や課題を抽出し整理する。

○従来の業務プロセスと将来のワークフローを比較することで，将来的に削減が見込まれる時間工数を定量的に把握する。

現場試行の対象プロセスは法面出来形検査に関連し，検査当日作業だけでなく，施工者による出来形計測，出来形管理図表作成，立会準備など，前後作業も含むものとする。

## 8. API 連携の特性と効果

重機に搭載されたレーザー計測技術と共通データ環境を活用した API 連携の特性とその効果について説明する（図-6，図-7 参照）。

○簡単な後付け：バックホウに 2D レーザースキャナを取り付け，旋回することで法面の出来形を 3D で計測する。

○計測作業の不要化：施工中にオペレータがいつでも計測を行い，現場でヒートマップを確認することが可能となる。

○臨場と帳票化の削減：監督員が改ざん防止機能を備えた共通データ環境「R-CDE」において法面の出来形データを確認することで，検査に関連する臨場や帳票化の省略が実現する。

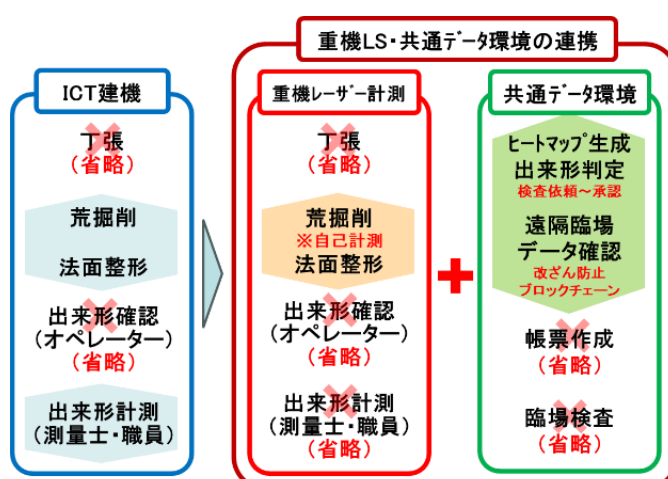


図-6 API 連携技術の効果（ICT 建機との比較）



図-7 共通データ環境の現場試行（ビフォーアフター）

## 9. 現場試行の成果

現場試行は、国土交通省中国地方整備局が発注した玉島笠岡道路浜中地区中工区改良工事における土工事を対象とし、中間技術検査での時間削減効果について現場職員・検査官にヒアリングを通じて評価した。R-CDE 導入前後における時間削減効果の試算結果を表-3、表-4 に示す。

### < 定量評価 >

受注者側では、出来形計測から検査にかかる時間のうち、合計で 23% 業務時間を削減（表-3 参照）できることが確認された。この内訳は、出来形の計測から解析にかけてのデータ保存手間削減、管理図表出力における帳票の削減、検査準備における自主検査の臨場の削減、実地検査における出来形寸法確認の業務削減が含まれ、効率化を実証した。発注者側では、検査準備から検査後にかかる時間の合計で 5.5% 業務時間削減（表-4 参照）という結果で、受注者側と比較して小さな効果となった。この要因は、技術検査の項目に出来栄など数値で測定できない要素が含まれ、これらの項目については実地での確認検査が必須なためである。

### < 定性評価 >

検査を担当した関係者によると、施工が全て完了した後ではなく、受発注者間による確認が R-CDE 上で逐次可能であるため、施工管理の品質向上が期待される。また、現場状況を簡単に高頻度で共有できるため、若手育成に貢献し、技術伝承が促進されるという意欲的な意見が挙げられた。

表 3 R-CDE 導入前後の時間削減効果（受注者）

< 受注者側 >

	担当者	導入前の業務	人分	導入後の業務	人分	削減時間	人分
出来形計測	係員	重機LS精度確認 計測データ保存	460	計測データの保存 手間削減	380	-80	
出来形解析	主任	データ処理～管理 図表出力	75	帳票削減	45	-30	
検査準備	係員	自主検査～資料 印刷	315	臨場削減	170	-145	
書面検査	現場代理人 監理技術者	施工計画確認～ 品質書面確認	320		320	0	
実地検査	現場代理人 監理技術者 係員	現場往復～実地 検査（出来形、 出来栄え）	180	実地検査出来形 臨場削減	120	-60	
検査後	監理技術者	資料送付	30		30	0	
業務合計			1,380		1,065	-315	

削減率 23%

※業務時間について導入前はヒアリング、導入後は推定値

表 4 R-CDE 導入前後の時間削減効果（発注者）

< 発注者側 >

	担当者	導入前の業務	人分	導入後の業務	人分	削減時間	人分
検査準備	検査官	事前資料確認	90		90	0	
書面検査	検査官	施工計画確認～ 品質書面確認	160		160	0	
実地検査	検査官	現場往復～実地 検査（出来形、 出来栄え）	60	実地検査出来形 臨場削減	40	-20	
検査後	検査官	工事評点査定	55		55	0	
業務合計			365		345	-20	

削減率 5.5%

※業務時間について導入前はヒアリング、導入後は推定値

## 10. おわりに

今回試験的に導入した重機搭載レーザー計測システムと R-CDE の連携により、受発注者間の情報管理と共有作業における効率化が実証された。長期的には建設現場で実装が進む個々の ICT 新技術が、このように共通データ環境として活用できる WebAPI と連携することで 3D デジタルデータのプロセス横断的な活用がさらに進展することが期待される。

今後の課題として、本連携技術は臨場削減による効率化の効果が大きいですが、出来形管理に限定されているため、品質管理の観点から帳票やワークフロー削減を実現できるシステムへの改善が求められる。そのためには、ICT 土工以外の工種や品質管理に拡張、かつ有効なデジタルデータ取得解析を実現する新しいアプリケーション開発体制を構築することが重要である。今後も API 連携のメリットを最大限に活用しつつ、現場検証を通じて改良を重ね、施工管理と監督検査のさらなる効率化と生産性向上を図る所存である。

## 参考文献

- 1) 松下文哉・小澤一雅：施工管理情報の非改竄性を担保するブロックチェーンを用いた出来形検査システム，土木学会論文集 F4, Vol.77, No.1, 1-11, 2021