（資料５）

　精度確認試験結果報告書

計測実施日：令和2年2月18日

機器の所有者・試験者あるいは精度管理担当者：（株）レーザー測量

精度　太郎

|  |  |
| --- | --- |
| 精度確認の対象機器  メーカ　　　：　　㈱ＡＢＣ社  測定装置名称： LS420  測定装置の製造番号：　R00891 | 写真 |
| 検証機器（標定点を計測する測定機器）  **レ**  □テープ　：ＪＩＳ１種１級（ガラス繊維製巻尺）  　　　　　■○○製　商品名：○○  □ＴＳ　　：３級ＴＳ以上  　　　　　　□ＳＳ製　○○（２級） | 写真 |
| 測定記録  測定期日：令和２年２月１８日  測定条件：天候　晴れ  　　　　　気温　８℃  測定場所：（株）レーザ測量  　社内　資材ヤードにて | 写真 |
| 精度確認方法  ■既知点の座標間距離 |  |

図　機器の動作状況と精度確認結果の事例

・精度確認試験結果（詳細）

|  |
| --- |
| ①テープによる検査点の確認 |
| 計測方法：テープ　or　TSによる座標間距離　or　TSによる座標値計測  計測結果：17.070m |
| ②ＬＳによる確認 |
| **中心を自動抽出**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | ３ＤＬＳによる既知点の点間距離（L’） | | | | | |  | Ｘ | Ｙ | Ｚ | 点間距離 | | １点目 | 44044.700 | -11987.621 | 17.870 | 17.071m | | ２点目 | 44060.775 | -11993.355 | 17.502 | |  | | | | | |
| ③差の確認（測定精度）  レーザースキャナーの計測結果による点間距離（L’）― テープによる実測距離（L）  **17.071ｍ－17.070ｍ　＝ 0.001ｍ（1mm）　；合格（基準値20mm以内）** |

図　機器の動作状況と精度確認結果の事例