（資料－９）

　完成形状の３次元計測報告書

計測実施日：令和○年〇月〇日

確認者：精度　太郎

機器構成

|  |  |
| --- | --- |
| ３次元計測技術（精度確認の対象機器）メーカー　：　Ａ社　測定装置名： GG223　計測アプリ：　SN00010　　※モバイル端末の場合に記載 | C:\Users\00220224\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\図3.jpg |
| 点群データ処理ソフトウェアメーカー　： Ｂ社　製品名　　： PP054　 | － |

精度確認方法

|  |  |
| --- | --- |
| 測定記録測定期日：令和２年２月２３日測定条件：天候　晴れ　　　　　気温　１０℃測定場所：（株）３次元技術　現場内にて精度確認対象機器と検証点の計測最大距離あるいは有効計測幅：　○m | 写真 |
| 検証機器（検測点を計測する測定機器）ＴＳ　　：３級ＴＳ以上　　　　　　□ＳＳ製　○○（２級） |  |
| 精度確認方法 | 検証点の各座標の較差 |

精度確認結果

|  |
| --- |
| (1)３次元計測技術による確認 |
| 計測結果

|  |
| --- |
| ３次元計測技術で計測した検査点の位置座標 |
|  | ｘ | ｙ | ｚ |
| １点目 | 44044.720 | -11987.655 | 17.890 |
| ２点目 | 44060.797 | -11993.390 | 17.530 |

 |
| (2)真値とする検査点の確認 |
| 計測方法：既知点　or　ＴＳ等光波方式による座標値計測計測結果

|  |
| --- |
| 真値とする検査点の位置座標 |
|  | ｘ | ｙ | ｚ |
| １点目 | 44044.720 | -11987.655 | 17.890 |
| ２点目 | 44060.797 | -11993.390 | 17.530 |

 |
| (3)差の確認（測定精度） |
| ３次元計測技術による計測座標（ｘ’,ｙ’,ｚ’）　― 真値とする検証点の座標値（ｘ,ｙ,ｚ）

|  |
| --- |
| 検証点の座標間較差 |
|  | Δｘ | Δｙ | Δｚ |
| １点目 | -0.020 | -0.011 | -0.020 |
| ２点目 | -0.019 | -0.005 | -0.009 |

**ｘ成分（最大）＝-0.020m（-20mm） ；合格（基準値100mm以内）****ｙ成分（最大）＝-0.011m（-11mm） ；合格（基準値100mm以内）****ｚ成分（最大）＝-0.020m（-20mm） ；合格（基準値100mm以内）** |