（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）** |