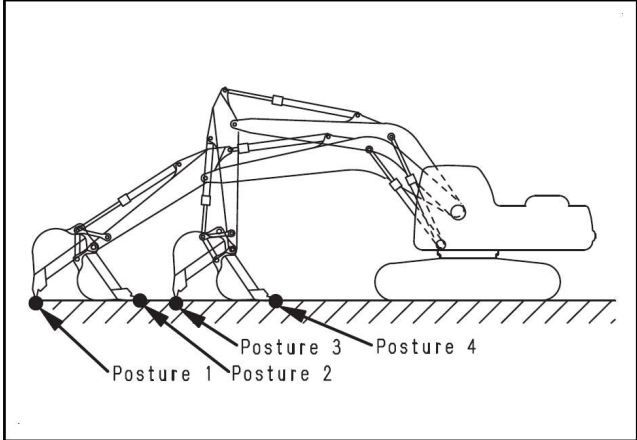


3次元計測技術を用いた出来形管理要領（案）の第2編 参考資料-13 施工履歴データの精度確認試験実施手順書による着工前の精度確認に代えて、認定機械等を製作又は販売する者が示す精度確認方法（別表2 事項ア）および事項アにより申請者がその品質確認の元で保証できる精度（事項イ）

テスト作業による精度確認（着工前の精度確認）

参照：参考資料-13

項目	実施方法	測定精度
①実際に掘削整形作業、締固め作業を行う方法：	国交省要領に基づいて現場で実施して確認してください。	
<p>②ICT建設機械の作業装置位置を計測する方法：</p> 	<p>以下の方法とする。</p> <p><b>姿勢①</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・アームシリンダ：最縮位置</li> <li>・バケット：底面を地面に対して約90°の位置</li> </ul> <p><b>姿勢②</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・アームシリンダ：最縮位置</li> <li>・バケットの底面を地面に設置させる</li> </ul> <p><b>姿勢③</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・アームを鉛直方向の位置にする。</li> <li>・バケットの底面を地面に対して90°の位置にする。</li> </ul> <p><b>姿勢④</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・アームを鉛直方向の位置にする。</li> <li>・バケットの底面を地面に設置させる。</li> </ul>	<p>左記方法により確認した精度</p> <p>水平・鉛直方向（<math>\Delta x</math>、<math>\Delta y</math>、<math>\Delta z</math>） 各<math>\pm 50\text{mm}</math>以内</p>
<p><b>精度について</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・本精度は、装置取付時にキャリブレーションを実施し確認する。</li> <li>・主な条件： <ul style="list-style-type: none"> <li>作業機： 標準バケット</li> <li>測位方式： RTK-GNSS方式</li> <li>基準点： 取付場所の基準点を使用する</li> </ul> </li> </ul>		