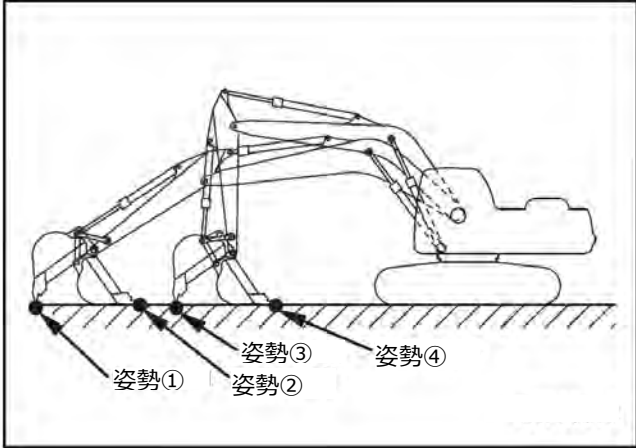


3次元計測技術を用いた出来形管理における精度確認については、ICT建設機械等の認定に関する規程の別表二に定める事項ア（精度確認方法）及び事項イ（保証精度）に基づき、以下のとおり示す。

テスト作業による精度確認（着工前の精度確認）

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：	国土交通省の要領に基づき、現場において実施し確認する。	
<p>②ICT建設機械の作業装置位置を計測する方法：</p> 	<p>以下の方法により実施する。</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、弊社生産工場における品質管理の元、以下の主な条件下にて確認した工場出荷時の精度確認結果である。</li> <li>・主な条件： <ul style="list-style-type: none"> <li>作業機（バケット）： 工場検査時装着の同クラスの標準的なバケット</li> <li>測位方式： RTK-GNSS方式</li> <li>基準点： 工場内設置基準点を使用</li> <li>その他： 工場の所定の検査条件にて実施</li> </ul> </li> </ul>		