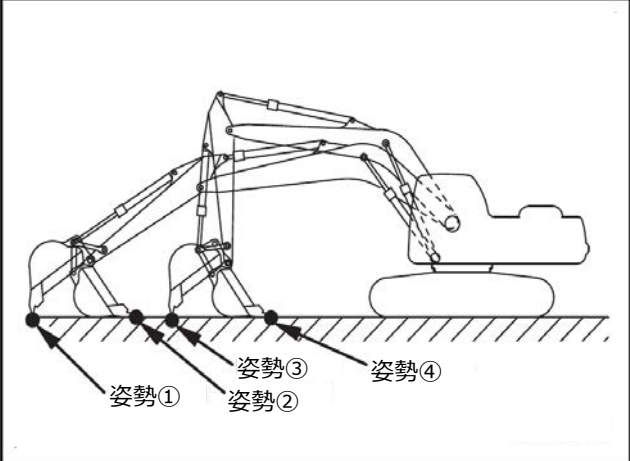


3次元計測技術を用いた出来形管理要領（案）の第2編 参考資料-13 施工履歴データの精度確認試験実施手順書による着工前の精度確認に代えて、認定機械等を製作又は販売する者が示す精度確認方法（別表2 事項ア）および事項アにより申請者がその品質確認の元で保証できる精度（事項イ）

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>② ICT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>姿勢①</p> <ul style="list-style-type: none"> ・アームシリンダ：最縮位置 ・バケット：底面を地面に対して約90°の位置 <p>姿勢②</p> <ul style="list-style-type: none"> ・アームシリンダ：最縮位置 ・バケットの底面を地面に設置させる <p>姿勢③</p> <ul style="list-style-type: none"> ・アームを鉛直方向の位置にする。 ・バケットの底面を地面に対して90°の位置にする。 <p>姿勢④</p> <ul style="list-style-type: none"> ・アームを鉛直方向の位置にする。 ・バケットの底面を地面に設置させる。 	<p>左記方法により確認した精度</p> <p>水平・鉛直方向（Δx、Δy、Δz） 各±50mm以内</p>
<p>精度について</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 本精度は、弊社生産工場において品質管理の元で、以下の主な条件下にて確認している工場出荷時の精度確認結果である。 ・ 主な条件： <ul style="list-style-type: none"> 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 測位方式： RTK-GNSS方式 基準点： 工場内設置基準点を使用 その他： 工場の所定の検査条件にて実施 		