

下記の精度確認は、発注者との事前協議で承認を受けてから実施してください。

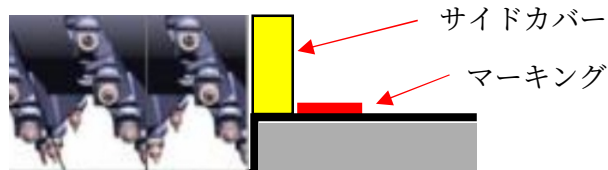
「実施時期の変更」と「実施方法の①か②」のどちらを行うかの承認が受けてから実施

実施時期

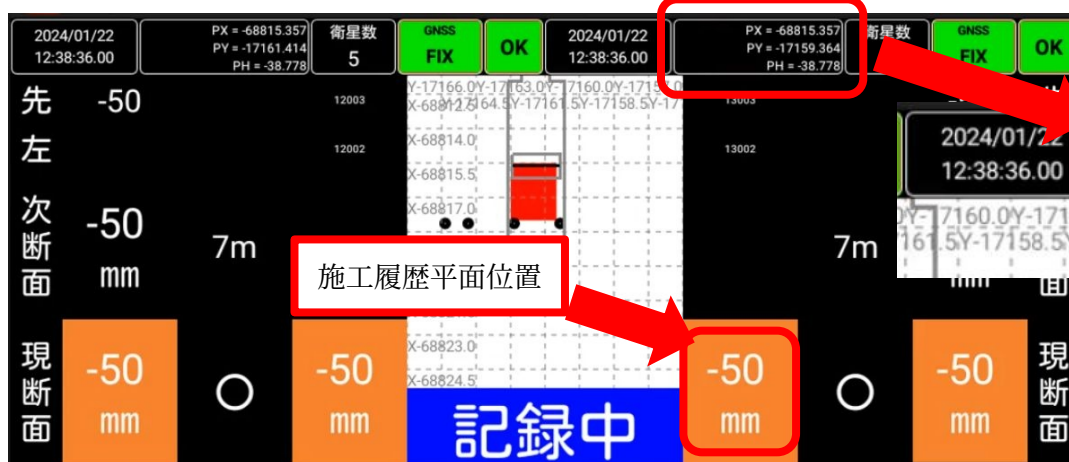
- ・平面位置：**工区ごと**（管理要領では施工日ごと）※GNSS 設置位置が施工ごとに変わらない場合のみ
- ・刃先深さ：施工日ごと（管理要領では施工日ごと）※表計算ソフトで施工日ごとに一覧管理を行う

実施方法①（TSを使用した精度確認方法）

① 1レーン目最初の1m程度を切削した状態で重機を停止して、サイドカバー中心にマーキング



②重機が停止している状態でモニタに表示されてある座標と深さの数値を写真撮影



施工履歴平面位置

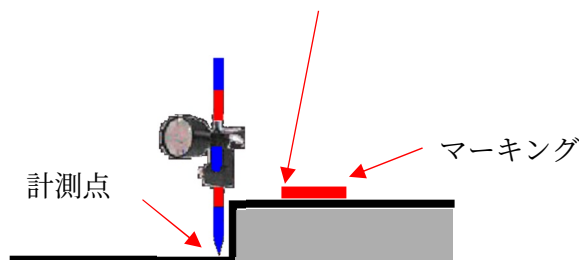
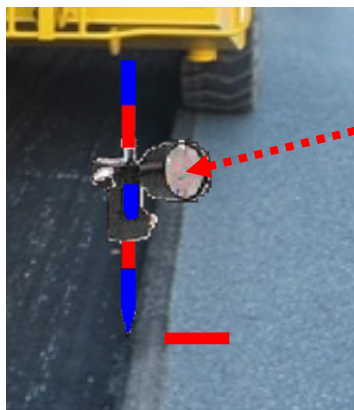
PX = -68815.357
PY = -17159.364
PH = -38.778

③上記の2つが完了したら重機を前に移動させてから下写真のようにTSで平面位置を計測

この際に刃先深さも測れれば、平面位置と同時に完了します。

同時に測れなければ実施方法②の施工後の精度確認（切削深さの確認）（管理要領準拠）で計測

マーキング先では計測しないこと



サンプル実施方法①

精度確認試験結果報告書

2025 年 3 月 31 日

受注者名：(株) 施工履歴

作成者：精度 太郎 印

(1) 試験概要

測定日	2025 年 3 月 31 日
測定工区	〇〇工区
測定条件	天候 晴れ 気温 +11℃
精度確認の対象機器	メーカー：(株)アカサカテック社 測定装置名称：HDT320(SmartScraper) 測定装置の製造番号：3590740627*****
検証機器（検測点を計測する測定機器）	T S 機種名：〇〇〇〇
精度確認方法	・ 水平精度：施工履歴データと T S ・ 切削深さ：施工履歴データとコンベックス

(2) 鉛直方向の精度確認結果

■水平精度

	X 座標	Y 座標
①真値(x,y)	-49653.800	-35703.696
②施工履歴データ(x',y')	-49653.835	-35703.650
差(②－①)	35	-46
基準	±50mm以内	±50mm以内

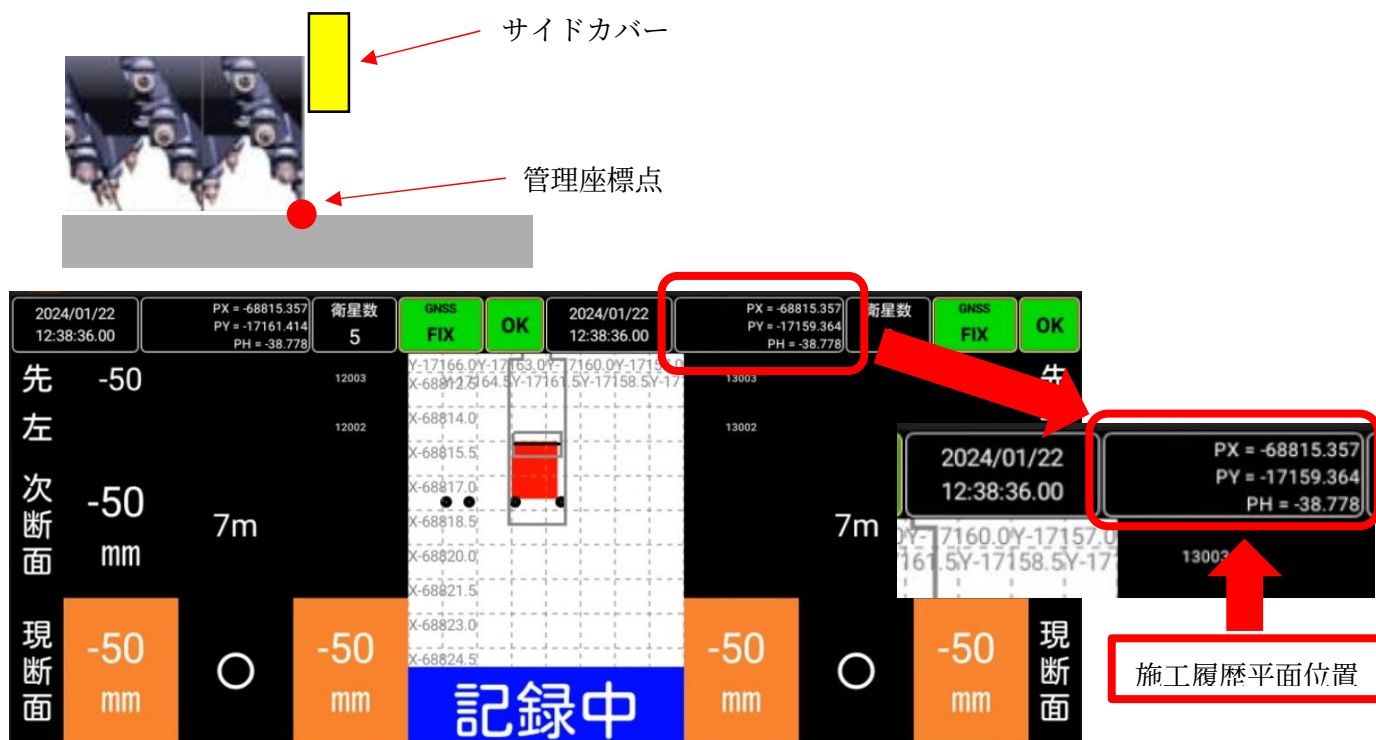
■切削深さ計測精度

計測箇所	N o . 〇〇+5m付近
①切削深さ(実測値)	-52
②切削深さ(施工履歴データ)	-51
差 (②－①)	1
基準	深さの較差：0mm 以上 (施工履歴データよりも実測値の方が切削深さが深い)

実施方法②（TSを使用しない精度確認方法）

■施工前の精度確認（平面位置の確認）

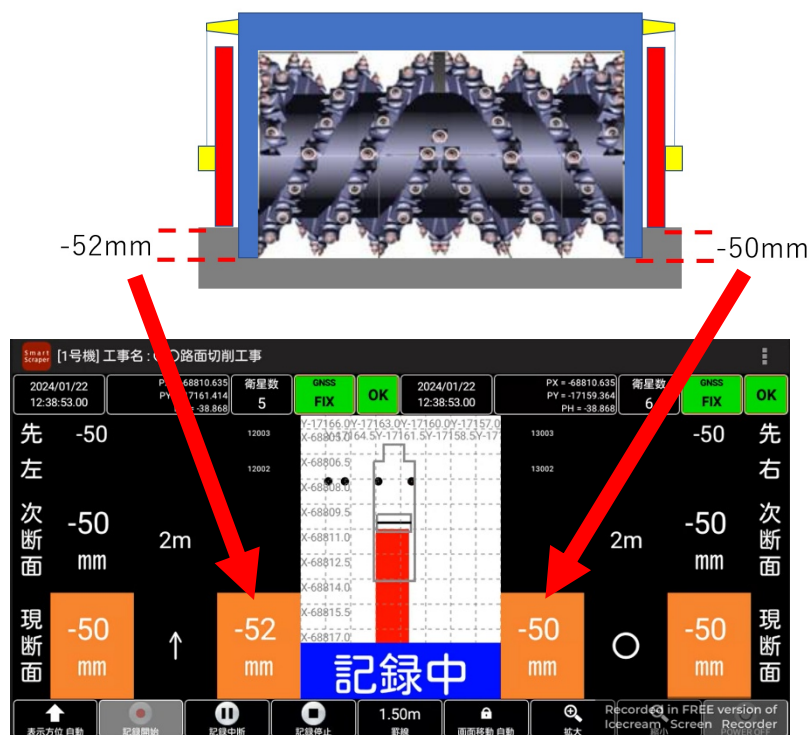
施工区間内に重機が来たら平面位置座標値が管理されている測点などの管理座標地点に
サイドカバー中心ではなく、**刃先接地面中心であわせて**、モニターに表示されている座標の数値を写真撮影



管理座標とモニターに表示された座標を比較して精度確認基準を満足することを確認する。

■施工後の精度確認（切削深さの確認）（TSを除いて管理要領準拠）

履歴取得位置と実績値(切削後)の同一平面位置にて、施工履歴データとして記録された刃先深さとレベル・水系・コンベックス等で計測した精度確認位置切削後の深さとの差を算出し、精度確認基準を満足する事を確認します。
最初に切削する1レーンの全部または一部の切削を行った時点で行う。



サンプル実施方法②

精度確認試験結果報告書

2025 年 3 月 31 日

受注者名：(株) 施工履歴

作成者：精度 太郎 印

(2) 試験概要

測定日	2025 年 3 月 31 日
測定工区	〇〇工区
測定条件	天候 晴れ 気温 +11℃
精度確認の対象機器	メーカー：(株)アカサカテック社 測定装置名称：HDT320(SmartScraper) 測定装置の製造番号：3590740627*****
精度確認方法	・ 水平精度：ドラム接地面端部表示座標と管理座標 ・ 切削深さ：施工履歴データとコンベックス

(2) 鉛直方向の精度確認結果

■水平精度

	X 座標	Y 座標
①真値(x,y)	-49653.800	-35703.696
②施工履歴データ(x',y')	-49653.835	-35703.650
差(②－①)	35	-46
基準	±50mm以内	±50mm以内

■切削深さ計測精度

計測箇所	No. 〇〇+5m付近
①切削深さ(実測値)	-52
②切削深さ(施工履歴データ)	-51
差 (②－①)	1
基準	深さの較差：0mm 以上 (施工履歴データよりも実測値の方が切削深さが深い)