

切削管理システム精度確認方法

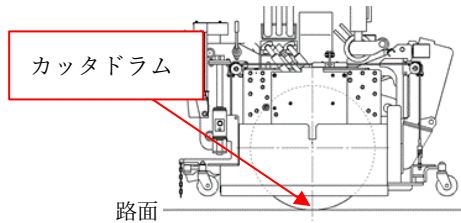
本資料にて紹介する方法は、「3次元計測技術を用いた出来形管理要領（案）令和5年度3月版」の「第4編 路面切削工編」にある「参考資料-3 施工履歴データの精度確認試験実施手順書及び試験結果報告書」と同等の精度を得ることが出来ます。

※本方法は弊社独自の精度確認方法です。発注者との協議の上で実施してください。

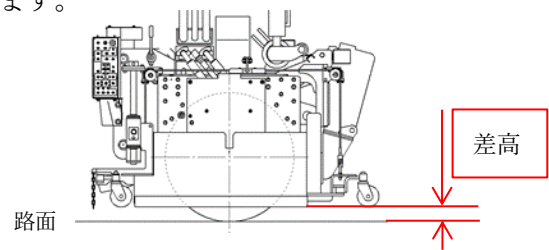
(A) アンテナ単体で平面位置精度を確認し、切削後に面との差から切削深さを確認する場合

1. 施工前のキャリブレーション

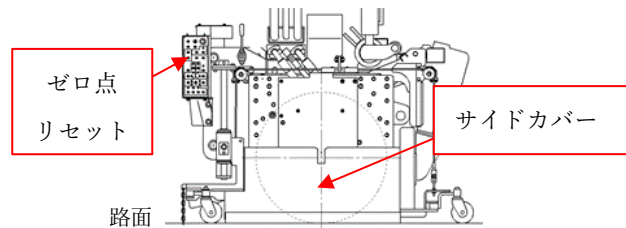
①刃先（カッタドラム）を平路面と接触させます。



③サイドカバーを上げ、路面からの差高を計測します。



②サイドカバーを路面におろし、ゼロ点リセットをします。



④ACCS表示値と同じ値になっていることを確認します。



2. 施工前の精度確認

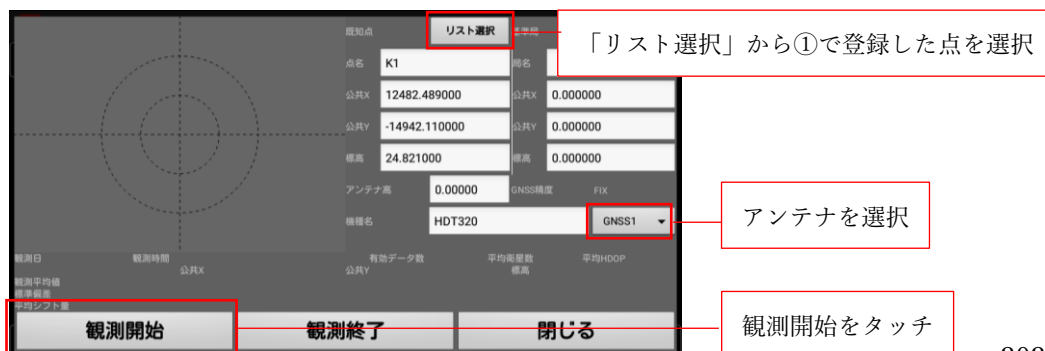
平面位置の確認（品質管理の下で保証できる精度の確認方法）

①WEBアプリケーションで既知点（基準点または管理位置）を設定します。



②設定した既知点に、GNSSアンテナを設置します。

③ディスプレイのアプリケーションで既知点観測を行います。




↑前ページからの続き



規定時間観測

観測が終了したら、「観測終了」をタッチ

※上記画面は、メニュー  のリスト内にある、「既知点観測」をタッチすると開きます。

④WEB アプリケーションで既知点観測データ帳票を開きます

選択	No.	既知点観測データ帳票	シフト量反映	記録開始日時	号機
<input type="checkbox"/>	1			1970/01/01 09:00:00	1号機

※上記画面は工事情報一覧画面（ログイン後の画面）の既知点観測ボタンを選択すると開きます。

⑤観測結果を確認し、要領要求精度内になっていることを確認します。



シフト量	0.000	0.000	0.002
	X 座標	Y 座標	

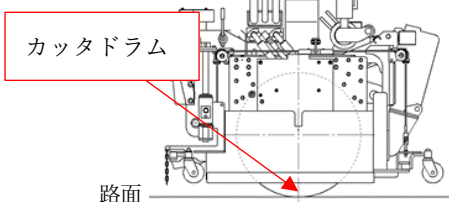
※シフト量の X 座標、Y 座標の数値が
要求精度内であることを確認してください。
(要求精度については最新の出来形管理要領
を参照ください。)

※アンテナ単体での既知点観測による平面位置の確認が、車体の傾き等の誤差を受けず、最も正確にアンテナの精度を確認する事が可能です。また、サーバー上にデータを残す事が出来ます。

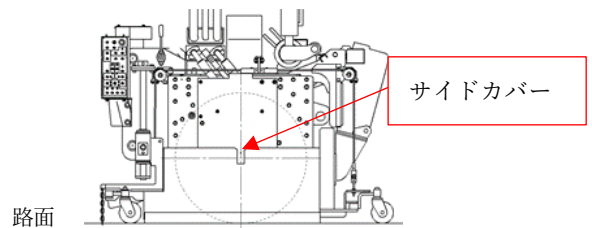
3. 施工後の精度確認

切削深さの確認（品質管理の下で保証できる精度の確認方法）

- ①精度確認位置に路面切削機を移動し、刃先（カッタドラム）を路面（切削後）に接触させます。



- ②サイドカバーを路面（切削後）に下ろします。



- ③ACCS 表示値が深さの較差基準であることを確認します。

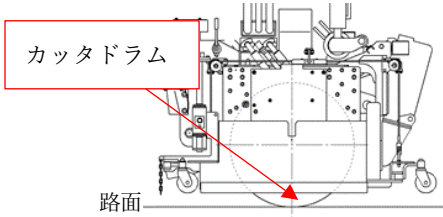
ACCS 表示値



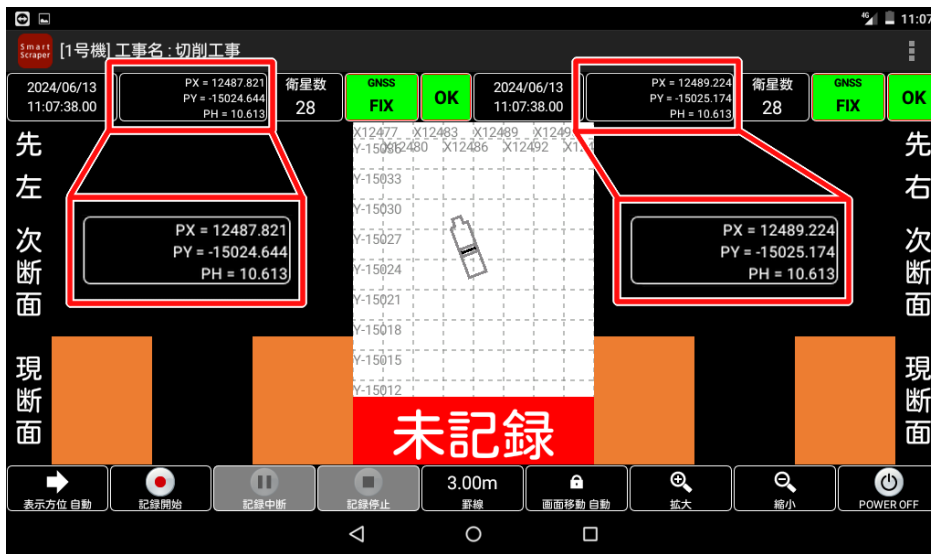
(B) 既設舗装面上で作業装置位置の取得精度を確認し、切削深さを切削後に直接確認する場合

1. 施工前の精度確認（平面位置の確認）

- ①施工区間内の既設舗装面（切削前）において、管理点（X,Y座標が確認できている点）または既知点を設置します。
- ②上記①上の点において、切削機の平面位置管理箇所（サイドカバー中心）を配置します。



- ③切削管理システムに表示された座標 X,Y と①の点の座標を比較し、精度確認基準を満足することを確認します（左右どちらでも構いません）。



2. 施工後の精度確認(切削深さの確認)

- ①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 TS・レベル・水系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います。（左右どちらでも構いません）

