

# 水準儀 トレーサビリティ

承認	作成	手順書	番号	
		レベル検査	版	
		自動補正機構 (精度/範囲)	作成	201 年 月 日
日付	日付	水平誤差・コーン型誤差	改訂	
<p>&lt;基本的事項&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 共通の検査項目に無い、レベル単独の検査について定める。</li> <li>2. ISO認証取得メーカーの純正部品又は、修理で手を加えなかった場合、検査を省略し、判定を「良」とする。</li> </ol> <p>&lt;自動補正機構精度検査方法&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 調整用気泡管を本体上部に乗せ、本体を調整用気泡管で整準し、コリメータBを視準する。</li> <li>2. 本体横十字線をコリメータの2本線の中央に合わせる。</li> <li>3. 水平ネジを回して、本体を<math>+\theta'</math>傾斜して、本体横十字線の変化量を読みとる。</li> <li>4. 次に本体を<math>-\theta'</math>傾斜して、4項と同様に変化量を読み取り、±の変化量が規格内ならば、判定を「良」とする。</li> </ol> <p>&lt;自動補正機構範囲検査方法&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 調整用気泡管を本体上部に乗せ、本体を調整用気泡管で整準し、コリメータBを視準する。</li> <li>2. 水平ネジを回して、自動補正されなくなるまで、本体を+側に傾斜させ、この時の傾斜角<math>\alpha</math>を調整用気泡管で読み取る。</li> <li>3. 次に本体を-側に傾斜させ、3項と同様に調整用気泡管で傾斜角<math>\beta</math>を読み取る。</li> <li>4. 傾斜角<math>\alpha</math>と<math>\beta</math>の差が範囲で、規格内であれば、「良」とする。</li> </ol> <p>&lt;焦点合わせによる視軸の偏差検査方法&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 3m、5m、10m、<math>\infty</math>の目標入りコリメーターで各位置の値を測定し、<math>\infty</math>距離との差を基準として各点の差を測定値として、誤差がなければ「良」とする。</li> </ol> <p>&lt;スタジア&gt;</p>				