

トータルステーション トレーサビリティ

承認	作成	手 順 書	番号	
		トータルステーション検査 気泡管（横気泡管／円形気泡管） 傾斜センサー・焦点板十字線 光学垂球・測定定数	版	
日付	日付		作成	201 年 月
			改訂	
< 基本的事項 > 1. 共通の検査項目に無い、トータルステーション単独の検査について定める。 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。 < 横気泡管検査方法 > 1. 横気泡管が2本のネジと平行になるように本体上部を合わせて、整準ネジを回して気泡を中央に合わせる。 2. 水平固定ネジをゆるめ本体上部を90°回転する。 3. 2本のネジに対し、直角の位置に合わせた後、直角方向のネジを回して気泡を中央に合わせる。 4. 次に本体を180°回転して気泡の位置を読み取り、気泡が中央からずれていなければ、判定を「良」とする。 < 円形気泡管検査方法 > 1. 前項同様、横気泡管の整準で機械本体を整準する。 2. 円形気泡管の位置を読み取り、気泡が中央からずれていなければ、判定を「良」とする。 < 傾斜センサー検査方法 > 1. 傾斜角センサーの調整モードにします。 2. 傾斜角の表示が安定したら、傾斜角αを記録します。 3. 水平固定ネジをゆるめ、水平角で機械を180°回転させます。 4. 表示が安定したら、傾斜角βを記録します。 4. 傾斜角センサーの0点のずれ量$(\alpha + \beta) / 2$を計算します。計算値が誤差で、規格内であれば「良」とする。 < 焦点板十字線の検査方法 > 1. 明瞭に見える目標点を十字線のA点に合わせます。 2. 望遠鏡微動つまみを動かし、目標点を縦線上のB点へ移動します。このとき、目標点が縦線に沿って平行移動すれば「良」とする。 < 光学垂球検査方法 > 1. 機械本体を整準し、正確に光学垂球で測点を求心します。 2. 本体上部を180°回転し、光学垂球の二重丸(十字線)と測点の位置を点検します。測点が中央の場合は「良」とする。 < 測定定数検査方法 > 1. 約100mの距離をとれる平坦な場所A, Bを探し、ほぼ中央にC点を設置します。 2. A点に機械を据え付けて、水平距離ABを10回測定します。 3. C点に機械を据え付けて、水平距離CA, CBをそれぞれ10回測定します。 4. AB, CA, CBの各10回行った測定の平均値を求めます。 5. 測定定数Kを算出します。 $K = AB - (CA + CB)$ これを2,3回求め、Kが1回でも規格内であれば「良」とする。				