

(様式 - 1)

2-1 土工、ほ場整備工事

年 月 日

工事名： _____

受注者名： _____

作成者： _____

基本設計データチェックシート

項目	対象	内容	チェック結果
①基準点及び 工事基準点	全点	・ 監督職員の指示した基準点を使用しているか。	
		・ 工事基準点の名称は正しいか。	
		・ 座標は正しいか。	
②平面線形	全延長	・ 起終点の座標は正しいか。	
		・ 変化点（線形主要点）の座標は正しいか。	
		・ 曲線要素の種別、数値は正しいか。	
		・ 各測点の座標は正しいか。	
③縦断線形	全延長	・ 線形起終点の測点、座標は正しいか。	
		・ 縦断変化点の測点、標高は正しいか。	
		・ 曲線要素は正しいか。	
④出来形横断面形状	全延長	・ 作成した出来形横断面形状の測点、数は適切か。	
		・ 基準高、幅、法長は正しいか。	
		・ 出来形計測対象点の記号が正しく付与できているか	

- (1) 各チェック項目について、チェック結果欄に「○」を記入すること。
- (2) 受注者が監督職員に本様式を提出した後に、監督職員から内容を確認するための資料請求があった場合は、受注者は速やかに以下の資料等を提示するものとする。
 - 1) 工事基準点リスト（チェック入り）
 - 2) 線形計算書（チェック入り）
 - 3) 平面図（チェック入り）
 - 4) 縦断図（チェック入り）
 - 5) 横断図（チェック入り）
- (3) 添付資料については、上記以外に分かりやすいものがある場合は、その資料の提示でよい。

(様式 - 1)

2-2 舗装工事

年 月 日

工事名： _____

受注者名： _____

作成者： _____

基本設計データチェックシート

項目	対象	内容	チェック結果
①基準点及び 工事基準点	全点	・ 監督職員の指示した基準点を使用しているか。	
		・ 工事基準点の名称は正しいか。	
		・ 座標は正しいか。	
②平面線形	全延長	・ 起終点の座標は正しいか。	
		・ 変化点（線形主要点）の座標は正しいか。	
		・ 曲線要素の種別、数値は正しいか。	
		・ 各測点の座標は正しいか。	
③縦断線形	全延長	・ 線形起終点の測点、座標は正しいか。	
		・ 縦断変化点の測点、標高は正しいか。	
		・ 曲線要素は正しいか。	
④出来形横断面形状	全延長	・ 作成した出来形横断面形状の測点、数は適切か。	
		・ 幅・基準高は正しいか。	
		・ 出来形計測対象点の記号が正しく付与できているか	

- (1) 各チェック項目について、チェック結果欄に「○」を記入すること。
- (2) 受注者が監督職員に本様式を提出した後に、監督職員から内容を確認するための資料請求があった場合は、受注者は速やかに以下の資料等を提示するものとする。
 - 1) 工事基準点リスト（チェック入り）
 - 2) 線形計算書（チェック入り）：新設舗装工事のみ
 - 3) 平面図（チェック入り）
 - 4) 縦断図（チェック入り）
 - 5) 横断図（チェック入り）
 - 6) 構造図（チェック入り）：縁石工・排水構造物工のみ
- (3) 添付資料については、上記以外に分かりやすいものがある場合は、その資料の提示でよい。

(様式 - 2)

※TS等光波方式の場合

精度確認試験結果報告書

計測実施日： 年 月 日

機器の所有者・試験者又は精度管理担当者： (株)〇〇測量
〇〇 〇〇

精度確認の対象機器 メーカー：(株)ABC社 測定装置名称：ABC-123 測定装置の製造番号：ABC0123	写真
検証機器（真値を測定する測定機器） <input type="checkbox"/> TS : 3級TS以上 <input type="checkbox"/> 機種名（級別〇級	写真
測定記録 測定期日：〇年〇月〇日 測定条件：天候 晴れ 気温 18℃ 測定場所：(株)〇〇〇〇 構内道路改修工事にて 検証機器と既知点の距離： m	
精度確認方法 ■TSと国土地理院で規定が無いTS等光波方式の各座標の較差	

精度確認試験結果（詳細）

① 真値の計測結果（3級TS）

Blank area for recording the true value measurement results (3rd grade TS).

② 国土地理院で規定が無いTS等光波方式による計測結果

計測状況写真

Blank area for recording the measurement status photos.

③ 差の確認（測定精度）

国土地理院で規定が無いTS等光波方式による計測結果（X' , Y' , Z' ）
 — 真値の計測結果（X, Y, Z）

既知点の座標間較差			
	ΔX	ΔY	ΔZ
1 点目			
2 点目			

X成分（最大） =
 Y成分（最大） =
 Z成分（最大） =

Blank area for recording the maximum components (X, Y, Z).

(様式 - 2)

※TS (ノンプリズム方式) の場合

精度確認試験結果報告書

計測実施日： 年 月 日

機器の所有者・試験者又は精度管理担当者： (株) ○○測量
○○ ○○

精度確認の対象機器 メーカー：(株)ABC社 測定装置名称：ABC-123 測定装置の製造番号：ABC0123	写真
検証機器 (真値を測定する測定機器) <input type="checkbox"/> TS : 3級TS以上 <input type="checkbox"/> 機種名 (級別○級)	写真
測定記録 測定期日：○年○月○日 測定条件：天候 晴れ 気温 18℃ 測定場所：(株)○○○○ 構内道路改修工事にて 検証機器と既知点の距離： m	写真
精度確認方法 ■TS (プリズム方式) とTS (ノンプリズム方式) の各座標の較差	

精度確認試験結果 (詳細)

① 直値の計測結果 (TS (プリズム方式))

① 真値の計測結果 (TS (プリズム方式))

写真

真値の計測結果 (TS (プリズム方式))			
	X	Y	Z
1点目			
2点目			

② TS (ノンプリズム方式) による計測結果

計測状況写真

真値の計測結果 (TS (プリズム方式))			
	X'	Y'	Z'
1点目			
2点目			

③ 差の確認 (測定精度)

TS (ノンプリズム方式) による計測結果 (X', Y', Z')

— 真値の計測結果 (X, Y, Z)

既知点の座標間較差			
	ΔX	ΔY	ΔZ
1点目			
2点目			

X成分 (最大) =

Y成分 (最大) =

Z成分 (最大) =

工事名： _____

受注者名： _____

作成者： _____

カメラキャリブレーション及び精度確認試験結果報告書

1. カメラキャリブレーションの実施記録

①カメラキャリブレーション 実施日	年 月 日
②作業機関名	
③実務担当者	
④使用するデジタルカメラ	メーカー名称 : (製造メーカー名) 測定装置名称 : (商品名、機種名) 測定装置の製造番号 : (製造番号)

2. 精度確認試験結果 (概要)

①精度確認試験実施年月日	年 月 日
②作業機関名	
③実務担当者	
④測定条件	天候 気温
⑤測定場所	
⑥検証機器 (検証点を確認する機器)	T S : 3級T S以上 □機種名 (特別○級)
⑦精度確認結果	検証点の各座標の較差

※カメラの位置計測に用いた機器がある場合は、以下を記入すること。

(カメラの位置計測に用いた機器)

①メーカー名	
②名 称	
③製造番号	
④写 真	

精度確認試験結果（詳細）

①真値とする検証点の確認

写真

計測方法 : 既知点 or TSによる座標値計測

真値とする検証点の位置座標			
	X	Y	Z
1点目			
2点目			

②空中写真測量による計測結果

写真

空中写真測量で測定した検証点の位置座標			
	X'	Y'	Z'
1点目			
2点目			

③差の確認

空中写真測量による計測結果 (X'、Y'、Z') - 真値とする検証点の座標値 (X、Y、Z)

検証点の座標点較差			
	ΔX	ΔY	ΔZ
1点目			
2点目			

X成分 (最大) =

Y成分 (最大) =

Z成分 (最大) =

※各成分の合格判定は、基準値 5 cm以内。

工事名： _____

受注者名： _____

作成者： _____

T L S 精度確認試験結果報告書

1. 精度確認の対象機器

①メーカー名	:	写真
②測定装置名称	:	
③測定装置の製造番号	:	

2. 検証機器 (標定点を計測する測定機器)

<input type="checkbox"/> テープによる検証	: J I S ○ 種 ○ 級	写真
	<input type="checkbox"/> (商品名○○)	
<input type="checkbox"/> T S による検証	: 3 級 T S 以上	
	<input type="checkbox"/> (商品名○○)	

3. 測定記録

①測定期日	:	写真
②測定条件	天候 :	
	気温 :	
③測定場所	:	
	:	

4. 精度確認の方法

<input type="checkbox"/> 既知点の座標間距離	
------------------------------------	--

精度確認試験結果（詳細）

①テープによる検査点の確認

写真

計測方法 : テープ or T Sによる座標間距離 or T Sによる座標値計測
計測結果 (L) : m

②T L Sによる確認

写真

T L Sによる既知点の点間距離 (L')				
	X	Y	Z	点間距離
1点目				
2点目				

③差の確認

T L Sの計測結果による点間距離 (L') - テープによる実測距離 (L)

差 =

※合格判定は、基準値20mm以内。

工事名： _____

受注者名： _____

作成者： _____

UAVレーザー精度確認試験結果報告書

1. 精度確認の対象機器

①メーカー名	:	写真
②測定装置名称	:	
③測定装置の製造番号	:	

2. 検証機器（検証点を計測する測定機器）

2級トータルステーション (機種名○○○)	写真
--------------------------	----

3. 測定記録

①測定期日	:	写真
②測定条件	天候 : 気温 :	
③測定場所	:	

4. 精度確認の方法

<input type="checkbox"/> 標高検証点との標高較差	
<input type="checkbox"/> 水平位置検証点との座標較差	

精度確認試験結果（詳細）

①検証点の計測結果

飛行対地高度： ○m

水平位置検証点							
点名	計測角 (°)	往路		復路		往路と復路の較差	
		① X座標(m)	② Y座標(m)	③ X座標(m)	④ Y座標(m)	①-③ X較差(mm)	②-④ Y較差(mm)

標高検証点				
点名	計測角 (°)	往路	復路	往路と復路の較差
		⑤ Z座標(m)	⑥ Z座標(m)	⑤-⑥ Z較差(mm)

(較差と計測角の関係を示すグラフ等)

②較差の確認（測定精度）

UAVレーザーの計測結果による計測点座標 — 検証点座標

飛行対地高度 ○m

有効計測角 ○度 ; 合格（基準値50mm以内）

試験条件

現場での計測条件は本試験で確認する条件の範囲内とする。

現場幅及び計測範囲の条件

※地上移動体搭載型LSを用いた計測において、要求精度に対して最も不利となる条件を設定すること。

※システムの構成や計測の仕組みに応じて、要求精度に対して最も不利になる条件を設定すること。

精度確認試験結果（詳細）

① 検証点の計測結果（T S等による計測）

真値の座標（〇〇,〇〇,〇〇）

② 地上移動体搭載型L Sによる計測結果

検証点の結果

③ 差の確認（測定精度）

水平位置の精度確認							
点 名	検証点		M L S の計測値		水平較差		判 定
	① X座標(m)	② Y座標(m)	③ X座標(m)	④ Y座標(m)	③-① X較差(mm)	④-② Y較差(mm)	

標高の精度確認				
番 号	検査面	計測値	水平較差	判 定
	⑤ Z座標(m)	⑥ Z座標(m)	⑥-⑤ Z較差(mm)	

※評価基準 出来形測量は±50mm

工事名 : _____

受注者名 : _____

作成者 : _____

G N S S の精度確認試験結果報告書

1. 精度確認の対象機器

①メーカー名	:	写真
②測定装置名称	:	
③測定装置の製造番号	:	

2. 検証機器 (標定点を計測する測定機器)

<input type="checkbox"/> T Sによる検証	:	3級T S以上	写真
		<input type="checkbox"/> (機種名〇〇)	

3. 測定記録

①測定期日	:	写真
②測定条件	天候 :	
	気温 :	
③測定場所	:	

4. 精度確認の方法

<input type="checkbox"/> 既知点の各座標の較差	
-------------------------------------	--

精度確認試験結果（詳細）

①真値の計測結果

写真

計測方法 : 既知点 or TSによる座標値計測

真値とする検証点の位置座標			
	X	Y	Z
1点目			
2点目			

②GNSSによる計測結果確認

写真

空中写真測量で測定した検証点の位置座標			
	X'	Y'	Z'
1点目			
2点目			

③差の確認（精度確認）

GNSSによる計測結果（X'、Y'、Z'）－真値とする検証点の座標値（X、Y、Z）

検証点の座標点較差			
	ΔX	ΔY	ΔZ
1点目			
2点目			

X成分（最大） =
 Y成分（最大） =
 Z成分（最大） =

※各成分の合格判定は、X及びYは基準値20mm以内、Zは基準値30mm以内。

工事名： _____

受注者名： _____

作成者： _____

高さ補完機能付きRTK-GNSS測量機の精度確認チェックシート

メーカー： _____
製品型番： _____
製造番号 発光側： _____
受光側： _____

チェック対象	視準距離 高低差 (m)	高さ計測点 (m) (小数点第3位 (mm単位) まで記入)		高さ計測値 の差 (mm)	規定値 (判断基準)	確認 結果
		レベル (又はTS)	RTK-GNSS			
		①z座標	②z座標	③ (=②-①)		
+側/-側 (上下限±5m)	水平距離 高低差	レベル/TS			「高さ計測 値の差(③ 欄)」が、全 て±10mm以 内	
本事前確認を実施した箇所 (例：設置した、又は後方交会した工事基準点)						
高さ補完装置のキャリブレーションの有無						

- 1) 「視準距離」は「RTK-GNSS、TS、巻き尺」等を利用して計測した距離を記入する。
- 2) 「高低差」は「RTK-GNSS、TS、巻き尺」等を利用して計測した高低差を±を付けて記入する。
- 3) 「確認結果」欄は「高さ計測値の差③」欄の全ての値が「規定値 (判断基準)」の記載を満足することを確認した場合に“○”と記入する。

工事名： _____

受注者名： _____

作成者： _____

3次元設計データチェックシート

項目	対象	内容	チェック 結 果
①基準点及び 工事基準点	全点	・ 監督職員の指示した基準点を使用しているか。	
		・ 工事基準点の名称は正しいか。	
		・ 座標は正しいか。	
②平面線形	全延長	・ 起終点の座標は正しいか。	
		・ 変化点（線形主要点）の座標は正しいか。	
		・ 曲線要素の種別、数値は正しいか。	
		・ 各測点の座標は正しいか。	
③縦断線形	全延長	・ 線形起終点の測点、座標は正しいか。	
		・ 縦断変化点の測点、標高は正しいか。	
		・ 曲線要素は正しいか。	
④出来形横断 面形状	全延長	・ 作成した出来形横断面形状の測点、数は適切か。	
		・ 基準高、幅、法長は正しいか。	
⑤ 3次元設計 データ	全延長	・ 入力した2)～4)の幾何形状と入力する3次元設計データは同一となっているか。	

- (1) 各チェック項目について、チェック結果欄に「○」を記入すること。
- (2) 受注者が監督職員に本様式を提出した後に、監督職員から内容を確認するための資料請求があった場合は、受注者は速やかに以下の資料等を提示するものとする。
- 1) 工事基準点リスト（チェック入り）
 - 2) 線形計算書（チェック入り）
 - 3) 平面図（チェック入り）
 - 4) 縦断図（チェック入り）
 - 5) 横断図（チェック入り）
 - 6) 3次元ビュー（ソフトウェアによる表示あるいは印刷物）
- (3) 添付資料については、上記以外に分かりやすいものがある場合は、その資料の提示でよい。

出来形管理図表

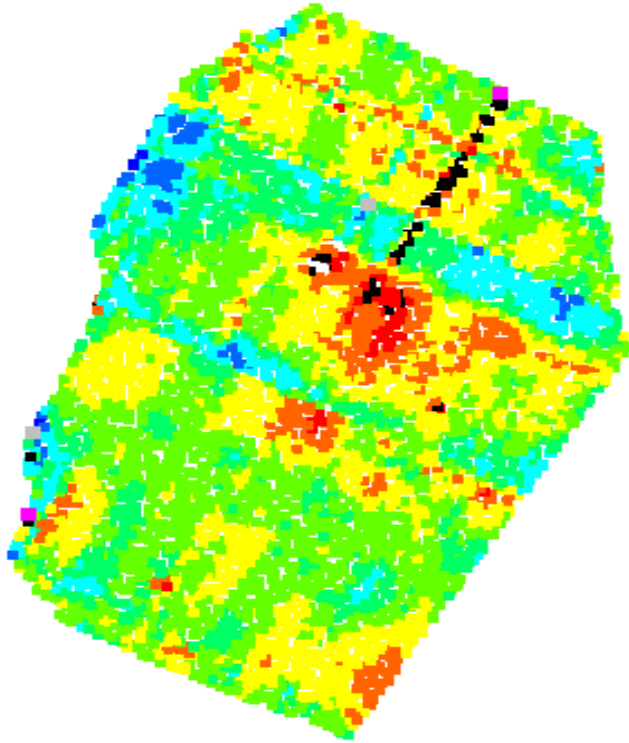
工事名 ○○○工事

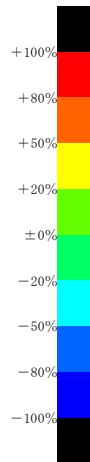
工 種 盛土工

測 点 No. ○ ~ No. ○

合否判定結果 合格

測 定 項 目		規 格 値	判 定
平場 標高較差	平均値	23mm	±50
	最大値	150mm	±150
	最小値	-146mm	±150
	データ数	3300	1点/m ² 以上 (3200点以上)
	評価面積	3200m ²	
	棄却点数	7	0.3%未満 (9点以下)
法面 標高較差	平均値	16mm	±80
	最大値	188mm	±190
	最小値	-144mm	±190
	データ数	1600	1点/m ² 以上 (1500点以上)
	評価面積	1500m ²	
	棄却点数	3	0.3%未満 (4点以下)





	規格値以内のデータ数 (割合)	
	±80%以内	±50%以内
法面のばらつき	1645 (99.7%)	1549 (93.9%)
天端のばらつき	3225 (98.3%)	2895 (88.3%)


工事名 : _____

受注者名 : _____

作成者 : _____

施工履歴データの精度確認試験結果報告書


1. 精度確認の対象機器

①メーカー名	: (株)ABC社	写真 
②測定装置名称	: SR420	
③測定装置の製造番号	: SN00022	

2. 検証機器 (標定点を計測する測定機器)

<input type="checkbox"/> TSによる検証	: 2級TS GPT○○○○	写真 
----------------------------------	-------------------	---

3. 測定記録

①測定期日	: 令和○○年○○月○○日	写真 
②測定条件	天候 : 晴れ 気温 : 8℃	
③測定場所	: (株)施工履歴 現場内にて	
④精度検証対象機器と既知点の距離	: ○○m	

4. 精度確認の方法

既知点の各座標の較差

精度確認試験結果（詳細）

①施工履歴データの取得による確認

写真



②TS等光波方式による検査点の確認

写真



③差の確認（精度確認）

施工履歴データの取得による計測標高 — TS等光波方式による計測標高

検証点の座標点較差			
	ΔX	ΔY	ΔZ
較差	25mm	34mm	24mm
基準	±50mm 以内		

調整用基準点検証精度管理表 (標高)

地区名		〇〇地区					作業者	〇〇	〇〇
							点検者	〇〇	〇〇
番号	点名	調整用基準 点の標高 (①)	調整用基準 点の計測点 群データの 平均標高 (②)	較差 ΔH (②-①)	番号	点名	調整用基準 点の標高 (①)	調整用基準 点の計測点 群データの 平均標高 (②)	較差 ΔH (②-①)
1					11				
2					12				
3					13				
4					14				
5					15				
6					16				
7					17				
8					18				
9					19				
10					20				

	データ数	平均値 (m)	最大値 (m)	最小値 (m)	最大値 - 最小値	標準偏差 $= \sqrt{\frac{\sum(\Delta H)^2}{n-1}}$
計測範囲全域の 水準との差						

用紙の大きさはA4版とする

調整用基準点検証精度管理表 (水平位置)

地区名		〇〇地区				作業者	〇〇 〇〇	
						点検者	〇〇 〇〇	
番 号	点 名	調整用基準点の水平座標		3次元計測データによる 調整用基準点の 水平座標		調整用基準点の 3次元計測データの差		
		X座標 (①)	Y座標 (②)	X座標 (③)	Y座標 (④)	ΔX (⑤=③-①)	ΔY (⑥=④-②)	ΔXY = $(\sqrt{⑤^2 + ⑥^2})$
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								

	データ数	平均値 (m)	最大値 (m)	最小値 (m)	最大値 - 最小値	標準偏差 $= \sqrt{\frac{\sum(\Delta X)^2}{n-1}}$
計測範囲全域の Xの差						

	データ数	平均値 (m)	最大値 (m)	最小値 (m)	最大値 - 最小値	標準偏差 $= \sqrt{\frac{\sum(\Delta Y)^2}{n-1}}$
計測範囲全域の Yの差						

	データ数	平均値 (m)	最大値 (m)	最小値 (m)	最大値 - 最小値	標準偏差 $= \sqrt{\frac{\sum(\Delta XY)^2}{n-1}}$
計測範囲全域の ΔXY の差						

用紙の大きさはA4版とする

点検測量結果精度管理表 (検証点・標高)

地区名		〇〇地区			作業者	〇〇 〇〇
					点検者	〇〇 〇〇
番号	点検箇所名	点検測量成果の 平均標高	3次元計測データの 平均標高	較差 ΔH	合否 出来形計測で±50mm以内 起工測量で±100mm以内 出来高計測で±200mm以内	
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
較差の平均						
較差の標準偏差 $= \sqrt{\frac{\Sigma(\Delta H)^2}{n-1}}$						

* 検証点の配置は、様式4の調整点・検証点配置図に記入する。

用紙の大きさはA4判とする

点検測量結果精度管理表 (検証点・水平)

地区名		〇〇地区				作業者		〇〇 〇〇	
						点検者		〇〇 〇〇	
番 号	点 名	検証点の計測座標		3次元計測データによる 調整用基準点の 水平座標		検証点の計測座標と3次元計測データによ る調整用基準点の較差と合否			
		X座標 (①)	Y座標 (②)	X座標 (③)	Y座標 (④)	ΔX (③-①)	合否	ΔY (④-②)	合否
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
較差の平均									
較差の標準偏差									

* 検証点の配置は、様式 4 の調整点・検証点配置図に記入する。

用紙の大きさはA4判とする