儀器號碼: 641815

檢查	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
結果	
	1. 三角架檢查調整:調整腳架頂面固定螺絲,使撐開腳架後垂直舉起腳架
	仍能保持原狀。
	2. 基座檢查:檢查基座腳螺旋應鬆緊適度。若過緊,應清潔螺紋
	並適當添加潤滑油。
	3. 管水準器調校:儀器定平後旋轉照準部180度,氣泡偏移應在半格內,否則
	應以「半半改正」法調整之。
	4. 圓盒水準器調校:完成管水準器調校後,圓盒水準器氣泡應居中,若有偏差
\cup	應予以調校之。
	5. 豎向十字絲檢查:望遠鏡照準50m外平點、轉動垂直微動螺旋,平點偏離
\circ	豎向十字絲導致水平角誤差應小於30秒,否則應送儀器廠商調校。
	6. EDM&經緯儀光軸一致檢查:望遠鏡照準反射鏡時,EDM回復信號應最大,
	否則應將儀器送廠商調校。
	7. 光學對點望遠鏡檢查:
	A. 上對心之儀器:儀器定心定平後水平旋轉90度、
\bigcirc	180度、270度,其對點偏移皆小於1mm,否則應送廠商調整。
	B. 基座對心之儀器:利用輔助校正器具或基座旋轉法檢查偏差量
	小於1mm者為合格,否則應送廠商調校。
	8. 系統誤差補償:將各項系統誤差補償器開啟,並檢視其補償值,若有
	不正常補償值時應洽詢儀器商。

測	照		水	平讀	數	H		天頂距讀數 Z						
回	準		正鏡			倒鏡			正鏡			倒鏡		備註
數	點	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	
	高點	0	0	0	180	0	10	79	19	3	280	40	24	1. 平點與
1	平點	141	35	12	321	35	20	86	4	19	273	55	33	參點垂直
	參點	211	56	51	31	56	55	86	22	0	273	37	53	-
	高點	60	0	0	240	0	7	79	19	5	280	40	18	角在±3 ⁰ 內。
2	平點	201	35	10	21	35	21	86	4	21	273	55	38	•
	參點	271	56	53	91	56	59	86	21	52	273	37	58	2. 高點垂 直角應>
	高點	270	0	0	90	0	7	79	19	11	280	40	20	
3	平點	51	35	15	231	35	11	86	4	19	273	55	30	10^{0}
	參點	121	56	58	301	56	53	86	22	49	273	37	55	
	計算結果:													
	項目:									門檻	值值	判定	(95	%信賴水準)
	照準軸誤差	_		C =	_	2.5	+/-	2.3		24		合格		
	横軸誤差	$i \ =$	_	7. 7	+/-	12		30		合格				
	垂直指標誤	差		I =		0.6	+/-	4.3		30		合格		
	一測回水平	角精	度	H =		2.8				10		合格		

 廠牌型號: Pentax R- 323N
 檢查日期 98年12月11日

 儀器精度: 3秒讀
 檢查人員
 盧景懋

儀器號碼: 851666

檢查 結果	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
\circ	 三角架檢查調整:調整腳架頂面固定螺絲,使撐開腳架後垂直舉起腳架 仍能保持原狀。
\circ	 基座檢查:檢查基座腳螺旋應鬆緊適度。若過緊,應清潔螺紋 並適當添加潤滑油。
\circ	3. 管水準器調校:儀器定平後旋轉照準部180度,氣泡偏移應在半格內,否則 應以「半半改正」法調整之。
\circ	4. 圓盒水準器調校:完成管水準器調校後,圓盒水準器氣泡應居中,若有偏差 應予以調校之。
\circ	5. 豎向十字絲檢查:望遠鏡照準50m外平點、轉動垂直微動螺旋,平點偏離 豎向十字絲導致水平角誤差應小於30秒,否則應送儀器廠商調校。
\circ	6. EDM & 經緯儀光軸一致檢查:望遠鏡照準反射鏡時,EDM回復信號應最大, 否則應將儀器送廠商調校。
0	7. 光學對點望遠鏡檢查: A. 上對心之儀器:儀器定心定平後水平旋轉90度、 180度、270度,其對點偏移皆小於1mm,否則應送廠商調整。 B. 基座對心之儀器:利用輔助校正器具或基座旋轉法檢查偏差量 小於1mm者為合格,否則應送廠商調校。
\bigcirc	8. 系統誤差補償:將各項系統誤差補償器開啟,並檢視其補償值,若有 不正常補償值時應洽詢儀器商。

測	照		水	平讀	數	H			天1	頂距言	賣數	Z		
回	準		正鏡		倒鏡				正鏡		倒鏡			備註
數	點	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	
	高點	0	0	0	179	59	52	79	31	30	280	29	3	1. 平點與
1	平點	67	49	41	247	49	35	88	31	37	271	28	49	多點垂直
	參點	139	35	6	319	35	9	86	30	57	273	29	20	-
	高點	60	0	0	240	0	2	79	31	35	280	28	52	角在±3 ⁰
2	平點	127	49	58	207	50	0	88	31	44	271	28	48	內。 2. 高點垂
	參點	199	35	21	19	35	28	86	31	11	273	29	17	·
	高點	270	0	0	90	0	4	79	31	33	280	28	57	直角應>
3	平點	337	50	3	157	50	1	88	31	39	271	28	54	10^{0}
	參點	49	35	26	229	35	26	86	31	10	273	29	18	
	計算結果:													
	項目:									門檻	值值	判定	(95	%信賴水準)
	照準軸誤差			C =	6000	1.0	+/-	###		20		不合	格	
	横軸誤差			i =	####	####	+/-	###		24		不合	格	
	垂直指標誤	差		I =	1	3.7	+/-	1.2		20		合格		
	一測回水平	角精	度	H =	####	####				6		不合	格	

 廠牌型號: Pentax R- 323N
 檢查日期 98年12月 11日

 儀器精度: 3秒讀
 檢查人員
 盧景懋

儀器號碼: 851671

檢查 結果	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
\circ	 三角架檢查調整:調整腳架頂面固定螺絲,使撐開腳架後垂直舉起腳架 仍能保持原狀。
\circ	 基座檢查:檢查基座腳螺旋應鬆緊適度。若過緊,應清潔螺紋 並適當添加潤滑油。
\circ	3. 管水準器調校:儀器定平後旋轉照準部180度,氣泡偏移應在半格內,否則 應以「半半改正」法調整之。
\circ	4. 圓盒水準器調校:完成管水準器調校後,圓盒水準器氣泡應居中,若有偏差 應予以調校之。
\bigcirc	5. 豎向十字絲檢查:望遠鏡照準50m外平點、轉動垂直微動螺旋,平點偏離 豎向十字絲導致水平角誤差應小於30秒,否則應送儀器廠商調校。
\circ	6. EDM & 經緯儀光軸一致檢查:望遠鏡照準反射鏡時,EDM回復信號應最大, 否則應將儀器送廠商調校。
0	7. 光學對點望遠鏡檢查: A. 上對心之儀器:儀器定心定平後水平旋轉90度、 180度、270度,其對點偏移皆小於1mm,否則應送廠商調整。 B. 基座對心之儀器:利用輔助校正器具或基座旋轉法檢查偏差量 小於1mm者為合格,否則應送廠商調校。
\bigcirc	8. 系統誤差補償:將各項系統誤差補償器開啟,並檢視其補償值,若有 不正常補償值時應洽詢儀器商。

測	照		水	平讀	數	Н			天]	頂距 詞	賣數	Z		
回	準		正鏡		倒鏡				正鏡		倒鏡			備註
數	點	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	
	高點	0	0	0	179	59	56	79	31	5	280	28	33	1. 平點與
1	平點	67	50	15	247	50	0	88	31	23	271	28	22	多點垂直
	參點	139	34	46	319	34	40	86	30	54	273	28	48	角在±3 ⁰
	高點	60	0	0	239	59	51	79	31	5	280	28	44	用 任 I O 内 。
2	平點	127	50	12	307	49	54	88	31	14	271	28	24	2. 高點垂
	參點	199	34	38	19	34	32	86	30	51	273	28	50	·
	高點	270	0	0	89	59	52	79	31	2	280	28	46	直角應>
3	平點	337	50	15	157	49	59	88	31	13	271	28	24	10^{0}
	參點	49	34	47	229	34	30	86	30	46	273	28	54	
	計算結果:													
	項目:									門檻	值值	判定	(95	%信賴水準)
	照準軸誤差 C=						+/-	0.4		20		合格		
	i =	-2	6.0	+/-	2.4		24		不合	格				
垂直指標誤差 I = −9.8 +/- 0.6 20 €										合格				
	一測回水平	角精	度	H =		2.2				6		合格		

儀器號碼: 649436

檢查	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
結果	
	1. 三角架檢查調整:調整腳架頂面固定螺絲,使撐開腳架後垂直舉起腳架
	仍能保持原狀。
	2. 基座檢查:檢查基座腳螺旋應鬆緊適度。若過緊,應清潔螺紋
	並適當添加潤滑油。
	3. 管水準器調校:儀器定平後旋轉照準部180度,氣泡偏移應在半格內,否則
	應以「半半改正」法調整之。
	4. 圓盒水準器調校:完成管水準器調校後,圓盒水準器氣泡應居中,若有偏差
\cup	應予以調校之。
	5. 豎向十字絲檢查:望遠鏡照準50m外平點、轉動垂直微動螺旋,平點偏離
\cup	豎向十字絲導致水平角誤差應小於30秒,否則應送儀器廠商調校。
	6. EDM&經緯儀光軸一致檢查:望遠鏡照準反射鏡時,EDM回復信號應最大,
	否則應將儀器送廠商調校。
	7. 光學對點望遠鏡檢查:
	A. 上對心之儀器:儀器定心定平後水平旋轉90度、
\bigcirc	180度、270度,其對點偏移皆小於1mm,否則應送廠商調整。
	B. 基座對心之儀器:利用輔助校正器具或基座旋轉法檢查偏差量
	小於1mm者為合格,否則應送廠商調校。
	8. 系統誤差補償:將各項系統誤差補償器開啟,並檢視其補償值,若有
	不正常補償值時應洽詢儀器商。

測	照		水	平讀	數	H		天頂距讀數 Z						
回	準		正鏡			倒鏡			正鏡			倒鏡		備註
數	點	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	
	高點	0	0	0	179	59	56	79	26	37	280	33	34	1. 平點與
1	平點	73	11	55	253	11	54	87	50	53	272	9	28	參點垂直
	參點	142	52	25	322	52	21	88	48	27	271	12	1	角在±3 ⁰
	高點	59	59	58	239	59	53	79	26	40	280	33	39	月 任 ± 5 内。
2	平點	133	11	55	313	11	49	87	51	1	272	9	23	
	參點	202	52	21	22	52	20	88	48	24	271	11	58	2. 高點垂 直角應>
	高點	270	0	0	89	59	54	79	26	44	280	33	39	
3	平點	343	11	59	163	11	55	87	50	59	272	9	23	10^{0}
	參點	52	52	28	232	52	23	88	48	23	271	11	58	
	計算結果:													
	項目:									門檻	值值	判定	(95	%信賴水準)
	照準軸誤差	_		C =		1.8	+/-	0.7		20		合格		
	横軸誤差	$i \; = \;$		3.4	+/-	3.3		24		合格				
	垂直指標誤		I =	1	1.5	+/-	0.5		20		合格			
	一測回水平	角精	度	H =		0.0				6		合格		

廠牌型號: Sokkia SET330RK3 檢查日期 98年12月 11日

檢查人員 葉忠信

儀器精度:3秒讀

儀器號碼: 165312

檢查 結果	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
\circ	 三角架檢查調整:調整腳架頂面固定螺絲,使撐開腳架後垂直舉起腳架 仍能保持原狀。
\circ	 基座檢查:檢查基座腳螺旋應鬆緊適度。若過緊,應清潔螺紋 並適當添加潤滑油。
\circ	3. 管水準器調校:儀器定平後旋轉照準部180度,氣泡偏移應在半格內,否則 應以「半半改正」法調整之。
\circ	 圓盒水準器調校:完成管水準器調校後,圓盒水準器氣泡應居中,若有偏差 應予以調校之。
\bigcirc	5. 豎向十字絲檢查:望遠鏡照準50m外平點、轉動垂直微動螺旋,平點偏離 豎向十字絲導致水平角誤差應小於30秒,否則應送儀器廠商調校。
\circ	6. EDM & 經緯儀光軸一致檢查:望遠鏡照準反射鏡時,EDM回復信號應最大, 否則應將儀器送廠商調校。
0	7. 光學對點望遠鏡檢查: A. 上對心之儀器:儀器定心定平後水平旋轉90度、 180度、270度,其對點偏移皆小於1mm,否則應送廠商調整。 B. 基座對心之儀器:利用輔助校正器具或基座旋轉法檢查偏差量 小於1mm者為合格,否則應送廠商調校。
\bigcirc	 8. 系統誤差補償:將各項系統誤差補償器開啟,並檢視其補償值,若有 不正常補償值時應洽詢儀器商。

測	照		水	平讀	數	H		天頂距讀數 7						
回	準		正鏡			倒鏡			正鏡			倒鏡		備註
數	點	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	度	分	秒	
	高點	0	0	0	180	0	1	79	17	41	280	42	26	1. 平點與
1	平點	73	43	32	253	43	30	87	49	7	272	11	3	*************************************
	參點	142	30	57	322	30	56	88	47	22	271	12	51	角在±3 ⁰
	高點	60	0	0	240	0	3	79	17	37	280	42	31	
2	平點	133	43	32	313	43	33	87	49	4	272	11	9	內。 2. 高點垂
	參點	202	31	2	22	31	3	88	47	22	271	12	51	4. 向
	高點	270	0	0	90	0	3	79	17	36	280	42	35	
3	平點	343	43	29	163	43	35	87	49	9	272	11	6	10^{0}
	參點	52	30	59	232	30	59	88	47	17	271	12	49	
	計算結果:													
	項目:									門檻	值值	判定	(95	%信賴水準)
	照準軸誤差	_		C =	-	0.8	+/-	1.2		20		合格		
	横軸誤差	i =	_	1.7	+/-	5		24		合格				
	垂直指標誤	差		I =		5.8	+/-	0.7		20		合格		
	一測回水平	角精	度	H =		2.3				6		合格		