廠牌型號:Leica TCR 705

检查日期 100年10月7日

儀器精度:3秒讀

檢查人員 余宗進

儀器號碼: 649436

檢查 結果	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
	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。
0	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。
0	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 應予以調校之。
0	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。
	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、 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	Tampana Sandrasa			天1	頁距前	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	50	74	54	55	285	5	24	1. 平點與
	平點	186	35	53	6	35	36	92	36	37	267	23	45	參點垂直
	參點	247	27	11	67	27	7	94	28	27	265	31	53	角在±3 ⁰
	高點	60	0	0	239	59	49	74	54	56	285	5	24	内住工 內。
2	平點	246	35	51	66	35	33	92	36	40	267	23	42	1
	參點	307	27	11	127	27	7	94	28	23	265	31	52	2. 高點垂直角應>
	高點	120	0	0	299	59	51	74	54	58	285	5	19	
3	平點	306	35	50	126	35	37	92	36	36	267	23	42	10^0
	參點	7	27	12	187	27	9	94	28	26	265	31	53	
	計算結果:													
	項目:									門檻	值值	判定	(95	%信賴水準)
	照準軸誤差			C =		8.0	+/-	0.8		20		合格		
	横軸誤差				-1	2.2	+/-	2		24		合格		
Bertonica	垂直指標誤	.差		I =		9.7	+/-	0.5		20		合格		
No. of Contraction	一測回水平	角精	度	H =		1.4				6		合格		

Leica TCR 705 100年10月7日 廠牌型號: 日期: 地點: 官蘭運動公園基線場 $2mm\pm2ppm$ 温度: 22.4℃ 氣壓 1017.7 百帕(毫巴) 儀器精度: 649436 稜鏡係數: 34mm mm 儀器號碼: 哭 儀 性 能 檢 杳 測距儀設置於 OM 及 5M 兩樁 I(M)p(M) $V_{\rm d}(\rm mm)$ $D_{\rm s}({\rm m})$ $D_{m}(m)$ $D_m(m)$ $D_{m}(m)$ $D_{m}(m)$ Dc(m) $\triangle D(mm)$ 測距儀 儀器 稜鏡 測距 $=D_m-D_s$ $=DC-D_{c}$ 精度規 基線標 測距 測距 測距 測距 校正值 站 站 準距離 測量 1 測量 2 測量 3 平均值 器差 剩餘差 格(mm) 0 5 4.9970 5,0002 -3.00.22.0 5,0000 4.9970 4.9970 4.9970 2.0 23 0 23.0040 23.0040 23.0072 -1.81.4 23.0058 23.0040 23,0040 0 31 -1.22.0 2.1 30, 9905 30.9890 30, 9890 30,9900 30.9893 30.9925 2.1 0 59 -3.6 -0.458.9982 58,9986 58.9950 58,9950 58.9950 58.9950 0 77 76.9910 76.9910 76, 9913 76. 9945 -1.2 2.0 2.2 76. 9925 76.9920 2.2 0 95 94.9935 94, 9940 94, 9940 94.9940 94.9940 94.9972 0.5 3, 7 23 18.0030 18,0062 -4.1 -0.92.0 5 18,0071 18.0030 18.0030 18,0030 25.9903 25.9890 2.2 2.1 5 31 25, 9890 25.9900 25, 9893 25, 9925 -1.0 5 2.1 59 53, 9950 53.9982 -4.1 -0.953, 9991 53, 9950 53, 9950 53, 9950 5 77 71,9900 71.9932 -3.0 0.2 2.1 71.9930 71.9900 71,9900 71.9900 2, 3 5 95 -0.92.2 89.9939 89, 9930 89.9930 89.9930 89, 9930 89.9962 較差大於三倍儀器精度之測段數 測 段 11 剩餘差 3 較差小於一倍儀器精度之測段數 較差落於一至三倍儀器精度之測段數 分析 檢測 各段距離剩餘差應全部小於三倍之測距儀精度規格,且超出一倍測距儀精度規格者不 評定

超過測線數之32%,視為合格。 標準 格 合 加常數 格 總評 合 待 修 待 校 IE. 擬 報 廢 3 mm乘常數

注意事項:1.於儀器檢校前應先將該基線場之大氣壓力及溫度輸入至儀器, 以修正大氣環境影響。

是

結果

2.使用儀器時應依校正結果調整儀器之加常數與乘常數設定。

检查者:

余宗進

廠牌型號:Pentax R- 323N

檢查日期 100年10月7日

儀器精度:3秒讀

檢查人員 陳家耀

儀器號碼: 851666

11/4	
檢查	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
結果	一根品人共和什么一般做旦典调金
	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
0	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
	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
	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、
	180度、270度,其對點偏移皆小於1mm,否則應送廠商調整。
CHICAGO CONTRACTOR CON	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
\square	不正常補償值時應洽詢儀器商。

測	照		水	平讀	數	H			天					
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	57	74	36	49	285	23	40	1. 平點與
1	平點	32	46	6	212	46	12	91	16	44	268	43	47	冬點垂直
	- 參點	182	22	34	2	22	34	89	59	46	270	0	37	角在±3 ⁰
	高點	30	0	0	209	59	53	74	36	42	285	23	37	
5	平點	62	46	6	242	46	2	91	16	45	268	43	40	內方剛壬
	參點	212	22	38	32	22	25	89	59	46	270	0	30	2. 高點垂
	高點	60	0	0	240	0	0	74	36	43	285	23	37	直角應>
3	<u> 平點</u>	92	46	8	272	46	2	91	16	36	268	43	37	10^0
	參點	242	22	33	62	22	27	89	59	41	270	0	34	
	計算結果:													
	項目:									門檻	值值	判定	(95	%信賴水準)
	照準軸誤差			C =		0.7	+/-	1.9		20		合格		
横軸誤差				i =		3.5	+/-	8. 1		24		合格		
Division in the control of the contr	垂直指標誤	差		I =	1	0.2	+/-	1.4		20		合格		
<u> </u>	一測回水平	角精月	夏]	H =		1.4				6		合格		

Pentax R- 323N 100年10月7日 日期: 廠牌型號: 地點: 官蘭運動公園基線場 儀器精度: $2mm\pm2ppm$ 22.4℃ 氣壓 温度: 1017.7 百帕(毫巴) 851666 儀器號碼: 稜鏡係數: 30mm mm 器 杳 儀 性 能 檢 測距儀設置於 OM 及 5M 兩樁 I(M)p(M) $D_{\rm s}(m)$ $V_{\rm d}(mm)$ $D_{m}(m)$ $D_{m}(m)$ $D_{m}(m)$ $D_m(m)$ Dc(m) $\triangle D(mm)$ 測距儀 儀器 稜鏡 基線標 測距 測距 $=D_m-D_s$ $=DC-D_c$ 精度規 測距 測距 測距 準距離 校正值 站 站 平均值 測量 1 測量 2 測量 3 器差 剩餘差 格(mm) 0 5 5.0000 5.0000 4.9997 4.9990 5.0000 4.9997 -0.3-0.3 2.0 23 0 23,0058 23.0070 23.0070 23.0070 23.0070 23.0070 1.2 1.2 2.0 0 31 30.9905 30.9920 30.9920 30.9920 30.9920 30,9920 1.5 1.5 2.1 0 59 58.9986 59,0000 59,0000 59,0000 59,0000 59.0000 2.1 1.4 1.4 0 77 2.2 76.9925 76, 9940 76.9930 76, 9930 76.9933 76.9933 0.8 0.8 0 95 2.2 94.9935 94, 9950 94.9950 94, 9950 94, 9950 94, 9950 1.5 1.5 23 5 -2, 1-2.12.0 18,0071 18.0050 18,0050 18.0050 18.0050 18.0050 5 25.9910 31 0.7 0.7 2.1 25.9903 25.9910 25.9910 25. 9910 25.9910 5 59 53.9991 53, 9990 54.0000 54,0000 53, 9997 53, 9997 0.6 0.6 2.1 5 77 71.9930 71.9930 71.9930 71.9930 71.9930 71.9930 0.0 0.02.1 5 95 89.9939 89.9950 89.9950 89.9950 89, 9950 89, 9950 1.1 1.1 2.2 較差大於三倍儀器精度之測段數 0 段 11 剩餘差 較差落於一至三倍儀器精度之測段數 較差小於一倍儀器精度之測段數 分析 檢測 各段距離剩餘差應全部小於三倍之測距儀精度規格,且超出一倍測距儀精度規格者不 評定 超過測線數之32%,視為合格。 標準 加常數 合 格 不 總評 合 格 0 mm待 修 待 正 擬 報 廢 校 乘常數 結果 是

注意事項:1.於儀器檢校前應先將該基線場之大氣壓力及溫度輸入至儀器, 以修正大氣環境影響。

0 ppm

2.使用儀器時應依校正結果調整儀器之加常數與乘常數設定。

檢查者: 陳家耀

廠牌型號:Pentax R- 323N

检查日期 100年10月7日

儀器精度:3秒讀

檢查人員 陳家耀

儀器號碼: 851671

檢查	一、《经界及甘和从之一如从本物细酌
結果	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
	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
	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
	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:
Name of the last o	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。
	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	industrial in the second			天1	頁距部	責數	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	9	74	36	10	285	23	14	1. 平點與
1	平點	32	46	19	212	46	23	91	16	11	268	43	18	參點垂直
	參點	182	22	46	2	22	37	89	59	24	270	0	8	角在±3 ⁰
a la constante de la constante	高點	30	0	0	210	0	15	74	36	14	285	23	12	
2	平點	62	46	33	242	46	36	91	16	18	268	43	17	內方毗壬
	參點	212	22	59	32	23	0	89	- 59	17	270	0	4	2. 高點垂
	高點	60	0	0	240	0	13	74	36	20	285	23	20	
3	平點	92	46	14	272	46	22	91	16	14	268	43	17	10^0
	參點	242	22	39	62	22	43	89	59	26	270	0	4	
	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	+/-	0.8		20		合格		
横軸誤差				i =	-1	3.0	+/-	4.3		24		合格		
	垂直指標誤	差		I =	-1	5. 2	+/-	1		20		合格		
	一測回水平	角精	度	H =		2.3				6		合格		

100年10月7日 Pentax R- 323N 日期: 地點: 廠牌型號: 官蘭運動公園基線場 2mm±2ppm 22.4℃ 氣壓 儀器精度: 温度: 1017.7 百帕(毫巴) 儀器號碼: 851671 稜鏡係數 30mm mm 器 杳 儀 性 能 檢 測距儀設置於 OM 及 5M 兩樁 p(M)I(M) $V_{\rm d}(\rm mm)$ $D_{\rm s}(m)$ $D_{m}(m)$ Dc(m) $\triangle D(mm)$ $D_{m}(m)$ $D_{m}(m)$ $D_{m}(m)$ 測距儀 儀器 稜鏡 測距 $=D_m-D_c$ $=DC-D_{c}$ 基線標 測距 測距 測距 測距 精度規 準距離 平均值 校正值 站 站 測量 1 測量 2 測量 3 器差 剩餘差 格(mm) 5 0 5.0000 5.0010 5,0000 5,0010 5.0007 5.0006 0.7 0.62.0 23 0 23,0050 23.0045 -0.8-1.32.0 23,0058 23.0050 23,0050 23.0050 0 31 30.9905 30,9900 30.9900 30. 9910 30.9903 30.9896 -0.2-0.92.1 0 59 -1.6 2.1 58, 9970 -0.358, 9986 58.9980 58, 9990 58, 9980 58.9983 76.9913 0 77 76, 9925 76.9930 76, 9930 76.9930 76.9930 0.5 -1.22.2 0 95 2.2 94.9935 94, 9950 94, 9950 94, 9950 94, 9950 94. 9929 1.5 -0.65 23 18.0050 18.0040 18.0050 18.0047 18.0043 -2.4-2.82.0 18.0071 5 31 -0.3-0.92.1 25, 9903 25, 9900 25, 9900 25, 9900 25, 9900 25. 9894 5 59 -1.1 -2.32.1 53.9980 53.9980 53, 9980 53.9980 53.9968 53, 9991 5 77 71,9930 71.9940 71,9930 71.9940 71.9937 71.9921 0.7 -0.92.1 89.9950 89. 9930 5 95 -0.92.2 89.9939 89.9940 89.9950 89, 9960 1.1 較差大於三倍儀器精度之測段數 0 11 剩餘差 較差落於一至三倍儀器精度之測段數 2 較差小於一倍儀器精度之測段數 分析 檢測 各段距離剩餘差應全部小於三倍之測距儀精度規格,且超出一倍測距儀精度規格者不 評定 超過測線數之32%,視為合格。 標準 格 加常數 不 總評 合 格 修 擬 報 0 mm待 校 正 待 廢 乘常數 結果 是 -22 ppm

注意事項:1.於儀器檢校前應先將該基線場之大氣壓力及溫度輸入至儀器, 以修正大氣環境影響。

2.使用儀器時應依校正結果調整儀器之加常數與乘常數設定。

檢查者: 陳家耀

廠牌型號: Sokkia SET330RK3

检查日期 100年10月7日

儀器精度:3秒讀

檢查人員 葉忠信

儀器號碼: 165312

檢查	
結果	二、儀器及其配件之一般檢查與調整
	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
	應了以調校之。
	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
	宣向十字絲導致水平角誤差應小於30秒,否則應送儀器廳商調檢。
	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,
\subseteq	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、
	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
\Box	不正常補償值時應洽詢儀器商。

測	照		水	平讀	數	herequesed insubseed			天:					
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	173, 0
	高點	0	0	0	180	0	3	74	30	7	285	30	10	To mot de-
	平點	193	30	56	13	30	59	87	16	58	272	43	20	1,平點與
	參點	224	47	0	44	47	7	88	50	6	271	10	9	參點垂直
	高點	60	0	0	240	0	4	74	30	14	285	30	16	角在±3 ⁰
2	平點	253	30	51	73	30	51	87	17	2	272	43	14	內。
	參點	284	47	6	104	47	6	88	50	6	271	10	9	2. 高點垂
	高點	120	0	0	300	0	3	74	30	4	285	30	11	直角應>
3	平點	313	30	54	133	30	53	87	16	58	272	43	23	10^{0}
	参點	344	47	7	164	47	9	88	50	7	271	10	10	
	計算結果:									<u></u>				
ROTHER PROPERTY.	項目:									門檻	值值	判定	(95%	%信賴水準)
	照準軸誤差		(C =	-(0.3	+/-	0.6		20		合格	,	**************************************
	横軸誤差				/	4.8	+/-	2. 5		24		合格		
	垂直指標誤	差		I =	8	3.5	+/-	0. 5		20		合格		
	一測回水平	角精月	复 I	I =	Ę	5. 1				6		合格		

廠牌型號:

Sokkia SET330RK3

日期:

100年10月7日 地點: 宜蘭運動公園基線場

儀器精度:

 $2mm \pm 2ppm$

22.4 ℃ 氣壓 1017.7 百帕(毫巴) 温度:

儀器號碼:

165312

稜鏡係數

30mm mm

/美 4 32 ,het 此

		徺		性	能	檢	<u> </u>			
			測 距	儀設置	置於 0M	及 5M	雨 椿			
I(M)	p(M)	$D_{\rm s}(m)$	$D_{m}(m)$	$D_{m}(m)$	$D_{m}(m)$	$D_{\mathfrak{m}}(\mathfrak{m})$	Dc(m)	$\triangle D(mm)$	$V_{\rm d}({ m mm})$	測距儀
儀器	稜鏡	基線標	測距	測距	測距	測距	測距	$=D_{\mathfrak{m}}-D_{\mathfrak{s}}$	=Dc-D _s	精度規
站	站	準距離	測量 1	測量 2	測量 3	平均值	校正值	器差	剩餘差	格(mm)
0	5	5, 0000	4. 9990	5. 0000	4. 9990	4. 9993	4. 9993	-0.7	-0.7	2.0
0	23	23. 0058	23, 0060	23.0060	23, 0060	23. 0060	23, 0060	0.2	0.2	2.0
0	31	30, 9905	30. 9920	30. 9920	30. 9930	30. 9923	30. 9923	1.8	1.8	2.1
0	59	58, 9986	58. 9990	59. 0000	59. 0000	58, 9997	58. 9997	1.1	1.1	2.1
0	77	76, 9925	76. 9940	76. 9940	76. 9940	76, 9940	76, 9940	1.5	1,5	2.2
0	95	94. 9935	94. 9950	94. 9950	94. 9950	94, 9950	94, 9950	1, 5	1.5	2.2
5	23	18. 0071	18. 0070	18.0060	18.0060	18, 0063	18.0063	-0.8	-0, 8	2.0
5	31	25, 9903	25. 9920	25. 9920	25, 9920	25. 9920	25. 9920	1.7	1.7	2.1
5	59	53. 9991	53, 9990	53. 9990	54. 0000	53. 9993	53. 9993	0.2	0.2	2.1
5	77	71, 9930	71. 9930	71, 9930	71, 9930	71, 9930	71.9930	0.0	0.0	2.1
5	95	89, 9939	89, 9950	89. 9950	89. 9950	89. 9950	89, 9950	1.1	1.1	2,2
剩餘差	總	測	段	數	11	較差大方	令三倍儀	器精度之	乙測段數	0
分析	較差落方	於一至三倍	,儀器精度	之測段數	0	較差小方	个一倍儀	器精度之	二 測 段 數	11
檢測	夕印虹	二部五十分子	一	小於三倍之	7 油加	李安坦故	, 日却山.	一位测巧		目校去不
評定	1				一次了正上有	月及九竹	,五地山	口内山	14、17月/又/2	CAP AS A
標準	超迴測	線數之32%	70 , 忧 <i>闷</i> ;	合恰。 ————						
加工	加	加常數			不		合		各	
總評	0	mm	合格	待木	校 正		待 修	in .	擬幸	报 廢

總評	加常數	۸ <i>له</i>		不	合		各	
總計	0 mm	合 格	待 校	正	待	修	擬	報廢
7.1- BB	乘常數	B						
結木	結果 0 ppm 走							

注意事項:1.於儀器檢校前應先將該基線場之大氣壓力及溫度輸入至儀器, 以修正大氣環境影響。

2.使用儀器時應依校正結果調整儀器之加常數與乘常數設定。

檢查者: 葉忠信