

# 東洋テック(株)テスト(X5-1.5cm)dronedeploy

プロセスレポート  
10 November 2017



# グラウンドコントロールポイント



- 0.25 mm
- 0.2 mm
- 0.15 mm
- 0.1 mm
- 0.05 mm
- 0 mm
- -0.05 mm
- -0.1 mm
- -0.15 mm
- -0.2 mm
- -0.25 mm

● x 1500

● コントロールポイント

⊥ チェックポイント

50 m

## 項目.3. GCP位置と誤差の推定値.

Z エラーは楕円の色、X Y エラーは楕円の形状によって表現されます.

GCPの推定位置はドット或いは十文字でマークされます.

カウント	X 誤差 (mm)	Y 誤差 (mm)	Z 誤差 (mm)	XY 誤差 (mm)	合計 (mm)
4	1.90008	0.408124	0.0202475	1.94342	1.94353

テーブル 3. コントロール ポイントの二乗平均平方根誤差.

X - 東航航程, Y - 北緯, Z - 高度.

カウント	X 誤差 (mm)	Y 誤差 (mm)	Z 誤差 (mm)	XY 誤差 (mm)	合計 (mm)
1	4.57962	3.60267	0.221865	5.82684	5.83107

テーブル 4. チェックポイント二乗平均平方根誤差.

X - 東航航程, Y - 北緯, Z - 高度.

ラベル	X 誤差 (mm)	Y 誤差 (mm)	Z 誤差 (mm)	合計 (mm)	画像 (pix)
1	-1.49801	-0.435344	-0.0136407	1.56004	0.078 (20)
2	1.33453	-0.267241	-0.0152584	1.36111	0.089 (20)
4	2.35619	0.095815	-0.00204541	2.35813	0.050 (12)
3	-2.2056	0.629396	-0.0348821	2.29391	0.097 (9)
<b>合計</b>	<b>1.90008</b>	<b>0.408124</b>	<b>0.0202475</b>	<b>1.94353</b>	<b>0.080</b>

テーブル 5. コントロールポイント.  
X - 東航航程, Y - 北緯, Z - 高度.

ラベル	X 誤差 (mm)	Y 誤差 (mm)	Z 誤差 (mm)	合計 (mm)	画像 (pix)
6	4.57962	3.60267	-0.221865	5.83107	0.076 (20)
<b>合計</b>	<b>4.57962</b>	<b>3.60267</b>	<b>0.221865</b>	<b>5.83107</b>	<b>0.076</b>

テーブル 6. チェックポイント.  
X - 東航航程, Y - 北緯, Z - 高度.