

Checkliste Transformation / Interpolation I

> Detaillierte Beschreibung der einzelnen **Arbeitsschritte** und der relevanten **Kennzahlen** und **Pläne** für die **qualitative Beurteilung**

1. **Wahl des Verfahrens** und Durchführung einer **Pilot-Transformation** und/oder -Interpolation

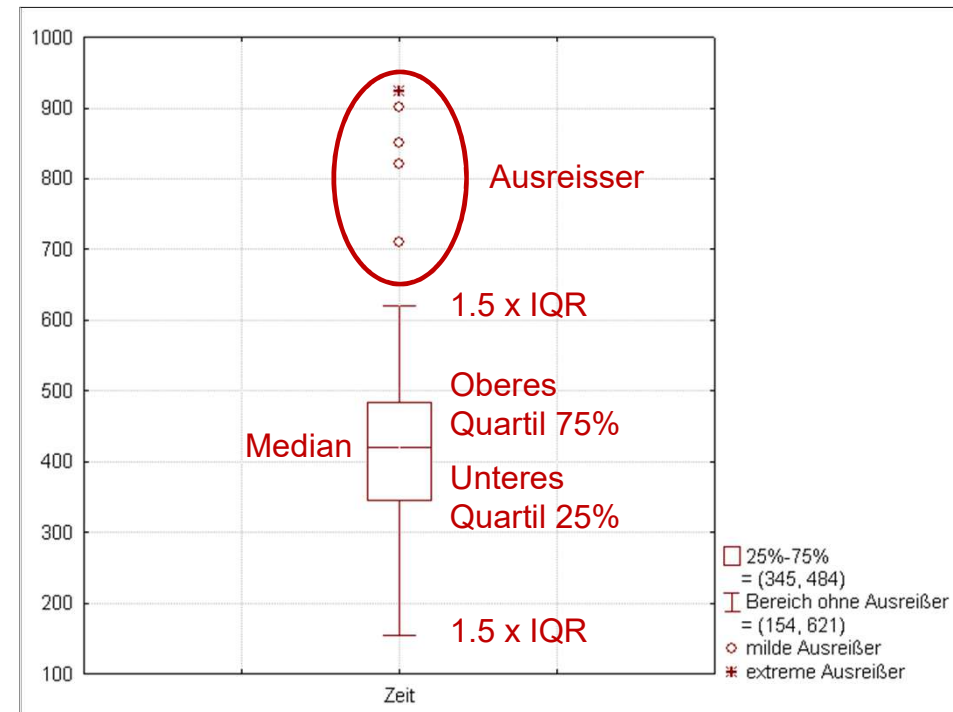
> Diskussion mit dem AGI im Rahmen der **Phase B2**

2. **Ausreisserdetektion** und Wahl von **repräsentativen Passpunkten**

> **Box-Plot** bzw. Restklaffen

$dE|N / \sigma dE|N > 2 - 3 = \text{Ausreisser}$

Quellangabe Box-Plot Grafik: Wikipedia



Checkliste Transformation / Interpolation II

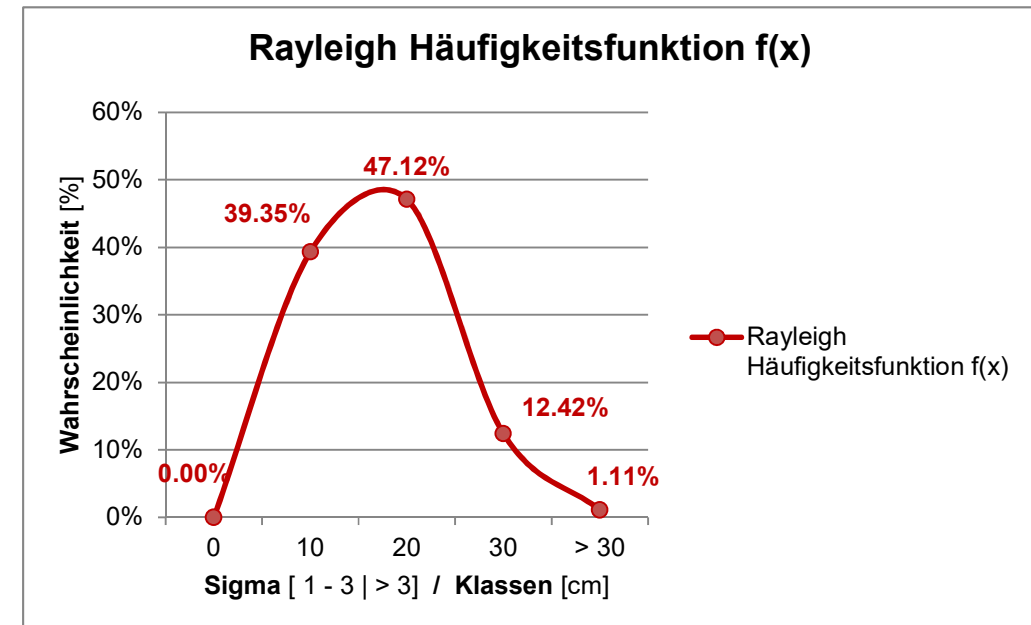
3. Analyse / qualitative Beurteilung der durchgeführten Transformation / Interpolation

- Berechnungsprotokoll
- Plan mit dem Materialsierungszustand und den Restklaffen an den Pass- bzw. Kontrollpunkten
- Analyse der Verteilung der Restklaffen (nach Rayleigh), insbesondere auch von Werten $> 3\sigma$

Klassen gemäss der «Weisung Punktgenauigkeit» * **Wurzel(2)**,

z.B für die TS3 – Grenzpunkt exakt definiert: $1\sigma = 10\text{cm}$ | $2\sigma = 20\text{cm}$ | $3\sigma = 30\text{cm}$

- Plan- und Flächenvergleich



Checkliste Transformation / Interpolation III

3. Analyse / qualitative Beurteilung der durchgeführten Transformation / Interpolation

Beispiel Analyse Grobeinpassung: Vergleich der Restklaffen Helmert- / Affin-Transformation anhand der Rayleigh-Verteilung

