**附1：**

**油管头四通外径尺寸测量过程不确定度评定报告**

**1、测量过程**  
1.1、测量方法：YCSD-JYGC-001《锻件进厂出厂检验规程》及仪器使用说明书和相关操作规范进行测量。

1.2、环境条件：常温

1.3、检测设备：游标卡尺，测量范围(0～10)mm，最大允许误差±0.07mm，*U*=0.02mm,*k*=2。

1.4、被测对象：外径尺寸Φ480mm±0.3mm。

1.5、测量过程：将被测件稳固放置，将游标卡尺对准零位后，测量成品的外径尺寸，读取游标卡尺的示值即为外径尺寸，记录数据，计算平均值。

1. **数学模型**

ΔX=X （1）

式中：ΔX=外径尺寸测量结果

X=尺寸读数值

1. **输入量的标准不确定度评定**

输入量的不确定度来源主要是：测量重复性引起的不确定度**；**测量设备引入的标准不确定度。

3.1测量重复性引起的标准不确定度的评定

输入量测量重复性不确定度的来源主要是测量重复性引起的标准不确定度。

做A类评定测量：在游标卡尺正常工作状态下，同一组人，用同一台设备，在相临近的时间内，对被测件连续测量10次，得10个测量数据汇于表1：

表1重复性数据

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| X读数值(mm) | 498.26 | 498.24 | 498.28 | 498.26 | 498.24 | 498.28 | 498.24 | 498.26 | 498.22 | 498.24 |

测得值的算术平均值：＝498.25mm

单个测量值的实验标准差：＝0.02mm

被测量估计值（）标准不确定度分量*u*1：（为1组数据的平均值，取n=1）

标准不确定度分量： =S=0.02mm

3.2、测量设备引入的标准不确定度。

参照游标卡尺校准证书上出具的最大允许误差±0.07mm，半宽0.07mm，均匀分布，取*k*=则：

**4、合成标准不确定度的评定**

4.1标准不确定度汇总表

输入量的标准不确定度汇总于表2。

表2 标准不确定度汇总表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 标准不确定度分量 | 不确定度来源 | 不确定度值 |
| 标准不确定度u1 | 测量重复性所引入的不确定度 | 0.02mm |
| 标准不确定度u2 | 测量设备引入的不确定度 | 0.04mm |

4.2合成标准不确定度的计算

合成标准不确定度可按下式得到：

**5、扩展不确定度的计算**

取包含因子*k* = 2,置信概率 95％*,* 得

*U＝* *k*uc＝2×0.044mm＝0.09mm

**6、测量不确定度的报告与表示**

*U＝*0.09mm *k* = 2

**评定人：毛胜**