|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | DJ-2插座安装板支架尺寸测量 | 被测参数 | 长度 | 允差 | 75+0.2 |
| 依据 | CLDZ-CLGF-202201《DJ-2插座安装板支架尺寸检测过程控制规范》 | 测量状态 | 工序检验 | 测量地点 | 生产车间 |
| 测量过程要素 |
| 测量设备 | 名称 | 测量范围 | 型号/规格 | 精度/等级 |
| 游标卡尺 | (0-150)mm | 分度值0.01mm | MPE±0.03mm |
| 测量环境 | 常温 | 测量方法 | 直接 |
| 测量过程不确定度计算 |
| 1. 建立数字模型：L=LP; μ（ι）=∫（△ι，△α，△b）

其中△ι为游标卡尺读数，△α为游标卡尺示值误差△b为游标卡尺的估读误差。1. A类标准不确定度分量：对DJ-2插座安装板支架尺寸测量重复测量5次，其实验标准误差μ（ι）=20μm
2. B类标准不确定度分量：
3. 由游标卡尺示值误差测量结果引入的标准不确定度：μ（α）=2.2μm
4. 由估读误差（即十分之一分度值）引入的标准不确定度：估计为正态分布。

 μ(b)=1μm1. 合成不确定度：μC==20μm
2. 扩展不确定度： U=2×μC =2×2.417=40μm (κ=2)
 |
| 总的不确定度 | 40μm (κ=2) |
| 验证: 因为：40μm＜1/3×200μm =67μm 结论： 满足要求  |
| 评定人 | 钱刘金 | 审核 | 缪静 | 批准 | 陈杨 |

**测量过程不确定度分析报告**