不确定度评定报告

测量过程：男西装180型 衣长 780㎜±10㎜

测量方法：GB/T 2664-2017、《男西服、大衣》GB/T 1335.1-2008服装号型 男子.

测量设备：钢直尺最大允许误差：±0.2mm

被测对象：尺寸测量技术指标为：780㎜，最大允许误差：±10㎜。

建立数学模型 f=m

式中：f为尺寸测量实际值；m为钢直尺测量时的示值。

1. 输入量不确定度评定

1.测量重复性引入不确定度u1

在保证重复性条件下，使用钢直尺对同一件男西装180型 衣长 连续测量10次，得到一组测量列为：783㎜、783㎜、783㎜、782㎜、782 ㎜、 7871㎜、781㎜、780㎜、781㎜、780㎜。平均值：781.6 ㎜

其单次标准差为：

s=1.173㎜

u1==0.37㎜ =0.37 mm

2.测量标准器---钢直尺准确度因素引入的标准不确定度**u2**

该钢直尺经校准，合格,其示值误差为±0.20mm,按均匀分布， 包含因子

，

所以**u2**=0.2/=0.14mm

二．合成标准不确定度的计算:

u＝≈0.395 mm

三．扩展不确定度的评定

取包含因子k=2，

扩展不确定度为: U=k×u=2×0.395=0.79mm

评定人:张家成