**附1：**

**房屋边长测量测量过程不确定评定报告**

1、测量过程  
1.1、测量方法： 依据GB/T《工程测量标准》、GB/T17986-2000《房产测量规范》、CH5002-1994《地籍测绘规范》。

1.2、环境条件：常温

1.3、检测设备：手持式激光测距仪,测量范围（0-50）m, 示值误差为在50m处是3.0mm。

1.4、被测对象：长度尺寸：7.06m±20mm。

1.5、测量过程：检查手持式激光测距仪的零位后开始测量，读取手持式激光测距仪的示值即为房间长度尺寸，记录数据。

1. **数学模型**

式中： ---长度测量结果

L-----长度读数值

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：在手持式激光测距仪正常工作状态下，同一组人，用同一台设备，在相临近的时间内，对被测长度连续测量10次，得10个测量数据汇于表1：

表1——测量数据汇总表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| X(m） | 7.066 | 7.068 | 7.070 | 7.066 | 7.068 |
| n | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| X（m） | 7.068 | 7.070 | 7.068 | 7.070 | 7.068 |

各测量值的平均值 =7.068m

单个测量值的实验标准差：=0.0014（m）

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：=0.0014 （m）=1.4mm

3.2测量设备引入的标准不确定度

由手持式激光测距仪检定证书获知，手持式激光测距仪示值误差为在50m处是3.0mm，则半宽a=3mm,服从均匀分布，取a=，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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 相对标准不确定度分量 | 不确定度来源 | 标准不确定度值 |
|  | 测量重复性引入的不确定度影响分量 | 1.4mm |
|  | 测量设备引入的不确定度影响分量 | 1.7mm |

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：

2.2mm

**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＝2×2.2mm＝4.4mm

**6、测量不确定度的报告与表示**

*U＝*4.4mm *k*=2

**评定人：华秀兵**