**100000587下壳体总成车身孔位置度测量过程**

**不确定度评定**

**1.检测方法及测量数学模型**

1.1检测依据：HY/MO-001《PMT关节臂作业指导书》

1.2检测环境条件：温度（18-25）℃， 湿度（25-75）%

1.3 被测对象：标准量块，长度(500±0.0044)mm

1.4测量设备：6轴关节式测量臂，量程(0-4100)mm，分辨率1µm，示值误差±0.066mm。

1.5测量数学模型

———标准量块长度

———测量设备读数

**2.最佳测量值**

对量块重复测量10次，

测得结果（mm）

499.998,500.002,499.999,500.003,500.002,499.998,500.001,499.998,500.001,499.999



**3. 方差及灵敏系数**





1. **不确定度的来源**

基于分析方法、检测设备工作原理，6 轴关节式测量臂测量的不确定度来源主要包括：（1）测量重复性引入的不确定度；（2）关节式测量臂最大允许误差引入的不确定度；(3)关节式测量臂分辨率引入的不确定度

**5.标准不确定度评定**

5.1重复性引入的不确定度





5.2 关节式测量臂最大允许误差引入的不确定度：

关节式测量臂最大允许误差为±0.066mm,估计均匀分布



5.3 关节式测量臂分辨率引入的不确定度



5.4测量读数值的不确定



**6.合成标准不确定度**



**7．扩展不确定度**



取

**8.结果报告：**

mm 

评定人：

评定日期：2022.6.28