**附1:**

**范围档气缸距离尺寸测量过程测量不确定度评定报告**

**1、测量过程**  
1.1测量方法：依据Z2018-29《检验作业指导书》及仪器使用说明书和相关操作规范。

1.2环境条件：常温。

1.3检测设备：三坐标测量机，测量范围（X:1000;Y:1500;Z:800）mm，最大允许误差：0.0028mm， *U=*(0.3+0.7*L*/1000)μm *k=2*。

1.4被测对象：范围档气缸距离尺寸：（16.3±0.2）mm

1.5测量过程：用三坐标测量机校准标准球后，对工件直接进行测量，三坐标测量机检测数值即为被测值。

**2、数学模型**

*y*＝*x* （2）

式中：*y* ——测量结果

*x* ——三坐标测量机的测量值

**3、各输入量的标准不确定度评定**

3.1测量重复性引起的相对标准不确定度的评定

做A类评定试验：在测量现场，在三坐标测量机的正常工作状态下，同一组人，用同一台三坐标测量机，在相临近的时间内，对样品进行连续测量10次，得到10个数据汇表如下：

表1——测量数据汇总表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| X(mm） | 16.2500 | 16.2501 | 16.2499 | 16.2498 | 16.2502 |
| n | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| X（mm） | 16.2497 | 16.2502 | 16.2498 | 16.2502 | 16.2497 |

各测量值的平均值 =16.2500 mm

单个测量值的实验标准差：=0.0002 mm

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：=0.0002mm

3.2测量设备的测量不确定度的影响分量

由测量设备三坐标测量机校准证书获知，三坐标测量机最大允许误差为0.0028mm，服从均匀分布，*k*取，则由测量设备本身引入的不确定分量为：

**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 | 0.0002 mm |
|  | 测量设备引入的不确定度影响分量 | mm |

4.3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：

0.0016mm

**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＝2×0.0016mm＝0.0032mm

**6、测量不确定度的报告与表示**

*U＝*0.0032 mm，*k*=2

编制：曲会霞 审核：罗新洲