**附1:**

**711W35614-0014拨叉爪面厚度测量过程不确定度评定报告**

1. **测量过程**

1.1、测量方法：711W35614-0014《拨叉成品检验卡》**、JZ-WI-8.6-03《制成品检验规范》**

1.2、环境条件：常温。

1.3、检测设备：外径千分尺,（0～25）mm，最大允许误差：±0.004mm。

1.4、被测对象：厚度尺寸12（-0.02/-0.12）mm。

1.5、测量过程：按照《拨叉成品检验卡》，首先对外径千分尺对零位，直接测量厚度尺寸并读出显示数据，记录测量结果。

1. **数学模型**

X=L

式中：X－外径尺寸测量结果；L－外径尺寸读数值;

**3、输入量的标准不确定度评定**

输入量的不确定度来源主要为：

a）测量重复性引入的标准不确定度分量*u*1**；**

b) 测量设备的误差引入的标准不确定分量度*u*2。

3.1测量重复性引入的标准不确定度分量*u*1的评定。

对测量重复性引入的标准不确定度分量进行A类评定。在外径千分尺正常工作状态下，同一组人，用同一只外径千分尺，在相临近的时间内，对被测样品连续测量10次数据如下表1：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| L（mm） | 10.24 | 10.241 | 10.24 | 10.239 | 10.241 |
| 序号n | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| L（mm） | 10.241 | 10.239 | 10.241 | 10.239 | 10.24 |

表1：重复性数据

被测试件测量值的平均值：  = =0.0008mm

单次重复性测量值的实验标准差：S==0.0008mm

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： =S=0.0008mm

3.2 测量设备引入的标准不确定度评定*u*2

依据外径千分尺校准证书，外径千分尺最大允许误差为±0.004mm，取半宽a=0.004mm，服从均匀分布，取k=，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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 标准不确定度分量 | 不确定度来源 | 不确定度值 |
| 标准不确定度u1 | 测量重复性所引入的不确定度 | 0.0008mm |
| 标准不确定度u2 | 测量设备引入的不确定度 | 0.0023mm |

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：

**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＝2×0.0025mm=0.005mm

**6、测量不确定度的报告与表示**

*U＝*0.005mm *k* = 2

编制：史永军 审核：詹海中