**附B：**

**叶轮外径尺寸测量过程不确定度评定报告**

**1、测量过程**  
1.1、测量方法：SJDQ-ZD-2021-001《用外径千分尺测量尺寸作业指导书》。

1.2、环境条件：常温

1.3、检测设备：千分尺，测量范围（125-150）mm，最大允许误差±0.006mm,不确定度*U*=0.0012mm,*k*=2。

1.4、被测对象：叶轮外径尺寸（137.1-137.15）mm。

1.5、测量过程：SJDQ-ZD-2021-001《用外径千分尺测量尺寸作业指导书》，对叶轮外径尺寸进行测量。

1. **数学模型**

式中： ----叶轮外径尺寸测量结果

1. ------叶轮外径尺寸的读数值
2. **输入量的标准不确定度评定**

输入量的不确定度主要来源于：a)测量重复性引入的标准不确定度**；**b)测量设备引入的标准不确定度。

3.1测量重复性引入的标准不确定度的评定

测量重复性引入的标准不确定度。做A类评定测量：千分尺正常工作状态下，同一组人，用同一只千分尺，在相临近的时间内，对被测叶轮外径尺寸连续测量10次，得10个测量数据汇于表1：

表1重复性数据

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测试次数n | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| L（mm） | 137.125 | 137.120 | 137.122 | 137.125 | 137.124 |
| 测试次数n | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| L（mm） | 137.125 | 137.121 | 137.122 | 137.125 | 137.124 |

被测试件测量值的平均值： 

单次重复性测量值的实验标准差：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=0.00189mm

3.2、测量设备示值误差引入的不确定度影响分量

外径千分尺的最大允许误差为±0.006mm，服从均匀分布，半宽为a=0.006mm，取包含因子k=，则由设备示值误差引入的不确定度分量为：

=

**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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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*u*1 | 测量重复性所引入的不确定度 | 0.00189mm |
| 标准不确定度*u*2 | 测量设备引入的不确定度 | 0.00346mm |

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＝* *ku*c＝2×0.0039mm=0.0078mm

**6、测量不确定度的报告与表示**

*U＝*0.0078mm, *k* = 2