文件编号：HDJC-321-2017

数字多用表测量过程控制规范

**一、要求及导出**

1. 测量的参数及最大允许误差

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 测量参数 | 测量范围 | 最大允许误差 |
| 电压 | 10mV～1000V | ±0.008V |

2、导出计量要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 测量参数 | 测量范围 | 最大允许误差 |
| 电压 | 10mV～1000V | ±0.0027V |

3、测量设备及标识

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 设备名称 | 测量范围 | 最大允许误差 |
| 多功能校准源 | 10mV～1000V | ±0.000005V |

出厂编号7880202

**二、测量过程控制**

1、环境条件

温度： 20 ℃±2 ℃

湿度：≤75%RH

交流供电电压：220V±22V

2、操作者能力

取得江西省国防计量考核委员会颁发的三级《计量检定员证》相关专业的人员

3、依据文件

《JJF1587-2016数字多用表校准规范》及数字多用表技术资料

4、测量过程

1）预热：对被检的数字多用表作外观及性能检查，并按说明书规定时间预热。开启5720A，系统内部自动自检，完全正常后，预热2小时，连接被检数字多用表。

2）将被检数字多用表置于DCV功能，选择适当的量程，在选择5720A的数字键、倍数键、功能键及ENTER、OPR/STBY键。例如：要设定输出为直流1V时，按下列键：1、V、ENTER、OPR/STBY即可。

3）一个检定点检定完后，进入下一个检定点时，应按OPR/STBY键，即将5720A的OUTPUT置于OFF状态，再按上述操作，进行下一个检定点。运用AMPL/FREQ键及箭头键，转动旋转按钮可以直接读出被检表的相对误差。

5、过程的监视

采用统计技术（控制图）的方法。

6、监视间隔

每月开展一次。

7、失控时的处理措施

失控时，须对数字多用表测量过程进行分析，确认原因，采取措施，按数字多用表检定要求做检定，重新做重复性验证，必要时对测量标准送上级机构重新开展溯源，确保测量过程受控后方可开展工作。

8、其他影响测量结果可靠性的因素；

无

编制： 熊斌 审核：徐燕萍 批准：黄为平