行业计量技术规范项目建议书

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称 | | 织物厚度仪校准规范 | | | | | |
| 制定或修订 | | □制定 ☑修订 | | | 被修订计量技术规范号 | | JJF（纺织）020-2010 |
| 计量技术规范性质 | | □检定规程  ☑校准规范 | | | 计量技术规范类别 | | □重点  ☑基础 |
| 主要起草单位 | | 广州纤维产品检测研究院 | | | | | |
| 联系人 | | 黎仲明 | | | 联系电话 | | 18027286190 |
| 任务年限 | | 2022 - 2024年 | | | 申请经费 | |  |
| 参加单位 | | 纺织工业科学技术发展中心等 | | | | | |
| 具备的特点 | | * 安全 □节能 □环保 □自主创新 ☑其他：提升水平 | | | | | |
| 目的、意义和  必要性 | | 织物厚度仪用于测量纺织制品厚度的测定。适用标准有GB/T 3820- 1997《纺织品和纺织制品厚度的测定》标准。  原JJF（纺织）020-2010 《织物厚度仪校准规范》引用文件、术语、计量特性和校准方法等表述不准确、不合理，测量结果不确定度评定不规范，可操作性不强，修订JJF（纺织）020-2010十分必要。本次修订主要有以下内容：  （1）增加“引言”，说明本规范修订依据和修订内容；  （2）修改了适用范围，删除“新制造、首次使用、使用中和修理后”，增加“本规范适用于测量0.1mm以上纺织品和纺织制品厚度的织物厚度仪的校准，不适用于测量非织造布厚度仪的校准”；  （3）删除引用文件JJF1001-1998、JJF1059-1999、GB/T 3820-1997等文件，补充GB/T 8170和JJF 1071-2010文件；  （4）取消术语，将原术语“压脚”、“压重”和“压重时间”内容移到概述；  （5）对概述内容进行修改，概述增加织物厚度仪结构和工作原理；  （6）计量特性只保留压脚工作面直径误差、加压力值砝码示值误差、压重时间误差、压脚与基准板平行度、厚度整机示值误差，并对计量特性参数进行适当修改，其余原计量特性调整为校准前检查项目；  （7）增加校准前准备，将原计量特性5.1、5.3～5.8和压脚灵敏度等属于外观检查项目，调整为校准前检查项目；  （8）按照JJF 1059.1-2012要求对织物厚度仪压脚工作面直径误差、加压力值砝码示值误差、压重时间误差和厚度整机示值误差测量不确定度评定示例评定。 | | | | | |
| 范围和主要  计量特性 | | 1.计量技术规范的适用范围  本规范适用于测量0.1mm以上纺织制品厚度的织物厚度仪的校准，不适用于测量非织造布厚度仪的校准，其他工作原理相同、结构类似的仪器校准可参照本规范执行。  2.计量特性及其技术指标要求  2.1 压脚工作面直径误差：±0.2mm；  2.2加压力值砝码示值误差：±1%；  2.3压重时间误差：±2s；  2.4压脚与基准板平行度：≤0.05%D（注：D为压脚直径）；  2.5厚度整机示值误差：≤0.015mm。。  3.主要测量标准的技术指标  3.1量块，测量范围（1～10）mm，准确度为3级；  3.2游标卡尺，测量范围（0～150）mm，分度值0.02mm，最大允许误差±0.03mm；  3.3千分尺，测量范围（0～25）mm、（25～50）mm和（50～75）mm，最大允许误差分别为和；  3.4秒表，测量范围0.1s～15min，分度值0.01s，最大允许误差±0.10s；  3.5天平，测量范围（5～500）g,d:0.001g，准确度级别为高准确度级。  4.简要描述主要计量项目的技术原理。  4.1压脚工作面直径、加压力值砝码、压重时间校准项目分别直接用千分尺、天平和秒表测量，通过与标称值比较得到其误差值；  4.2压脚与基准板平行度和厚度整机示值误差用量块直接测量，通过计算得到其误差值。 | | | | | |
| 水平 | | □国际先进 ☑国内先进 | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | | 1. 查新情况：   经查询，本项目是对JJF（纺织）020-2010《织物厚度仪校准规范》的修订，修订完成后将代替JJF（纺织）020-2010，国内外没有存在相关的技术规范。  2.本技术规范的修订不涉及知识产权或专利。 | | | | | |
| 主要  起草单位 | （签字、盖公章）    月 日 | | 技术  委员会 | （盖公章）  月 日 | | 部委托  支撑  单位 | （盖公章）  月 日 |

填写说明：1.表中第2，3，8行，请在选定的内容上填写 “☑”的符号。

2.填写制定或修订项目中，若选择修订则必须填写被修订计量技术规范号。