行业计量技术规范项目建议书

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称 | | 蓬松非织造布厚度仪（20mm以上）校准规范 | | | | | |
| 制定或修订 | | ■制定 □修订 | | | 被修订计量技术规范号 | |  |
| 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 | | 北京市纺织计量节能技术开发中心 | | | | | |
| 联系人 | | 苏逸童 | | | 联系电话 | | 010-87315386 |
| 任务年限 | | 2年 | | | 申请经费 | |  |
| 参加单位 | | 纺织工业科学技术发展中心 | | | | | |
| 具备的特点 | | * 安全 □节能 □环保 □自主创新 ■其他：产业急需 | | | | | |
| 目的、意义和  必要性 | | 1.描述仪器的基本情况：  仪器的用途：在无纺布生产或检测行业使用该设备，用于对20mm以上的非织造布的厚度测量；  测试的标准依据：GB/T 24218.2-2009《纺织品非织造布试验方法 第2部分：厚度的测量》；  测试方法原理：将非织造布试样放置在水平基准板上，用与基准板平行的方形测量板对试样施加规定的压力，将基准板与方形测量板之间的垂直距离作为非织造布试样的厚度值。  2.制定的必要性：无纺布的厚度是体现其质量的重要指标，制订该设备的校准规范，能规范国内各种类似蓬松非织造布厚度仪（20mm以上）的技术性能，其出具的校准报告能提供全面、可靠、准确有用的技术依据，保证蓬松织物测厚仪测量数据的稳定性和量值一致性，制定蓬松非织造布厚度仪（20mm以上）校准规范显得尤为重要。  3.现有工作基础：  起草单位为已有三十多年历史开展纺织计量的专业站，具有充足的人力物力保障，依据现有的方法标准，对20mm以上的蓬松非织造布厚度仪进行充分调研，分析出其设备的工作原理，总结出主要计量特性、校准条件、校准项目、校准方法等，有能力2年内完成校准规范的制订。 | | | | | |
| 范围和主要  计量特性 | | **1.计量技术规范的适用范围**  适用于20mm以上蓬松非织造布厚度仪的计量校准。  **2.计量特性及其技术指标要求**  2.1厚度（钢直尺）示值误差：测量范围：（20～50）mm、最大允许误差：±1mm；  2.2方形测量板尺寸：长/宽：（200±0.2）mm、厚：（0.7±0.1）mm；  2.3方形测量板质量：(82±2)g(名义压力0.02kPa)；  2.4压块质量：两块：(163±3)g(加在方形测量板上，名义压力0.1kPa)；  两块：(980±20)g(加在方形测量板上，名义压力0.5kPa)。  **3.简要描述主要测量标准的技术指标**  3.1量块，测量范围：（20～50）mm，五等；  3.2游标卡尺，测量范围：（0～500）mm，分度值：0.02mm，MPE：±0.05mm；  3.3电子天平，最大称量：1200g，d=0.1g；  3.4砝码，（1g～1kg），F2等级。  **4.主要计量项目的技术原理**  4.1厚度（钢直尺）示值误差校准，采用直接测量的方法，把标准量块分别放置在方形基准板四点位置上（距四角两边30mm的交线处），压上方形测量板，竖直探针接触测量板，读取探针处钢直尺的数值，四处位置取钢直尺数值的平均值为实测值，该值与标准量块的标称值之差，为厚度（钢直尺）示值误差。  4.2方形测量板尺寸校准，采用直接测量的方法，用游标卡尺任意取3处，直接量取方形测量板的长度、宽度、厚度的尺寸，取平均值为实测值。  ■1 ■2  ■3 ■4  4.3方形测量板及压块质量的校准，采用直接测量的方法，用经标准砝码标定合格的电子天平，直接称量方形测量板及压块质量，称量3次，取取平均值为实测值。 | | | | | |
| 水平 | | □国际先进 ■国内先进 | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | | 1.查新情况：国内外无相关仪器的计量技术规范。  2.本技术规范的制定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。