纺织行业计量技术规范项目建议书

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称 | | 锐利尖端测试仪校准规范 | | | | | |
| 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 | | 福建省纤维检验中心 | | | | | |
| 联系人 | | 陈汉龙 | | | 联系电话 | | 13655905260 |
| 任务年限 | | 2021年-2023年 | | | 申请经费 | | — |
| 参加单位 | | 福建省纤维纺织计量站 | | | | | |
| 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 | | 锐利尖端测试仪用于测定纺织制品上金属类、塑料类等各种材质的附件和儿童玩具锐利尖端。标准依据：GB/T 31702、GB 31701、  ASTM F963、EN 71-1、GB 6675.2等标准。  基本原理：以被测试尖端刚性最强的方向将其插入测试槽，并施加（4.3～4.5）N的外力压紧弹簧，如果被测试的尖端插入测试槽0.5mm或以上，并使指示灯闪亮，同时该尖端在受到（4.3～4.5）N外力后，仍保持其原状，则认为该尖端是锐利尖端。  目前该仪器及相关标准已在行业内得到广泛运用。纺织行业投入使用的锐利尖端测试仪呈现与日俱增的态势，但缺乏相关仪器校准规范，其一些技术参数无法进行量值溯源，准确性存疑，若用于检测其结果正确性不能得到保证。因此，有必要制定相应的校准规范，统一校准方法和校准程序，以指导开展计量器具校准工作。  本单位是法定计量检定机构，具有专业的团队，具备相应的研究资金保障，已购置有锐利尖端测试仪、影像测量仪、读数显微镜等相关测量仪器用于研究，两年内能完成规范的制定。 | | | | | |
| 范围和主要  计量特性 | | 1.计量技术规范的适用范围  本规范适用于锐利尖端测试仪的校准。  2.计量特性及其技术指标要求  a.矩形测试槽开口尺寸：（1.15±0.02）mm×（1.02±0.02）mm；  b.感应深度（感应指示灯刚亮时，尖端垂直插入测试槽外表面深度）：（0.5±0.04）mm；  c.负荷：（4.3～4.5）N；  3.主要测量标准的技术指标  a.影像测量仪：测量范围：200mm×100mm×200mm  MPE:±（3.0+L/200）um （\*L表示测量长度，以毫米为单位）  b.深度千分尺：测量范围：（0～25）mm MPE:±0.004mm  c.电子天平：测量范围：(0.2～500)g 中准确度级  4.主要计量项目的技术原理  a.开口尺寸用影像测量仪直接测量。  b.感应深度用深度千分尺测量，当指示灯刚亮时，深度千分尺尺测杆插入测试槽深度。  c.负荷用电子天平测得质量m，g取当地重力加速度，根据公式G=mg计算负荷。 | | | | | |
| 水平 | | □国际先进 ☑国内先进 | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | | 1.经查询，国内外是暂时不存在相关的技术规范。  2.本规范的制定不会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。