附件3：

**行业计量技术规范项目建议书**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称 | | 油膜测厚仪校准规范 | | | | | |
| 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 | | 西南铝业（集团）有限责任公司 | | | | | |
| 联系人 | | 谭本清 | | | 联系电话 | | 13883825800 |
| 任务年限 | | 2022年-2023年 | | | 申请经费 | | 15万元 |
| 参加单位 | |  | | | | | |
| 具备的特点 | | □安全 ☑节能 ☑环保 █自主创新 □其它 | | | | | |
| 目的、意义和  必要性 | | “国务院关于加快建立健全绿色低碳循环发展经济体系的指导意见”明确指出，要大力发展新能源汽车，对于电动汽车而言，一百公斤的减重可以增加续航距离的10%左右，由于汽车铝板具有密度小、坚韧度高、装饰效果好等优点，因此得到了汽车工业的青睐，近几年得到爆发式增长。  由于汽车铝板表面涂油油膜厚度严重影响其冲制性能，须用油膜测厚仪对油膜厚度进行在线检测与控制和成品油膜厚度测量。因此，油膜测厚仪是铝加工、汽车制造等行业的重要检测设备。  目前，油膜测厚仪还没有国家检定规程或校准规范，也没有行业和地方的校验方法或校准规范，为更好地指导对油膜测厚仪的校准工作，有必要编制《油膜测厚仪校准规范》。 | | | | | |
| 范围和主要  计量特性 | | 1、本规范适用于油膜测厚仪的校准。  2、计量技术规范主要计量特性的技术指标   1. 重复性误差：不超过100mg/ m2。 2. 最大允许示值误差：±100mg/ m2或±10%读数。 | | | | | |
| 水平 | | □国际先进 ■国内先进 | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | | 油膜测厚仪类型多种多样，其工作原理有三种：（1）激光荧光法；（2）红外光谱吸收法；（3）红外光谱干涉法，目前使用最多的是基于红外光谱吸收法的油膜测厚仪，其检测精度高，数据稳定。  油膜测厚仪广泛应用于冷轧板、铝板上的防锈油、镀锌板钝化膜、汽车板表面各类油膜厚度检测等等，是铝加工、汽车等制造行业检测油膜厚度的必备检测设备。  在线油膜测厚仪具有实时监测、实时发现漏涂、涂油不均等问题。  油膜测厚仪目前还没有国家检定规程或校准规范，也没有行业和地方的校验方法或校准规范，为更好地指导对油膜测厚仪的校准工作，有必要编制《油膜测厚仪校准规范》。 | | | | | |
| 主要  起草单位 | （签字、盖公章）    01月11日 | | 技术  委员会 | （签字、盖公章）  月 日 | | 部委托  支撑  单位 | （签字、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。