行业计量技术规范项目建议书

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称 | | 织物掉毛测试仪校准规范 | | | | | |
| 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 | | 邓力生 | | | 联系电话 | | 13959113849 |
| 任务年限 | | 2023 - 2025年 | | | 申请经费 | | / |
| 参加单位 | | 利郎（中国）有限公司、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 | | 本仪器基于GB∕T 40270-2021 《纺织品 基于消费者体验的通用技术要求》的附录A《纺织品 织物掉毛程度的测定 摩擦法》设计制作，在纺织行业实验室有较广泛应用，适用于毛、绒、圈等绒毛风格的纺织产品掉毛程度测试，干摩、湿摩均可。其工作原理是将试样平铺固定在夹持器上，使固定在摩擦头上的磨料在规定负荷下，以一定动程在试样上做往复摩擦运动至规定的次数。然后与样照比较，对磨料上粘附纤维的程度进行视觉评级，以此表征试样掉毛程度。目前尚无该类仪器或类似功能测试仪器校准规范，难以规范该仪器量值溯源，使得各检验机构及企事业单位试验结果不一致，研究该仪器计量特性及试验原理，尽快制定校准规范显得尤为必要和紧迫。  起草单位有专业计量站和设备部，已开展此类仪器校准方法研究1年多，并与使用该仪器企事业单位，就仪器的使用和检测问题保持沟通和探讨，有较充分实践经验和完善的基础数据支撑，加上起草单位人力物力保障，能2年内按时完成校准规范制定。  拟采用的计量技术手段原理：用电子天平直接称量摩擦头及其附属的加载负荷质量；往复动程用卡尺测量划线笔与摩擦头中心轴同步运动得到的划线长度，或用卡尺测量摩擦头的两个往复极限标记点间接求得；用秒表测量往复速度；用卡尺直接测量摩擦头夹环内径；用刀口尺配合塞尺检查间隙及平整度。 | | | | | |
| 范围和主要  计量特性 | | **1.计量技术规范的适用范围**  本规范适用于织物掉毛仪的校准，其他结构类似的仪器校准可参照本规范执行。  **2.计量特性**  2.1摩擦头加载负荷有效质量：（595±7）g；  2.2摩擦头往复动程：（200士2） mm；  2.3摩擦头往复速度：（30±1）次/分钟；  2.4摩擦头固定夹环内径:（90.0士0.5） mm。  **3.校准前检查项目**   * 1. 摩擦头组件能在驱动装置轴套灵活上下移动无阻涩；   2. 摩擦头到设定次数能正常停止；   3. 刀口尺检查摩擦头夹具底板平整度，0.05mm塞尺无法塞入；   4. 刀口尺检查试样平台平整度，0.05mm塞尺无法塞入；   5. 摩擦头夹具底板与试样平台接触，任选底板间隔90°四点，0.3mm塞尺无法塞入；   3.6 磨头往复驱动壁直线运动轨迹与试样平台平行；  3.7刀口尺检查试样左右夹持器夹持面间隙，0.10mm塞尺无法塞入；  3.8塞尺轧液装置轧辊间隙，0.10mm塞尺无法塞入。  **4.测量标准及其他设备的技术指标**  4.1电子天平，测量范围（0～620)g,d=0.1g；  4.2通用卡尺，测量范围（0～300）mm，分辨力0.01mm，MPE：±0.04mm；  4.3电子秒表，测量范围（0～1）h，MPE：±0.10s；  4.4塞尺，测量范围（0.02～1）mm，用于检查间隙；  4.5刀口尺，125mm，配合塞尺检查平整度。 | | | | | |
| 水平 | | □国际先进 ■国内先进 | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | | 1.经查新，国内外目前没有存在相关的校准技术规范。  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。