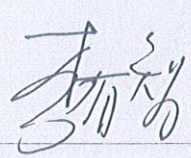
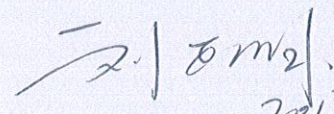
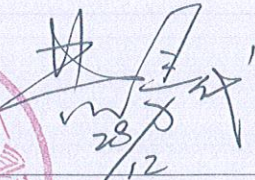
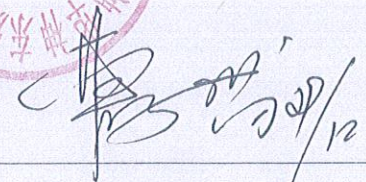


设备购置技术标书审批表

2017 年 10 月 26 日

物资名称		聚丙烯专用双抗母料	购置数量	100T
计划来源				
主要技术参数		1、牌号：PP-SDZY-15。 2、规格：20kg/袋。		
项目提报单位		设备维修中心三厂矿用支护材料部  2017.12.27		
使用单位	技术部	 2017.12.28		
	经营部	 28/12		
	分管领导	 28/12		



配件技术要求

第一节 供货范围、技术规格、参数与要求

第二节 出厂前检验与交货验收

第三节 质量保证

第四节 标准

第一节供货范围、技术规格、参数与要求

一、货物需求一览表

序号	名称	规格型号	单位	数量	交货时间	交货地点	备注
1	聚丙烯专用双抗母料	PP-SDZY-15	T	100	自合同签订之日起一个月内交货	物资供应中心指定地点	
2	产品使用说明书		套	1	随货物一起到货		
3	产品合格证书		份	1	随货物一起到货		

二、工作环境

1. 工作环境

最高温度：+40℃。

最低温度：-30℃。

年平均气温：+15℃。

环境相对湿度：95%。

地震烈度：7级。

海拔高度：≤1400m。

2. 使用条件

(1) 本产品室内存放。

(2) 本产品存储温度 5-35℃，不可暴露在强光下。

3. 基础数据

聚丙烯专用双抗母料产品为黑色颗粒，无渣质。

三、参数及要求

1. 技术参数

△1.1 名称：聚丙烯专用双抗母料。

△1.2 规格：20kg/袋。

1.3 型号：PP-SDZY-15。

*1.4 色粒：≤5个/kg。

*1.5 黑粒：全部/kg。

*1.6 大粒和小粒：≤100g/kg。

*1.7 熔体质量流动速率 MFR: $5\text{g}/10\text{min}$ 。

*1.8 等规指数: $>95.5\%$ 。

*1.9 灰分: $\leq 300\text{mg}/\text{kg}$ 。

*1.10 阻燃性能达到: 不低于 UL94V0 级。

*1.11 抗静电性能表面电阻: $\leq 1 \times 10^8 \Omega$ 。

2. 招标人提出的特别技术要求

2.1 货物到货时, 必须同时提供该批次的“产品质量合格证书”, 同时需提供省级以上第三方检验报告。

2.2 产品性能应稳定、可靠; 各种性能要满足技术要求的参数, 不得私自改变产品的质量, 保质期内不得发生产品性能下降的问题。

2.3 标书中未提及的技术要求必须符合相关标准要求。

2.4 对招标文件中的技术条款逐条解释并满足工作环境。

2.5 应保证所生产出的产成品达到

{	拉伸屈服应力 (σ_y): $\geq 31.0\text{MPa}$ 。
	拉伸断裂应力 (σ_B): $\geq 16.0\text{MPa}$ 。
	拉伸断裂标称应变 (ϵ_{10}): $\geq 180\%$ 。

2.6 产品应有试用期, 试用比例为 1:7.5 (双抗母料: 聚丙烯母料), 试用期所产生的费用由厂家承担算。

四. 需投标人提供的技术参数

1. 技术参数及性能

1.1 名称: _____。

1.2 规格: _____。

1.3 型号: _____。

1.4 色粒: _____。

1.5 黑粒: _____。

1.6 大粒和小粒: _____。

1.7 熔体质量流动速率 MFR: _____。

1.8 等规指数: _____。

1.9 灰分: _____。

1.10 阻燃性能达到: _____。

1.11 抗静电性能表面电阻: _____。

2. 投标人需要特别说明的其他问题。

第二节物资出厂检验及到货验收

1. 试验方法按照 GB/T 12670 标准要求执行。

2. 检验规则

2.1 检验分类与检验项目

序号	试验项目		窄带类
			PP-H
1	颗粒外观	黑粒	√
2		大粒和小粒	√
3	溶体质量流动速率 (MFR)		√
4	拉伸屈服应力		√

2.2 组批规则与抽验方法

2.2.1 组批规则

聚丙烯树脂以同一生产线上、相同原料、相同工艺所生产的同一牌号的产品组批，生产厂也可按一定生产周期或储存料仓为一批对产品进行组批。

产品以批为单位进行检验和验收。

2.2.2 抽样方法

聚丙烯树脂可在料仓的取样口抽样，也可根据生产周期等实际情况确定具体的抽样方法。

包装后产品的取样应按 GB/T 2547-1981 规定进行。

2.3 判定规则和复检规则

2.3.1 判定规则

聚丙烯树脂应由生产厂的质量检验部门按照本标准规定的试验方法进行检验，依据检验结果和本标准中的技术要求对产品作出质量判定，并提出证明。

产品出厂时，每批产品应附有产品质量检验合格证。合格证上应注明产品名称、牌号、批号、执行标准，并盖有质检专用章和检验员章。

2.3.2 复检规则

检验结果若某项指标不符合本标准要求时，可重新取样对该项目进行复检，以复检结果作为该批产品的质量判定依据。

3. 标志

聚丙烯树脂产品的外包装袋上应有明显的标志。标志内容可包括：商标、生产厂名称、标准号、产品名称、牌号、生产日期、批号和净含量等。

4. 包装、运输和贮存等按照按照 GB/T 12670 标准要求执行。

4.1 包装

聚丙烯树脂可用内衬聚乙烯薄膜袋的聚丙烯编织袋或其他包装形式。包装材料应保证在运输、码放、贮存是不污染和泄露。

4.2 运输

聚丙烯树脂为危险品。在运输和装卸过程中禁止使用铁钩等锐利工具，切忌抛掷。运输工具应保持清洁、干燥并备有厢棚或苫布。运输时不得与沙土、碎金属、煤炭及玻璃等混合装运，更不可与有毒及腐蚀性或易燃物混装。严禁在阳光下暴晒或雨淋。

4.3 贮存

聚丙烯树脂应贮存在通风、干燥、清洁并保持良好消防设施的仓库内。贮存时，应远离热源，并防止阳光直接照射，禁止在露天堆放。

聚丙烯树脂应有贮存期的规定，一般从生产之日起，不超过 12 个月。

第三节质量保证

- *1. 质保期应为最终验收合格后 12 个月。对由于所供材料的设计或质量问题而引起的设备故障、产品质量缺陷，中标方应进一步对此负责。专用合同条款对质保有特殊规定的从其规定。

第四节 标准

4.1. 所供应的货物将按下列标准（推荐）进行设计和制造

电器： IEC 标准/EN 标准

机械： ISO 标准

GB/T 12670	聚丙烯（PP）树脂
SH/T 1541	热塑性塑料颗粒外观试验方法
GB/T 2546.1	塑料 聚丙烯（PP）模塑和挤出材料 第1部分：命名系统和分类基础
GB/T 2546.2	塑料 聚丙烯（PP）模塑和挤出材料 第2部分：试样制备和性能测定
GB/T 1040.2	塑料 拉伸性能的测定 第2部分：硬橡胶和长纤维增强复合材料
GB/T 2412	聚丙烯等规指数测试方法
GB/T 2547	塑料树脂取样方法
GB/T 2918	塑料试样状态调节和试验的标准环境
GB/T 3682	热塑性塑料熔体质量流动速率和熔体体积流动速率的测定
GB/T 9341	塑料弯曲性能试验方法
GB/T 9342	塑料洛氏硬度试验方法
GB/T 9345	塑料灰分通用测定方法
MT 141	煤矿井下用塑料网假顶带

4.2. 设备的设计与制造要求采用国际公制单位，个别部件采用英制单位应列出清单。

4.3. 上述标准均应为投标截止日时的最新有效版。