XJ20250803437询价书

1、项目名称：智能250802\_注塑壳体（带模具）

2、交货期： 签订合同后2个月内（报价文件里须做出承诺）

3、交货地点：询价方指定地点

4、技术要求、技术内容等：详见供货要求

|  |
| --- |
| 设备明细表 |
| 序号 | 名称 | 数量（件） | 交提货地点 | 交货期 | 备注 |
| 1 | 驱动器注塑壳体 | 500 | 询价方指定交货地点 | 2025.09.30 |  |
| 2 | 倾角传感器注塑壳体 | 1500 | 询价方指定交货地点 | 2025.09.30 |  |
| 1 | 驱动器注塑壳体模具 | 1 | 询价方指定生产地点 | 2025.09.01 |  |
| 2 | 倾角传感器注塑壳体模具 | 1 | 询价方指定生产地点 | 2025.09.01 |  |
| 报价说明：报价包含税费，双程运费、及加工所需的人工、材料、设备耗材等费用。 |

5、设备明细表:

6、技术要求

6.1产品及模具概述

本次招标的产品为注塑件，涵盖与之配套的模具。注塑件需依据我方提供的详细二维设计图纸及技术规范，由供应商进行三维磨具的设计及生产，确保产品在尺寸精度、物理性能、外观质量等方面满足高标准要求。模具作为生产注塑件的关键工具，其设计、制造、安装、调试等环节均需达到行业先进水平，以保证高效、稳定地生产出合格的注塑件。

6.2技术标准与规范

（1）产品设计图纸：供应商应严格按照询价方提供的最新版本产品设计图纸进行注塑件及模具的生产。图纸中对产品的尺寸、公差、形状、表面粗糙度、装配要求等均有明确规定，任何对图纸的疑问或建议，供应商需在接到图纸后3个工作日内与我方沟通确认，未经我方书面同意，不得擅自更改设计。

（2）材料标准：注塑件原材料必须符合矿用国家标准，且需提供材料的检测报告。模具材料应根据注塑件的生产批量、产品特性等因素合理选择，关键部位材料需具备高硬度、高耐磨性、良好的热稳定性等性能。

（3）制造工艺规范：注塑成型工艺应确保产品成型良好，无飞边、气泡、缩水、变形等缺陷。模具制造过程中，需遵循精密加工工艺，保证模具零件的加工精度。模具的装配应严格按照装配图进行，保证各部件的装配精度和配合间隙，运动部件如滑块、顶针等动作灵活、顺畅，无卡滞现象。

（4）行业质量标准：产品可通过国家安标中心矿用产品相关的性能测试，如强度测试、耐候性测试、阻燃测试（若有要求）、机械性能要求等，测试方法和判定准则应符合相应的标准规范。

抗静电要求：根据 MT/T 113-1995 等相关标准，矿用产品注塑外壳需具有良好的抗静电性能，表面电阻率应≤1×10⁹Ω，测试方法采用 GB/T 1410 高阻计法。在相对湿度 30%±5% 时，外部非金属材料表面电阻通常需≤100GΩ；湿度 50%±5% 时，表面电阻≤1GΩ，连续表面大于100平方厘米做此实验

阻燃要求：注塑外壳应具有阻燃性，氧指数≥27%，垂直燃烧时间≤10 秒，且无熔融滴落物。GB/T3836.1-2021 标准中也规定，I 类电气设备塑料外壳应采用不燃或阻燃材料制成，并应能承受相应的燃烧性能试验。

机械性能要求：壳体通常需在低温 - 25℃、高温 + 50℃环境下，承受 7J 的冲能，试验后外壳应不损坏、无裂纹

GB/T 3836.1-2021《爆炸性环境 第 1 部分：设备通用要求》：规定了爆炸性气体环境用电气设备的通用要求，涉及塑料外壳的材质要求。

GB/T 3836.27-2019《爆炸性环境 静电危害指南》：规定相对湿度 30%±5% 时，外部非金属材料表面电阻≤100GΩ；湿度 50%±5% 时，表面电阻≤1GΩ。

GB 12158-2006《防止静电事故通用导则》：指出易燃易爆场所塑料制品表面电阻率≤1×10⁸Ω（体电阻率≤1×10⁶Ω・m），对矿用注塑外壳的抗静电性能提出了要求。

MT/T 113-1995《煤矿井下用聚合物制品阻燃抗静电性通用试验方法和判定规则》：规定煤矿井下用聚合物制品（包括矿用注塑外壳）表面电阻率≤1×10⁹Ω，阻燃性能要求氧指数≥27%，垂直燃烧时间≤10 秒，无熔融滴落物。

6.3模具设计与制造要求

（1）设计方案审核：供应商在签订合同后10个工作日内，需向我方提交模具设计方案，包括模具结构设计图（2D 及 3D 图纸）、模具工作原理说明、注塑工艺初步方案等。我方将组织专业人员对设计方案进行审核，审核时间为5个工作日。供应商需根据我方审核意见及时进行修改完善，直至设计方案通过审核后方可进行模具制造。

（2）模具寿命要求：模具设计寿命应不低于30万次生产循环，在正常使用和维护条件下，模具在寿命期内不得出现影响产品质量和生产效率的严重故障。对于易损件，如顶针、浇口套等，应便于更换，且供应商需提供易损件清单及备件供应承诺，确保在需要时能及时提供备件，缩短模具维修时间。供应商进行模具的日常保养及修模。

（3）模具标识：每套模具均需在明显位置设置标识牌，标识牌内容包括模具编号、产品名称、生产批次、生产日期、模具制造商等信息。标识牌应采用耐腐蚀材料制作，字符清晰、牢固，不易磨损或脱落。同时，模具各主要部件也需进行编号标识，便于装配和维修。

（4）模具验收：模具制造完成后，供应商需先进行内部调试和检验，检验合格后向我方发出验收申请。我方将在收到申请后5个工作日内安排验收，验收内容包括模具外观、尺寸精度、装配质量、试模效果等。试模生产出的注塑件应满足产品质量标准要求。验收过程中若发现问题，供应商需在10个工作日内完成整改，并重新申请验收。

6.4注塑件生产要求

（1）生产设备与工艺：供应商应配备先进、稳定的注塑生产设备，设备的型号、规格应满足注塑件的生产要求，且设备需定期进行维护保养，确保设备处于良好运行状态。注塑工艺参数需根据产品特性和模具情况进行优化调整，在生产过程中严格控制工艺参数的稳定性，如注塑压力、注塑速度、保压时间、冷却时间等，工艺参数的波动范围应控制在规定范围内，以保证产品质量的一致性。

（2）质量控制体系：供应商需建立完善的质量控制体系，从原材料采购、生产过程控制到成品检验，每个环节均需制定严格的质量控制措施和检验标准。原材料入库前需进行严格的检验，确保原材料质量合格；生产过程中需进行首件检验、巡检和末件检验，及时发现和纠正生产过程中的质量问题；成品检验需按照产品质量标准进行全检或抽检，确保出厂的注塑件 100% 合格。同时，供应商需保存完整的质量检验记录，以便追溯和查询。

（3）包装与标识：注塑件的包装应确保产品在运输和储存过程中不受损坏，包装材料应符合环保要求。每个包装单元需有清晰的标识，标识内容包括产品名称、规格型号、数量、生产日期、批次号、生产厂家等信息。对于有特殊防护要求的产品，如防静电、防潮等，需采取相应的防护包装措施。

6.5交货要求

（1）交货内容：驱动器注塑壳体、倾角传感器注塑壳体交货到询价方指定地点，驱动器注塑壳体模具、倾角传感器注塑壳体模具由中标方（生产方）代为保管。

（2）交货时间：模具应在合同签订后20个工作日内交付，同时需提供5套合格的注塑件样品。中标方应积极配合询价方完成产品矿用安标申请，产品矿用安标申请后继续进行批量生产，中标方根据询价方下达的订单生产要求，在规定的时间内完成交货。

（3）交货地点：货物需运输至我方指定的地点，运输过程中的风险和费用由供应商承担。供应商应选择合适的运输方式和运输工具，确保货物安全、及时送达。在交货时，供应商需提供送货清单，清单内容与实际交货产品一致，并配合我方进行货物验收。

（4）交货数量准确性：供应商交付的注塑件数量应与订单数量一致，若交货数量不足，供应商需在我方规定的时间内补足差额。

6.6质量保证与售后服务

（1）质量保证期：注塑件及模具的质量保证期为自验收合格之日起24个月。在质量保证期内，若产品出现质量问题，供应商需免费进行维修、更换或补货，因质量问题导致我方产生的额外损失，供应商需承担相应赔偿责任。

（2）售后服务响应时间：在接到我方关于产品质量问题或技术咨询的通知后，供应商需在24小时内做出响应，并在2个工作日内安排专业技术人员到达现场解决问题（若问题需要现场处理）。对于非现场解决的问题，供应商需在与我方协商确定的时间内给出解决方案并跟踪直至问题解决。

（3）模具维护与保养：在质量保证期内，供应商需为模具提供定期的维护保养服务，保养内容包括模具的清洁、润滑、零部件检查与更换等，确保模具始终处于良好的工作状态。

（4）技术支持：在产品设计变更或新产品开发需要模具调整时，供应商应积极配合，提供合理的建议和解决方案，并按照我方要求及时完成模具的调整和验证工作。

7付款方式：以承兑汇票或电汇等方式结算货款，若付承兑不予贴息，货到验收合格并开具增值税专用发票（13%）3个月后，支付合同金额的90%，质保期结束后无质量问题和其它争议支付合同金额的10%。