

射出成形機

仕様書

2019年7月

地方独立行政法人大阪産業技術研究所  
森之宮センター

## 1. 調達背景および目的

少量(数百 g～1 kg 程度)の原料でテストピースを成形しプラスチック材料の基本的な性能評価を行うことが可能な小型の射出成形機を購入する。

## 2. 調達物品の名称、数量および構成内訳

名称：射出成形機

数量：一式

内訳：本体 一台

金型 一台

金型温度調節機 一台

## 3. 機器の性能、機能、規格等

### 3-1 射出成形機一式

3-1-1 射出成形機本体、金型および金型の温度調節機を備えていること。

### 3-2 本体

3-2-1 本体は電動式であること。

3-2-2 シリンダーは 350 °Cまで昇温可能であること。

3-2-3 操作パネルは日本語表記であること。

3-2-4 射出成形機本体はホッパーを備えていること。

3-2-5 タイバー間隔は 260 mm×260 mm 以上であること。

3-2-6 射出容量は、18 cm<sup>3</sup>～20 cm<sup>3</sup>であること。

3-2-7 金型の型締め力は、15 t～20 tであること。

3-2-8 バレル・スクリュは、目安としてガラス繊維 30 wt%含有プラスチックの使用に耐え得る耐磨耗性を備えていること。

### 3-3 金型

3-3-1 金型は、ダンベル試験片(JIS K 7161-2 の小型試験片 1BA)、曲げ試験片(JIS K 7171)および平板(50 mm 角、厚さ 2 mm)を、切り替えて成形できる構造であること。

3-3-2 金型の材質は、プリハードン鋼であること。

### 3-4 温度調整機

3-4-1 金型温度調節機は、常温から 120 °Cまで制御可能な加圧水冷式の温度調節機であること。

## 4. 設置場所

大阪府大阪市城東区森之宮 1 丁目 6 番 50 号

地方独立行政法人大阪産業技術研究所 森之宮センター 別棟 X7 号室(プラスチック技術センター)

## 5. 納入期限

2020 年 3 月 31 日（火）

## 6. 検査

検査項目は以下の通りとする。

- ・員数検査
- ・外観検査
- ・性能検査

なお、検査用の試料および消耗品は受注者が用意すること。

## 7. 職員研修

本システムについて、取り扱い方法などに関する研修を当研究所職員に対して行うこと。なお、研修用の資料、必要な試料および消耗品等は、受注者が用意すること。

## 8. その他

- 8-1 装置の搬入、設置または据え付け、調整、研修および検収に要する諸費用は受注者の負担とし、受注者が所定の納入期限までに速やかに行うこと。
- 8-2 装置の搬入、設置または据え付け、付帯工事、接続作業および調整等を行うにあたっては、事前に担当者とは十分協議すること。また、これらの実施にあたっては、当研究所の業務に支障をきたさないよう十分に配慮すると共に、万一、業務や建物設備等に損害が生じた場合は、受注者の責任において、これを補償すること。
- 8-3 装置の操作方法に対して疑義が生じた場合には、大阪府内あるいは近接府県にサービス拠点を有し、技術員による派遣指導、教育、技術的相談またはその他の適切な方法によって速やかに応じられる体制が整えられていること。
- 8-4 装置納入後 1 年を装置の保証期間とし、正常な使用状況において発生した故障については、速やかに無償にて修理または交換すること。
- 8-5 装置納入後 1 年経過後の有償期間においても、故障が発生した場合は、速やかに故障部品の納入や補修を行うなどの措置を講じ、当研究所の業務に支障をきたさないようにすること。
- 8-6 当該装置が製造中止になったとしても、製造中止後 7 年間は装置の性能維持に必要な部品の供給を確保すること。
- 8-7 装置の性能維持に必要な部品の供給することができる工場を日本国内に有し、速やかな部品供給を行うことができる体制であること。
- 8-8 装置の説明、使用方法、点検方法、トラブル時の対処方法などを記した日本語のマニュアルを 1 部提出すること。
- 8-9 機械に関する危険性等の通知について規定している改正労働安全衛生規則第 24 条の 13 に基づき「残留リスク一覧」を提出すること。

8-10 本仕様書に定める以外の項目で疑義が生じた場合は、双方協議のうえに対応すること。  
以上