**广西百矿新材料技术有限公司**

**2025年度**

**切削液招标采购**

**技术任务书**

**编制**

**会签**

**批准**

**广西百矿新材料技术有限公司**

**日期： 2025年 3月 4日**

**一、项目名称**：广西百矿新材料技术有限公司2025年度切削液招标采购技术任务书本

**二、概述**

本技术任务书是以广西百矿新材料技术有限公司的技术要求为基准。供货方遵循需求方的技术要求进行的切削液供应事项的规定及说明，该项目实施后能够满足客户对产品的工艺质量要求。

**三、资质要求，本次招标要求投标人具备以下资质：**

1.质量管理体系认证证书

2.职业健康安全管理体系认证证书

3.环境管理体系认证书

4.轮毂行业业绩：2021年-2023年内有三家以上轮毂厂供应业绩，提供商务合同。

5.通过第三方实验：急性经口毒性试验、完整皮肤刺激试验、密封胶相容性试验、油漆相容性试验或提供权威机构出具的物质安全资料表（MSDS)，MSDS包含毒理学、皮肤粘膜刺激性和环境危害性等方面的内容并且符合安全环保要求。

7.营业执照及企业履约能力

**四、使用条件参数说明：**

1.使用环境：

工作环境温度：0～45℃。

最大相对湿度：95%。

2.水源情况：新材料公司生产给水必须满足在以上使用环境条件的范围内连续、正常使用（365 天/ 年、24 小时/天）。

3.切削液应具有优良的润滑、冷却、防锈、清洗性能，使用周期长、使用安全。

4.切削液的生产厂应保证产品自生产之日起保存期在二年以上，在保存期内性能指标应达 到本标准的各项要求。

5.半合成切削液。

# 五、供货范围

1.供货范围：机加用切削液供货及运输

2.标的有效期：中标日至2026年3月1日；

3.供货数量：本项目每个标段选取综合得分最高者为中标人，中标人占年度切削液供应份额100%；

**六、技术参数要求**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项 日 | | | 技术要求 | 试验方法 |
| MAE MAF |
| 1 | 浓 缩 物 | 外观 | | 均匀液体 | 目测 |
| 2 | 储运安定性 | | 无变色、无分层，呈均匀液体 | GB/T 6144 5.1 |
| 3 | 稀  释  液 | 相态 | |  | 目测 |
| 4 | pH值 | | 8.0-9.5 | GB/T6144 5.3 |
| 5 | 消泡性mL/10 min | | ≤2 | SH/T 6144 5.4 |
| 6 | 表面张力mN/m | | <40 | GB/T 6144 5.5 |
| 7 | 腐蚀试验 | HT 300灰铸铁 | 24 h试验后，检验合格 | GB/T6144 5.6 |
| T2紫铜 | 8 h试验后，检验合格 |
| 2A12 铝 | 8 h试验后，检验含格 |
| 8 | 防锈试验 | HT300灰铸铁单片 | 24 h试验后，检验合格 | GB/T6144 5.7 |
| HT300灰铸铁叠片 | 8 h试验后，检验合格 |
| 9 | 稀释液 安定性 | 油 | 无 |  |
| 皂 | 无 |
| 10 | 食盐允许量 | | 无相分离 |  |
| 11 | 硬水适应性 | | 未见絮状物或析出物 |  |
| 12 | PB值(N) | | ≥970N | GB/T 3142 |
| 13 | PD值(N) | | ≥1550N | GB/T 3142 |
| 14 | 对机床油漆的适应性 | | 允许轻微失光和变色，但不允许起泡、发粘、 开裂、脱落等不良影响 | GB/T 6144 |
| 切削液不应使用含氯的添加剂和亚硝酸盐。 | | | | | |
| 注：稀释液试样用蒸馄水按5%浓度配制。 | | | | | |

**七、评判标准：**

加工性能要求：

依据甲方的工艺参数（毛坯情况、切削参数）等，乙方需要满足以下具体加工要求

1. 润滑性能：保证正常的轮毂切削润滑性能，不允许非设备因素出现以下质量缺陷：

机械划伤、轮辋打伤、粘刀等（判定标准依据新材料质保部门制定的标准、标样）。

2. 冷却性能：切削液应保证良好的冷却性能，保证加工后工件不会出现因加工温度过高而导致出现加工表面变色发黑等现象。

3. 工件防护要求：切削液应具备一定的对所加工工件表面的防护性能，可以满足 48小时的表面防护。

4. 对设备的防锈性能：在正常的参数控制范围内，对机床、刀具等设备提供一定的防锈功能，不允许因切削液本身引起设备锈蚀等异常现象。

5. 切削液的稳定性能：在正常的参数控制范围内，不允许出现乳液分离、破乳、积皂等影响正常机加工操作的异常现象。

6. 气味：温和，在正常的参数控制范围内不应出现刺激性及异味等现象。

7. 微生物控制：高温季节及假日集中期间，可以酌情使用杀菌剂，但应注意杜绝因使用杀菌剂带来的人员过敏等现象。5-10月免费提供2次/月的ph调整剂、杀菌剂的调整维护药剂及现场作业服务，其余月份免费提供1次/月，如槽液指标正常符合要求可共同协商免除当次维护。

8. 泡沫控制：在正常的参数控制范围及正常的设备运行条件下，不允许出现泡沫过度泛滥而影响正常的机加工设备正常运行操作（因泡沫原因引起水箱液位检测灵敏度失效及溢出箱体外部时，需免费提供消泡剂进行调整，提供的消泡剂需提前进行喷涂工艺试验经甲方同意后才能使用添加）。

9.烟雾/工作环境等：保证现场工作环境清洁，满足清洁加工需求。

10.换液周期：根据液体性能指标情况协商解决（厂家提供换液时的条件后再补充）

**八、切削质量保证及售后服务**

1.人员配置：乙方安排经过培训合格的技术工程师进行技术支持与服务工作，所安排的现场服务人员应具备一定的经验资质及异常处理能力。

2.安全及健康：现场服务人员必须严格遵守甲方现场各项安全规章制度，并在甲方安全规章制度允许的前提下进行工作（如违反甲方规章制度造成的人身损害后果自负并必须接受甲方的处理）。承诺乙方使用的所有用于切削液生产制造原材料、辅助药剂及提供甲方的购置材料清单等必须满足国际、国家法律法规要求及行业规范环保对人身无害。

3.切削液监测：乙方协助甲方进行现场切削液参数监控，并提供相应的技术指导。现场工作液监测项目包括：折光读数、pH 值、每天加水量、每天加入原液量；其余控制参数须乙方定期取样回总部检测中心综合分析并需每两周向甲方出具书面检测报告。

4.甲方需安排专人负责现场工作液监控检测和记录，并根据工作液监测结果合理添加原液并进行切削液的正常保养维护，乙方有责任协助指导甲方相关人员进行原液添加并作好相关记录，甲方定期进行相关设备检查及维护工作，保证除渣屑系统及循环、过滤、加料系统设备正常工作。

5.对于设备运行中的故障及潜在隐患，乙方有责任及时指出并协助提出改进方案，交由甲方及时整改。由于现场采用集中供液系统，机械杂油及其无机、有机杂质混入都有可能导致工作液状况恶化，偏离正常参数管控范围，乙方有义务将监测结果及时反馈给甲方，并对工作液维护提出建议方案，协助甲方管控切削液。

**九、供货周期要求：**

1.切削液交货周期为10天，周期为到货时间含运输时间。

**十、订货**

需求方与供货属长期合作关系，具体如下

1.需求方根据每月生产计划向供货方下达订货通知（包括品种、数量、交货期、交货地点），并提供下月预测计划给供货方，以便供货方控制原材料及成品库存。

2.因情况紧急或需求方认定需要变动规格等时，需求方可以要求供货方改变以上订货。但需求方改变订货时，应避免给供货方造成损失，确已造成损失的（如供货方已为需求方变更前的订单采购了专用原材料等），双方友好协商解决。

3.供货方必须在接到需求方订货通知后 1 日内对订货通知进行确认。

4.对订货内容有异议时，供货方必须在接到订货通知后 1 日内向需求方反馈，否则视供货方接受订货。

**十一、 交货**

1.供货方按需求方指定的人员、交货地点、数量和交货手续（包括送货单）按时交货。供货方在保证需求方正常生产的情况下，应尽量增加送货频次、减少每次送货数量，以减少需求方现场库存。

2.除需求方责任以外，按上款使需求方遭受损失时，供货方应负责任。责任范围包括需求方因不能按时交货而受到第三方索赔的实际损失、延期交货造成退货或终止合同的货物及利益损失等。