

仕 様 書

1. 件名：プレート成形品作製用射出成形金型

2. 研究の概要

産業技術総合研究所は、金沢工業大学 革新複合材料研究開発センター（ICG）に金沢工大・産総研 先端複合材料ブリッジ・イノベーション・ラボラトリー（BIL）を整備し、循環型社会の実現に向けた革新的複合材料の開発のテーマとして

研究開発①：100%天然由来成分の素材を用いた「資源循環型複合材料の開発」

研究開発②：炭素繊維複合材料と木質材料を積層した「低環境負荷で競争力のある複合材料の開発」を推進している。

3. 物品の概要

上記、研究開発①において、繊維等のフィラーと熱可塑性樹脂等のマトリクスからなる複合材料のコンパウンドを射出成形して、各種機械的性質を評価するためのプレート成形品を作製するために必要な射出成形金型であり、ソディック社製 V ライン射出成形機 GL60G2 に設置して使用するものである。

4. 物品の仕様

4-1: 射出成形金型部

4-1-1: 金型取り付け部形状

射出成形機 GL60G2 の金型取付部に適合し、射出成形機の型締め、射出、エジェクタの動作が問題なく作動する機構であること。

4-1-2: キャビティ形状

板厚 4 mm±0.1、縦 180 mm±0.1、横 100 mm±0.1 のプレート状で、表面は磨き仕上げであること。

4-1-3: 温調機構

射出成形機 GL60G2 付属の金型温調器（カワタ社製 TW-75/120）と連動して加熱・冷却ができる機構を有すること。キャビティ表面温度が温調器の設定温度に対して±5℃以内で平衡すること。

5. 特記事項

5-1: 納入前に産総研が支給するサンプルによる射出トライが可能であることを確認すること。

6. 出荷前検査

6-1: 受注者は、納入に先立って、自己の標準的な検査項目に準じて出荷前検査を実施し、その結果を性能試験成績表として、本物品の納入時に提出すること。

7. 支給品

7-1: 射出トライ用サンプル

8. 納入物品

8-1: プレート成形品作製用射出成形金型 一式

8-2: 図面・取扱説明書 2部（紙媒体1部、電子媒体1部）

8-3: 性能試験成績表 1部（紙または電子媒体）

※電子媒体の場合、原則としてUSBメモリ等の外部電磁的記録媒体は用いないこと。

9. 納入場所

9-1: 〒924-0838 石川県白山市八束穂2丁目2

金沢工業大学 革新複合材料研究開発センター（ICC）内

産業技術総合研究所 金沢工大・産総研 先端複合材料ブリッジ・イ

ノベーション・ラボラトリー（BIL） 実験スペース

10. 納入の完了

10-1: 「8. 納入物品」に記載された納入物品が過不足なく納入され、仕様書を満たしていることを確認して、納入の完了とする。

11. 納入期限

11-1: 2025年3月21日

12. 付帯事項

12-1: 搬入・設置完了後の養生材、梱包材は受注者が引き取り、適正に処理すること。

12-2: 納入された製品における能力内の使用中に発生した納入の完了後 1 年以内の故障については、その修理、調整等責任をもって無償で行うこと。

12-3: 本仕様書の技術的内容及び知り得た情報に関しては、守秘義務を負うものとする。

12-4: 本仕様書の技術的内容に関する質問等については、調達請求者と協議すること。また、本仕様書に定めのない事項及び疑義が生じた場合は、調達担当者と協議のうえ決定する。