



工作联系函

编号: SZCJ-

出差报告

出差时间: 2019年11月18日---2019年12月4日

出差目的: 黄骅降本备选黑料试验

科思创 MT20 小试结果总结

- 一、 背景: 为了可降低发泡原料成本和供应商备选储备要求, 于是对科思创改性 MDI 产品: MT20 进行了小试试验。
- 二、 小试目的: 对比发泡成本及制成品物性摸底。
- 三、 小试内容:

1、 试验条件:

序号	项目	内容	备注
1	模具	H3A 发泡模具	转盘线上手工搅拌均匀
2	注入量	1500g	白料 1000g, 黑料 500g
3	比例 P1	100:50	
4	组合料 P1	黄骅 P2 配方组合料	
5	黑料 1	万华 7025	
		科思创 MT20	

2、 试验结果:

序号	样件编号	原料组合	出模状态	整改方案	测试硬度
1	1#	P2+万华 7025	正常		571.2N
2	2#	P2+科思创 MT20	闭孔严重		341.9N
3	3#	P2+科思创 MT20	正常	增加 23g 开孔剂	398.1N
4	4#	P2+科思创 MT20	正常	增加开孔剂 15g, DBDA 增加 10g, C4 增加 5g	355.3N
5	5#	P2+科思创 MT20	略闭孔	增加开孔剂 2%, 调整配方增大开孔, 增加 POF 用量	625.4N

3、 5#样件配方明细(为了同比例下达到相同硬度, 对配方进行了调整):

序号	原料	用量 (g)	备注
1	基础树脂	1500	原用量 2500g
2	POF	2000	原用量 1000g
3	H ₂ O	60	
4	SL-17	1.6	
5	开孔剂	40	原用量 55g
6	SL-7	12	
7	钛酸 DC2525	12	
8	C4	5	
9	DBDA	50	原用量 1000g
10	钛酸 DC6070	6.8	
11	C2	5	
12	M7606	6	原用量 2g

四、 预计可降低成本： ..

1、 原料单价:..

序号	原料名称	单价 (元/kg)	备注
1.	基础聚醚	11.9	
2.	POP	12.9	与基础聚醚差价 1000.00 元/吨
3.	万华 7025 黑料	21.0	现在用黑料
4.	科思创 MT20 黑料	17.0 (不超 17.0)	供应商报价

2、 每吨组合料成本增加： ..

序号	增加用量	与基础聚醚差价	组合料成本增加	备注
1.	POP 250KG	1 元/KG	250 元/吨	原来 250kg 配方调整 后 300kg
2.	DEOA 10KG	3.1 元/KG	31 元/吨	
3.	催化剂 2KG	80 元/KG	160 元/吨	
4.	开孔剂	5 元/KG	100 元/吨	增加 20KG
合计预计每吨组合料增加成本			541 元/吨	

3、 每公斤泡沫降低成本 (黑/白按 100: 50 计算): ..

原来 (万华 7025) 每公斤泡沫成本=50/150 × 21+100/150 × 13.5=16 元/公斤。 ..
 改为 (科思创 MT20) 每公斤泡沫成本=55/155 × 17+100/155 × (13.5+0.541) =15.01 元/公斤。 ..
 为达到相同硬度需增加 3%密度 (即用量增加 3%) 增加成本=3/100 × 15.01=0.4503 元/公斤。 ..
 每月生产泡沫约 (120000KG), 每月预计降低成本约=120000 × (16-15.01-0.4503)=64764 元/月。 ..

五、 物性检测结果： ..

现仍在进行中！ ..

倪剑恒
2019.12.09

拟文： 倪剑恒	审核：	日期： 2019-12-09	发起部门： 工艺工程部
发起部门意见：			批准日期：
接收部门意见：			接收日期：
			接收日期：
总经理的意见：			批准日期：