

缠绕结构壁管核心指标分值权重表说明

1. 考虑到申报产品的一致性，在缠绕结构壁管的分类中，管径的选择是基于工程项目建设中常用且具有代表性的尺寸。导图未覆盖的细类，参照最接近细类的四星成果选用，且企业提供的产品不得低于所参照的细类的申报指标；若介于两个细类的中间值，参照较低细类的四星成果选用。
2. 对于标准要求为“<”或“>”（没有等于）的指标，保留小数点后3位作为及格值。
3. 所有申报产品除满足核心指标规定的标准要求外，还必须满足现行国家、行业有关规范标准的其它要求。当规范标准更新时，核心指标标准同步更新。
4. 对产品性能影响大但无法定量计分的指标，不设置权重分值但产品检测报告须包含该检测项目。
5. 最优值为截止排名公布之日，同类材料设备所有申报企业所申报的核心指标最优检测值。



深圳市建筑工务署
BUREAU OF PUBLIC WORKS OF SHENZHEN MUNICIPALITY

建筑材料设备分类分级核心指标分值权重表

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁A型管-环刚度8-DN/ID200（编号：1）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	纵向回缩率	/	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			

9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁A型管-环刚度8-DN/ID300（编号：2）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	纵向回缩率	/	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂			

8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁A型管-环刚度8-DN/ID600（编号：3）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥760	760	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。

7	纵向回缩率	/	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂		
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁A型管-环刚度8-DN/ID1000（编号：4）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT，min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥1020	1020	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm			

6	密度 ρ (kg/m^3)	/	试验温度: $23^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 条件下, 要求 $\rho \geq 940$	试验温度: $23^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 条件下, 要求 $\rho \geq 940$	试验温度: $23^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 条件下, 要求 $\rho \geq 940$	国标要求 $\rho \geq 930$, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	纵向回缩率	/	$\leq 3\%$, 管材应无分层、无开裂	$\leq 3\%$, 管材应无分层、无开裂	$\leq 3\%$, 管材应无分层、无开裂	
8	冲击性能TIR/%	/	≤ 10	≤ 10	≤ 10	
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	
合计		100				

产品类别: 缠绕结构壁管

产品名称: PE缠绕结构壁A型管-环刚度12.5-DN/ID200 (编号: 5)

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850°C $\pm 50^{\circ}\text{C}$ 条件下)	15	≤ 3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200°C (铝皿) 条件下)	20	≥ 30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m^2	50	≥ 12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥ 16 为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥ 380	380	越大越好			

5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
6	密度 ρ (kg/m ³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 $\rho \geq 940$	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 $\rho \geq 940$	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 $\rho \geq 940$			国标要求 $\rho \geq 930$, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	纵向回缩率	/	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁A型管-环刚度12.5-DN/ID300 (编号: 6)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤ 3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥ 30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥ 12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥ 16 为100分

4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好	GB/T 19472.2-2017 检测报告	
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm		
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940		国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	纵向回缩率	/	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂		
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)		
合计		100					

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁A型管-环刚度12.5-DN/ID600 (编号: 7)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			

3	环刚度, kN/m2	50	≥12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)	GB/T 19472.2-2017	检测报告	≥16为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥760	760	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	纵向回缩率	/	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁A型管-环刚度12.5-DN/ID1000 (编号: 8)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好			

2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好	GB/T 19472. 2- 2017	检测报告	
3	环刚度, kN/m2	50	≥12. 5	12. 5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥16为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥1020	1020	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5. 0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5. 0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5. 0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0. 5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0. 5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0. 5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	纵向回缩率	/	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0. 075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0. 075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0. 075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁A型管-环刚度16-DN/ID200 (编号: 9)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			

1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			
7	纵向回缩率	/	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管

产品名称: PE缠绕结构壁A型管-环刚度16-DN/ID300 (编号: 10)

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.7mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			
7	纵向回缩率	/	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂	≤3%, 管材应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计			100					

产品类别：缠绕结构壁管

产品名称：PE缠绕结构壁A型管-环刚度16-DN/ID600（编号：11）

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥760	760	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			
7	纵向回缩率	/	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			

9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁A型管-环刚度16-DN/ID1000（编号：12）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	国标要求 ρ ≥930，厂家建议提高标准，PE100需达到940以上。
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥1020	1020	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			

7	纵向回缩率	/	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂	≤3%，管材应无分层、无开裂		
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度8-DN/ID200（编号：13）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥380	380	越大越好			

5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁B型管-环刚度8-DN/ID300 (编号: 14)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤ 3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥ 30	30	时间越长越好			

3	环刚度, kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)	GB/T 19472.2-2017	检测报告	≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁B型管-环刚度8-DN/ID600 (编号: 15)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好			

2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	
3	环刚度, kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥760	760	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别：缠绕结构壁管						
产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度8-DN/ID1000（编号：16）						
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求	检测标准及方法	佐证材料名称	备注

序号	核心指标名称	试验方法	标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)	试验标准及方法	试验材料名称	备注
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥1020	1020	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管

产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度12.5-DN/ID200（编号：17）

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥16为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm（取较小值）			

合计	100
----	-----

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度12.5-DN/ID300（编号：18）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥16为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			

8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度12.5-DN/ID600（编号：19）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥16为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥760	760	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm			

6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940		国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂		
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管

产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度12.5-DN/ID1000（编号：20）

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤ 3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥ 30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m ²	50	≥ 12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥ 16 为100分

4	熔接处的拉伸力, N	15	≥1020	1020	越大越好	GB/T 19472.2-2017 检测报告	
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm		
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940		国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂		
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)		
合计		100					

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁B型管-环刚度16-DN/ID200 (编号: 21)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好			

2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
3	环刚度, kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别：缠绕结构壁管						
产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度16-DN/ID300（编号：22）						
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求	检测标准及方法	佐证材料名称	备注

序号	检测项目名称	仪器方法	标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)	检测标准/方法	检测材料名称	备注
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管

产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度16-DN/ID600（编号：23）

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注	
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)				
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告		
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好				
3	环刚度，kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好				
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥760	760	越大越好				
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm				
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940				国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂				
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10				
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）				

合计	100
----	-----

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁B型管-环刚度16-DN/ID1000（编号：24）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥1020	1020	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			

8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁C型管-环刚度8-DN/ID200（编号：25）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm			

6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10	
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	
合计		100				

产品类别: 缠绕结构壁管

产品名称: PE缠绕结构壁C型管-环刚度8-DN/ID300 (编号: 26)

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850°C $\pm 50^{\circ}\text{C}$ 条件下)	15	≤ 3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200°C (铝皿) 条件下)	20	≥ 30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m^2	50	≥ 8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥ 12.5 为100分

4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好	GB/T 19472.2-2017 检测报告	
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm		
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940		国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂		
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)		
合计		100					

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁C型管-环刚度8-DN/ID600 (编号: 27)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好			

序号	检测项目名称	仪器方法	标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)	检测标准及方法	检测材料名称	备注
1	灰分	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥8	8	12.5 (同系列区间范围内越大越好)			≥12.5为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥1020	1020	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管

产品名称：PE缠绕结构壁C型管-环刚度12.5-DN/ID200（编号：29）

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥16为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			

合计	100
----	-----

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁C型管-环刚度12.5-DN/ID300（编号：30）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥16为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			

8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁C型管-环刚度12.5-DN/ID600（编号：31）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥16为100分
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥760	760	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm			

6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10	
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	
合计		100				

产品类别：缠绕结构壁管

产品名称：PE缠绕结构壁C型管-环刚度12.5-DN/ID1000（编号：32）

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤ 3	3	越小越好			
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥ 30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m ²	50	≥ 12.5	12.5	16 (同系列区间范围内越大越好)			≥ 16 为100分

4	熔接处的拉伸力, N	15	≥1020	1020	越大越好	GB/T 19472.2-2017 检测报告	
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm		
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940		国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂		
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)		
合计		100					

产品类别: 缠绕结构壁管								
产品名称: PE缠绕结构壁C型管-环刚度16-DN/ID200 (编号: 33)								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好			

2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
3	环刚度, kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm	最小平均内径为195mm 空腹部位下最小内层壁厚为1.1mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管							
产品名称: PE缠绕结构壁C型管-环刚度16-DN/ID300 (编号: 34)							
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求		检测标准及方法	佐证材料名称	备注

序号	检测项目	单位	标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)	检测标准	检测项目	备注
1	灰分, % (试验温度: 850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告	国标要求 ρ ≥930, 厂家 建议提高标准, PE100需 达到940以上。
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度: 200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度, kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力, N	15	≥380	380	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸, mm	/	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm	最小平均内径为294mm 空腹部位下最小内层壁厚为2.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940	试验温度: 23℃±0.5℃条件下, 要求 ρ ≥940			
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10			
9	环柔性	/	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)	试样圆滑, 无反向弯曲, 无破裂, 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小 于0.075DN/ID或75mm (取较小值)			
合计		100						

产品类别: 缠绕结构壁管

产品名称：PE缠绕结构壁C型管-环刚度16-DN/ID600（编号：35）

序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注	
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)				
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2- 2017	检测报告		
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿)条件下)	20	≥30	30	时间越长越好				
3	环刚度，kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好				
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥760	760	越大越好				
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm	最小平均内径为588mm 空腹部位下最小内层壁厚为3.5mm				
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940				国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂				
8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10				
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID或75mm（取较小值）				

合计	100
----	-----

产品类别：缠绕结构壁管								
产品名称：PE缠绕结构壁C型管-环刚度16-DN/ID1000（编号：36）								
序号	核心指标名称	权重分值	核心指标参数要求			检测标准及方法	佐证材料名称	备注
			标准要求	及格值 (60分)	最优值 (100分)			
1	灰分，% (试验温度：850℃ ±50℃条件下)	15	≤3	3	越小越好	GB/T 19472.2-2017	检测报告	
2	氧化诱导时间 OIT, min (试验温度：200℃ (铝皿) 条件下)	20	≥30	30	时间越长越好			
3	环刚度，kN/m2	50	≥16	16	同系列区间范围内越大越好			
4	熔接处的拉伸力，N	15	≥1020	1020	越大越好			
5	内径和壁厚尺寸，mm	/	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm	最小平均内径为985mm 空腹部位下最小内层壁厚为5.0mm			
6	密度 ρ (kg/m³)	/	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940	试验温度：23℃±0.5℃条件下， 要求 ρ ≥940			国标要求 ρ ≥930，厂家 建议提高标准，PE100需 达到940以上。
7	烘箱试验	/	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂	熔接处应无分层、无开裂			

8	冲击性能TIR/%	/	≤10	≤10	≤10		
9	环柔性	/	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）	试样圆滑，无反向弯曲，无破裂， 试样沿肋切割处开始的撕裂允许小于0.075DN/ID或75mm（取较小值）		
合计		100					



深圳市建筑工务局
BUREAU OF PUBLIC WORKS OF SHENZHEN MUNICIPALITY

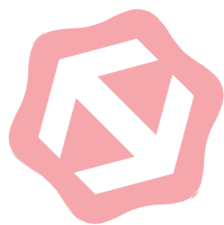
建筑材料设备分类分级参考要素一览表

类别：缠绕结构壁管

选用核心指标类别：□I类

品类：缠绕结构壁管				
序号	参考要素名称	具体内容	佐证材料名称	备注
一	材料设备报价	_____元/m		必填项 材料设备报价是指品牌制造商或代理商对所申报产品的采购报价
二	企业资质			
1	企业基本情况			
1.1	成立时间	成立时间_____年（填已成立的年限）	企业营业执照等	截止日期：上年度12月31日
1.2	企业年销售额（上年度）	年销售额_____万元	上年度财务审计报告	
1.3	厂房面积	厂房面积_____m ²	房产证明或租赁合同	
2	生产设备与工艺			
2.1	生产设备先进性（生产线）	具有以下先进设备_____（填设备名称）	1. 设备的照片 2. 设备的发票或采购合同等	可将先进设备均列举出来
2.2	检测设备的先进性	具有以下检测设备（仪器）_____（填设备名称）	1. 检测设备清单及照片 2. 设备的发票或采购合同等	可填写多项
2.3	具有业内普通的生产设备	具有以下生产设备（仪器）_____（填设备名称）	1. 设备的照片 2. 设备的发票或采购合同等	可填写多项
2.4	生产管材口径	<input type="checkbox"/> 具有管材口径DN为_____（填写为范围值）的生产线	1. 相关设备的照片 2. 设备的发票或采购合同等	
3	元器件检验和成品检验			
3.1	原材料检测设备	<input type="checkbox"/> 具备以下原材料关键检测设备并能提供检测报告 1) 微波马弗炉 2) 显微镜 3) 密度仪 4) 熔体流动速率试验机 5) 差示扫描量热仪 6) 水分含量测试仪	检测报告	多选
3.2	成品检测设备	<input type="checkbox"/> 具备以下成品关键检测设备，并能提供成品检测报告 1) 万能拉伸试验机 2) 差示扫描量热仪 3) 万能拉伸试验机 4) 静液压试验机 5) 开槽机 6) 落锤冲击试验机 7) 环刚度试验机	检测报告	多选
4	研发能力与技术水平			
4.1	参与编制国家或行业标准	参与编制的国家标准或行业标准名称及编号_____	提供参编标准等证明文件	1. 标准级别包括国家标准、行业标准、地方标准、企业标准。 2. 技术标准是现行有效或正在修订。 （可填多项）

4.2	申报产品专利	专利名称及专利号_____	提供产品专利证书	专利类型包括发明专利、实用新型专利、外观设计专利。 (可填多项)
4.3	高新技术企业证书	证书编号_____	提供高新技术企业证书	证书级别包括国家级高新技术企业证书、深圳市高新技术企业证书、其他省部级高新技术企业证书。
4.4	国家/省部/市级实验室/技术中心	<input type="checkbox"/> 有国家级实验室或技术中心 <input type="checkbox"/> 有省部级实验室或技术中心	提供实验室照片等相关资料; 若已获得CNAS认证, 提供实	
4.5	科技进步奖	深圳市科技进步奖: _____ (填获奖项目) 省(部)级科技进步奖: _____ (填获奖项目) 国家级科技进步奖: _____ (填获奖项目)	提供科技进步奖证书	1. 科技进步奖级别包括国家级科技进步奖、省(部)级科技进步奖、深圳市科技进步奖。 2. 奖励等级包括一等(奖)、二等(奖)、三等(奖)。 (可填多项)
5	管理体系认证及产品认证			
5.1	质量管理体系认证		1. 证书复印件等 2. 相应的管理体系文件等	
5.2	质量管理体系运行时间	运行时间_____年(填已运行的年限)	历年质量管理体系ISO 9001认证证书等	截止日期: 上年度12月31日
5.3	产品认证情况	获得国内外的产品认证情况:	1. 认证证书复印件; 2. 获得认证相关文件等	
6	项目应用和品牌知名度			自2012年1月1日至今
6.1	典型业绩	项目名称_____ 项目规模_____	提供项目重要性及影响力的证明文件, 以及项目合同证明文件	国家级重点项目、公共建筑项目、地标性建筑项目等。
7	供货及售后服务能力			
7.1	售后服务机构地址	<input type="checkbox"/> 深圳 <input type="checkbox"/> 珠三角地区 <input type="checkbox"/> 其他地区	提供售后服务机构相关证明材料	单选
7.2	售后服务体系/人员数量	人员数量_____	提供售后服务体系的管理文件、售后服务记录文件等	
7.3	响应时间	承诺响应时间: <input type="checkbox"/> 24h内 <input type="checkbox"/> 24-48h内 <input type="checkbox"/> 48h以上	勾选严格按照要求执行	单选
7.4	供货来源	<input type="checkbox"/> 厂家直销 <input type="checkbox"/> 一级代理商直销 <input type="checkbox"/> 其他	1. 品牌制造商或生产厂商授权委托书 2. 生产来源承诺书	单选
7.5	产品寿命期	承诺寿命期限: <input type="checkbox"/> 50年及以下 <input type="checkbox"/> 50年及以上	勾选应按承诺受到保障	单选
8	四星平台用户评价			系统自动提交



SHENZHEN MUNICIPAL BUREAU OF QUALITY SUPERVISION AND INSPECTION