技术创新需求调查表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **企业信息** | | | | | | | | | | |
| 企业名称 | | | | 第三届中国创新挑战赛（上海）组委会 | | | 机构代码 | |  | |
| 区 域 | | | |  | 联系人 |  | | 电话 | |  |
| 行业领域 | | | |  | | | 产业领域 | |  | |
| 经济规模 | | | |  | | | 人员规模 | |  | |
| **需求信息** | | | | | | | | | | |
| 技术需求情况说明 | 技术需  求类别 | | 🗹技术研发（关键、核心技术）  □产品研发（产品升级、新产品研发）  □技术改造（设备、研发生产条件）  □技术配套（技术、产品等配套合作） | | | | | | | |
| 技术  需求  简述 | | 我司全焊接板式换热器板束的板片对的焊接采用端接焊缝形式，焊接方式为等离子束焊接或激光焊接，板材为薄壁（1mm）不锈钢。焊缝强度与板束的承压能力密切相关，为了保证板束板片对的焊接工艺性，需要研究获得不同焊接方式下的端接焊缝的工艺评定方法和强度校核方案和准则，指导板片对的焊接工艺，提高换热器经济性，节能降耗。 | | | | | | | |
|  | 技术  需求  详述 | | （包括主要技术、条件、成熟度、成本等指标）  我司全焊接板式换热器板束的板片对的焊接采用端接焊缝形式，焊接方式为等离子束焊接或激光焊接，板材为薄壁（1mm）不锈钢。焊缝强度与板束的承压能力密切相关，也是换热器的重要设计指标。但该类焊缝形式在进行强度校核，或是物理化学试验时均无相应标准规范来参考。为了保证板束板片对的焊接工艺性，需要研究获得不同焊接方式下的端接焊缝的工艺评定方法和强度校核方案和准则，指导板片对的焊接工艺，提高换热器经济性，节能降耗。 | | | | | | | |
| 现有  基础  情况 | | （企业已经开展的工作、所处阶段、投入资金和人力、仪器设备、生产条件等）  需求项目能在启动后半年时间内确定研究技术路线，一年内完成项目的研究内容。 | | | | | | | |
| 产学研合作需求 | 需求  描述 | | （希望与哪类高校、科研院所开展产学研合作，共建创新载体，以及对专家及团队所属领域和水平的要求） | | | | | | | |
| 合作  方式 | | □技术转让 □技术入股 □联合开发 🗹委托研发  □委托团队、专家长期技术服务 □共建新研发、生产实体 | | | | | | | |
| 其他需求 | □技术转移 □研发费用加计扣除 □知识产权 □科技金融  □检验检测 □质量体系 □行业政策 □科技政策 □招标采购  □产品/服务市场占有率分析 □市场前景分析 □企业发展战略咨询 □其他 | | | | | | | | | |
| **管理信息** | | | | | | | | | | |
| 同意公开  需求信息 | | 🗹是 □否  □部分公开(说明） | | | | | | | | |
| 同意接受  专家服务 | | 🗹是  □否 | | | | | | | | |
| 同意参与对解决方案的筛选评价 | | 🗹是  □否 | | | | | | | | |
| 同意对优秀解决方案给予奖励 | | □是，金额 万元。（奖金仅用作奖励现场参赛者，不作为技术转让、技术许可或其他独占性合作的前提条件）  🗹否  法人代表： 年 月 日 | | | | | | | | |