技术创新需求调查表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **企业信息** | | | | | | | | | | |
| 企业名称 | | | | 中兴能源装备有限公司 | | | 机构代码 | | 913206841387960210 | |
| 区 域 | | | | 海门 | 联系人 | 朱卫飞 | | 电话 | | 82658852 |
| 行业领域 | | | | 专用设备制造业 | | | 产业领域 | | 机械设备 | |
| 经济规模 | | | | 64149万元 | | | 人员规模 | | 645人 | |
| **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 | | **高强度线材和带材** | | | | | | | |
|  | 技术  需求  详述 | | （包括主要技术、条件、成熟度、成本等指标）  利用现有的不锈钢特种冶炼装备及技术基础，开发线丝材新钢种0Cr17Ni7Al、60Si2Mn、 1Cr13、 1Cr17Ni7的冶炼技术，减少钢中气体含量，并提高材料纯净度和成分一致性；开发线材成型技术，提高线材性能均匀一致性。开发线材满足以下要求：  1. 0Cr17Ni7Al线丝材执行GJB3320标准，其中，典型产品：直径Φ0.3~8.0mm，冷拉态Rp0.2≥1600MPa，Rm≥1800MPa；时效态Rp0.2≥1800MPa，Rm≥2000MPa；产品一致性：Al头尾成分偏差控制在0.2%（%wt），同批次产品强度偏差±30MPa；氧含量＜10ppm。2. 60Si2Mn线丝材执行GJB5259标准，典型产品直径Φ0.3~8.0mm，脱碳层＜1%D，氧含量＜15PPm。3. 1Cr13线丝材执行GB/T4240标准，典型产品直径Φ0.3~8.0mm，冷拉态Rm685~980MPa；同批次产品强度偏差±30MPa；丝材直径偏差≤0.02mm。4. 1Cr17Ni7带材执行GJB3321标准；产品厚度0.02mm~2mm，幅宽≤400mm；产品厚度公差±0.005mm以内，宽度公差±0.1mm以内，板型公差≤0.2mm；5. 产能：线材，150吨/年；带材，600吨/年。 | | | | | | | |
| 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）  目前企业拥有不锈钢及合金钢的一体化生产线，在真空冶炼及真空自耗（或保护电渣）方面拥有丰富的生产经验，且设备齐全。待开发的钢种中有部分钢种已有生产开发经验。研发过程中可随时进行试验，研发成功后可随时进行量产。  目前已经掌握了不锈钢真空+真空自耗（或保护气氛电渣）等特种冶炼工艺，同类型不锈钢中气体含量、有害元素含量均得到有效控制。 | | | | | | | |
| 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）  弹簧钢冶炼工艺  弹簧钢成形工艺（轧制、板带材加工） | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | |