**附件1：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 中煤平朔集团有限公司机电设备维修/机加工项目外委申请单 （限额以下对外承揽业务） | | | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  | 提报日期： | 2024年9月19日 | 第 1 页，共 1 页 |
| 跟踪号码： | WX24-0707-5 | 申请单位： | 山西中煤四达机电设备有限公司 |  | 资金来源： | 生产成本 | 外委类别： | 设备部件的外委加工 | 承揽业务 □ |
|  |  |  |  |  |  |  | 是否紧急： | 是 ☑ | 否 □ |
| 序号 | 维修（加工）项目名称 | | | 规格/型号/材质/技术参数 | | | 计量单位 | 需求数量 | 预算（元，不含税） |
| 1 | 螺纹套热处理 | | | 40Cr-M32\*1.5 | | | 件 | 123 |  |
| 2 | 导向套热处理 | | | 27SiMn | | | 件 | 123 |  |
| 3 | 缸底热处理 | | | 27SiMn | | | 件 | 123 |  |
| 4 | 缸筒热处理 | | | 27SiMn | | | 件 | 123 |  |
| 5 | 活塞热处理 | | | 27SiMn | | | 件 | 123 |  |
| 6 | 连接套热处理 | | | 27SiMn | | | 件 | 123 |  |
| 申 请 单 位 审 批 | | | | | | | | | |
| 发起人 |  | 业务主管 |  | 分管负责人 |  | | 单位负责人 | |  |
| 项目说明 |  | | | | | | | | |
| 备注： | 1、此表适用于非上线单位，已上线单位须在ERP系统中提报申请。 2、此表填写后原则上不允许涂改，确系因笔误或需对非关键数据进行修改的，修改人必须在修改处签字，并加盖单位公章。 3、资金来源为非成本类的，需提供相应资金计划审批表。 | | | | | | | | |

附表1-2:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 山西中煤四达机电设备有限公司承揽维修、加工项目技术要求 | | | | | | |
| 跟踪单号 | 项目名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 合同编号或订单编号 | 项目甲方 |
|  | 千斤顶配件热处理 | 见明细 | 件 | 738 | TSG-2024-QT-0048 | 中新唐山沟 |
| 设备现状及存在问题 | 现有千斤顶配件，晶体组织和力学性能不满足设计和使用要求，需经过热处理改善晶体组织结构及其力学性能。 | | | | | |
| 技术要求 | 1、调质处理HB240-280。  2、热处理后的零件表面不允许有裂纹、严重磕碰伤痕和影响表面质量的有害缺陷。  3、热处理后氧化脱落层小于单面加工余量的1/3。  4、热处理后零件的变形不影响以后的机械加工和使用，变形量小于其加工余量的1/3。  5、热处理后不得有影响加工的形变。 | | | | | |
| 工期要求 | 5日内交货；； | | | | | |
| 验收标准 | GB/T231.1-2002《金属布氏硬度试验 第1部分：试验方法》；  GB/T6394-2002《金属平均晶粒度测定法》；  GB/T6402-2008《钢锻件超声检测方法》  JB/T5000.15《重型机械通用技术条件 锻钢件无损检测》 | | | | | |
| 资质要求 | 具有液压支架千斤顶配件热处理能力； | | | | | |
| 特别事项说明 | 无 | | | | | |
| 制表： | 时间： | | 审核： | | 时间： | |