附件1

中国造船工程学会标准制修订项目立项申请书

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目名称  （中文） | 等离子弧气刨工艺要求 | | | | | |
| 项目名称  （英文） | Technology requirements of air plasma arc-air gouging | | | | | |
| 制修订 | ☑制定 □修订 | 被修订标准号 | | | / | |
| 采标编号及名称 | / | 采标形式 | | | □等同采用 □修改采用  □非等效采用 | |
| 编制周期 | ☑12个月 □18个月 □其他 | | | | | |
| 起草单位 | 中国船舶集团青岛北海造船有限公司 | | | | | |
| 联系人 | 刘冰 | 地址 | | 中国山东青岛经济技术开发区漓江东路369号科技管理部 | | |
| 电话 | 0532-86756117 | 邮箱 | | keji@qbsic.com | | |
| 项目任务的  意义和必要性 | 气刨为船舶及海工钢结构产品建造中所必备工艺，等离子弧气刨与现已普遍采用的碳弧气刨相比，具有以下优势：   1. 可在任何导电的黑色或有色金属上工作； 2. 提高了作业速度，同时减少初次或二次打磨的时间； 3. 降低了噪音和碎屑量，以满足监管和工作场所的安全要求； 4. 无碳污染，有效规避渗碳对不锈钢（特别是超低碳不锈钢）、有色金属及高冷裂纹敏感性的高强合金钢的不良影响； 5. 易于掌握，减少了操作工培训时间。 | | | | | |
| 标准适用范围  和主要技术内容 | 适用于碳钢、合金钢、有色金属等各种金属材料的气刨，适合船舶海洋装备、锅炉压力容器、港口机械、建筑钢结构等各行业、领域。  主要技术内容围绕“人、机、料、法、环”编制，突出重要工艺参数、工序工艺、问题处理等关键信息的描述。 | | | | | |
| 国内外情况简要说明 | 欧美日韩等发达国家重工制造领域对该工艺的采用已为普遍，国内大部船舶及重工制造企业亦装备了相应设备，且已不同程度采用。 | | | | | |
| 申请立项单位意见 | （盖章）  年 月 日 | | | | | |
| 标准化学术委员会意见 | （签名、盖章）  年 月 日 | | 中国造船工程学会意见 | | | （签名、盖章）  年 月 日 |

注：如本表空间不够，可另附页。