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） | 海上升压站上部组块建造要求 | | | | | |
| 项目名称  （英文） | Construction and installation requirements for offshore substation | | | | | |
| 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 | 南通泰胜蓝岛海洋工程有限公司 | | | | | |
| 联系人 | 吴帅宇 | 地址 | | 江苏省启东市海工船舶工业园蓝岛路1号 | | |
| 电话 | 15370831179 | 邮箱 | | 18051609598@163.com | | |
| 项目任务的  意义和必要性 | 海上升压站作为海上风电场的“心脏”，其安全性对于发展海上风电项目具有举足轻重的作用。由于海上升压站上部组块建造与安装涉及多个参与方，包括设计单位、施工单位、供应商等，各方对标准要求的理解和执行可能存在差异。通过制定团体标准，可以统一行业内的标准和规范，消除不同项目之间的差异，减少不同参与方之间的差异和冲突，确保所有升压站上部组块在建造和安装过程中都遵循相同的要求和标准进行，提高整体质量和一致性，同时规范工程流程和质量控制，可以减少工程的重复设计和施工，提高资源利用率，并降低项目的风险和变更成本。目前国内外尚无海上升压站上部组块建造与安装要求的标准，通过制定本标准，可在建造和安装过程可以确保组块之间的一致性和配合性，减少结构和设备的失配问题，简化工程流程，减少不必要的重复工作，优化组块之间的连接和配合方式，提高企业的经济效益。 | | | | | |
| 标准适用范围  和主要技术内容 | 本文件规定了海上升压站上部组块（以下简称上部组块）建造、舾装施工和防腐要求。本文件适用于海上升压站上部组块的建造。 | | | | | |
| 国内外情况简要说明 | 国外标准规范方面，ISO 19901-5详细规定了海上升压站及相关设施的设计和安装要求，包括结构设计、材料选择、施工方法、安全要求等方面。ISO 19906针对海洋结构的施工和安装要求进行了规范，该标准适用于海上升压站的建造和安装过程，包括平台、模块、电气设备等方面的要求。ISO 19902规定了海洋结构的钢结构设计规范，包括海上升压站的钢结构设计、焊接、材料要求等方面的规定。相较于国外，国内海上升压站上部组块建造与安装标准化的发展起步较晚。国内并没有与国际标准完全一致的海上升压站上部组块建造与安装相关标准。 | | | | | |
| 技术基础及  研究团队 | 泰胜蓝岛重点围绕海上风电进行标准化研究与制定，团队结构合理，专业覆盖船海工程、工程力学、材料工程、焊接、机械电子工程等，团队60%以上成员具备本专业5年以上工作经验。团队成员先后入选江苏省双创团队、江苏省双创人才、江苏省333高层次人才培养工程、东疆英才计划、江苏省有突出贡献的中青年专家等一系列人才工程与荣誉。先后承担江苏省战略性新兴产业发展专项和高校联合科研攻关课题20余项，开发出了世界首艘半潜式风电安装运输平台、亚洲最大的400MW海上升压站、世界最大的2400吨首制超级风电管桩、国内首制10MW风机导管架等一批重大首制海工装备，其中多项技术填补了国内空白，技术水平达到世界先进水平。6项成果通过专家鉴定，获省部级科技奖励6项。 | | | | | |
| 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。