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） | 矿物绝缘电伴热安装工艺要求 | | | | | |
| 项目名称  （英文） | Craft requirements for installation of mineral insulated electrical heat trace system | | | | | |
| 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 | 海洋石油工程股份有限公司 | | | | | |
| 联系人 | 李彦勇 | 地址 | | 青岛市黄岛区连江路492号 | | |
| 电话 | 15866853811 | 邮箱 | | liyy40@cooec.com.cn | | |
| 项目任务的  意义和必要性 | 矿物绝缘电伴热具有高功率输出，耐高温，寿命长的突出优点，但是，如果它的接头处理不好或者外护套损坏，绝缘层氧化镁极易出现氧化，进而导致伴热带损坏，同时由于它是由厂家定尺寸生产，只能进行整根更换。因此，该型电伴热产品又有施工难度大、现场损坏率高的较为明显的缺点。  编制一部专门的矿物绝缘电伴热安装工艺要求，对于规范该型电伴热的现场施工，降低现场施工难度，发挥该型伴热产品的优势有重要意义。 | | | | | |
| 标准适用范围  和主要技术内容 | 本文件规定了矿物绝缘电伴热在伴热设备和工艺管线及其附件上的安装工艺要求，包括安装前准备、通用工艺要求、特定工艺要求和安装后检验。  本文件适用于船舶上部组块、海洋石油平台、模块化工厂中的矿物绝缘电伴热的施工作业。 | | | | | |
| 国内外情况简要说明 | 在电伴热相关标准规范中，GB/T32348.2工业和商业用电阻式伴热系统第2部分：系统设计、安装和维护应用指南采标了IEC62395.2的技术要求，但是该标准对设计的技术要求表述较为细致，安装部分较为概略，也缺失矿物绝缘电伴热的安装要求。本标准旨在填补国内外标准在矿物绝缘电伴热安装技术规范的空白。 | | | | | |
| 技术基础及  研究团队 | 矿物绝缘电伴热具有高功率输出，耐高温，寿命长的优点。但是，该种电伴热的绝缘物氧化镁在接头处理不好或者外护套损坏的情况下，绝缘层极易出现氧化，并导致伴热带损坏。此外，该类型电伴热带采用厂家定尺寸生产，现场施工难度极高。为了攻克该项施工关键技术，公司由工程技术中心牵头，协同施工、设计、质量及特设骨干人员联合攻关，经过对国内外电伴热施工工艺的研磨、消化、吸收，并在施工一线实践和再创新，不但成功突破了该项关键施工工艺技术，还编制形成并最终发布了一套较为成熟的施作业 | | | | | |
|  | 企业标准文件。该标准文件从施工准备、施工过程管理、施工工艺技术要求和施工检验几个方面对矿物绝缘电伴热的施工进行了清晰规范。本次立项的团体标准文件，对已发布的企业标准进行了再次优化，对现场施工有更好的指导意义。并以此填补矿物绝缘电伴热安装的技术规范行业空白。 | | | | | |
| 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。