

附件

CAPEC 团体标准制修订项目建议书

建议项目名称	冶金工业 高压浸出釜设备制造监理技术要求		
提出单位 1	重庆赛迪工程咨询有限公司		
联系人	刘宇林	电话	023-63547253
E-mail	Yulin.liu@cisdi.com.cn	手机号码	15923293612
单位地址	重庆市渝中区双钢路 1 号		
提出单位 2	中冶赛迪工程技术股份有限公司		
联系人	高健斌	电话	
E-mail	Jianbing.Gao@cisdi.com.cn	手机号码	13527595652
单位地址	重庆市渝中区双钢路 1 号		
项目任务的目的、意义或必要性： 针对性地制定符合特定场景的《冶金工业 高压浸出釜设备制造监理技术要求》，有利于快速响应企业、产业的实际需求，填补标准空白，在提升产业竞争力和服务社会等方面发挥不可替代的作用。			
适用范围和主要技术内容： 本文件规定了冶金工业高压浸出釜设备制造阶段的监理技术要求，适用于高压浸出釜设备的制造监理服务，其他类型的加压反应釜设备制造监理可参照执行。			
国内外情况简要说明： 国内无可直接引用的标准和规范，可参考 GB150-2011 压力容器；国外也无可直接引用的标准和规范，可参考 ASME Code,Section VIII: Rules for Construction of Pressure Vessel（压力容器的建造规则）。			
有关法律法规、强制性标准、推荐性标准的关系： GB 150-2011 压力容器，GB/T 26429 设备工程监理规范，GB/T 324-2008 焊缝符号表示法，GB/T 985.1-2008 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口，GB/T 985.2-2008 埋弧焊的推荐坡口，GB/T13149-2009 钛及钛合金复合钢板焊接技术要求，GB/T 9445-2015 无损监测 人员资格鉴定与认证，GB/T 11345 -2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定，GB/T 2652 -2022 金属材料焊缝破坏性试验 熔化焊接头焊缝金属纵向拉伸试，GB/T 39330-2020 钛合金铸件表面处理技术规范，			

GB/T 44757-2024 钛及钛合金阳极氧化膜, GB/T 9286-2021 色漆和清漆划格试验, GB/T 18894-2016 电子文件归档与电子档案管理规范, GB/T 50319-2013 建设工程监理规范, GB/T 50328 建设工程文件归档规范, NB/T 47002.3-2019 压力容器用爆炸焊接复合板, JB/T 4730.2 承压设备无损监测, JB/T 4711-2003 压力容器涂敷与运输包装, JB/T 5000 重型机械通用技术条件。

备注: 请提出单位 1 盖章

单位盖章:

