

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8072—94

渔船系泊设备安装技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国水产
行 业 标 准
渔船系泊设备安装技术要求
SC/T 8072—94

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电 话:8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/4 字数 4千字

1995年3月第一版 1995年3月第一次印刷

印数 1—1 000

*

书号: 155066·2-9706

*

标 目 258—34

渔船系泊设备安装技术要求

代替 SC 72—82

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢质渔船系泊设备安装和检验的技术要求。

本标准适用于钢质渔船,其他渔业辅助船舶也可参照使用。

2 安装前的一般规定

2.1 系泊设备各主要零部件的型号、数量、等级、规格必须符合有关标准或船舶建造规范的要求。

2.2 系泊设备的铸件(铸铁、铸钢、铸铜)应符合《钢质海洋渔船建造规范》的有关要求,不允许裂缝、缩孔、冷隔等缺陷。其余零件的外表面应光洁、不得有毛刺,焊瘤及影响强度的缺陷。

2.3 系泊设备的各转动部件应设置油杯,在各转动部件的储油槽内应注满润滑油脂。保证转动灵活。

2.4 系泊设备铸件不加工的外表面和垫木外表面在安装前都应涂沥青漆二度。系泊设备的钢制件应按图样和技术文件的要求涂底漆和面漆。系泊设备加工零件的外露表面或固定设备的外露螺纹应涂润滑油脂保护。

2.5 系泊设备各种零部件应是按标准生产的产品,并应经检验合格。

2.6 钢索卷车装船前应检查是否转动灵活、平稳、刹车是否可靠。验收合格后在其表面按规定上底漆。表面色漆可待卷车在船上安装后进行涂刷。

2.7 系泊设备的所有零部件若在仓库存放已久,出库前应先检验,有严重锈蚀或损坏的必须修复,否则不能上船安装。

3 系泊设备安装技术要求

3.1 系泊设备的单独部件,原则上应按图纸和技术文件规定的位置拉线定位、安装。但在满足操作灵活,使用方便的前提下,也允许按用户的要求现场定位安装。

3.2 导缆孔、导缆钳、带缆桩的安装

3.2.1 导缆孔、导缆钳、带缆桩在船上安装时,应以甲板边线和肋骨号为基准,它们各自的实际中心线位置尺寸与设计要求的最大偏差应 $\leq \pm 10$ mm;

3.2.2 导缆孔、导缆钳、带缆桩采用焊接固定时,焊缝规格应符合设计图样的要求;

3.2.3 导缆孔、导缆钳、带缆桩用螺栓连接时,其与甲板或舷墙板表面之间可垫红丹白漆泥,也可垫厚30~40 mm的硬木,硬木不得有腐朽、霉烂、节疤、裂缝,并且四周应去除毛刺。安装之前硬木的各平面均应涂二度沥青漆。

3.3 系缆绞盘的安装

绞缆筒装在垂直于甲板平面的竖直轴上的绞缆设备称作绞盘。

3.3.1 绞盘应按照标准图样或经船检部门审查认可的图样进行生产。

3.3.2 绞盘所用材料应符合国家有关标准和船舶规范的规定。

3.3.3 绞盘组装之后,需经船厂技术检验部门检验合格,方可到船上安装。

3.3.4 绞盘的制动装置必须工作可靠。当控制手柄处于停止位置或电源被切断时,应能自动起制动作

中华人民共和国农业部 1994-11-01 批准

1995-01-01 实施