

DATE 日期		REV. 版本	DESCRIPTION 简 述	EDIT 编制	CHKD. 校对	RVE. 审核	APP. 审定
		A	签订技术协议				

<h2 style="margin: 0;">技术协议书</h2> <h2 style="margin: 0;">TECHNICAL AGREEMENT</h2>	
产品名称 PRODUCT NAME	钢质小型风雨密舱口盖 CB/T3728-2011 转动式油舱盖 CB/T282-94 快速启闭水密舱口盖 CB/T3842-2000 苏伊士运河灯舱口盖 CB*3200-84 缆索舱口盖 CBM2013-81 螺栓式水密盖 船用人孔盖 CB/T19-2001

船名 SHIP NAME	XXXX			
船号 HULL	XXXX	船检 CLASS	XX	
名 称	单 位	主管人员	签名/日期	联系电话 / 邮 箱
船 东 OWNER	XXXX			
船 厂 SHIP YARD				
设计院 DESIGNER				
制 造 厂 MANUFACTURE	无锡市东舟船舶设备股份有限公司 WUXI DONGZHOU MARINE EQUIPMENT CO.,LTD.			WUXIDONGZHOU@CHUANPO.COM



无锡市东舟船舶设备股份有限公司
WUXI DONGZHOU MARINE EQUIPMENT CO.,LTD.

Tel: (86510)83778700-8501 Fax: (86510)83771228 E-mail: WUXIDONGZHOU@CHUANPO.COM



1. 范围

1.1 主题内容

本规格书规定了船舶舾装盖类产品的技术状态、技术性能、与船上的开口等, 供求方合同生效后, 均应按此互相技术协调、验收。

1.2 适用范围

本规格书适用于船用各规格型号盖, 是船用盖设计、制造、验收的基本依据。

2. 引用文件

《船舶舾装标准汇编》	2 001 及其后修改通报
GB/T19001-2000	质量管理体系
《钢质海船入级规范》	2 006 及其后修改通报
《船舶与海上设施法定检验规则》(国内航行) 2004	及其后修改通报

3. 要求

3.1 概述:

1. 风雨密舱口盖铰链销轴材质为钢质镀锌, 密封条采用氯丁橡胶

2. 人孔盖所用螺栓、螺母、垫圈材质为钢质镀锌, 油舱处人孔盖的橡胶垫片为耐油橡胶, 淡水舱橡胶垫片采用符合饮食卫生要求的无毒垫片, 人孔盖上应设置 2 个拉手, 盖板上根据船厂要求标出该舱的缩写舱名, 字体高度 50mm, 焊脚高 3mm, 焊道宽 4mm 采用堆焊。

钢质件的材料为 Q235B;

舱口盖加工、装配精度应符合 CB/T 3324-95 的要求;

钢质舱口盖制造完后喷砂除锈至 Sa2.5, 涂防锈底漆两道。

3.1.1 钢质小型风雨密舱口盖 CB/T3728-2011

舱口盖加工、装配精度按 CB/T3324 的要求。

盖板、围板及附件均不应有毛刺锐边, 围板上边缘与密封件接触处应倒圆。

舱口盖关闭时, 围板上边缘应均匀贴紧密封件, 压印应连续, 其宽度大于围板厚度的一半, 密封件的压缩量不大于 4mm。

舱口盖制成后涂防锈底漆, 其活动部分涂中性润滑油。

耐老化橡胶的扯断力不小于 14.7MPa, 老化系数不小于 0.8, 邵氏硬度为 30~40。

舱口盖应进行冲水实验, 冲水压力为 2Kgf/cm², 喷嘴口径不小于 \varnothing 16MM, 距试验最大距离 1.5M, 冲水试验后受检查的表面应没有水迹等漏水现象。

3.1.2 转动式油舱盖 CB/T282-94

转动式油舱盖带有直径 200mm 的观察孔, 观察孔带有铰链气密盖, 油舱盖的通孔尺寸根据船厂规格书定, 盖板、围板厚 10mm 材质为 Q235-B, 围板高度 600 mm。其密封圈应为能耐化学品腐蚀的聚四乙烯材料, 锁紧装置材料为不锈钢螺栓和铜质的蝶形螺母。

油舱盖表面应进行除锈处理, 处理后应达到 GB/T8923 中 Sa2.5 级或 St2.5 级要求, 并涂防锈底漆 2 度。其活动部分涂中性润滑油。



油舱盖按装后, 应能灵活开闭。

油舱盖做冲水试验, 冲水压力不小于, 喷嘴口径不小于 16mm, 距试验处不大于 1.5M。冲水试验后, 受检查面没有水迹等漏水现象。

3.1.3 快速启闭水密舱口盖 CB/T3842-2000

密封材料采用氯丁橡胶, 抗张强度应不小于 14.7MPa, 邵氏硬度为 HA35~45

舱口盖焊接表面应光滑、无裂纹、夹渣、烧穿、未熔合等缺陷。

盖板、围板密封面的平面度不得超过 0.5mm.

弹簧平衡装置及中心夹扣装置应开启灵活, 转动处涂中性润滑油脂

舱口盖最大开启力应不大于 150N, 最大开启角度为 100°, 并可用插销固定。

舱口盖表面应进行除锈处理, 处理后应达到 GB/T8923 中 Sa2.5 级或 St2.5 级要求, 并涂防锈底漆 2 度

舱口盖应具有良好的水密性, 经 0.3MPa 许用压力的水密试验后, 应无渗漏和永久变形。

3.1.4 苏伊士运河灯舱口盖 CB*3200-84

围板上边缘距甲板高度不小于 600mm

舱口盖制成后涂防锈底漆, 其活动部分涂中性润滑油。

舱口盖按装后, 应能灵活开闭。

舱口盖做冲水试验, 冲水压力不小于, 喷嘴口径不小于 16mm, 距试验处不大于 1.5M。冲水试验后, 受检查面没有水迹等漏水现象。

3.1.5 缆索舱口盖 CBM2013-81

盖板围板的直径公差不得超过 3mm

围槛高度偏差不大于 6mm.

盖板和围槛及附件均不应有毛刺。

舱口盖关闭时, 围板上边缘应均匀贴紧密封件, 压印应连续。

舱口盖的零部件应进行除锈处理, 除去氧化皮, 铁锈及其他污物, 清洁表面。

舱口盖制成后涂防锈底漆, 其活动部分涂中性润滑油。

舱口盖做冲水试验, 冲水压力不小于, 喷嘴口径不小于 16mm, 距试验处不大于 1.5M。冲水试验后, 受检查面没有水迹等漏水现象。

3.1.6 螺栓式水密盖

橡胶垫片性能应符合下列要求: 抗拉强度不小于 7.84MPa, 伸长率不少于 300%, 永久变形不大于 25%; 邵氏硬度 60sh~75sh; 使用温度范围 -30 ~ 100 摄氏度。饮用水舱符合饮食卫生要求的橡胶。

水密盖表面应无毛刺锐边

水密盖的盖板和座圈之间密封面的平面度偏差不大于 1mm.

水密盖表面应进行除锈处理, 处理后应达到 GB/T8923 中 Sa2.5 级或 St2.5 级要求, 并涂防锈底漆 2 度

舱口盖应具有良好的水密性, 经 0.03MPa 许用压力的水密试验后, 应无渗漏和永久变形。



3.1.7 船用人孔盖 CB/T19-2001

橡胶垫片性能应符合下列要求: 抗拉强度不小于 7.84MPa, 伸长率不少于 300%, 永久变形不大于 25%; 邵氏硬度 60sh~75sh; 使用温度范围-30~100 摄氏度。饮用水舱符合饮食卫生要求的橡胶。

人孔盖表面应无毛刺锐边

人孔盖的盖板和座圈之间密封面的平面度偏差不大于 1mm.

人孔盖加工焊接完毕后应进行防锈处理, 除锈后涂上底漆二度。

人孔盖关闭后不得有液体渗漏。

4.规格及数量: (详见定货清单)

5.其它

5.1 制造方产品质保期为交船后一年, 在此期间发生的由于制造质量问题所产生的产品问题, 由制造方负责免费修复。

5.2 本协议与合同同时生效, 未尽事宜双方协商解决。

5.3 以上产品均需提供船检证书。
