

版本说明		REV DESCRIPTION				
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	钢质风雨密门 (GB/T3477-96) 单把手快开钢质门 钢质门 (CB751-68)、 钢丝网门 (CB452-81) 单扇钢质防火门 (CB*3234-84) A60 钢质水密防火门 (262WDF079) 铝质单扇风雨门 (CB/T454-97) 单把手玻璃钢门

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

本协议规定了船用门的技术要求、技术性能等, 供求方合同生效后, 均应按此协议设计、制造和验收。

2. 引用文件

《船用舾装标准汇编》

GB/T19001-2000

质量管理体系

《钢质海船入级规范》

2006 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

一、钢质风雨密门 (GB/T3477-96)、单把手快开钢质门

1. 钢质风雨密门、单把手快开钢质门需按相关国标或船舶标准生产。
2. 门用的密封填料为耐油耐老化橡胶, 其扯断应力不低于 15Mpa, 老化系数为 0.8, 邵氏硬度为 30⁻40。
3. 门板、门框的高度、宽度偏差为 $\pm 2\text{mm}$, 扭曲度 (对角线中之距) 偏差不得超过 2 mm。
4. 门关闭时 (轧扣到楔块中心) 门框边缘应均匀压入填料, 压入深度为 2 mm, 其连续接触压印宽度 $B \geq 5\text{ mm}$ 。
5. 所有的零部件, 均具有良好的互换性, 铰链销为不锈钢材料, 把手和铰链销应设有铜质油嘴。
6. 门板、门框及其附件不允许有毛刺和裂纹现象存在, 外型应匀整, 表面无明显缺陷。
7. 门制成后应确保正常关闭, 开启转动应灵活, 无过紧过松现象, 活动部分需涂中性润滑油。
8. 门板、门框及附件应进行除锈处理, 除去氧化皮铁锈及其污物, 经过处理后应达到 GB8923 中 Sa2.5 级要求, 并涂无机锌车间底漆一度。
9. 所有成品的钢质门应有可擦掉痕迹的标记, 注明门规格、型号、开向、门号, 以便检查安装。
10. 门出厂前需进行冲水试验, 用喷嘴直径不小于 12.5mm, 冲水压力不低于 0.25MPa, 冲水距离不超过 1.5m, 对门进行冲水, 试验后内表面无水渍或水珠为合格。

二、钢质门 (CB751-68)、钢丝网门 (CB452-81)

1. 钢质门、钢丝网门需按相关国标或船舶标准生产。
2. 门板、门框及其附件不允许有毛刺和裂纹现象存在, 外型应匀整, 表面无明显缺陷。
3. 门板、门框及附件应进行除锈处理, 除去氧化皮铁锈及其污物, 经过处理后应达到 GB8923 中 Sa2.5 级要求, 并涂无机锌车间底漆一度。
4. 门制成后应确保正常关闭, 开启转动应灵活, 无过紧过松现象, 活动部分需涂中性润滑油。
5. 所有成品的钢质门应有可擦掉痕迹的标记, 注明门规格、型号、开向、门号, 以便检查安装。

三、单扇钢质防火门 (CB*3234-84)



1. 门板、门框均应平直, 要使上、中、下铰链中心安装在同一垂直线上, 并使安装后的门开启灵活。

2. 门板、门框垂直度不超过 1mm, 门板、门框四条边直线度每米不超过 1mm, 门板、门框平面度不超过 2mm。

3. 零件表面应光洁, 不得有毛刺、裂纹等缺陷。

4. 零件制造安装均应注意外表美观; 门与填料间应紧密吻合, 不准有缝隙。

5. 门装配后表面根据客户要求颜色进行静电喷涂。

四、驾驶室移门 (CBM2055-82)、气密移门 (CB/T 3722-95 C 型)

1. 驾驶室移门、气密移门需按相关国标或船舶标准生产

2. 门框、门页的表面应平整, 无凹陷, 凸起等现象, 门框的焊接处的焊点要平直, 确保无缺陷, 焊缝打磨光滑, 完工后表面应蒙上塑料保护薄膜。

3. 移门装配好后应灵活移动, 无任何卡住现象。

4. 移门构件应连接牢固, 附件安装位置正确, 门上窗的玻璃应于门镶配良好, 其密封应可靠。

5. 气密移门应按标准作气密烟雾试验, 应无泄漏现象出现。

五、铝质舱室空腹门 (CB/T3281-97)、钢质隔音阻气门 (CB*3217-84)

1. 铝质舱室空腹门、钢质隔音阻气门需按相关国标或船舶标准生产。

2. 门板、门框均应平直, 要使上、中、下铰链中心安装在同一垂直线上, 并使安装后的门开启灵活。

3. 门板、门框垂直度不超过 1mm, 门板、门框四条边直线度每米不超过 1mm, 门板、门框平面度不超过 2mm。

4. 零件表面应光洁, 不得有毛刺、裂纹等缺陷。

六、气密门 (CB/T 3722-95 A 型)

1. 门板、门框垂直度不超过 1mm, 门板、门框四条边直线度每米不超过 1mm, 门板、门框平面度不超过 2mm。

2. 零件制造安装均应注意外表美观; 门与填料间应紧密吻合, 不准有缝隙。

3. 气密门应做吹气试验, 充气密封条呈工作状态, 以压力不小于 0.2MPa 的空气, 用出口直径不小于 5mm 的管子, 对准门缝处吹气, 另一侧门缝刷涂肥皂水检测其密封性。

七、A60 钢质水密防火门 (262WDF079)

1. A60 钢质水密防火门应按相关国标、船标或者企标生产。

2. 门板、门框的高度、宽度偏差为 $\pm 2\text{mm}$, 扭曲度 (对角线中之距) 偏差不得超过 2 mm。

3. 门关闭时 (轧扣到楔块中心) 门框边缘应均匀压入填料, 压入深度为 2 mm, 其连续接触压印宽度 $B \geq 5 \text{ mm}$ 。

4. 所有的零部件, 均具有良好的互换性, 铰链销为不锈钢材料, 把手和铰链销应设有铜质油嘴。

5. 门板、门框及其附件不允许有毛刺和裂纹现象存在, 外型应匀整, 表面无明显缺陷。门内的防火材料应填满充实, 切割整齐。



6. 门制成后应确保正常关闭, 开启转动应灵活, 无过紧过松现象, 活动部分需涂中性润滑油。
7. 门板、门框及附件应进行除锈处理, 除去氧化皮铁锈及其污物, 经过处理后应达到 GB8923 中 Sa2.5 级要求, 并涂无机锌车间底漆一度。
8. 所有成品的钢质门应有可擦掉痕迹的标记, 注明门规格、型号、开向、门号, 以便检查安装。

八、铝质单扇风雨门 (CB/T454-97)

1. 门板、门框及其附件不允许有毛刺和裂纹现象存在, 外型应匀整, 表面无明显缺陷。
2. 所有的零部件, 均具有良好的互换性, 不允许有毛刺和裂纹现象存在, 铰链销为不锈钢材料, 把手和铰链销应设有铜质油嘴。
3. 门制成后应确保正常关闭, 开启转动应灵活, 无过紧过松现象, 活动部分需涂中性润滑油。
4. 门板、门框的高度、宽度偏差为 $\pm 2\text{mm}$, 扭曲度 (对角线中之距) 偏差不得超过 2mm 。
5. 铝质零部件制成后应按 CB/Z 92 进行氧化处理。
6. 铝质门应做喷水试验, 用喷嘴直径不小于 16mm , 压力不低于 98KPa 的水, 在喷嘴至门冲水面距离不超过 1.5m 处对门缝冲水, 然后检查反面, 以无水球、水迹等漏水现象为合格。

九、单把手玻璃钢门

1. 门板、门框及其附件不允许有毛刺和裂纹现象存在, 玻璃钢表面及外型应匀整, 表面无明显缺陷。
2. 门制成后应确保正常关闭, 开启转动应灵活, 无过紧过松现象, 活动部分需涂中性润滑油。
3. 门板、门框的高度、宽度偏差为 $\pm 2\text{mm}$, 扭曲度 (对角线中之距) 偏差不得超过 2mm 。
4. 所有的零部件, 均具有良好的互换性, 铰链销为不锈钢材料, 把手和铰链销应设有铜质油嘴。
5. 所有成品的钢质门应有可擦掉痕迹的标记, 注明门规格、型号、开向、门号, 以便检查安装。
6. 门框及钢质附件应进行除锈处理, 除去氧化皮铁锈及其污物, 经过处理后应达到 GB8923 中 Sa2.5 级要求, 并涂无机锌车间底漆一度。

4. 其他

- 一. 产品完成后应通知甲方到厂验货, 若甲方无法到厂, 乙方可按合同要求发货。
 - 二. 产品保质期为交船后 12 个月, 保质期内由于质量原因造成的问题由制造厂负责维修。
 - 三. 本协议与商务合同的签订同时生效。
-