

ICS 47.020
U 06



中华人民共和国国家标准

GB/T 34000—2016

中国造船质量标准

China shipbuilding quality standard

2016-12-22 发布

2017-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

| | |
|-------------------|-----|
| 前言 | I |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 生产过程质量控制 | 1 |
| 3.1 船体建造 | 1 |
| 3.2 船装 | 5 |
| 3.3 机装 | 8 |
| 3.4 电装 | 14 |
| 3.5 涂装 | 16 |
| 3.6 系泊及航行试验 | 17 |
| 3.7 完工交船 | 21 |
| 4 交验项目 | 22 |
| 4.1 交验说明 | 22 |
| 4.2 交验项目 | 22 |
| 5 建造精度 | 36 |
| 5.1 船体建造 | 36 |
| 5.2 船装 | 62 |
| 5.3 机装 | 84 |
| 5.4 电装 | 95 |
| 5.5 涂装 | 98 |
| 参考文献 | 101 |

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国工业和信息化部提出。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会(SAC/TC 12)归口。

本标准起草单位:中国船舶工业综合技术经济研究院、沪东中华造船(集团)有限公司、大连船舶重工集团有限公司、江南造船(集团)有限责任公司、上海外高桥造船有限公司、上海船舶工艺研究所、中国船级社、广船国际有限公司、上海船厂船舶有限公司、中远船务工程集团有限公司、中船黄埔文冲船舶有限公司、南通中远川崎船舶工程有限公司、上海船舶研究设计院、福建省船舶工业集团有限公司、江苏新时代造船有限公司、中海工业有限公司、中国海运(集团)总公司、黄海造船有限公司、大连中远川崎船舶工程有限公司、上海佳豪船舶工程设计股份有限公司。

本标准主要起草人:李强、夏勇峰、马玉龙、蔡乾亚、耿海平、王云、李天煜、刘芳、任康旭、姜波涛、王忠强、杨玉波、赵建国、刘伟、戴小虎、邵志杰、刘小鹏、沈传钊、王小强、李军、姚雯、宋艳媛、詹树明、韦青嵩、陈德诚、王毅、张忠林、王圣军、吕一斌、赵科、赵建平、朱振涛、王益峰、徐旭敏、刘玉胜。

中国造船质量标准

1 范围

本标准规定了船舶建造过程中的生产过程质量控制、交验项目以及建造精度要求。

本标准适用于 500 总吨及以上钢质机动海洋船舶的建造、交验和交船,其他船舶的建造、交验和交船可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 706—2008 热轧型钢

GB/T 9945—2012 热轧球扁钢

GB/T 14039 液压传动 油液 固体颗粒污染等级代号

GB/T 14977 热轧钢板表面质量的一般要求

IMO/MSC.215(82) 所有类型船舶专用海水压载舱和散货船双舷侧处所保护涂层性能标准(简称 PSPC)(Performance standard for protective coatings for the dedicated seawater ballast tanks in all types of ships and double-side skin spaces of bulk carriers)

国际海上人命安全公约[International Convention for the Safety of Life at Sea (SOLAS)]

3 生产过程质量控制

3.1 船体建造

3.1.1 钢材管理与加工

3.1.1.1 钢材管理

3.1.1.1.1 钢材进厂应核对证书与钢印的一致性,并进行外观质量检查。

3.1.1.1.2 需转船级的钢材应按要求做好转级手续。

3.1.1.1.3 钢材的管理应具有可追溯性。

3.1.1.1.4 钢材应根据生产加工计划按钢材单发料。

3.1.1.1.5 钢材进入生产线前应进行表面质量检查。

3.1.1.1.6 钢材管理的质量控制要点:

- a) 规格、牌号、炉号、批号;
- b) 钢板、型钢的厚度偏差;
- c) 表面质量;
- d) 大型铸锻件缺陷。

3.1.1.2 钢材加工

3.1.1.2.1 划线与切割

3.1.1.2.1.1 钢板和型钢宜在投料前进行矫平、矫直及必要的除锈(包括清除表面麻点)等预处理。