

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8050—94

渔船舾装设备修理技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

渔船舾装设备修理技术要求

代替 SC 50—79

1 主题内容与适用范围

本标准规定了渔船的锚、系泊、捕捞、起重以及门窗等设备定期修理质量要求。

本标准适用于钢质渔船舾装设备修理。渔业辅助船舾装设备的修理可参照执行。

2 引用标准

ZB H21 002 柴油机动力海洋渔船系泊航行捕捞试验通则

3 一般规定

3.1 舾装设备的修理必须保证安全和质量要求,原则上按原设计施工图样修复。

3.2 修理使用的材料需符合钢质海洋渔船建造规范和原设计的要求,若以其他材料代替,须经船检部门认可。

3.3 舾装设备拆换不得损伤其他构件。

3.4 舾装件换新时,其与船体的焊接应符合原施工图的要求。

3.5 舾装设备修理后应去污、除锈油漆。

4 锚设备修理

4.1 修理锚设备时,应对其链环、锚卸扣的技术状态,锚杆、锚爪、大横销的变形,蚀耗情况,弃锚装置解脱可靠性,掣链器与甲板连接的紧固性作全面检查,以确定修理范围。

4.2 锚设备换新要求:

4.2.1 锚链环、连接链环、锚卸扣、连接卸扣、转环等平均直径的蚀耗极限;对航行 I 类航区的渔船为原规范规定直径的 12%,对航行 II、III 类航区的渔船为原规范规定直径的 15%。凡蚀耗已超过极限应换新。

4.2.2 锚的失重超过原锚重量的 20%时应换新。

4.2.3 锚柄销孔最小壁厚小于锚销直径时,应修理或换新。

4.2.4 大横销磨损严重或锚爪、锚杆有晃动时,大横销应修理或换新。

4.2.5 锚卸扣横销松动时,应予换新。

4.2.6 锚机基座蚀耗超过原厚度 25%时,应换新。

4.2.7 锚索在 8 倍直径长度内有 10%钢丝断裂或有过度磨损、腐蚀及其他显著损伤者应换新。

4.2.8 弃锚器蚀耗严重,弃链不灵活,应换新。

4.2.9 掣链器显著磨损或蚀耗严重,应换新。

4.3 锚设备修理要求:

4.3.1 对于锚爪、锚杆弯曲变形允许采用火工校正。对其产生裂纹允许电焊修补。在焊前应在两端钻止裂孔,将裂纹批除。当含碳量超过 0.27%时,经预热后进行焊补,焊后应作消除应力处理,必要时作拉力试验。