

SC

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8071—94

渔船锚设备安装技术要求

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锚设备在渔船上安装,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 起锚机在取得经船检认可的产品合格证书后,方可上船安装。

2.2 锚设备的主要零部件的型号、等级、规格、数量必须符合设计图样和技术文件的要求。

2.3 锚设备的主要零部件应是按相关标准生产,并标有船检印章和具有合格证书的产品。锚索的质量应符合 GB 1102—74《圆股钢丝绳》的规定。

2.4 锚、锚链、锚链转环、锚卸扣等在安装前应把铁锈等污物清除干净,并按规定涂漆。

3 锚设备安装技术要求

3.1 锚链筒安装

3.1.1 锚链筒尽可能在分段制造时安装。成对的锚链筒的安装应以甲板上船体中心线为基准左右对称,锚链筒中心线与船体纵中剖面的夹角与基线平面的夹角应符合设计图样或放样的要求。锚链筒上口位置尺寸横向极限偏差允许 ± 3 mm,纵向极限偏差允许 ± 5 mm。

3.1.2 锚链筒钢制件的对接焊缝应平整光滑,锚链筒与外板、甲板间的焊接应牢固、水密。焊缝应光滑,不得有夹渣、飞溅、凹陷、气孔、裂缝和焊瘤等缺陷。

3.1.3 在设有锚穴时,首制船应考虑制作锚穴模型,经过锚链和锚的收放模拟试验,确定锚穴形状和尺寸。

3.1.4 锚链筒上口的锚链筒盖,应盖启方便。

3.2 锚机基座安装

3.2.1 锚链锚机的基座在船上安装时,锚机底座的纵向中心线应与船体甲板上的中心线位于同一纵中剖面内,左右偏差不应大于 ± 3 mm;钢索锚机的基座,安装时,应保证绳筒的中心与船首导锚滚轮的中心处于同一竖直平面内,左右允许偏差 ± 3 mm。高度尺寸允许偏差 ± 4 mm。

3.2.2 锚机基座与甲板间的焊接规格应符合设计图样和技术文件的要求。在基座的立板上应开流水孔,以防积水。

3.2.3 基座装妥焊牢后,应按工艺文件的规定除锈、涂漆。

3.3 锚机安装

3.3.1 锚机底座与基座之间应设置木垫或金属垫块。木垫可采用硬木,厚度约为 20 mm~30 mm,木垫表面应平整。木材不许有死节、漏节、裂纹、青皮、腐朽等缺陷;金属垫块厚度以 15 mm~20 mm 为宜。推荐使用环氧树脂固化定位。环氧树脂的各项技术指标和施工工艺,应经验船部门认可。

3.3.2 锚机整台吊装于基座上以后,锚机底平面,应与基底平面平行,锚机的纵向中心线应与基座中心线位于同一竖平面内,左右偏差不应大于 ± 2 mm。同时,锚机两只锚链轮链槽的中心线应分别与左、右