

ICS 47.020.99
U 17



中华人民共和国国家标准

GB/T 37747—2019

自升式钻井平台建造质量要求

Requirements of construction for self-elevating drilling units

2019-06-04 发布

2020-01-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
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	6
3.3 居装	8
3.4 机装	10
3.5 管装	11
3.6 电装	14
3.7 涂装	17
3.8 滑移系统	19
3.9 升降及锁紧装置	19
3.10 钻井	20
3.11 码头试验	21
3.12 区域完工和平台交付	27
4 交验项目	28
4.1 交验说明	28
4.2 交验项目	28
5 建造精度	37
5.1 船体建造	37
5.2 船装	68
5.3 居装	71
5.4 机装	75
5.5 管装	76
5.6 电装	83
5.7 涂装	86
5.8 升降及锁紧装置	88
5.9 悬臂梁滑移系统	89
5.10 钻井	89
参考文献	96

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会(SAC/TC 12)提出并归口。

本标准起草单位:上海外高桥造船有限公司、招商局重工(江苏)有限公司、中国船舶工业综合技术经济研究院、中国船舶工业集团公司第七〇八研究所、大连船舶重工集团有限公司、烟台中集来福士海洋工程有限公司、中国船级社。

本标准主要起草人:陈刚、蔡文、马曙光、张学辉、包广峥、李军、刘钢东、刘群、刘俊红、毛海骏、季海龙、孙振华、祝奎臣、孙耀刚、曹晨超、陈伶俐、李晗、黄天颖、刘哲、王春林、王纪阳、陈旭、魏大伟、金晓亮、宋艳媛、朱佳帅、徐江果、杨燕、刘帅、刘镇、杨勇、韩晓宇、黄伟、吴欣。

自升式钻井平台建造质量要求

1 范围

本标准规定了自升式钻井平台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 90 m 以上作业水深自升式钻井平台的建造、交验和交付,其他平台的建造、交验和交付可参照使用。

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—2016 热轧型钢

GB/T 9945—2012 热轧球扁钢

GB/T 14977 热轧钢板表面质量的一般要求

GB/T 50312—2016 综合布线系统工程验收规范

ISO 4406:2017 液压传动 油液 固体颗粒污染等级代号 (Hydraulic fluid power—Fluids—Method for coding the level of contamination by solid particles)

IMO 国际海上人命安全公约(SOLAS)[International convention for the safety of life at sea(SOLAS)]

IMO 海上移动式钻井平台构造和设备规则(MODU) [Adoption of the code for construction and equipment of mobile offshore drilling units(MODU)]

IMO 决议 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 (PSPC)(Performance standard for protective coatings for dedicated seawater ballast tanks in all types of ships and double-side skin spaces of bulk carriers)

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 特殊钢板(例如:EQ级钢)及一定厚度(一般为 50 mm 以上)的钢板进行探伤抽查。

3.1.1.1.3 需转船级的钢材应做好转级手续。

3.1.1.1.4 钢材的管理应具有可追溯性。

3.1.1.1.5 钢材应按规格、牌号分类平整堆放。

3.1.1.1.6 特殊钢板(例如:调质钢)宜单独存放。

3.1.1.1.7 钢材应根据生产加工计划按钢材单发料。

3.1.1.1.8 钢材进入生产线前应进行表面质量检查。