



国家水产总局部标准

SC 72—82

钢质渔轮建造质量标准
系泊设备安装技术要求

1982-03-30发布

1982-10-01实施

国家水产总局 批准

钢质渔轮建造质量标准

系泊设备安装技术要求

1 安装前要求

1.1 系泊设备零、部件的制造与检验

系泊设备零、部件的制造及材料应符合现行规范和有关标准的要求，经检验合格后，才准船上安装。

1.2 导缆孔的数量、型号和规格应符合图纸规定。制成后的导缆孔表面应光洁，不许有裂纹等缺陷。导缆孔重量的正偏差不应超过5%。验收后在导缆孔的外表面应涂上沥青漆。

1.3 带缆桩的数量、型号和规格应符合图纸规定。制成后的带缆桩不许有肿胀、翘曲和歪斜现象，锐边要倒圆，焊缝须清理，桩柱焊缝应去毛刺。带缆桩重量的正偏差：重量小于等于100 kg时，不应超过5%；重量大于100 kg时，不应超过4%。

重量的负偏差不予规定。验收后在带缆桩的外表面应涂上沥青漆。

1.4 系泊羊角的数量和规格应符合图纸规定。制成后的羊角表面应光洁，不许有裂纹等缺陷。验收后在羊角的外表面应涂上油漆。

1.5 导缆钳及导缆滚轮的数量、型号和规格应符合图纸规定。制成后的导缆钳及导缆滚轮的铸造零件表面应光洁，不许有裂纹等缺陷。导缆钳重量的正偏差：重量小于等于100 kg不应超过5%；重量大于100 kg不应超过4%。

验收后在导缆钳及导缆滚轮的外表面应涂上沥青漆，滚轮内衬套及销轴部分应涂上润滑油。

1.6 卷车的数量、型号和规格应符合图纸规定。标卷车制成后应转动灵活、平稳，刹车可靠。验收后在卷车的摩擦表面上应涂上润滑油，其余表面应涂上底漆。表面色漆待卷车在船上安装后进行。

2 安装技术要求

2.1 导缆孔安装

2.1.1 导缆孔安装时中心线位置尺寸允差 $\pm 10\text{mm}$ 。

2.1.2 导缆孔用焊接固定时，与舷墙板的焊接应牢固。

2.1.3 导缆孔用铆接或螺栓连接固定时，与舷墙板的钉孔应对准，结合表面清洁平顺，接缝须紧密，安装应牢固。

2.2 带缆桩安装

2.2.1 带缆桩安装时中心线位置尺寸允差 $\pm 10\text{mm}$ 。

2.2.2 带缆桩用焊接固定时，与甲板或基座间的焊接应牢固。

2.2.3 带缆桩用螺栓连接固定时，螺栓应牢固上紧。当带缆桩与基座之间设有木垫时，应采用硬木。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。

2.3 导缆钳安装

2.3.1 导缆钳安装时中心线位置尺寸允差 $\pm 10\text{mm}$ 。

2.3.2 导缆钳安装时，连接螺栓应牢固上紧。当与甲板基座或舷墙面板之间设有木垫时，应采用硬木。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。

2.4 导缆滚轮及卷车等安装