

船形开关检验规范

篇一：船用产品检验规则

根据《中华人民共和国船舶检验局章程》及《船舶和船用产品监督检验条例》，为对船用产品实施监督检验，使其符合中国船舶检验局的船舶规范和有关的技术标准，特制订本规则。

船用产品检验规则

第一章 总则

第一条 根据国务院批准的《中华人民共和国船舶检验局章程》及《船舶和船用产品监督检验条例》（以下简称《条例》）的规定，为对船用产品实施监督检验，使其符合中华人民共和国船舶检验局（以下简称本局）的船舶规范和有关的技术标准，以保证船舶具备安全航行和安全作业的技术条件，特制订本规则。

第二条 对船用产品的监督检验，应根据产品结构、用途和生产方式的不同，按照本规则的规定进行工厂认可或产品型式认可，认可后对产品进行制造检验或出厂检验或不定期抽查。

第三条 本规则第二章所述的监督检验工作，由本局派驻在各地的船舶检验机构执行。各省、市、自治区所属的地方船舶检验机构，只根据本局的委托，负责某些船用产品的日常检验工作。渔业船舶检验机构，只负责对水产系统生产的渔业船舶专用的产品执行监督检验。

第四条 本规则第二章所述的船用产品的设计和制造单位，必须遵守和执行本规则。不论船舶检验部门采用何种方式对产品进行监督检验，制造厂的质量管理部门应保证其产品符

合本局的船舶规范和我国政府批准接受的有关的国际公约或本局认可的对其适用的规范和标准。

第五条 船用产品制造厂应保证其订购的原材料和零部件的质量，符合本规则第四条的要求；如按照本规则需经船舶检验机构检验发证者，制造厂在签订购货合同时，应写明相应的

验收标准，并要求供货方提供船舶检验部门签发的证书或认可证明。

第六条 经监督检验合格的船用产品，由船舶检验机构按照本局的规定，发给相应的船用产品证书或认可证书及标志。

第七条 按照本规则进行认可的产品和认可的制造厂，将载入本局出版的《船用产品录》。但对产品的重要设计图纸和工艺文件，按工厂要求的保密制度管理。

第二章 监督检验范围

第八条 根据《条例》第二条第二款的规定，本章各条所列的船用产品（本规则所称船用均包括海上平台所用的，均应按本规则的规定，就近申请本局所属的检验机构进行认可和检验。

第九条 下列船用产品的制造厂或专业生产车间，均应申请办理工厂认可：

1. 生产船舶及其主要机械、设备所用的钢材、钢管、有色金属管、铸件、锻件、焊接材料、耐火材料、电缆、底漆、钢丝绳、纤维绳等的工厂或车间。
2. 制造锅炉、压力容器、锚、锚连及其附件、发动机的主要零部件、螺旋桨、仓盖板、玻璃钢救生艇或救助艇、货物集装箱或其构件、以及本局根据产品的生产方式认为需要进行工厂认可的其他产品制造厂或车间。

第十条 下列船用产品均应申请办理型式认可：

1. 热交换器：

淡水和滑油的冷却器及加热器、燃油加热器、空气冷却器、冷凝器、蒸发器、蒸汽加热器、空气抽逐器、除氧器、造水装置等。

2. 主机和辅助机械：

柴油机、蒸汽轮机、燃气轮机、涡轮增压器、空气压缩机、风机、燃油分油机、滑油分油机、各种水泵、油泵、集控台、调速器和保护装置等。

3. 轴系和管系设备：

齿轮箱、离合器、弹性联轴节、艉管密封装置、可变螺距螺旋桨、特种推进装置、重要的阀件和滤器、主要液压元件及装置等。

4. 电气设备：

推进电机及其控制装置、发电机及其励磁装置、电动机、发电机组、主配电板、应急配电板、成套自动控制设备、控制电器（起动器、控制器及调节器等）、开关及熔断器、配电电器、自动报警设备、防爆灯、蓄电池等。

5. 甲板机械：

舵机、锚机、绞缆机、紧缆器、绞盘机、起货机、起艇机、其他重要的起重机械等。

6. 航行设备：

操舵仪、雷达、测向仪、测深仪、电罗经、磁罗经、定位仪、计程仪等。

7. 无线电设备:

中短波发信机、应急中波发信机、中短波收信机、应急中波收信机、无线电报报警信号自动拍发器、无线电话遇险频率值班收信机、无线电报自动报警器、救生艇手提电台、机动救生艇无线电台、超短波无线电话台、应急无线电示位标; 船内通讯设备等。

8. 信号设备:

各种号灯、烟火信号、音响信号、救生浮灯、苏伊士运河灯等。

9: 救生设备:

救生艇、救生筏、救生衣、救生圈、救生浮具、抛绳器、吊艇架等。

10. 消防设备:

各种灭火机具、探火装置、报警装置、防火衣、油轮甲板泡沫装置(包括泡沫炮、泡沫枪、比例混合器)、惰性气体发生装置、A级和B级耐火分隔等。

11. 防污染设备:

油水分离器、油价浓度计、油水界面探测器、生活污水处理装置、焚烧炉、洗舱机等。 12, 制冷压缩机组及货物冷藏系统中的重要部件。

13. 起货、起重用零部件:

吊货钩, 环、卸扣、转环、三角眼板、令圈、链条和滑车等。

14. 其他产品:

舷窗、水密门、舷梯、引水员软梯及其机械升降器、减压舱、海上平台升降装置中的重要部件和用于海上平台的其他重要设备及构件。

第十一条 本章第九条和第十条所到的船用产品，按照本规则的规定进行工厂认可或型式认可后，还应按照本规则第五章的规定进行产品检验。

第十二条 本章第九条和第十条所列船用产品以外的其他产品，若制造厂或订货单位认为有必要，向我船舶检验机构申请检验者，可作为公证验检受理出证。

第三章 工厂认可

第十三条 “工厂认可”是对制造厂的生产条件、产品标准和质量保证系统的认可。通过审查有关资料和现场查核，并通过产品的型式试验来评价和认可。

第十四条 工厂认可的程序和要求：

一、制造厂应就近向本局办事处提出工厂认可的书面申请，并应提交下列文件资料：

1. 工厂概况：工厂布置图、生产设备、生产能力、产品名称、型号和规格、生产历史和经验。
2. 技术管理情况：生产技术管理制度、生产流程、基本工艺、技术资料和图纸的管理、技术管理机构图以及生产部门和质量管理部门之间的关系。
3. 质量管理情况：质量管理体系、试验和检验人员的基本情况、产品质量控制程序、测试设备及其管理制度、产品质量情况统计、质量反馈制度，原材料、半成品、成品和外购件的质量检验办法和管理制度。

4. 产品的设计图纸、计算书、说明书、重要生产、质量保证措施、试验大纲和技术标准等。

二、经本局办事处对上述文件资料进行审查并到现场考察认为满意后，对产品进行型式试验，试验结果满足有关规范和技术标准的规定者，由办事处报本局批准后发给“工厂认可证书”。

第十五条 对已获得本局“工厂认可证书”的制造厂所生产的新的船用产品，一般只需申请对该新产品进行型式认可。但如果该新产品的生产设备和质量保证系统与已认可的条件不同，则应重新进行工厂认可。

第四章 型式认可

第十六条 “型式认可”是对产品的设计图纸、技术标准、型式试验和样品质量的认可。 第十七条 型式认可的程序和要求

一、制造厂应就近向本局办事处提出型式认可的书面申请，并应提交下列文件资料：

1. 本规则附录一“船用产品应送审的设计图纸和技术文件目录”中所列的图纸和技术文件一式二套。 2. 产品的技术标准和型式试验大纲。

3. 产品质量管理情况：质量控制系统、质量检验人员的基本情况、测试设备及其管理制度、产品质量管理制度(包括对原材料、半成品、成品和外购件的质量检验制度)。

二、经本局办事处对上述的产品设计图纸和文件资料进行审查，并到现场考察和参加样品型式试验和检验后，其结果满足有关规范和技术标准的规定者，由办事处报本局批准后发给“型式认可证书”。

第十八条 获得本局“型式认可证书”的船用产品砖厂生产时，应重新申请型式认可。但业经批准的设计图纸和技术文件不必重新送审，如有修改则应将修改部分送本局办事处审批。

第五章 产品检验

第十九条 船用产品经本局批准获得“工厂认可”或“型式认可”后，还应申请船舶检验部门按照本规则的规定进行产品的制造检验或出厂检验或不定期抽查。检验合格后，发给相

应的证书，并按照本规则附录三“船用产品检验标志办法”的规定打上检验合格标志。产品检验采用何种方式，由本局办事处在进行工厂认可或型式认可后，根据产品的结构、用途、产方式和质量保证措施的水平与工厂商定，并在认可证书上明。但对下列船用产品必须进行制造检验：

1. 锅炉

2. 受压容器

3 $\square\square\square \geq 250\text{mm}$ $\square\square\square \geq 736\text{KW (1000BHP)}$ $\square\square\square$

4 $\square\square\square \geq 736\text{KW (1000BHP)}$ $\square\square\square\square\square\square\square\square\square\square$

5. $\square\square \geq 736(1000\text{BHP})$ $\square\square\square\square\square\square\square\square\square\square$

6 $\square\square\square\square\square \geq 0.736\text{KW/pm (1BHP/RPM)}$ $\square\square\square\square$

7. 推进电机及其控制装置

8 $\square\square\square \geq 400\text{KW}$ 的发电机及其励磁装置

9 $\square\square\square \geq 6.3\text{T}—$ M的舵机 10. 本局认为需要进行制造检验的其他重要产品。

第二十条 “制造检验”系指在完成工厂认可或型式认可后，对产品的制造进行监督检验。制造检验的项目和内容，应参照本规则附录二“船用产品检验项目表”的规定。第二十一条若申请制造检验的产品，未进行过工厂认可或型式认可，则制造厂应首先按照本规则附录一“船用产品应送审的设计图纸和技术文件目录”的要求，送审图纸和技术文件一式二套。

第二十二条 “出厂检验”系指在完成工厂认可或型式认可后，或经过一个时期的制造检验后，根据产品的生产方式和质量情况，对可以不进行制造检验的产品，只在每批产品出厂前，检查产品的零部件材质证明、检测记录、试验报告和装配记录，进行产品出厂前的抽样试验或运转试验和必要的拆验。

第二十三条 不定期抽查系指在完成工厂认可或型式认可后，根据产品的生产方式和质量保证系统的效果，对不必进行制造检验和出厂检验的产品采用的一种监督办法，抽查的内容和办法，由船舶检验部门根据产品的具体情况和用户的反映来确定。

第六章 认可的保持与撤销

第二十四条 “工厂认可证书”的有效期一般为四年。在此期间，制造厂应对影响产品质量的各个方面每年至少复查一次，并由本局验船师对制造厂的生产条件、制造工艺和质量保证系统进行复查，经复查符合原认可条件者，在“工厂认可证书”上作年度签证。证书四年到期时，制造厂应申请作证书换新的检验，此时本局办事处可根据本局的现行规范和国家的有关规定，适当调整认可的条件。

第二十五条 遇有下列任一情况，本局有权要求重新进行认可检验或撤销本局颁发的“工厂认可证书”：

1. 生产条件和质量保证系统或产品技术标准有改变，不符合原签发“工厂认可证书”的条件时。
2. 产品的结构、性能或采用的原材料有变化，不符合本局批准的设计图纸和技术文件时。
3. 制造厂未按本规则第二十四条的规定，连续二年未申请船舶检验部门进行年度复查时。
4. 产品质量明显下降或发现有非偶然性的质量缺陷，且制造厂在短期内提不出有效的纠正方法时。

第二十六条 “型式认可证书”的有效期一般不作规定。但当产品的结构图纸或技术标准有改变时，或产品的结构性能陈旧不符合本局已修订的船舶规范和船舶技术发展的需要时，本局有权撤销本局颁发的“型式认可证书”。

第七章 附 则

第二十七条 本规则也适用于下列船用产品：

1. 为修、造悬挂中华人民共和国国旗的船舶而进口的国外生产的船用产品。
2. 在中国境内生产的出口船用产品。

第二十八条 在中国境内建造并采用外国船级社规范的出口船舶所用的船用产品，还应按照本局与该船社签订的使用协议的规定办理。

第二十九条 本规则自一九八三年五月一日起施行。

篇二：船舶结构防火的检验要求

船舶结构防火的检验要求

根据《1974年国际海上人命安全公约》（SOLAS 74）第II-2章和船舶检验规范的规定，船舶结构防火的要求主要体现在以下几个方面：

1. 用耐火分隔将船舶划分若干个区域；
2. 用耐火分隔将起居处所与失火危险性大的处所隔开；
3. 在有各种开口和贯穿件的情况下，有效地保持耐火分隔的完整性；
4. 限制可燃材料的使用；
5. 保护脱险通道。

耐火分隔是指由钢或其他等效材料和 / 或不燃材料按一定结构形式建立起来的舱壁或甲板。耐火分隔根据其使用的材料和所达到的隔热效果的差异，可分为“ A ”级分隔、“ B ”级分隔和“ C ”级分隔，其中“ A ”级和“ B ”级分隔的耐火完整性需经标准耐火试验确认。一般情况下，船体、上层建筑、结构性舱壁、甲板及甲板室应以钢或其他等效材料制造。

保持耐火分隔的完整性就是通过使用结构材料和运用一定的技术，使耐火分隔上的门、窗及其他开口和贯穿件等的耐火性能与其所装配处所的分隔的耐火性能相当。

二、结构防火的检查

1. 防火区域的划分和分隔的检查。货船上的起居处所和服务处所按照其所在的位路及其用途，用不同结构和隔热的舱壁及甲板将处所划分成相对独立的区域，并利用 I C 法、II C 法或 III C 法中的任何一种保护方法对分隔区域进行防火保护，以防止火灾蔓延。为便于对船舶不同区域的结构及保护有针对的要求，公约根据处所的失火危险程度和在船舶位路上的重要性，

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/757001002002006040>