



中华人民共和国国家标准

GB/T 39206—2020

固定式全回转舵桨装置 安装与调试规程

Code of practice for installation and commissioning
of fixed azimuth thruster

2020-10-11 发布

2021-05-01 实施

国家市场监督管理总局
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 术语和定义	1
4 安装前准备	3
4.1 文件	3
4.2 人员	3
4.3 工装、工具及设备	3
4.4 环境条件	3
4.5 安装条件	3
5 安装质量要求	4
5.1 安装精度要求	4
5.2 完整性	4
5.3 焊缝质量	4
5.4 密封性	4
5.5 紧固性	4
6 安装程序	5
6.1 安装流程图	5
6.2 确定基准点及舵桨装置定位标记	5
6.3 开安装孔	5
6.4 舵桨装置吊装	5
6.5 舵桨装置固定	6
6.6 中间轴对中	6
6.7 推进电机对中及安装	6
7 安装检验	7
8 调试	7
8.1 一般要求	7
8.2 系泊调试	8
8.2.1 调试目的	8
8.2.2 调试用文件	8
8.2.3 调试用仪表、仪器和工具	8
8.2.4 调试人员	8
8.2.5 调试环境	8

8.2.6	调试条件	8
8.2.7	调试	9
8.3	航行调试	12
8.3.1	调试目的	12
8.3.2	调试用文件	12
8.3.3	调试用仪表、仪器和工具	12
8.3.4	调试人员	12
8.3.5	调试环境	12
8.3.6	调试条件	12
8.3.7	调试	12
附录 A (资料性附录)	系泊调试记录表	15
附录 B (资料性附录)	航行调试记录表	21

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：中船黄埔文冲船舶有限公司、中国船舶工业综合技术经济研究院、广船国际有限公司。

本标准主要起草人：姜本俭、付永丽、聂黎军、吴德梅、郑登勇、卓宁宁、刘伟、崔昌毅、马强、杨冠军、万超、许杨溢、潘喜春。

固定式全回转舵桨装置 安装与调试规程

1 范围

本标准规定了固定式全回转舵桨装置(以下简称舵桨装置)的安装前准备、安装质量要求、安装程序、安装检验及调试要求。

本标准适用于电力推进齿轮传动固定式全回转舵桨装置的安装和调试。常规动力推进和整体吊舱式全回转舵桨装置的安装与调试规程可参照执行。

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 3471 海船系泊及航行试验通则

GB/T 34000—2016 中国造船质量标准

CB/T 3190—2019 钢质船体结构焊接坡口型式及尺寸

CB/T 3558 船舶钢焊缝射线检测工艺和质量分级

CB/T 3559 船舶钢焊缝超声波检测工艺和质量分级

CB/T 3802 船体焊缝表面质量检验要求

CB/T 3909—2019 船舶电气设备安装工艺

CB 20112 装船设备保护要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

固定式全回转舵桨装置 **fixed azimuth thruster**

焊接或螺栓安装固定,可以绕垂直轴作 360°旋转并能够提供全方位推力的螺旋桨或导管推进器。

注:电力推进固定式全回转舵桨装置按照布置形式可分为以下两种:

- a) L型:推进电机与全回转舵桨装置为L形动力传输方式,主要设备包括推进电机、中间轴、齿轮箱和水下部分四个部件,示意图见图1。
- b) Z型:推进电机与全回转舵桨装置为Z形动力传输方式,主要设备包括推进电机、中间轴、齿轮箱和水下部分四个部件,示意图见图2。