



中华人民共和国国家标准

GB/T 19314.4—2019/ISO 12215-4:2002

小艇 艇体结构和构件尺寸 第 4 部分：车间和制造

Small craft—Hull construction and scantlings—
Part 4: Workshop and manufacturing

(ISO 12215-4:2002, IDT)

2019-05-10 发布

2019-12-01 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

前 言

GB/T 19314《小艇 艇体结构和构件尺寸》分为 9 个部分：

- 第 1 部分：材料：热固性树脂、玻璃纤维增强塑料、基准层合板；
- 第 2 部分：材料：夹层结构用芯材、埋置材料；
- 第 3 部分：材料：钢、铝合金、木材、其他材料；
- 第 4 部分：车间和制造；
- 第 5 部分：单体船设计压力、设计应力、构件尺寸的确定；
- 第 6 部分：结构布置和细则；
- 第 7 部分：多体船构件尺寸的确定；
- 第 8 部分：舵；
- 第 9 部分：帆艇附体。

本部分为 GB/T 19314 的第 4 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 12215-4:2002《小艇 艇体结构和构件尺寸 第 4 部分：车间和制造》。

与本部分中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

- GB/T 19916—2005 小艇 主要数据(ISO 8666:2002, IDT)

本部分由全国小艇标准化技术委员会(SAC/TC 241)提出并归口。

本部分起草单位：中国船舶工业集团公司第七〇八研究所。

本部分主要起草人：龚丞、李江涛、崔海鑫。

小艇 艇体结构和构件尺寸

第 4 部分：车间和制造

1 范围

GB/T 19314 的本部分规定了车间条件、材料的贮存和加工,以及对艇的制造要求。本部分适用于按 ISO 8666 规定的艇体长度(L_H)不大于 24 m 的小艇。

本部分不涉及健康和安全的 yêu cầu。

注：编制 GB/T 19314 本部分的根本原因是车间条件对游艇的短期与长期力学特性具有重大影响,且按 GB/T 19314.5 确定的构件尺寸是需要基于适当的使用材料与制造条件的。

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 19314.1—2003 小艇 艇体结构和构件尺寸 第 1 部分：材料：热固性树脂、玻璃纤维增强塑料、基准层合板(ISO 12215-1:2000, IDT)

GB/T 19314.3—2019 小艇 艇体结构和构件尺寸 第 3 部分：材料：钢、铝合金、木材、其他材料(ISO 12215-3:2002, IDT)

GB/T 19314.5—2019 小艇 艇体结构和构件尺寸 第 5 部分：单体船设计压力、设计应力、构件尺寸的确定(ISO 12215-5:2008, IDT)

ISO 8666:2002¹⁾ 小艇 主要数据(Small craft—Principal data)

3 纤维增强塑料(FRP)艇的生产

3.1 车间条件

3.1.1 一般要求

车间厂房应与生产和贮存条件相适应,并能满足材料制造厂或供货方所规定的环境。

为使层合板(积层)的污染或损伤减至最小,应使生产区域与贮存区域分开,且应尽可能使不同的制造工艺在隔离的区间内进行。

车间和设备应正确维护保养,保持清洁,不存在垃圾、余料和与生产无关的设备。

3.1.2 温度和湿度

如果采用通常的手糊成型或喷射成型工艺,则在铺敷和固化期间,成型车间的温度应保持在树脂制造方规定的限值之内。

如果温度变化在规定的限值之外,则小艇制造者应会同树脂制造厂,证实其制成的层合板(积层)将能满足构件尺寸和设计的要求。

1) ISO 12215-4:2002 发布时此文件未出版,此文件于 2002 年出版。