

ICS 47.020.99
U 16



中华人民共和国国家标准

GB/T 39207—2020

锚处理系统安装与调试规程

Code of practice for installation and commissioning of anchor handling system

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	I
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	2
4.1 文件	2
4.2 人员	2
4.3 工装、工具和设备	2
4.4 安装条件	3
5 安装质量	3
5.1 安装精度	3
5.2 完整性	3
5.3 焊缝质量	3
5.4 紧固性	4
5.5 密性	4
6 安装程序	4
6.1 锚处理绞车安装	4
6.2 导链器安装	5
6.3 导链槽安装	5
6.4 尾滚筒安装	5
6.5 鲨鱼钳、挡缆桩安装	5
6.6 锚链转移绞车安装	5
6.7 液压设备、电气设备、管路等安装	5
7 安装检验	6
8 调试	6
8.1 调试目的	6
8.2 调试用文件	6
8.3 调试用仪表、仪器和工具	6
8.4 调试人员	6
8.5 调试环境	6
8.6 调试条件	7
8.7 调试	7
8.8 调试数据整理和报告提交	9
附录 A (资料性附录) 螺栓扭矩参考表	10
附录 B (资料性附录) 调试记录表	11

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、广州黄船海洋工程有限公司。

本标准主要起草人:陈祥荣、陈遵清、聂黎军、练博强、刘伟、黄家勇、罗玖田、何琏、蒋巍、孙忠良、梁毓坚、黄建军、宋义彬。

锚处理系统安装与调试规程

1 范围

本标准规定了锚处理系统的安装前准备、安装质量、安装程序、安装检验及调试要求。
本标准适用于锚处理系统的安装与调试。

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 34000 中国造船质量标准

GB 50661 钢结构焊接规范

CB/T 3190—2019 钢质船体结构焊接坡口型式及尺寸

CB/T 3619 船舶系统和动力管路安装及密性试验质量要求

CB/T 3802 船体焊缝表面质量检验要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

锚处理系统 anchor handling system

为其他船舶/平台进行起锚、抛锚作业服务的系统。

注:锚处理系统由锚处理绞车、尾滚筒、鲨鱼钳、挡缆桩、导链器、导链槽、锚链转移绞车等设备组成,布置示意图见图1。

3.2

锚处理绞车 anchor handling winch

为其他船舶/平台进行起锚、抛锚作业提供拉力的绞车。

3.3

鲨鱼钳 shark jaw

将钢丝绳或锚链抱紧钳住的设备。