



# 中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8054.3—1998

---

## 渔船制冷系统修理技术要求 管路、辅助设备和绝热设施修理

Technical requirements for repairing of fishing vessel refrigeration system—Repairing of piping, auxiliary and insulating installation

1998-06-11 发布

1999-01-01 实施

---

中华人民共和国农业部 发布

中华人民共和国水产  
行业标准  
渔船制冷系统修理技术要求  
管路、辅助设备和绝热设施修理

SC/T 8054.3—1998

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011年11月第一版

\*

书号:155066·2-22538

版权专有 侵权必究

## 前 言

《渔船冷藏系统修理质量标准》于1980年由国家水产总局首次发布。1987年进行第一次修订,名称修订为《渔船氟利昂制冷系统修理技术要求》,内容变为三个分项标准,即:①试验要求;②10系列船用活塞式压缩机修理;③管路、辅助设备、绝热设施修理。本次修订对冷剂作特殊要求,部分内容做技术性修改,名称修订为:《渔船制冷系统修理技术要求》,仍保持三个分项标准的框架。本分项标准为《渔船制冷系统修理技术要求 管路、辅助设备和绝热设施修理》。

本标准由全国渔船标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:广州市海洋渔业公司、中国水产科学研究院质量标准化办公室。

本标准主要起草人:卢谋权、冯兆廷、魏广东。

# 中华人民共和国水产行业标准

## 渔船制冷系统修理技术要求 管路、辅助设备和绝热设施修理

SC/T 8054.3—1998

代替 SC 54.3—87

Technical requirements for repairing of fishing vessel refrigeration system  
—Repairing of piping, auxiliary and insulating installation

### 1 范围

本标准规定了渔船氟利昂制冷系统的管路、辅助设备和绝热设施的修理技术要求。  
本标准适用于渔船氟利昂制冷系统的修理。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

SC/T 8054.1—1998 渔船制冷系统修理技术要求 试验要求

SC/T 8089—1994 渔船管系制作和安装技术要求

SC/T 8086—1994 制冷机组安装技术要求

JB 741—80 钢制焊接压力容器 技术条件

### 3 一般规定

- 3.1 修理中新配的零部件应符合原设计要求,允许采用代用件和代用材料。
- 3.2 管路和辅助设备的零部件经修理后,按 SC/T 8054.1 进行试验。

### 4 管路

- 4.1 渔船定期检验修理时,应对管路中管壁腐蚀较大的管段测厚检查。管壁腐蚀程度超过管公称壁厚的 20% 时,应更换这段管。
- 4.2 管出现表面裂纹,应换新。
- 4.3 制冷剂管路中的钢管割换管段时,应符合下列要求:
  - 4.3.1 切断管应采用机械割管机或钢锯切割,切割后应清除管端毛刺和表面氧化皮后方可焊接。
  - 4.3.2 新管与旧管的连接除原有的法兰接头外,应用电焊对接,对接时,管口偏差应不大于 0.25mm。
  - 4.3.3 焊口的位置不应留在支架上或其他不易检修的地方。
- 4.4 管表面的针孔和焊缝裂纹可焊补修复,但同一部位的焊补不超过两次。
- 4.5 管的弯制和管法兰的焊接应符合 SC/T 8089 的要求。
- 4.6 管法兰焊接时,在点焊定位后,应将法兰连接的阀件卸下方能施焊。
- 4.7 制冷剂管路在安装前应清洗干净,按 SC/T 8054.1 吹污干燥。
- 4.8 管路中各种无缝钢管的新件外表面都应镀锌,旧件和焊接口除锈后,允许进行其他防腐处理。
- 4.9 管安装合理,吸气管的水平部分不应出现向下凹陷(见图 1a))的弯曲,供液管不应出现向上凸起

中华人民共和国农业部 1998-06-11 批准

1999-01-01 实施