

中国商业股份制企业经济联合会

团体标准立项申请书

*项目名称 ¹ (中文)	船用全悬挂舵生产流程 技术规范			项目名称 (英文)	
*制定或修订 ²	<input checked="" type="checkbox"/> 制定	<input type="checkbox"/> 修订		被修订标准号	
采标程度	<input type="checkbox"/> IDT	<input type="checkbox"/> MOD	<input type="checkbox"/> NEQ	采标号	
国际标准名称 (中文)				国际标准名称 (英文)	
*标准类别	技术(基础 <input type="checkbox"/> ; 产品 <input checked="" type="checkbox"/> ; 方法 <input type="checkbox"/> ; 安全 <input type="checkbox"/>); 管理 <input type="checkbox"/> ; 工作 <input type="checkbox"/> ; 其他 <input type="checkbox"/>				
ICS 分类号				CCS 分类号	
*申请立项单位	南通远洋船舶配套有限公司				
*单位地址	南通船舶配套工业集中区宝钢路 6 号			邮政编码	226013
*联系人	徐苏华	*联系电话	0513-83525565	*E-mail	xu.suhua@ oscoshippi ng.com
*计划起止时间	2024 年 2 月—2024 年 8 月		*是否涉及专利	<input type="checkbox"/> 是	<input checked="" type="checkbox"/> 否
*目的、意义或 必要性	<p>船用全悬挂舵是船舶的重要部分，其设计和技术对于船舶的性能和安全性具有至关重要的作用。随着全球贸易和运输业的发展，船舶制造业也得到了快速发展，对船舶的需求也不断增加。在技术背景方面，船用全悬挂舵的生产流程技术规范的制定涉及到多个领域，包括船舶设计、材料科学、机械工程等。随着科技的不断进步，新的设计理念不断涌现，船用全悬挂舵的形式呈现出多样化的局面。目前，全球船舶市场正处于复苏阶段，其中中国、韩国和日本是全球主要的船舶制造国家。随着全球贸易和运输业的发展，未来几年全球船舶市场有望继续保持增长态势。船用全悬挂舵生产流程技术在船舶制造业中具有广泛的应用前景，其技术的发展将有助于提高船舶的性能和安全性，同时也将为全球贸易和运输业的发展提供更好的支持。但是，这项关键的技术在标准领域还存在着许多空白，而规范的缺失，很大程度上会限制到船舶舵部的市场情况。因此，制定《船用全悬挂舵生产流程技术规范》就显得尤为重要。</p> <p>船舶工业是一个高度复杂的产业，涉及到众多的领域和技术。制定船用全悬挂舵生产流程技术规范标准化文件，可以提高舵叶生产的质量和效率，降低生产成本，增强行业的竞争力。制定船用全悬挂舵生产流程技术规范标准化文件，可以规范船用全悬挂舵生产流程，提高其水动力性能。</p> <p>制定船用全悬挂舵生产流程技术规范标准化文件，可以提高本国船舶工业的技术水平和规范化程度，增强国际竞争力，促进本国船舶工业的国际化发展。随着全球制造业的不断升级和转型，船舶工业也需要适</p>				

	<p>应新的发展趋势。制定船用全悬挂舵生产流程技术规范标准化文件，可以促进船舶工业的产业升级和转型，推动行业向高端化、智能化、绿色化方向发展。</p> <p>综上所述，制定船用全悬挂舵生产流程技术规范标准化文件对于促进船舶工业的发展、提高船舶水动力性能、推动技术创新和发展、增强国际竞争力以及促进产业升级和转型等方面都具有重要的意义和必要性。</p>
*范围和主要技术内容	<p>一、范围</p> <p>本文件规定了船用全悬挂舵的术语和定义、生产流程，包括生产设备与工具、生产材料要求、生产流程设计、舵体加工工艺、舵叶装配工艺、质量检测与验收等方面的要求。本文件适用于船用全悬挂舵的制造与生产。</p> <p>二、主要技术内容</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 船用全悬挂舵生产流程的术语及定义：对船用全悬挂舵生产流程技术规范进行了明确的定义，并对相关的术语进行了解释，以方便标准的理解和应用。 2. 生产设备与工具 <ol style="list-style-type: none"> 2.1 生产设备：应具备满足全悬挂舵生产所需的铸造、机械加工、热处理等设备，确保设备的精度和稳定性。 2.2 工具：应选用适合全悬挂舵生产所需的刀具、夹具、量具等工具，确保生产的顺利进行。 3. 生产材料要求 <ol style="list-style-type: none"> 3.1 材料：全悬挂舵的生产材料应符合相关标准和规范的要求，具备足够的强度、耐腐蚀性和耐磨损性。常用的材料包括铸铁、铸钢、不锈钢等。 3.2 质量证明文件：生产材料应具备质量证明文件，包括材质报告、质量检验合格证等，以确保材料的质量可靠性。 4. 生产流程设计 <ol style="list-style-type: none"> 4.1 工艺流程图：应制定详细的工艺流程图，明确各工序的顺序和衔接方式，确保生产过程的顺畅进行。 4.2 工艺参数：应确定各工序的工艺参数，包括温度、压力、时间等，以确保产品质量的一致性和稳定性。 5. 舵体加工工艺 <ol style="list-style-type: none"> 5.1 铸造：铸铁和铸钢的熔炼、浇注、冷却等环节应符合相关标准和规范的要求，确保铸件的质量和性能。 5.2 机械加工：舵杆和悬挂系统的机械加工应选择合适的设备、工具和夹具，确保加工精度和表面质量。特别关注舵杆的直线度和同轴度要求。 5.3 热处理：根据材料和工艺要求进行热处理，以提高材料的力学性能和稳定性。 6. 舵叶装配工艺：按照设计要求将舵叶与舵杆进行装配，确保舵叶的角度和位置符合设计要求。 7. 船用全悬挂舵生产流程要求：从木模、弯曲加工、组立装配、焊接、机械加工、涂装等方面对船用全悬挂舵生产流程技术规范提出了具体要求，尽量保证生产流程的一致性。 8. 船用全悬挂舵质量检测与验收：明确产品的无损探伤检验规则，检验结果的判定标准和规则，包括合格判定、不合格判定等方面的要求以确

	<p>保结果的准确性和稳定性。</p> <p>在制定《船用全悬挂舵生产流程技术规范》团体标准的过程中，我们对比了国内外相关标准的差异。将充分借鉴国内外先进标准，并结合实际应用中的经验和技术创新，制定出具有创新性和特色的标准。《船用全悬挂舵生产流程技术规范》的制定和实施将为船舶行业的发展和应用提供有力支持。</p> <p>一、国内标准情况</p> <p>在制定《船用全悬挂舵生产流程技术规范》的团体标准时，我们充分考虑了国内市场的需求和实际情况，引用了国内相关标准和规范。具体来说，我们引用了以下国内标准：</p> <p>GB/T 35362-2017《船用油润滑艉管轴承》 CB/T 3417-2015《船舶艉轴、中间轴、推力轴及联轴器修理技术要求》 GB/T 25017-2010《船艉轴油润滑密封装置》 GB/T 25018-2010《船艉轴水润滑密封装置》 GB/T 20896-2007《小艇 水密艉舱和快速泄水艉舱》 CB/Z 69-1986《铸钢艉柱手工焊接工艺》 CB 838-1978《手动艉轴滑油泵》</p> <p>这些国内标准的引用，确保了我们的团体标准能够适应国内市场的需求，满足国内用户的实际操作条件。</p> <p>二、国际标准情况</p> <p>在制定《船用全悬挂舵生产流程技术规范》的团体标准时，我们也充分借鉴了国际上先进的标准和规范。具体来说，我们借鉴了以下国际标准：</p> <p>ISO 6812:1983《Roll on/Roll off ship-to-shore connection — Interface between terminals and ships with straight stern/bow ramps》 ISO 10303-218:2004《Industrial automation systems and integration — Product data representation and exchange — Part 218: Application protocol: Ship structures》等国际标准在制定中具有很高的参考价值。这些国际标准的引入，确保了我们的设备和系统能够在材料科学等相关领域达到国际先进应用水平。</p>		
*国内外情况简要说明	*申请立项单位意见	中国商业股份制企业经济联合会意见	



[注 1] 表格项目中带*号的为必须填写项目；
[注 2] 修订标准必须填写被修订标准号。