



2008年 修订-78



中国国家标准汇编

2008 年修订-78

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2008 年修订. 78/中国标准出版社
编. —北京: 中国标准出版社, 2009

ISBN 978-7-5066-5602-3

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-2008
IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 204399 号

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.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 37 字数 1 108 千字

2009 年 12 月第一版 2009 年 12 月第一次印刷

*

定价 200.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

ISBN 978-7-5066-5602-3



9 787506 656023 >

出 版 说 明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2008 年制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年修订-78”,收入新制修订的国家标准 26 项。

中国标准出版社

2009 年 10 月

目 录

GB/T 15094—2008	船舶工艺术语 修船工艺	1
GB/T 15096—2008	液粘调速离合器	17
GB/T 15097—2008	船用柴油机排气排放污染物测量方法	27
GB/T 15098—2008	危险货物运输包装类别划分方法	41
GB/T 15101.1—2008	中国对虾 亲虾	47
GB/T 15101.2—2008	中国对虾 苗种	55
GB/T 15103—2008	林用绞盘机	63
GB/T 15109—2008	白酒工业术语	75
GB/T 15122—2008	信息技术 未记录软磁盘的标志	94
GB/T 15123—2008	信息技术 系统间远程通信和信息交换 使用 GB/T 3454 的 DTE/DCE 接口备用控制操作	101
GB/T 15126—2008	信息技术 开放系统互连 网络服务定义	110
GB/T 15127—2008	信息技术 系统间远程通信和信息交换 双扭线多点互连	169
GB/T 15128—2008	信息技术 开放系统互连 会话服务定义	187
GB/T 15140—2008	航空货运集装单元技术要求	275
GB/T 15145—2008	输电线路保护装置通用技术条件	365
GB 15146.1—2008	反应堆外易裂变材料的核临界安全 第 1 部分:核临界安全行政管理 规定	383
GB 15146.2—2008	反应堆外易裂变材料的核临界安全 第 2 部分:易裂变材料操作、加工、 处理的基本技术规则与次临界限值	389
GB 15146.3—2008	反应堆外易裂变材料的核临界安全 第 3 部分:易裂变材料贮存的核临 界安全要求	411
GB 15146.8—2008	反应堆外易裂变材料的核临界安全 第 8 部分:堆外操作、贮存、运输轻 水堆燃料的核临界安全准则	427
GB/T 15148—2008	电力负荷管理系统技术规范	435
GB/T 15159—2008	贵金属及其合金复合带材	447
GB/T 15166.2—2008	高压交流熔断器 第 2 部分:限流熔断器	460
GB/T 15166.3—2008	高压交流熔断器 第 3 部分:喷射熔断器	521
GB/T 15166.4—2008	高压交流熔断器 第 4 部分:并联电容器外保护用熔断器	558
GB/T 15166.5—2008	高压交流熔断器 第 5 部分:用于电动机回路的高压熔断器的熔断件选 用导则	573
GB/T 15166.6—2008	高压交流熔断器 第 6 部分:用于变压器回路的高压熔断器的熔断件选 用导则	581



中华人民共和国国家标准

GB/T 15094—2008
代替 GB/T 15094—1994



2008-07-30 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 15094—1994《船舶工艺术语 修船工艺》。

本标准与 GB/T 15094—1994 相比,主要有下列变化:

- 删除了“覆板”、“测向仪自差校正”术语;
- 增补了“水下维修”、“水下黏合”、“钢质夹层板结构”术语;
- 增补了部分中文索引和英文索引。

本标准由中国船舶工业集团公司提出。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会船舶基础分技术委员会归口。

本标准起草单位:中国船舶重工集团公司天津修船技术研究所。

本标准主要起草人:张书清、姚军、崔金环、周月丽、郭凤艳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15094—1994。

船舶工艺术语 修船工艺

1 范围

本标准规定了船舶有关坞修、船体、轮机等方面的修理工艺术语及其定义。
本标准适用于船舶的研究、设计、制造、教学、管理和其他可应用的领域。

2 坞修

2.1

进坞 docking

将浮于水面的船舶移至干船坞或浮船坞内的作业。

2.2

出坞 undocking

将坞内船舶移至坞外的作业。

2.3

上排 up to patent slip

使船舶沿倾斜的纵向或横向船排滑道牵引上升而露出水面的作业。

2.4

摆墩 blocking arrangement

根据进坞图或线型图以及前次进坞记录而决定坞墩的位置、数量及高度并使坞墩定位的作业。

2.5

坞内找正 alignment in dock

船坞排水过程中,随时调整使船舶按要求的位置坐墩的过程。

2.6

船底望光 light measure with eye for the bottom deforming

根据船底基线两端某两点的连线,用光线望通的办法,测量龙骨线各点相对于此连线的垂向差,判定船底龙骨局部变形的办法。

2.7

水下维修 underwater maintenance

在水下对船体水下部分及附属装置进行的维护和修理,包括水下检查、清洗、涂装、堵漏、焊接、切割、更换与维修等。

2.8

水下黏合 underwater adhesion

使用水下黏合剂封补水下破损船体的特殊工艺。

2.9

轴套黏接 shaft liner bonding

使用黏合剂将轴套固定在螺旋桨轴、舵杆、舵销等轴类零件上的工艺过程。

2.10

螺旋桨轴配键 matching key on propeller shaft

螺旋桨轴和螺旋桨用键连接时,键按键槽尺寸进行配对加工和拂配工作的工艺过程。

2.11

螺旋桨螺距矫正 check of propeller pitch

对螺旋桨螺距进行测量和修正。

2.12

螺距规 propeller pitch gauge

测量螺旋桨螺距的工具。

2.13

螺旋桨校平衡 propeller balance test

对螺旋桨进行静平衡试验和校正。

2.14

螺旋桨修理 propeller repair

对螺旋桨因海水腐蚀、气蚀和碰撞等作用而产生的缺损、裂纹、弯曲变形或断裂等所进行的修复。

2.15

螺旋桨锥孔研配 scrapping of propeller boss

螺旋桨锥孔经刮研或磨削至与其轴的锥体达到良好接触配合的工艺过程。

2.16

立式配锥孔 scrapping of propeller boss in vertical position

将螺旋桨平放在地,使推进器轴垂直升降进行贴合检查的螺旋桨锥孔研配方法。

2.17

卧式配锥孔 scrapping of propeller boss in horizontal position

将螺旋桨立放在地,使推进器轴水平进退进行贴合检查的螺旋桨锥孔研配方法。

2.18

高压水清洗 hydroblasting

采用高压喷射的水流冲击作用去除船体表面的污垢、锈层、旧涂层以及水溶性的腐蚀产物等的清理方法。

2.19

喷丸除锈 shot peening

采用压缩空气向钢材表面喷射铁丸或钢丸,以除去氧化皮和铁锈的除锈方法。

2.20

机械除锈 mechanical rust removal

采用人工持电动或风动工具进行除锈的方法。

2.21

喷砂除锈 sand blasting

利用压缩空气喷射砂粒的除锈方法。

2.22

湿喷砂除锈 wet sand blasting

采用水和砂混合为喷砂介质的喷砂除锈方法。

2.23

喷涂 spray painting

采用喷枪等喷射工具把涂料雾化后,喷射在被涂工件表面上的涂装方法。

2.24

滚涂 roll painting

采用滚筒蘸上涂料,在工件表面滚动,使涂料覆盖于工件表面的涂装方法。

2.25

喷浆法 mortar jetting method

将砂浆通过喷枪装置,喷射成型的抹浆方法。

3 船体修理

3.1

船舶改装 ship conversion

为改变船舶用途和性能,在满足规范要求的前提下,对船舶的船体、设备、系统、结构等的改装。

3.2

洗舱 washing

对船舱进行冲刷、清理的作业。

3.3

测爆 gas-free inspection

为保证施工安全,使用专用仪器对已经清洗的空载油舱进行可燃气体含量测量的工作。

3.4

船体外板测厚 thickness measurement of hull plates

测量船体外板厚度的工作。

3.5

换板 removal of plate

割除损坏或有缺陷的船体钢板,焊上与原板材性能和几何形状相同钢板的工艺过程。

3.6

钢质夹层板结构 sandwich plate system with steel plate

两层钢板用 Plastocore TM 塑料填充剂紧密地粘合在一起的结构。

4 船舶柴油机修理

4.1

曲轴修正 reconditioning of crankshaft

修正曲柄销与主轴颈间的平行度及轴颈圆度、圆柱度和表面粗糙度的工艺过程。

4.2

轴模 shaft grinding segment

修正曲轴时,用来检查和修正曲轴颈圆度和圆柱度的工具。

4.3

曲轴就地加工 crankshaft reconditioning in situs

在机舱内原地加工曲柄销和主轴颈以消除其缺陷的工艺过程。

4.4

吊缸 lift out piston

气缸盖取下,吊出活塞,对活塞、活塞杆、气缸套等进行检查、测量的工艺过程。

4.5

轴承刮研 scraping of bearing

为保证各轴承中心线的直线度或使轴承和轴颈有良好的配合,采用手工刮削方法对轴承表面进行修正的工艺过程。

4.6

主轴颈下沉量 deflection of main journal

主机运行后,因主轴颈和主轴承磨损而造成的主轴颈相对原始安装位置的下移值。

4.7

桥规 bridge gauge

测量主轴颈下沉量的桥式工具。

4.8

曲轴臂距差测量 measuring of crank deflection

用曲轴量表对曲轴回转一周时曲柄臂间距离变化值的测量。

4.9

曲轴量表 dial gauge for measuring of crank spread

测量曲轴臂距差的专用量表。

4.10

机座找平 levelling of engine bed

调整基座上垫块,以校正机座平面的工艺过程。

4.11

机架定位 positioning of engine frame

按机架中心线应与曲轴中心线垂直相交,气缸中心线在曲臂档居中的要求,调整并确定机架相对于机座位置的工艺过程。

4.12

气缸体定位 positioning of cylinder block

按气缸中心线应与曲轴中心线垂直相交的要求,调整并确定气缸体相对于机架位置的工艺过程。

4.13

导板定位 positioning of crosshead guide

按十字头式柴油机活塞在气缸中运动轨迹应接近气缸中心线,并使活塞和气缸套间有一定间隙的要求,调整导板相对于机架位置的工艺过程。

4.14

运动件校中 centering of moving parts

柴油机运动部件安装时,力求活塞运动轨迹接近气缸中心线,并使活塞和气缸套间保持一定间隙的调整工作。

4.15

找止点 setting of top dead center

测定某缸活塞于上止点时曲轴飞轮相对于某固定件上定位点的位置。

4.16

止点规 dead center gauge

根据某活塞在上止点的位置,按曲轴或凸轮轴上某一点相对固定件上定位点制作的定距专用量规。

4.17

校气缸余隙 check of play between piston and cylinder cover

通过变更有关零件的尺寸,调整活塞顶部与气缸盖间隙的工艺过程。

4.18

校定时 timing

对喷油提前角、进气相位角、排气相位角或启动空气供气相位角等进行的调整和测定的工艺过程。

4.19

校气阀间隙 check of the tappet clearance

调整气阀和摇臂间间隙的工艺过程。

4.20

阀面研磨 valve lapping

为保证阀与阀座间的密封性而对其接触面间的研磨。

4.21

冲车 blowing

利用压缩空气启动的柴油机,为去除积存在柴油机活塞顶上的油、水和杂质,同时检查柴油机空气启动系统是否正常,在启动前打开示功阀,将操纵装置安放在启动位置,使压缩空气转动柴油机数转的过程。

4.22

启动 starting

采用人力、电能或压缩空气等使曲轴转动到柴油机能自行连续工作的发动过程。

4.23

磨合 running in

为使相互运动摩擦面有利于润滑,使其能迅速承受全负荷所做的空负荷或低负荷运转。

4.24

试车 test of engine

船舶柴油机在正式投入营运前进行各项性能调整及试验运行的工艺过程。

5 锅炉修理

5.1

锅炉底座定位 positioning of boiler stool

调整锅炉底座在船体基座上位置的工艺过程。

5.2

锅筒定位 positioning of drum

下锅筒的底座在船体基座上位置的确定及上锅筒按下锅筒进行位置确定的工艺过程。

5.3

炉墙砌筑 furnace brickwork

炉膛内敷设耐火材料的工艺过程。

5.4

锅炉绝热层包扎 lagging of boiler

锅炉本体外露部分用绝热材料、铁皮等包裹及紧固的工艺过程。

5.5

炉胆顶圆 sag correction of boiler furnace

对烧塌变形的火管锅炉炉胆利用与炉胆波形相吻合的专用模具进行修复还原的工艺过程。

5.6

炉胆焊装 welding outfitting of boiler furnace

在变形量未超过规定值的炉胆上或在已经顶圆的炉胆上焊装加强圈的工艺过程。

5.7

燃烧室板壁矫正 aligning of boiler furnace wall

用千斤顶、压排或其他设备对加热至一定温度的火管锅炉燃烧室管板、背板等局部变形处进行矫正

的工艺过程。

5.8

锅炉管孔堵焊 boiler tube plug welding

锅炉修理或改装时,将闷头焊装在不用的管孔内的工艺过程。

5.9

烘炉 furnace drying

对新安装好或大修后的锅炉进行逐渐加热,使炉墙缓慢干燥和受热而逐渐升温的过程。

5.10

煮炉 boiling out

将一定浓度的碱性溶液在锅炉中加热使之沸腾,以除去油脂等杂物的过程。

5.11

扫炉 boiler cleaning

对锅炉受热面外部的烟污进行清扫的操作。

5.12

洗炉 washing boiler

对锅炉内部水垢、泥渣、积盐清除的操作。

5.13

锅炉水压试验 hydraulic test of boiler

锅炉装配后用压力水所进行的强度和密封性的试验。

5.14

燃烧调整试验 test for combustion control

为得到锅炉在承受各种负荷时的最佳燃烧条件而对燃油及烟、风系统所进行的配合调整试验。

5.15

安全阀调整试验 safety valve operation test

调整检查安全阀的开启和关闭的压力范围的试验。

6 其他

6.1

勘验 prerepairing inspection

船舶修理前,为核定船方提出的修理项目与相应的技术措施而进行的检验。

6.2

套合 shrinking on

轴与轴套间实现过盈配合的工艺过程。

6.3

镶套 bushing

对具有相对运动的偶合件的磨损部分加镶外套或内套的尺寸补偿修理方法。

6.4

电刷镀 electro chemical machining

采用电化学方法,高速在导体局部表面镀上一层金属的加工方法。

6.5

镀铬修复 chromium plating repair

采用电化学方法,将金属铬沉积于被磨损机件工作面的尺寸补偿修理方法。

6.6

镀铁修复 iron plating repair

采用电化学方法,将电解铁沉积于被磨损机件工作面的尺寸补偿修理方法。

6.7

热喷涂 thermal spraying

将熔融状态的喷涂材料,通过高速气流使其雾化喷射在零件表面上,形成喷涂层的金属表面加工方法。

6.8

光车 machining

消除因磨损或其他缺陷,需将部件表面车圆的加工方法。

6.9

金属扣合 tie insert

采用金属块或金属键修复裂纹的方法。



中 文 索 引

A

安全阀调整试验 5. 15

B

摆墩..... 2. 4

C

测爆..... 3. 3
冲车 4. 21
出坞..... 2. 2
船舶改装..... 3. 1
船底望光..... 2. 6
船体外板测厚..... 3. 4

D

导板定位 4. 13
电刷镀..... 6. 4
吊缸..... 4. 4
镀铬修复..... 6. 5
镀铁修复..... 6. 6

F

阀面研磨 4. 20

G

钢质夹层板结构..... 3. 6
高压水清洗 2. 18
光车..... 6. 8
滚涂 2. 24
锅炉底座定位..... 5. 1
锅炉管孔堵焊..... 5. 8
锅炉绝热层包扎..... 5. 4
锅炉水压试验 5. 13
锅筒定位..... 5. 2

H

烘炉..... 5. 9

换板	3.5
----------	-----

J

机架定位	4.11
机械除锈	2.20
机座找平	4.10
校定时	4.18
校气阀间隙	4.19
校气缸余隙	4.17
金属扣合	6.9
进坞	2.1

K

勘验	6.1
----------	-----

L

立式配锥孔	2.16
炉胆顶圆	5.5
炉胆焊装	5.6
炉墙砌筑	5.3
螺距规	2.12
螺旋桨螺距矫正	2.11
螺旋桨校平衡	2.13
螺旋桨修理	2.14
螺旋桨轴配键	2.10
螺旋桨锥孔研配	2.15

M

磨合	4.23
----------	------

P

喷浆法	2.25
喷砂除锈	2.21
喷涂	2.23
喷丸除锈	2.19

Q

启动	4.22
气缸体定位	4.12
桥规	4.7
曲轴臂距差测量	4.8
曲轴就地加工	4.3

曲轴量表·····	4.9
曲轴修正·····	4.1

R

燃烧调整试验·····	5.14
燃烧室板壁矫正·····	5.7
热喷涂·····	6.7

S

扫炉·····	5.11
上排·····	2.3
湿喷砂除锈·····	2.22
试车·····	4.24
水下黏合·····	2.8
水下维修·····	2.7

T

套合·····	6.2
---------	-----

W

卧式配锥孔·····	2.17
坞内找正·····	2.5

X

洗舱·····	3.2
洗炉·····	5.12
镶套·····	6.3

Y

运动件校中·····	4.14
------------	------

Z

找止点·····	4.15
止点规·····	4.16
轴承刮研·····	4.5
轴模·····	4.2
轴套黏接·····	2.9
煮炉·····	5.10
主轴颈下沉量·····	4.6