



南通中远船务工程有限公司  
COSCO (NANTONG) SHIPYARD CO., LTD

## 船舶管系检验规程

作业指导书编号: COSCO-SYGN-MW (14) -24

版本及修改号: 1.0

批准日期: 2008年7月29日

生效日期: 2008年8月1日

受控状态:

发放编号:

编写	审核	批准
马云飞		

## 1、目的

对船舶管系加工、安装进行工序检验，旨在控制不合格品产生，使产品质量满足船级社规范和船东要求。

## 2、适用范围

重点改装船舶、造船和海工产品的管系工程。

## 3、术语和定义（无）

## 4、职责

4.1 铜工施工班组（队）质量检验员负责本班组（队）施工产品的过程检验和完工报检。

4.2 铜工作业区质量检验员负责本作业区内施工产品的过程检验和完工报检。

4.3 单船质量检验员负责现场施工产品的过程检验和完工报检。

4.4 单船工程主管负责联系船东或船检对施工产品进行完工交验。

## 5、实施程序

5.1 集配中心材料工对所领取的管材和附件要进行外观检查，发现有缺陷，当即退库；材料进入车间后，如达不到使用要求，需通知车间质量管理员联系相关部门共同确认。

5.2 下料区配料工要严格按照图纸规定的要求选用管材和附件，必须保证管材的切割精度；下料区需明确专人对管材下料尺寸进行校对复测，作业区质量检验员负责日常巡检和抽检。

5.3 加工区施工队根据托盘配料进行管件加工，装配要求、校管公差都必须

满足船级社规范；施工队质量检验员需进行装配检验和精度测量，在自检合格后报作业区检验员检验，必要时由工程主管通知船东或船检进行装配检验，确认合格后转入下道工序。

5.4 焊接区焊工必须挂牌上岗，持有相应的焊工证书方可施工，严格按照工艺规范要求进行焊接作业；焊接完工后要清渣修磨、自检签名，然后报本队检验员检验，在得到充分自检和互检后向作业区检验员报检，如有缺陷修补需再次向作业区检验员报检。

5.5 由工程主管通知船东或船检进行焊接检验，需要进行无损探伤，由工程主管联系协调，确认合格后将管件进行表面处理；需要压力试验的管件，必须在压力试验报检合格后方可表面处理。

5.6 管件安装必须严格按照《船舶管系安装》作业指书要求施工，安装前须复对坐标尺寸、

清理管内杂物、检查法兰密封面，在得到单船质量检验员或船东确认后，方可进行管路连接。

5.7 通舱件、合拢管及现校管装配和焊接都必须向单船质量检验员以及船东报检，需要进行无损探伤由工程主管联系协调。

5.8 管路安装完毕后，施工人员要认真检查管路的完整性和正确性，自检合格后向单船质量检验员以及船东报检。

5.9 根据管路和系统的不同要求，需要做相关密性试验以及管路清洗，施工队应在自检和互检合格后向单船质量检验员报检，单船质量检验员确认合格后方可向船东或船检报检，并及时做好相关记录。

5.10 管系效用试验时，施工队质量检验员、单船质量检验员、船东或船检共同参加验收，并认真记录试验参数。

#### 5.11 报检要求

5.11.1 工程完工报检一律凭《检验项目报检单》书面向相应的质量检验员报检；工序报检凭《管加工报检单》书面向相应的质量检验员报检；不得擅自向船东或船检直接报检。

5.11.2 《报检单》填写要完整准确、字迹端正，质量检验员接到书面《报检单》后，应及时按相关规定、规范要求对报检项目进行检验，并如实记载检验和试验结果。

5.11.3 采用的计量器具必须经过检测合格，并有检验有效标识的方可使用，计量仪表的编号要记录在《报检单》上。

5.11.4 车间质量检验员要及时整理、提交完工检验记录，并报相关质量管理人员保存、归档。