

重力倒臂式吊艇架装置安装工艺规范

1 范围

本规范规定了收放全封闭救生艇重力倒臂式吊艇架装置(以下简称吊艇架装置)的安装施工前准备、人员、工艺要求、工艺过程和检验。

本规范适用于船舶吊艇架装置的安装,其它型式可参照执行。

2 安装施工前的准备

2.1 重力倒臂式吊艇架,救生艇绞车,电控系统等出厂前应在试验台上检验合格,并符合船级社及有关规范及规则。

2.2 相关图纸:

有关救生设备在船上的布置图,重力倒臂式吊艇架总图,救生艇绞车,电控箱总图及各主要部件总成图。

3 人员

3.1 安装钳工应具有甲板机械及安装救生设备的相关专业知识,安全生产知识应知应会考核合格,并达到船舶装配钳工中级以上资格。

3.2 电焊工应具有电焊专业知识和安全生产知识应知应会考核合格,并达到电焊工中级以上资格。电焊工上岗时胸前必须配戴特殊工种上岗证。

4 工艺要求

4.1 前后吊艇架间的安装距离应平行,保持与甲板垂直。

4.2 二吊艇钩的垂直距离应符合所配救生艇的要求。

4.3 舷边遥控杆遥控操作,艇内遥控操作应灵活可靠。

4.4 艇架绑扎安装固定稳妥,应急快速释放装置操作灵活,艇体与艇架接触良好。

5 工艺过程

5.1 安装吊艇架处甲板区域校正,使甲板保持平整。

5.2 按救生设备布置图,在船上安装吊艇架的位置划出十字定位中心线,特别注意吊艇架的中心距船舷边的距离。(复核救生艇安装后该艇舷边是否超过主船体外侧船舷)。

5.3 按救生艇的吊钩间距相应划出艇架座的两条中心线。按图纸要求配置好复

板，复板调平后与船体焊接。

5.4 划出救生艇绞车底座的十字中心线；划出舷边的两滑道中心线。

5.5 将两个吊艇架座及滑道，吊到划线位置定位，并与船体调平后焊接，焊装吊艇架底座（注意焊前底脚校准水平）及支撑横杆，安装时应注意测量吊艇架的垂直度，及吊艇钩中心距舷边距离。焊妥支撑横杆，焊装滑道。

5.6 装焊登艇路台，其安装位置按照全船救生设备布置图的要求进行。

5.7 安装电动起艇绞车、救助艇绞车吊运到划线位置，基座调平后与船体焊接。并应拉线来检查绞车钢丝绳出绳走向与各滑轮间的配合。

5.8 按照重力倒臂式吊艇架总图，安装其它附件。

5.9 穿主钢丝绳

5.9.1 所有螺旋扣在安装之前要旋到一半。

5.9.2 钢丝绳有长短两根，请注意不要穿反掉，靠艇尾处要短一些，靠艇艏处长一些。

5.10 安装限位开关装置，查看限位开关动作。

5.11 安装系艇索，注意挂艇之前将系艇索处于自然状态，仅与吊臂上眼板相接即可，请参见系艇装置有关图纸。

5.12 安装固艇附件，挂艇前，固艇索仅与吊臂上眼板相连接。在甲板上附件按图安装好，注意：开式螺旋扣旋到一半位置时安装置。见固艇装置布置图。

5.13 按图纸及技术文件要求加油，给所有润滑点加上润滑脂。接通电源，点动电机检查转向是否正确，若不正确则应更换接线柱中的任意两根。

5.14 挂艇

5.14.1 吊重试验结束后挂艇

如果用起重机吊车不好直接吊艇，则将艇放至水面，将吊环挂入艇钩后，起升艇机，使艇从水里起升至存放位置，使止动挡杆复位，用锁紧装置将止动挡杆锁定，使吊臂固定从而使艇固定。按实艇尺寸焊接，现场安装艇支撑，使艇支撑与艇体间的接合情况应良好，安装救生艇回收装置，参见快速回收装置图。安装系艇装置，安装固艇装置。

5.14.2 翻艇时，浮动滑车的 T 型钩一定要进入吊艇臂的弧形钩板之后才允许吊臂卸载。

5.15 焊接安装遥控杆及吊艇索布置，注意：遥控杆定位尺寸要校核：焊接吊臂头部滑轮注意与救生艇尺寸相配合。各小滑轮位置在现场定位焊接；穿钢丝绳注意事项同上述穿主钢丝绳项目一样。

6 检验

6.1 吊艇架装置安装后的垂直度检查应符合 4.1 的要求。

6.2 吊钩间距与艇的匹配符合 4.2 的要求。

6.3 操作及负载试验应符合 4.3 及 4.4 的要求