

DATE 日期		REV. 版本	DESCRIPTION 简 述	EDIT 编制	CHKD. 校对	RVE. 审核	APP. 审定
		A	签订技术协议				

<h1>技术协议书</h1> <h2>TECHNICAL AGREEMENT</h2>	
产品名称 PRODUCT NAME	尾滚筒

船名 SHIP NAME	XXXX			
船号 HULL	XXXX	船检 CLASS	XX	
名 称	单 位	主管人员	签名/日期	联系电话 / 邮 箱
船 东 OWNER	XXXX			
船 厂 SHIP YARD				
设计院 DESIGNER				
制 造 厂 MANUFACTURE	无锡市东舟船舶设备股份有限公司 WUXI DONGZHOU MARINE EQUIPMENT CO.,LTD.			WUXIDONGZHOU@CHUANPO.COM



**无锡市东舟船舶设备股份有限公司**  
 WUXI DONGZHOU MARINE EQUIPMENT CO.,LTD.

Tel: (86510)83778700-8502    Fax: (86510)83771228    E-mail: [WUXIDONGZHOU@CHUANPO.COM](mailto:WUXIDONGZHOU@CHUANPO.COM)



## 一、概述

本规格书适用于 xxxxxxxx 船艏滚筒的设计、制造、检验、验收、交付，作为合同的附件，是订货合同的依据。制造商提供送审图纸，由上海船舶设计研究院代为送审。

## 二、引用的标准和规范：

CCS 《钢质海船入级规范》（2014）及最新生效修改通报；

CCS 《材料与焊接规范》（2014）及最新生效修改通报；

## 三、基本技术要求：

1. 船级社： CCS

2. 产品： 艏滚筒

3. 主要技术参数

数量： 1 只/船

外径：  $\phi$  xxxxxxmm

长度： xxxxxxmm

安全工作负荷： xxxxxxkN

艏滚筒重量： ~xxxxxxt

艏滚筒安装形式： V 型槽固定安装

## 四、艏滚筒技术说明及供货范围：

4.1 本艏滚筒由艏滚筒本体、轴毂、支撑轴、不锈钢轴套、高分子衬套、水润滑系统、轴基座组成。其中轴毂与艏滚筒本体进行焊接。

4.2 艏滚筒本体用船用钢板为 CCS-D，艏滚筒本体内部为环形隔板及纵形隔板组成箱型结构。环形隔板及纵形隔板上均留有流水孔等。

4.3 轴毂与艏滚筒通过焊接进行连接，轴毂的采用船级社认可的铸钢 ZG230-480 制造。焊接完毕后对艏滚筒轴毂内孔进行镗孔加工，要求两孔的同轴度应不大于 0.8mm。

4.4 支撑轴采用船级社认可的锻件 20MMn2 制造。

4.5 支撑轴由两端的轴与钢管进行焊接而成，焊接完毕后对支撑轴进行精加工，要求其中一端轴的跳动应不大于 0.60mm。

4.6 支撑轴上加工出流水管路，并配齐轴上的可焊接式接头，同时提供穿舱接头一套。由船厂从穿舱接头将水管延伸到需要的位置。从穿舱接头至



- 轴之间的水管采用不锈钢 (316L) 管连接。
- 4.7 两端支撑轴轴上镶有不锈钢 (316L) 轴套。
- 4.8 艏滚筒本体轴毂内的衬套采用水润滑申龙 (SL-III) 高分子材料或者同等品质的进口品牌, 此处采用海水润滑。衬套上设有流水槽, 艏滚筒本体上设有流水管, 润滑水源由船厂提供。对于润滑泵要求: 当艏滚筒开始工作时即开始提供润滑海水。
- 4.9 艏滚筒两端的基座采用 CCS 认可的钢板制造, 由船厂定位焊接。
- 4.10 艏滚筒制造完毕后, 内部采用手工打磨至 st3 级, 并喷涂环氧防锈底漆, 油漆干膜厚度 100um, 外部喷砂至 st2.5 级, 外部油漆喷涂环氧底漆二度。
- 4.11 艏滚筒与船体的安装由船厂负责。

## 五、制造商提供技术资料

### 5.1 资料内容

艏滚筒的设计由制造商完成, 制造商将设计完毕的送审版图纸提交设计院, 由设计院和船体尾部结构一同送审。退审图纸及退审意见由设计院反馈给制造商。制造商根据退审意见进行图纸及关闭意见。制造商 15 个工作日内提供认可图纸。如在生产过程中因施工工艺需要修改的部分需以书面的形式通知船厂、设计院, 待同意后方可进行修改。

### 5.2 提供资料

序号	图纸名称	认可图	工作图	完工图	备注
1	艏滚筒总图	○	○	○	
2	产品证书			○	
3	工厂合格证书			○	
4	安装工艺	○		○	

## 六、验收

### 艏滚筒检验的项目

合同签订后, 船厂应在 15 个工作日内将船东、船厂对该项目的检验项目以书面的形式发至设备厂, 设备厂根据该检验项目提前 5 个工作日通知船厂等相关方参加验收, 船厂应在收到邀请后 3 个工作日内答复是否派人现场检验。设备应经船检检验合格后才能装箱。



## 七、完工证书

1. CCS 产品证书一正三副
2. 原材料的 (轴) CCS 船检证书
3. 工厂合格证一正三副

## 八、交货准备

1. 封存: 清洁干燥后的零部件, 在加工部分应涂上优质油脂处理;
2. 装箱: 按设备厂运输的要求进行, 并附装箱清单;

## 九、安装

该艉滚筒与船体的焊接及安装由船厂负责。

## 十、保质期

质保期为船厂交船后 12 个月或交货后 18 个月, 以先到为准。