

中华人民共和国国家标准

GB 12925—91

船舶工艺术语 安装工艺

Terminology for ship technology—Installation technology

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船舶有关船装、机装、管装、电装工艺方面的术语及定义。

本标准适用于科研、设计、生产和教学等领域。

2 一般

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
2.1	船装 hull outfitting	船舶机、炉舱以外所有区域的内舾装和外舾装工作的总称	
2.2	机装 machinery fitting	船舶机、炉舱所有机械设备、管路装置及相关辅助装置安装工作的总称	
2.3	管装 piping outfitting	船舶所有管路及其附件安装工作的总称	
2.4	电装 electric fitting	船舶电气设备安装和电缆敷设等工作的总称	
2.5	安装基准 reference for installation	在安装过程中用以确定其它点、线或面的相对位置或尺寸的点、线或面	
2.6	拉线 running a measuring wire	用张紧的钢丝作为基准线的工艺方法	
2.7	找中 determination of center lines	确定机件孔和轴的轴线的过程	
2.8	校中 centering	机件的孔或轴根据规定的轴线进行调整的工艺过程	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
2.9	船舶动力装置安装 installation for marine power plant	船舶动力装置及其配置的设备和管路系统 安装工作的统称	
2.10	综合布置 complex layout	按专业、层次、部位或区域将各种设备、系统综合在一起,进行统筹协调、合理布局,以得到最优化布置的一种设计方法	
2.11	综合安装图 complex installation drawing	按专业、层次、部位或区域将各种设备、系统综合在一起绘制的安装图	
2.12	预舾装 pre-outfitting	在船体分段和总段合拢之前,对有关设备、系统进行先行安装的工艺	
2.13	单元组装 unit assembling	将有关设备、系统组合为一单元体的工艺	
2.14	单元舾装 unit outfitting	将预先组装好的单元,在船体分段、总段或船上安装的工艺	
2.15	分段舾装 section outfitting	将有关设备、系统在船体分段上进行安装的工艺	
2.16	总段舾装 block outfitting	将有关设备、系统在船体总段上进行安装的工艺	
2.17	船台舾装 berth outfitting	将有关设备、系统在船台上进行安装的工艺	
2.18	船坞舾装 dock outfitting	将有关设备、系统在船坞中进行安装的工艺	
2.19	码头舾装 quay outfitting	将有关设备、系统在安装码头上进行安装的工艺	
2.20	上层建筑整体吊装 lifting and mounting complete superstructure of a ship	将上层建筑各层结构、设备、系统装配在一起,整体吊至船上安装的工艺	
2.21	托盘 pallet	一种供作业、安装用的器材配套单位	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
2.22	托盘管理 pallet control	以托盘为单位进行组织生产、物资配套以及工程进度安排的一种生产管理方法	
2.23	托盘编码 pallet code	按照作业单位、阶段、场所等的划分而赋予托盘的一种用字母和数字组成的名称代码	

3 船装

3.1 外舾装

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
3.1.1	外舾装 deck outfitting	机、炉舱、居住舱室及上层建筑以外所有部位的铁舾装、管装工作的统称	甲装； 外装
3.1.2	铁舾装 steel outfitting	管路及其附件以外的所有船体设备的金属制件安装工作的统称	
3.1.3	舵设备安装 installation of rudder and steering gear	舵及其支承部件和操舵的机械装置在船上的安装	
3.1.4	舵系拉线 running a measuring wire for rudder system	通过两个基准点拉线找出舵系中心线的过程	
3.1.5	舵对零位 rudder to zero	在船台上使舵叶首尾端中线面与船体中线面保持重合或平行,以确定舵角指示器的零位的过程	
3.1.6	舵叶与舵杆平台找正 alignment of rudder blade and rudder stock on platform	舵叶与舵杆在平台上先行试装、拉线找正、研配舵叶锥孔(或连接法兰面),使之达到正确安装位置的过程	
3.1.7	舵承间隙测量 measurement of clearance of rudder bearing	指舵系安装完毕后,对舵杆、舵销和舵承间配合的径向间隙的测量检验	
3.1.8	锚设备安装 installation of anchoring equipment	船舶锚泊所需的部件和机械设备在船上的安装	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
3.1.9	锚定位 positioning of anchor	使锚达到锚头和锚爪紧贴锚唇和船体的过程	
3.1.10	掣链器定位 positioning of cable stopper	确定和调整掣链器及其基座在甲板上的位置的过程	
3.1.11	系泊设备安装 installation of mooring equipment	船舶系靠码头、浮筒、船坞或其它的船的装置在船上的安装	
3.1.12	推拖设备安装 installation of pushing and towing equipment	供推、拖的专用结构、部件和机械在船上的安装	
3.1.13	救生设备安装 installation of life-saving equipment	供遇险时进行自救或救助的专门设备及其附属件在船上的安装	
3.1.14	艇固定 fixing of boat	将艇牢靠地收存在艇架上的过程	
3.1.15	起货设备安装 installation of cargo handling gear	供装卸货物的起重柱、吊杆、起重机以及其它装卸机械等在船上的安装	
3.1.16	支索紧固 fixing of stays	用索具螺旋扣拉紧桅杆和起重柱支索的过程	
3.1.17	舱口盖安装 installation of hatchcover	将舱口盖与舱口配合、调整安装的过程	
3.1.18	舱面属具安装 installation of deck equipment and fitting	舱面上诸如门、窗、梯、索具、天幕、栏杆、小舱口盖等辅助设备的安装	

3.2 内舾装

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
3.2.1	内舾装 accomodation outfitting	居住舱室和上层建筑内的铁舾装、管装、木舾装及有关处所装饰、绝缘工作的统称	

编 号	术 语	定 义 或 说 明	不推荐的同义词
3.2.2	木舾装 wood outfitting	船舶所有木制件安装工作的统称	木装
3.2.3	舱室设备安装 installation of accommodation equipment	对起居处所、公共处所、服务处所等部位的舱室设备进行固定的过程	
3.2.4	甲板敷料敷设 deck covering laying	将敷料按规定要求附着在钢甲板上的过程	
3.2.5	绝缘敷设 insulator laying	将绝缘材料固定在钢结构等物体表面的过程	
3.2.6	表面封闭 sealing of surface	用某种材料将绝缘材料缝隙处遮盖的过程	
3.2.7	预埋件安装 fixing of built-in piece	固定各种舱室设备和专业设备的连接件,在绝缘、敷料敷设前与钢结构的焊接固定	
3.2.8	围壁板安装 fixing of wall panel	用各种连接形式固定围壁板的过程	
3.2.9	带金属骨架绝缘安装 fixing of insulated structure with metal frame	对带金属热桥支持的绝热结构进行组装的过程	
3.2.10	无金属骨架绝缘安装 fixing of insulated structure without metal frame	对无金属热桥支持的绝热结构进行组装的过程	
3.2.11	冷库防潮处理 moisture-proofed laying for refrigerated room	在冷库绝热材料表面敷设一层防潮材料,以防其受潮失效的工艺	

4 机装

4.1 主机、辅机安装

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
4.1.1	主机安装 installation for main engine	按规定要求将船舶主机安装在基座上的过程	
4.1.2	整机安装 installation for complete set of engine	机械设备上船安装前已完成其总成装配、在基座上仅做定位和固定的安装	
4.1.3	上船组装 assembling on board	在船上进行机械设备的全部或部分装配的工艺过程	
4.1.4	主机校中 determination for main engine	以中间轴(推力轴或齿轮箱)为基准,按规定要求进行法兰偏移和曲折的校中	
4.1.5	主机定位 location for main engine	按照主机和轴系的校中规定,确定主机安装位置的过程	
4.1.6	主机热膨胀调整 adjustment for main engine heat expansion	考虑主机热膨胀的影响,对主机和轴系的校中要求进行预调整的过程	
4.1.7	曲臂差测量 measurement for crank deflection	考虑主机机座变形的影响,在主机安装垫片后,对曲轴的曲臂差值进行的测量	曲轴甩档测量
4.1.8	主机垫片测量 measurement for main engine chock	以专用模板对主机垫片厚度进行的测量	
4.1.9	辅机安装 installation for auxillary machinery	按规定要求将船舶辅机安装在基座上的过程	
4.1.10	配垫 pad fitting	对设备与机座之间的垫块进行配研的过程	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
4.1.11	基座找平 levelling of foundation plane	使设备安装在基座平面上达到规定的平面度的过程	
4.1.12	斜面垫块安装 installation of double wedge piece	在设备和基座之间安装带斜面的上、下两块垫片的过程	
4.1.13	塑料垫片安装 installation for epoxy based resin chock	将环氧树脂塑料浇制而成的垫片安装在主、辅机底座和基座之间的过程	
4.1.14	液压拉伸螺栓连接 hydraulic bolt connection	螺栓经液压拉伸后再连接的工艺	
4.1.15	焊接垫片定位 positioning for welding pad	根据船体变形情况和图样技术要求确定设备的焊接垫片位置的过程	

4.2 轴系、螺旋桨安装

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
4.2.1	轴系中线 shafting centre line	全轴系的理论中心线	轴系中心线
4.2.2	轴系找中 shafting alignment	在船体适当部位确定和标记出轴系中心线的过程	
4.2.3	轴系孔划线 marking for shafting bor- ing	轴系中线测定后,在需镗孔的端面上划出圆孔线和中心十字线的过程	
4.2.4	拉线轴系找中 shafting alignment by wiring	用拉线法确定轴系中线位置的过程	轴系拉线找中
4.2.5	光学轴系找中 shafting alignment by op- tical method	利用光学仪器确定轴系中线位置的过程	轴系光学找中

编 号	术 语	定 义 或 说 明	不推荐的同义词
4.2.6	基准靶 basic target	在轴系找中或校中时与光学仪配合使用,确定轴系中线基准点的工具	对光靶
4.2.7	投影靶 projection target	在轴系找中或校中时与光学仪配合使用,确定轴系中心某一位置通过点的工具	
4.2.8	轴系镗孔 boring for shafting	按轴系中线镗削轴系所贯通的尾托架、尾轴壳及各横舱壁等处的孔的过程	
4.2.9	尾轴管安装 installation for stern tube	将尾轴管按规定的要求安装于镗好孔的尾轴壳内的过程	
4.2.10	尾轴管橡胶衬套嵌套 fitting rubber liner for stern tube	将起滑动轴承作用的整体或块状的特种橡胶块嵌套于尾轴管衬套内的过程	
4.2.11	尾轴管塑料衬套嵌套 fitting plastic bearing stuffing for stern tube	将起滑动轴承作用的整体或组合的塑料轴承块嵌套于尾轴管衬套内的过程	
4.2.12	尾轴安装 installation of tail shaft	将尾轴安装于尾轴承内的工艺过程	
4.2.13	尾轴密封装置安装 installation of tail shaft seal stuffing	尾轴及尾轴壳之间的连接处水密装置的安装	
4.2.14	尾轴安装间隙测量 measurement of fit clearance for tail shaft	尾轴安装在尾轴管内后,对其轴承前后两端的径向安装间隙进行的测量	
4.2.15	轴系校中 centering for shafting	当轴系的理论中心线确定后,将组成轴系的诸轴和轴承按规定的要求进行校中的过程	
4.2.16	计算法轴系校中 centering for shafting by calculation	用公式计算确定轴系校中的位置偏差,并据此进行轴系校中的方法	
4.2.17	轴承负荷法轴系校中 centering for shafting by loading method	通过中间轴承上安装测力计的测力数,测算出轴承的实际负荷,并按规定的允许负荷范围进行轴系校中的方法	最佳校中法

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
4.2.18	平轴法轴系校中 centering for shafting by direct connection	以首先安装定位的轴为依据,按顺序调整每对连接轴之间的偏移和曲折而进行轴系校中的方法	
4.2.19	两轴偏移 parallel offset	轴系中前后相邻两轴中心线不重合,而呈互相平行的状态	两轴位移
4.2.20	两轴曲折 deflection	轴系中前后相邻两轴中心线相交,形成一定角度的状态	两轴裂面
4.2.21	轴端下垂量计算 calculation for shaft end sag	用计算方法确定轴的法兰端因自重而产生的下垂量	
4.2.22	中间轴承安装 installation for intermediate bearing	中间轴承按规定要求在基座上的定位安装	
4.2.23	推力轴承安装 installation for thrust shaft bearing	支承轴系及螺旋桨承受推力和旋转运动的推力轴承按规定要求在基座上的定位安装	
4.2.24	螺旋桨安装 installation of propeller	连接装配螺旋桨和螺旋桨轴的过程	
4.2.25	螺旋桨胶合连接 mounting propeller by bonding	用胶合剂将螺旋桨与螺旋桨轴(或尾轴)胶合连接的过程	
4.2.26	无键螺旋桨液压安装 mounting for keyless propeller by hydraulic jack	用液压设备安装无键螺旋桨的过程	
4.2.27	有键螺旋桨连接 mounting for key propeller	连接装配有键槽的螺旋桨与螺旋桨轴的过程	
4.2.28	调距桨零位调正 adjusting "zero" position for control pitch propeller	将可调螺距螺旋桨桨叶调整到零位的过程	

4.3 锅炉安装

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
4.3.1	锅炉本体上船安装 installation for boiler on board	将装配完成的锅炉本体按规定要求在基座上进行定位和紧固的过程	
4.3.2	锅炉附件安装 installation for boiler accessory	将锅炉所有附件如主副蒸汽阀、安全阀、给水阀、排污阀、水位表等附件安装在锅炉本体上的过程	

5 管装

5.1 管子制作

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
5.1.1	管系放样 piping layout	按比例绘出船体型线、结构,并布置每一系统的管路及有关设备,根据此图通过计算求得管路的管段实际形状、尺寸、绘制加工用的管子零件图及管子安装图的过程	
5.1.2	管系数学放样 computer aided piping layout	采用电子计算技术实现管系放样的一整套过程	
5.1.3	管子制作图表 working diagram for pipe fabrication	提供管子加工、表面处理、安装等一系列生产过程所需的各种数据、图形的一种综合性图表	
5.1.4	管子划线 pipe marking	按管子零件图或利用管子样棒划定管子起弯点、终点及管长切割线等的过程	
5.1.5	管子平台划线 pipe marking on slab	在平台上将已弯制的管子按管子零件图的要求划出管子有关加工尺寸线的过程	
5.1.6	管子下料 pipe cutting	根据管子划线、利用手工或机械等方法对管子进行的切割	
5.1.7	管子无余量下料 cutting pipe without surplus	在考虑管子弯曲变形,连接件余量等因素的理论长度计算的前提下对管子加工过程中的一次性切割	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
5.1.8	管子样棒 mould bar for piping	在管子安装现场制取,用于在车间进行校验管子下料及曲形的量具	
5.1.9	中频弯管 medium frequency bending of pipe	利用中频电流产生的交变电磁场来加热管子而进行的弯管	
5.1.10	数控弯管 numerical controlled bending of pipe	用数控弯管机进行的弯管	
5.1.11	风管咬扣 seam-lap of ventduct	风管接合缝的咬合加工方法	
5.1.12	盘型管制作 manufacture for coil pipe	将管子弯制成盘香形的工艺过程	
5.1.13	管子清洗 pipe cleaning	对管子内外杂质、污秽进行清除的过程	
5.1.14	校管 pipe reshaping and positioning	将弯制的管子按管子零件图要求对法兰、支管及附件等进行定位、点焊和矫形的过程	
5.1.15	螺旋卷管 fabricating of spiral seamlapped pipe	用螺旋卷管机将镀锌钢带料卷成薄壁圆管的工艺过程	
5.1.16	虾壳管制作 fabrication of miter welded pipe	由数段管子组装成虾腰形状的管子的工艺过程	

5.2 管子安装

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
5.2.1	法兰连接 flange joint	以法兰为连接件的一种可拆式连接	
5.2.2	套管连接 sleeve joint	管路中采用套管而进行的一种不可拆式连接	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
5.2.3	螺纹接头连接 union joint	借助于螺纹接头进行的管子与管子、管子与附件、管子与设备间的连接	
5.2.4	卡套接头连接 ferrule fitting connection	借助于卡套接头进行的管子与管子、管子与附件、管子与设备间的连接	
5.2.5	管子绝缘 pipe insulating	用绝缘材料包覆管子外表面的过程	
5.2.6	管路补偿 compensation of pipeline	用于补偿管路中因热胀冷缩而产生的伸缩的一种措施。有补偿器及弯管等补偿形式	
5.2.7	管路冲洗 flushing of pipeline	管路系统安装完毕后的全面清洗工作。一般用液压、空气和化学清洗工艺	
5.2.8	嵌补管 inserting pipe	为消除管系设计和安装误差,在管系安装中最后连接的,由现场决定尺寸的管子	
5.2.9	管子单元 unit of pipe	由管系及附件组成的单元	
5.2.10	管子预装 pre-outfitting of pipe	在分段或总段内进行的管系安装	
5.2.11	管系安装 installation of pipe	管子及其附件、设备在船上的敷设连接与紧固的工艺过程	
5.2.12	通舱管件安装 installation of pipe penetration piece	穿过船体构件起密封、补强作用的贯通件的安装	
5.2.13	通风管安装 installation of ventduct	补充或抽出舱室空气的薄铁管道的安装	
5.2.14	空调管安装 installation of air conditioning pipe	调节舱室温度、湿度的管路的安装	

6 电装

6.1 电缆敷设

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
6.1.1	电缆敷设 cables installation	电缆按规定线路进行安装工程的统称。包括电缆预切割、拉线、穿线、电缆紧固等	
6.1.2	主干电缆 main cable	敷设在主配电板和应急配电板、电动机集中起动屏、区配电板及电力推进集中控制屏的直接上方或下方的电缆	
6.1.3	分支电缆 branch cable	连结用电设备配电网路的电缆	
6.1.4	成束敷设 bunched cables installation	两根或两根以上电缆紧贴的敷设	
6.1.5	穿管敷设 cable installation in pipe	为保护电缆不受机械损伤,将电缆穿在管子内的敷设	
6.1.6	管道敷设 cable installation in conduit	多根且具有分支的电缆的穿管敷设	
6.1.7	穿管系数 space factor	贯穿于管中电缆截面积的总和(按电缆外径计算)与其内截面面积之比	
6.1.8	贯通件利用系数 penetration space factor	贯穿于框筒中电缆截面积的总和(按电缆外径计算)与其内截面面积之比	
6.1.9	电缆支承件 cable supporting fittings	供电缆敷设中支承电缆的元件,包括电缆支架、电缆紧钩、电缆导板、电缆槽等	
6.1.10	电缆紧固件 cable installation fittings	供电缆敷设中紧固电缆元件,包括电缆扎带、电缆卡子、电缆紧钩等	
6.1.11	电缆支架敷设 cable installation with rack; cable installation with hanger	用电缆支架作电缆支承件的敷设	
6.1.12	紧钩敷设 cable installation with fastening hanger	用紧钩作电缆支承件和紧固件的敷设	

编 号	术 语	定 义 或 说 明	不推荐的同义词
6.1.13	电缆卡子敷设 cable installation with saddle; cable installation with clip	用电缆卡子作支承件和紧固件的敷设	
6.1.14	绑扎敷设 cable installation with strap; cable installation with tie	用金属、非金属扎带紧固电缆的敷设	
6.1.15	分层敷设 layer-built cables installation	电缆由分支的支架支承、相邻两层间隔一定空间距离的敷设	
6.1.16	分束敷设 bunch separated cables installation	考虑电缆散热,不同护套等因素,采取分开成几束,相邻两束间隔一定空间距离,电缆束横截面一般为矩形的敷设	
6.1.17	远离敷设 far separated cables installation	电缆在水平及垂直方向尽量离开一定的距离的敷设。以保持一路敷设场所发生故障,另一路能继续使用	
6.1.18	电缆护罩 cable capping, cable casing	覆盖于电缆敷设路径上,易受机械损伤之处的金属防护罩壳	
6.1.19	电缆贯通件 cable penetration fittings	用于电缆穿过舱壁或甲板,以保护电缆并保持舱壁原有密封完整性的金属或非金属安装件	
6.1.20	电缆框(筒) cable coaming, cable trunk	用于电缆穿过舱壁(甲板)及船体构件兼作船体构件补强的电缆贯通件	
6.1.21	电缆填料盒 multi-gland	用于成束电缆穿过甲板、舱壁、具有密封填料的贯通件	
6.1.22	电缆衬套 cable liner	用于电缆穿过舱室内装壁板的贯通件	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
6.1.23	电缆伸缩箱 cable expansion box	为减少船体挠度和环境温度变化所产生的伸缩应力对电缆的影响而设置的供电缆有一定伸缩裕度的箱子	
6.1.24	电缆伸缩环 cable expansion loop	电缆通过船体伸缩接头时,设置与接头伸缩长度成比例的电缆弯头	
6.1.25	积木式电缆填料盒 multi-cables transit (MCT)	由预制成不同标准尺寸的橡皮填料块组成的水密电缆贯通件	
6.1.26	电缆填料函 cable gland	用于单根电缆穿过水密或气密的舱壁或设备外壳而设置的电缆贯通件	
6.1.27	组合电缆填料函 multi-cables gland	若干只电缆填料函组合焊在公共金属底板上供多根电缆通过的贯通件	
6.1.28	耐压填料函 pressure-tight gland	用于水下装置及舰艇耐压壳体上承受较大压力的贯通件	
6.1.29	成束电缆阻燃工艺 fire stop for bunched cables	电缆成束敷设时,如所用电缆未满足成束滞燃性能要求时,所采取的限制火焰沿成束电缆蔓延的工艺措施	
6.1.30	防火隔板 fire stop metal plate	在成束电缆的路径上设置的具有一定尺寸,开孔满足一定防火等级,能限制火焰沿电缆束蔓延的钢板	
6.1.31	布线利用点 point in wiring	借以连接照明设备或将用电设备接至电源的固定布线的任一终端	
6.1.32	分接 tapping	总电路电缆通过接线盒接至分支电路的工艺	
6.1.33	电缆册 cables data book	表示电缆编号、型号、长度、起始点、终止点、拉敷标记及程序的表册	
6.1.34	电缆贯穿密封填料 sealing stuff for cables penetration	用以密封电缆贯通件并保持舱壁原有密封完整性的填充材料。按其成分分为有机和无机两种,按其功能分为防水填料和耐火填料两种	

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
6.1.35	电缆贯穿密封堵料 caulking material for cable penetration; retaining frontwall for cable penetration	当用灌注型填料灌注时,封堵电缆填料盒两侧(电缆筒下侧),以免填料流出的施工用料	

6.2 电气设备安装

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
6.2.1	减震式安装 vibration-proof type installation	电气设备与基座之间配备减震器的安装	
6.2.2	封口板 cable inlet plate	电气设备上用于封闭非水密设备电缆进线口的板	
6.2.3	托线板 cable inlet bracket	电气设备上用于承托并固定进入设备的电缆的板	
6.2.4	水密进线 water tight cable entrance	电缆进入水密式设备时,保证其水密性的进线工艺	
6.2.5	冷压连接 cold pressed joint	电缆线芯导体与接头用冷压方法进行的连接	
6.2.6	螺柱式接线 screw type connection	将电缆线芯导体或接头套上螺柱,用螺母紧固的接线	
6.2.7	插入式接线 plug-in type connection	将电缆线芯导体或接头插入端子板,用螺栓压板或弹簧压紧的接线	

6.3 接地

编号	术语	定义或说明	不推荐的同义词
6.3.1	接地 earthing (grounding)	借以确保在任何时候均能即时释放电能而不发生危险的与金属船体或非金属船的船底金属接地板的电气连接	
6.3.2	电气连续性 electrical continuity	使非带电金属部件之间保持等电位性能	

编 号	术 语	定 义 或 说 明	不推荐的同义词
6.3.3	跨接 bond	非带电部件之间保证电气连续性的连接	
6.3.4	两端接地 two end earthed	指金属护套电缆在起始端、终止端均接地	
6.3.5	单端接地 single end earthed	指金属护套电缆在近电源一端的接地	
6.3.6	专用导体接地 earthed with special conductor	由纯铜或其他抗腐金属制成专门用于接地的导体的接地	
6.3.7	设备底脚接地 earthed with equipment bedplate	利用设备底脚与焊接于船体的设备基座面的良好电气接触进行的接地	
6.3.8	金属夹箍接地 earthed with metal band	金属夹箍包覆电缆金属护套的接地	
6.3.9	电缆连续导体接地 earthed by continuity conductor	设备利用供电电缆中一根线芯进行的接地。有固定电缆,可移电缆连续导体接地两种	

附录 A
中文索引
(参考件)

	A	电缆框(筒).....	6.1.20
		电缆连续导体接地	6.3.9
安装基准	2.5	电缆伸缩环.....	6.1.24
	B	电缆伸缩箱.....	6.1.23
绑扎敷设.....	6.1.14	电缆填料函.....	6.1.26
表面封闭	3.2.6	电缆填料盒.....	6.1.21
布线利用点.....	6.1.31	电缆支承件	6.1.9
	C	电缆支架敷设.....	6.1.11
舱口盖安装.....	3.1.17	电气连续性	6.3.2
舱面属具安装.....	3.1.18	电装	2.4
舱室设备安装	3.2.3	舵承间隙测量	3.1.7
插入式接线	6.2.7	舵对零位	3.1.5
掣链器定位.....	3.1.10	舵设备安装	3.1.3
成束电缆阻燃工艺.....	6.1.29	舵系拉线	3.1.4
成束敷设	6.1.4	舵叶与舵杆平台找正	3.1.6
穿管敷设	6.1.5		F
穿管系数	6.1.7	法兰连接	5.2.1
船舶动力装置安装	2.9	分层敷设.....	6.1.15
船台舾装.....	2.17	分段舾装.....	2.15
船坞舾装.....	2.18	分接.....	6.1.32
船装	2.1	分束敷设.....	6.1.16
	D	分支电缆	6.1.3
带金属骨架绝缘安装	3.2.9	封口板	6.2.2
单端接地	6.3.5	风管咬扣.....	5.1.11
单元组装.....	2.13	辅机安装	4.1.9
单元舾装	2.1.4		G
电缆册.....	6.1.33	管道敷设	6.1.6
电缆衬套.....	6.1.22	管路补偿	5.2.6
电缆敷设	6.1.1	管路冲洗	5.2.7
电缆贯穿密封堵料.....	6.1.35	管系安装.....	5.2.11
电缆贯穿密封填料.....	6.1.34	管系放样	5.1.1
电缆贯通件.....	6.1.19	管系数学放样	5.1.2
电缆护罩.....	6.1.18	管装	2.3
电缆紧固件.....	6.1.10	管子单元	5.2.9
电缆卡子敷设.....	6.1.13	管子划线	5.1.4
		管子绝缘	5.2.5

管子平台划线	5.1.5	螺旋桨安装	4.2.24
管子清洗	5.1.13	螺旋桨胶合连接	4.2.25
管子无余量下料	5.1.7	螺旋卷管	5.1.15
管子下料	5.1.6	螺柱式接线	6.2.6
管子样棒	5.1.8		
管子预装	5.2.10	M	
管子制作图表	5.1.3	码头舾装	2.19
贯通件利用系数	6.1.8	锚定位	3.1.9
光学轴系找中	4.2.5	锚设备安装	3.1.8
锅炉本体上船安装	4.3.1	木舾装	3.2.2
锅炉附件安装	4.3.2		
		N	
H		耐压填料函	6.1.28
焊接垫片定位	4.1.15	内舾装	3.2.1
		P	
J		盘型管制作	5.1.12
基准靶	4.2.6	配垫	4.1.10
基座找平	4.1.11	平轴法轴系校中	4.2.18
机装	2.2		
积木式电缆填料盒	6.1.25	Q	
计算法轴系校中	4.2.16	起货设备安装	3.1.15
甲板敷料敷设	3.2.4	嵌补管	5.2.8
减震式安装	6.2.1	曲臂差测量	4.1.7
接地	6.3.1		
金属夹箍接地	6.3.8	S	
紧钩敷设	6.1.12	上层建筑整体吊装	2.20
救生设备安装	3.1.13	上船组装	4.1.3
绝缘敷设	3.2.5	设备底脚接地	6.3.7
		数控弯管	5.1.10
K		水密进线	6.2.4
卡套接头连接	5.2.4	塑料垫片安装	4.1.13
空调管安装	5.2.14		
跨接	6.3.3	T	
		调距桨零位调正	4.2.28
L		套管连接	5.2.2
拉线	2.6	铁舾装	3.1.2
拉线轴系找中	4.2.4	艇固定	3.1.14
冷库防潮处理	3.2.11	通舱管件安装	5.2.12
冷压连接	6.2.5	通风管安装	5.2.13
两端接地	6.3.4	投影靶	4.2.7
两轴偏移	4.2.19	推力轴承安装	4.2.23
两轴曲折	4.2.20	推拖设备安装	3.1.12
螺纹接头连接	5.2.3		

托盘.....	2. 21	预舾装.....	2. 12
托盘编码.....	2. 23	远离敷设.....	6. 1. 17
托盘管理.....	2. 22		
托线板	6. 2. 3	Z	
		找中	2. 7
W		整机安装	4. 1. 2
外舾装	3. 1. 1	支索紧固.....	3. 1. 16
围壁板安装	3. 2. 8	止火隔板.....	6. 1. 30
尾轴安装.....	4. 2. 12	中间轴承安装.....	4. 2. 22
尾轴安装间隙测量.....	4. 2. 14	中频弯管	5. 1. 9
尾轴管安装	4. 2. 9	轴承负荷法轴系校中.....	4. 2. 17
尾轴管塑料衬套嵌套.....	4. 2. 11	轴端下垂量计算.....	4. 2. 21
尾轴管橡胶衬套嵌套.....	4. 2. 10	轴系孔划线	4. 2. 3
尾轴密封装置安装.....	4. 2. 13	轴系校中.....	4. 2. 15
无键螺旋桨液压安装.....	4. 2. 26	轴系找中	4. 2. 2
无金属骨架绝缘安装.....	3. 2. 10	轴系中线	4. 2. 1
		轴系镗孔	4. 2. 8
X		主干电缆	6. 1. 2
系泊设备安装.....	3. 1. 11	主机安装	4. 1. 1
虾壳管制作.....	5. 1. 16	主机垫片测量	4. 1. 8
校管.....	5. 1. 14	主机定位	4. 1. 5
校中	2. 8	主机热膨胀调整	4. 1. 6
斜面垫块安装.....	4. 1. 12	主机校中	4. 1. 4
		专用导体接地	6. 3. 6
Y		综合安装图.....	2. 11
液压拉伸螺栓连接.....	4. 1. 14	综合布置.....	2. 10
有键螺旋桨连接.....	4. 2. 27	总段舾装.....	2. 16
预埋件安装	3. 2. 7	组合电缆填料函.....	6. 1. 27

附录 B

英文索引

(参考件)

A

accomodation outfitting	3. 2. 1
adjusting“zero”position for control pitch propeller	4. 2. 28
adjustment for main engine heat expansion	4. 1. 6
alignment of rudder blade and rudder stock on platen	3. 1. 6
assembling on board	4. 1. 3

B

basic target	4. 2. 6
berth outfitting	2. 17
block outfitting	2. 16
bond	6. 3. 3
boring for shafting	4. 2. 8
branch cable	6. 1. 3
bunch separated cables installation	6. 1. 16
bunched cables installation	6. 1. 4

C

cable capping	6. 1. 18
cable casing	6. 1. 18
cable coaming	6. 1. 20
cable expansion box	6. 1. 23
cable expansion loop	6. 1. 24
cable gland	6. 1. 26
cable inlet bracket	6. 2. 3
cable inlet plate	6. 2. 2
cable installation fittings	6. 1. 10
cable installation in conduit	6. 1. 6
cable installation in pipe	6. 1. 5
cable installation with clip	6. 1. 13
cable installation with fastening hanger	6. 1. 12
cable installation with hanger	6. 1. 11
cable installation with rack	6. 1. 11
cable installation with saddle	6. 1. 13
cable installation with strap	6. 1. 14
cable installation with tie	6. 1. 14
cable liner	6. 1. 22
cable penetration fittings	6. 1. 19
cable supporting fittings	6. 1. 9
cable trunk	6. 1. 20
cables data book	6. 1. 33
cables installation	6. 1. 1
calculation for shaft end sag	4. 2. 21
caulking material for cable penetration	6. 1. 35
centering	2. 8
centering for shafting	4. 2. 15
centering for shafting by calculation	4. 2. 16
centering for shafting by direct connection	4. 2. 18
centering for shafting by loading method	4. 2. 17

cold pressed joint	6. 2. 5
compensation of pipeline	5. 2. 6
complex installation drawing	2. 11
complex layout	2. 10
computer aided piping layout	5. 1. 2
cutting pipe without surplus	5. 1. 7

D

deck covering laying	3. 2. 4
deck outfitting	3. 1. 1
deflection	4. 2. 20
determination for main engine	4. 1. 4
determination of center lines	2. 7
dock outfitting	2. 18

E

earthed by continuity conductor	6. 3. 9
earthed with equipment bedplate	6. 3. 7
earthed with metal band	6. 3. 8
earthed with special conductor	6. 3. 6
earthing	6. 3. 1
electric fitting	2. 4
electrical continuity	6. 3. 2

F

fabricating of spiral seamlapped pipe	5. 1. 15
fabrication of miter welded pipe	5. 1. 16
far separated cables installation	6. 1. 17
ferrule fitting connection	5. 2. 4
fire stop for bunched cables	6. 1. 29
fire stop metal plate	6. 1. 30
fitting plastic bearing stuffing for stern tube	4. 2. 11
fitting rubber liner for stern tube	4. 2. 10
fixing of boat	3. 1. 14
fixing of built-in piece	3. 2. 7
fixing of insulated structure with metal frame	3. 2. 9
fixing of insulated structure without metal frame	3. 2. 10
fixing of stays	3. 1. 16
fixing of wall panel	3. 2. 8
flange joint	5. 2. 1
flushing of pipeline	5. 2. 7

G

grounding	6. 3. 1
-----------------	---------

H

hull outfitting	2.1
hydraulic bolt connection	4.1.14

I

inserting pipe	5.2.8
installation for auxillary machinery	4.1.9
installation for boiler accessory	4.3.2
installation for boiler on board	4.3.1
installation for complete set of engine	4.1.2
installation for epoxy based resin chock	4.1.13
installation for intermediate bearing	4.2.22
installation for main engine	4.1.1
installation for marine power plant	2.9
installation for stern tube	4.2.9
installation for thrust shaft bearing	4.2.23
installation of accomodation equipment	3.2.3
installation of air conditioning pipe	5.2.14
installation of anchoring equipment	3.1.8
installation of cargo handling gear	3.1.15
installation of deck equipment and fitting	3.1.18
installation of double wedge piece	4.1.12
installation of hatchcover	3.1.17
installation of life-saving equipment	3.1.13
installation of mooring equipment	3.1.11
installation of pipe	5.2.11
installation of pipe penetration piece	5.2.12
installation of propeller	4.2.24
installation of pushing and towing equipment	3.1.12
installation of rudder and steering gear	3.1.3
installation of tail shaft	4.2.12
installation of tail shaft seal stuffing	4.2.13
installation of ventduct	5.2.13
insulator laying	3.2.5

L

layer-built cables installation	6.1.15
levelling of foundation plane	4.1.11
lifting and mounting complete superstructure of a ship	2.20
location for main engine	4.1.5

M

machinery fitting	2.2
-------------------------	-----

main cable	6.1.2
manufacture for coil pipe	5.1.12
marking for shafting boring	4.2.3
measurement for crank deflection	4.1.7
measurement for main engine chock	4.1.8
measurement of clearance of rudder bearing	3.1.7
measurement of fit clearance for tail shaft	4.2.14
medium frequency bending of pipe	5.1.9
moisture-proofed laying for refrigerated room	3.2.11
mould bar for piping	5.1.8
mounting for key propeller	4.2.27
mounting for keyless propeller by hydraulic jack	4.2.26
mounting propeller by bonding	4.2.25
multi-cables gland	6.1.27
multi-cables transit	6.1.25
multi-gland	6.1.21
MCT	6.1.25

N

numerical controlled bending of pipe	5.1.10
--------------------------------------------	--------

P

pad fitting	4.1.10
pallet	2.21
pallet code	2.23
pallet control	2.22
parallel offset	4.2.19
penetration space factor	6.1.8
pipe cleaning	5.1.13
pipe cutting	5.1.6
pipe insulating	5.2.5
pipe marking	5.1.4
pipe marking on slab	5.1.5
pipe reshaping and positioning	5.1.14
piping layout	5.1.1
piping outfitting	2.3
plug-in type connection	6.2.7
point in wiring	6.1.31
positioning for welding pad	4.1.15
positioning of anchor	3.1.9
positioning of cable stopper	3.1.10
pre-outfitting	2.12
pre-outfitting of pipe	5.2.10

pressure-tight gland	6. 1. 28
projection target	4. 2. 7

Q

quay outfitting	2. 19
-----------------------	-------

R

reference for installation	2. 5
retaining frontwall for cable penetration	6. 1. 35
rudder to zero	3. 1. 5
running a measuring wire	2. 6
running a measuring wire for rudder system	3. 1. 4

S

screw type connection	6. 2. 6
sealing of surface	3. 2. 6
sealing stuff for cables penetration	6. 1. 34
seam-lap of ventduct	5. 1. 11
section outfitting	2. 15
shafting alignment	4. 2. 2
shafting alignment by optical method	4. 2. 5
shafting alignment by wiring	4. 2. 4
shafting centre line	4. 2. 1
single end earthed	6. 3. 5
sleeve joint	5. 2. 2
space factor	6. 1. 7
steel outfitting	3. 1. 2

T

tapping	6. 1. 32
two end earthed	6. 3. 4

U

union joint	5. 2. 3
unit assembling	2. 13
unit of pipe	5. 2. 9
unit outfitting	2. 14

V

vibration-proof type installation	6. 2. 1
-----------------------------------------	---------

W

water tight cable entrance	6.2.4
wood outfitting	3.2.2
working diagram for pipe fabrication	5.1.3

附加说明:

本标准由中国船舶工业总公司提出。

本标准由中国船舶工业总公司六〇三所归口。

本标准由大连造船厂、沪东造船厂、江南造船厂起草。

本标准主要起草人王德辉、陆荣生、黄绳甫、庄田、钱伯明、傅禄仪、聂惜梅、张书杰、李敏。