

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	导流罩

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



一、概述

1.1 主题内容:

本协议书规定了 xxxxxxxxxx 船导流罩的工作用途、技术要求、环境要求、随机文件、质量保证、试验验收与包装要求等。

1.2 适用范围

本规格书适用于 xxxxxxxxxx 船导流罩的制造、试验验收、订货和交付，作为合同的附件，是订货合同的依据。

二、引用的标准和规范

CCS 《钢质海船入级规范》 2012 版及最新修改通报

CCS 《材料与焊接规范》 2012 版及最新修改通报

船厂提供的导流罩退审图纸

三、基本技术要求

1. 船级社: CCS

入级符号:

2. 产品: 导流罩、艏管及支撑板

3. 主要技术参数:

数量: 2 只/船

形式:

内径: ϕ xxxxxxxxmm

外径: 约 xxxxxxxxmm

宽度: 约 xxxxxxxxmm

支点数量: 上下双支点



四、供货范围：（以下均按单套计算）

导流罩本体

4.1 导流罩采用船用钢板是根据该船的航区要求选用相应的船级社认可的级别钢板，导流罩内部为垂直隔板及水平隔板组成箱型结构。垂直隔板、水平隔板上均留有流水孔等。制造完毕后按船级社要求进行密性试验，密性试验压力：0.25Mpa;

4.2 螺旋桨中心前后各~465mm 处的导流罩内径采用不锈钢材料制造；

4.3 导流罩制造完毕后灌涂沥青；

4.4 导流罩放泄旋塞采用不锈钢材料制造（放泄旋塞基座除外）；

4.5 导流罩导边管采用 Q235-A 钢制造；

4.6 导流罩随边采用 Q235-A 钢制造；

4.7 导流罩与船体的焊接由船厂负责；

4.8 导流罩上底部有一块 L 型锻钢由制造商进行加工并焊接在导流罩上。

五、制造商提供技术资料：

5.1、资料内容：

船厂提供退审图纸给制造商（或者由无锡东舟进行设计），由制造商负责生产设计。在生产过程中如有因施工工艺需要修改的部分需以书面的形式通知船厂，待同意后方可进行修改。



待完工后提供以下资料:

序号	图纸名称	认可图	工作图	完工图	备注
1	导流罩总图			○	
2	导流罩线型图			○	
3	产品证书			○	
4	工厂合格证书			○	

5.2、商务合同签订后, 在 14 个工作日内由船厂提供 1 套满足生产及船检需要的退审资料 (含计算书、退审信等) 及 1 套 dwg 格式的 CAD 图纸;

5.3、完工资料

制造厂在交货时提供完工图 1 套;

所有计量单位用公制单位 (螺纹采用 ISO 国际公制螺纹);

5.4、完工后提供证书

4.1 CCS 船检证书, 一正;

4.2 工厂合格证书;

六、验收

本船导流罩检验的项目

1、导流罩内部封板前检验。

2、导流罩密性检验。

3、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、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;

八、安装

该导流罩与船体的焊接及安装由船厂负责。

九、服务及保质期

质保期为船厂交船后 12 个月或交货后 18 个月。以哪个先到为准。