

中华人民共和国交通运输行业标准

JT/T 252—202X
代替 JT/T 252-2013

内河船用舷墙门

Gang way port for inland vessel

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 尺寸、结构	1
5 标记	4
6 技术要求	4
7 试验方法	5
8 检验规则	5
9 标志、包装、运输和贮存	6

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替JT/T 252—2013《舷墙门》。与JT/T 252—2013相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了标准的适用范围（见第1章，2013版的第1章）；
- 将原第3章“舷墙门的类型”、第4章“舷墙门的结构形式和基本尺寸”相关的内容调整到第4章“尺寸、结构”（见第4章，2013版第3章、第4章）；
- 增加了重量估算注解（见表1和表2）并修订了重量；
- 更改了舷墙门铰链侧的门框角钢，采用了连续角钢对铰链处加强（见图1和图2，2013版的图1和图2）；
- 增加了B=1600mm和B=1750mm的A型舷墙门加强筋（见图1注4），重量相应增加（见表1，2013版表1）；
- 更改了技术要求（见第6章，2013版第6章）；
- 增加了舷墙门试验方法（见第7章）；
- 增加了舷墙门检验规则（见第8章）；
- 增加了舷墙门标志、包装、运输和贮存要求（见第9章）；
- 更改了标志（见9.1，2013版第7章）。

本文件由全国内河船与水路运输标准化技术委员会(SAC/TC 130)提出并归口。

本文件起草单位：广州文冲船厂有限责任公司、交通运输部水运科学研究所、中船黄埔文冲船舶有限公司。

本文件主要起草人：张红霞、邹晓峰、杜珂、张立军、陈雷、杨瑞、宋莎莎、梅志刚、刘小林、陈万友、符传发、陈逸香。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1981年首次发布为GB* 3098—81；
- 1995年第一次修订为JT/T 252—1995；
- 2013年第二次修订为JT/T 252—2013；
- 本次为第三次修订。

内河船用舷墙门

1 范围

本文件规定了内河船用舷墙门的尺寸、结构、标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于内河船舶用的各类钢制舷墙门的设计、制造和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 706 热轧型钢

GB/T 8923（所有部分）涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定

GB/T 20878 不锈钢 牌号及化学成分

CB/T 3324 钢制舾装件精度

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 尺寸、结构

4.1 内河船用舷墙门分为 A 型和 B 型：

——A 型：双扇垂直舷墙门；

——B 型：双扇内倾舷墙门。

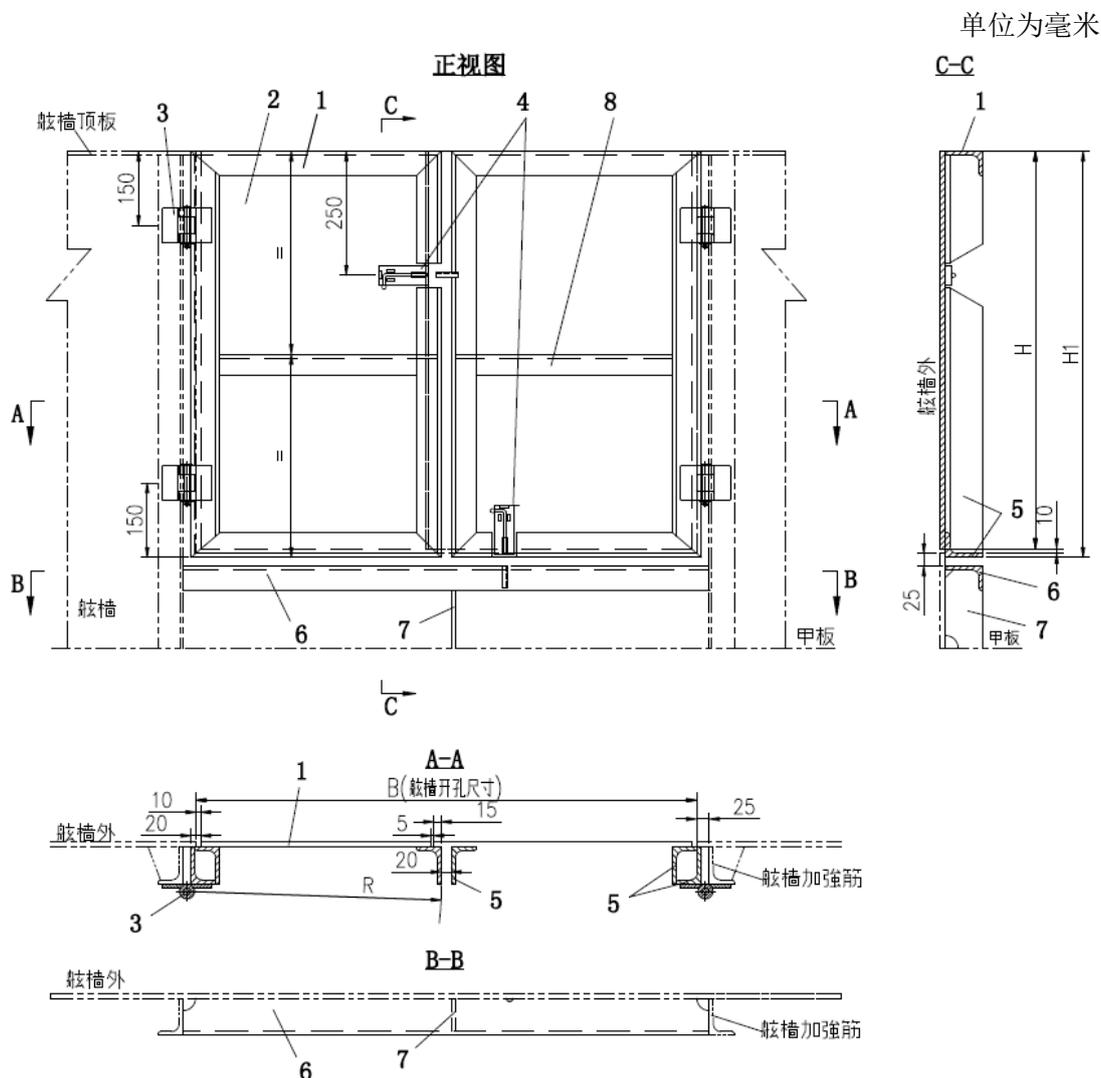
4.2 A 型内河船用舷墙门的基本尺寸应符合表 1 的规定。

表1 A 型内河船用舷墙门的基本尺寸

型号	舷墙开口尺寸(mm)		单扇门尺寸(mm)		重量(kg)
	B	H	R	H1	
A1050x800	1050	800	535	815	75
A1050x900	1050	900	535	915	83
A1150x800	1150	800	585	815	80
A1150x900	1150	900	585	915	88
A1600x800	1600	800	810	815	109
A1600x900	1600	900	810	915	119
A1750x800	1750	800	885	815	117
A1750x900	1750	900	885	915	127

注：重量估算基于门板厚度 5mm，不含上缘材和门槛角钢。

4.3 A型内河船用舷墙门的结构型式应符合图1的规定。



标引序号说明：1——上缘材； 2——门板； 3——铰链； 4——插销； 5——门框角钢； 6——门槛角钢； 7——肘板； 8——门加强筋。

注1：舷墙开口两侧加强筋基于实船舷墙结构情况设计，铰链处适当增加肘板。加强筋距舷墙开口为25mm，背向开口安装。

注2：舷墙门内开最大角度180°。

注3：门板可选用与实船舷墙板一致的板材。上缘材可选用与实船舷墙上缘材一致的型材。

注4：门加强筋仅用于B=1600mm和B=1750mm的舷墙门。

图1 A型内河船用舷墙门的结构型式

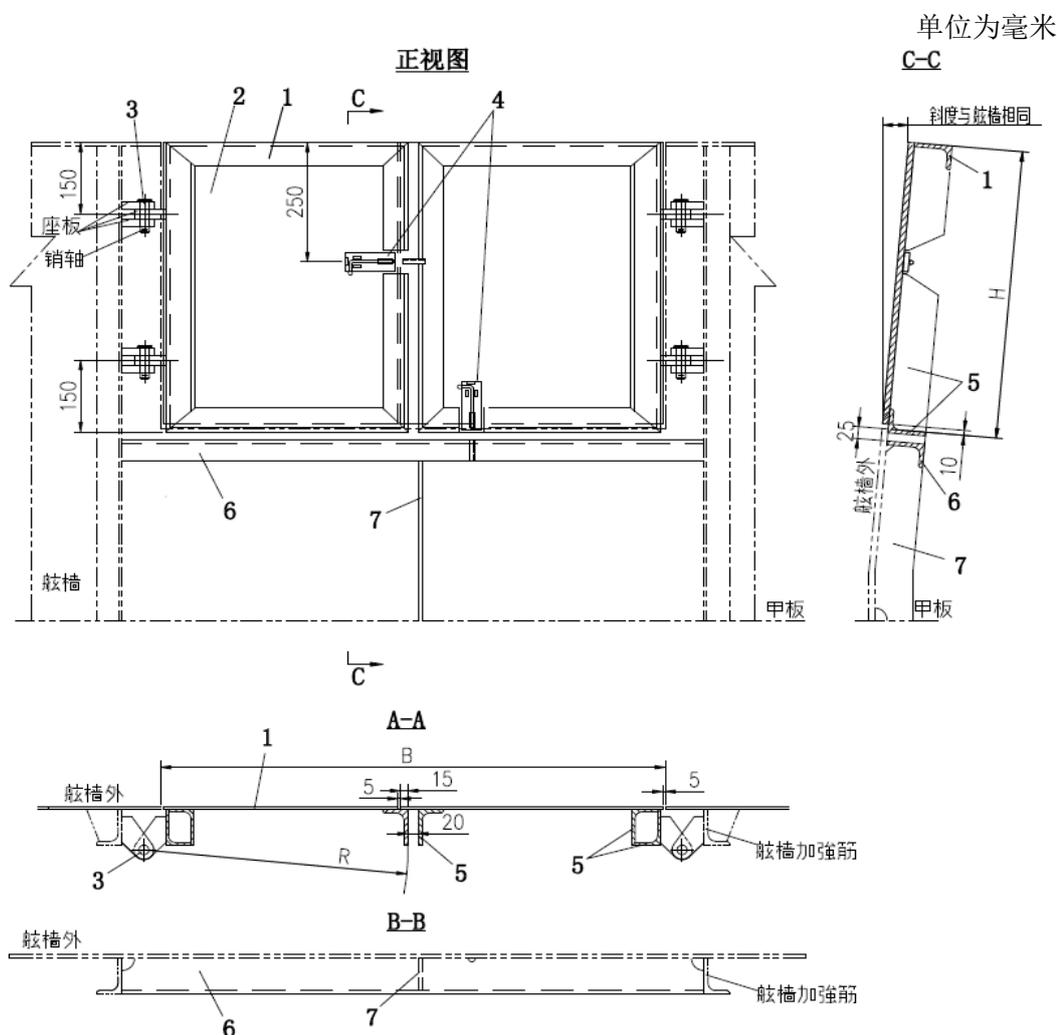
4.4 B型内河船用舷墙门的基本尺寸应符合表2规定。

表2 B型内河船用舷墙门的基本尺寸

型号	舷墙开口尺寸(mm)		单扇门尺寸(mm)		重量(kg)
	B	H	R	H1	
B900x500	900	500	525	515	47
B900x600	900	600	525	615	53
B1000x500	1000	500	575	515	50
B1000x600	1000	600	575	615	58

注：重量估算基于门板厚度5mm，不含上缘材和门槛角钢。

4.5 B型内河船用舷墙门的结构型式应符合图2的规定。



标引序号说明：1—上缘材； 2—门板； 3—铰链； 4—插销； 5—门框角钢； 6—门槛角钢； 7—肘板；
 注1：舷墙内倾角度和舷墙角度一致。
 注2：舷墙开口两侧加强筋基于实船舷墙结构设计，铰链处增加肘板。加强筋背向开口安装。
 注3：舷墙门内开最大角度170°。
 注4：门板可选用与实船舷墙板一致的板材。上缘材可选用与实船舷墙上缘材一致的型材。

图2 B型内河船用舷墙门的结构型式

5 标记

5.1 型号规格表示方法

内河船用舷墙门的型号规格表示方法应符合图3的规定。

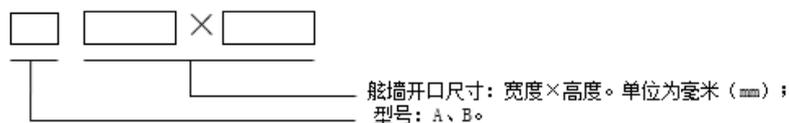


图3 型号规格表示方法

5.2 标记示例

舷墙开口尺寸为1050mm×900mm的A型双扇垂直舷墙门，其标记为：

内河船用舷墙门 JT/T 252—202X A1050x900。

舷墙开口尺寸为900mm×600mm的B型双扇垂直舷墙门，其标记为：

内河船用舷墙门 JT/T 252—202X B900x600。

6 技术要求

6.1 材料

内河船用舷墙门主要材料应符合表3的规定。

表3 内河船用钢制舷墙门的主要材料

序号	零件名称	材料			零件规格 (mm)	备注
		名称	牌号	标准号		
1	上缘材	—	—	—	—	同实船舷墙上缘材
2	门板	碳素钢	Q235A	GB/T 700	—	板厚按实船舷墙厚度
3	铰链	不锈钢	304	GB/T 20878	成品	仅用于 A 型舷墙门
	铰链座板	碳素钢	Q235A	GB/T 700	t=8	仅用于 B 型舷墙门
		销轴	不锈钢	304	GB/T 20878	
4	插销	不锈钢	304	GB/T 20878	成品	
5	门框	热轧型钢	Q235A	GB/T 706	L75*50*5	
6	门槛角钢	热轧型钢	Q235A	GB/T 706	L75*50*5	
7	肘板	碳素钢	Q235A	GB/T 700	t=5	
8	门加强筋	热轧型钢	Q235A	GB/T 706	L75*50*5	仅用于 A 型舷墙门

6.2 公差

内河船用舷墙门制作应符合 CB/T 3324 的要求，制作完后垂直度和平面度偏差为± 2mm/1000mm。整体外形尺寸精度为负公差 0~-2mm。

6.3 表面处理

6.3.1 内河船用舷墙门除锈标准按 GB/T 8923 中的 Sa2.5 级或 St3 级进行处理。

6.3.2 内河船用舷墙门除锈清理后涂防锈底漆两道，涂漆应均匀，无流挂、起皱等缺陷。

6.3.3 内河船用舷墙门活动部位应涂中性润滑油。

6.4 外观质量

6.4.1 内河船用舷墙门焊缝不应有裂纹、夹渣、烧穿、未融合等缺陷。

6.4.2 内河船用舷墙门表面不应有毛刺、裂纹，锐边应倒圆。

7 试验方法

7.1 材料

用检查材料牌号和材质证书方法检验内河船用舷墙门的材料，结果应符合6.1要求。

7.2 公差

用常规量具测量舷墙门的尺寸，公差结果应符合6.2要求。

7.3 表面处理

用屏（照）片对照检查舷墙门表面，结果应符合6.3要求。

7.4 外观质量

用目视和手摸方法检验舷墙门的外观，结果应符合6.4要求。

8 检验规则

8.1 检验分类

内河船用舷墙门的检验分为型式检验和出厂检验。

8.2 型式检验

8.2.1 检验时机

内河船用舷墙门制造有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品首次投产或定型；
- b) 产品转场生产；
- c) 停产两年以上，恢复生产；
- d) 设计、结构、材料、工艺有重大变动；
- e) 出厂报验连续不合格；
- f) 主管检验机构有要求。

8.2.2 检验项目和顺序

内河船用舷墙门的型式检验项目和顺序应符合表4的规定。

表4 内河船用舷墙门的检验项目和顺序

序号	检验项目	型式检验	出厂检验	要求章、条号	试验方法章、条号
1	材料	●	●	6.1	7.1
2	公差	●	●	6.2	7.2
3	表面处理	●	●	6.3	7.3
4	外观质量	●	●	6.4	7.4

8.2.3 检验样品数量

内河船用舷墙门的型式检验样品数量每一规格一个。

8.2.4 判定规则

内河船用舷墙门所有样品全部检验项目符合要求，判定型式检验合格。若有不符合要求的项目，允许采取纠正措施后，对不符合要求的项目进行复验。若复验符合要求，则判定型式检验合格；若复验仍有不符合要求的项目，则判定舷墙门型式检验不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

内河船用舷墙门应在显著位置标志下列内容：

- a) 制造厂名称或标志；
- b) 产品名称；
- c) 本标准号和产品型号；
- d) 生产日期；
- e) 产品质量合格印记。

9.2 包装

内河船用舷墙门可用框架木箱包装、草包捆扎或防腐材料绑扎。

9.3 运输

内河船用舷墙门运输时应摆放平稳，加以固定，避免碰撞。

9.4 贮存

内河船用舷墙门贮存处应干燥、通风，不受雨淋侵蚀，不应与酸、碱、盐类物质接触。