



# 中华人民共和国交通行业标准

JT 346、539—2004

JT/T 138、12、109、247、249 ~ 251、258、259、265、343、349、352、358 ~ 360—2004

---

## 内河船系列标准

(一)

2004-06-03 发布

2004-09-01 实施

---

中华人民共和国交通部 发布

ICS 47.020.50

U 26

备案号:



# 中华人民共和国交通行业标准

JT/T 249—2004

代替 JT/T 249—1995

## 内河船舶平式风雨密舱口盖

Flat-type weather-tight hatch covers for inland—waterway vessels

2004-06-03 发布

2004-09-01 实施

中华人民共和国交通部 发布

## 目 次

前言 .....	66
1 范围 .....	67
2 规范性引用文件 .....	67
3 分类、结构形式和主要尺寸 .....	67
4 技术要求 .....	67
5 验收 .....	68
6 标志 .....	69

## 前 言

本标准代替 JT/T 249—1995《平式水密舱口盖》。本标准与 JT/T 249—1995 相比主要变化如下：

- 标准适用范围调整为“需要保持平整风雨密开口处”；
- 原 B 型舱口盖通孔尺寸 450mm × 500mm 调整为 450mm × 600mm；
- 增加了 C 型舱口盖围板尺寸。

本标准由全国内河标准化技术委员会(SAC/TC130)提出并归口。

本标准起草单位：长江船舶设计院。

本标准起草人：王前进、章鸣。

本标准于所代替标准的历次版本发布情况为：CB \* 3215—1984, JT/T 249—1995。

# 内河船舶平式风雨密舱口盖

## 1 范围

本标准规定了内河船用平式风雨密舱口盖的类型、结构形式、基本尺寸和技术要求。  
本标准适用于内河船舶需要保持平整风雨密开口处。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 700 碳素结构钢  
GB/T 5574 工业用橡胶板

## 3 分类、结构形式和主要尺寸

### 3.1 分类

舱口盖的分类见表1。

表 1 单位为毫米

类 型	名 称	夹 扣	通 孔 尺 寸
A	圆形平式双盖风雨密舱口盖	螺旋夹扣	Φ500
B	长圆形平式双盖风雨密舱口盖	螺旋夹扣	400×500 450×600
C	圆形平式单盖风雨密舱口盖	中心联动夹扣	Φ500

### 3.2 舱口盖结构形式和主要尺寸

3.2.1 A型舱口盖的主要尺寸见图1。

3.2.2 B型舱口盖的主要尺寸见图2及表2。

3.2.3 C型舱口盖的主要尺寸见图3。

表 2 B型舱口盖的主要尺寸 单位为毫米

穿孔尺寸 $A \times B$	甲板开孔 $A_1 \times B_1$	外围板尺寸 $A_2 \times B_2$	流水管 $\Phi \times t$	上盖板重量 kg	下盖板重量 kg	总重量 kg
400×500	704×794	694×780	50×6	15	13	88
450×600	749×894	730×880	50×6	18.5	15	96

### 3.2 标记

产品标记见示例。

示例1:穿孔尺寸400×500长圆形平式双盖风雨密舱口盖标记:舱口盖 B 400×500 JT/T 249—2004

示例2:穿孔尺寸Φ500圆形平式单盖风雨密舱盖标记:舱口盖 C 500 JT/T 249—2004

## 4 技术要求

### 4.1 材料和工艺

4.1.1 风雨密舱口盖的盖板及围板可选用GB/T 700规定的普通碳素钢Q235A。

JT/T 249—2004

4.1.2 风雨密舱口盖应进行预处理并达到 SA2.5 级要求,涂防锈底漆,其活动部分应涂中性润滑油。

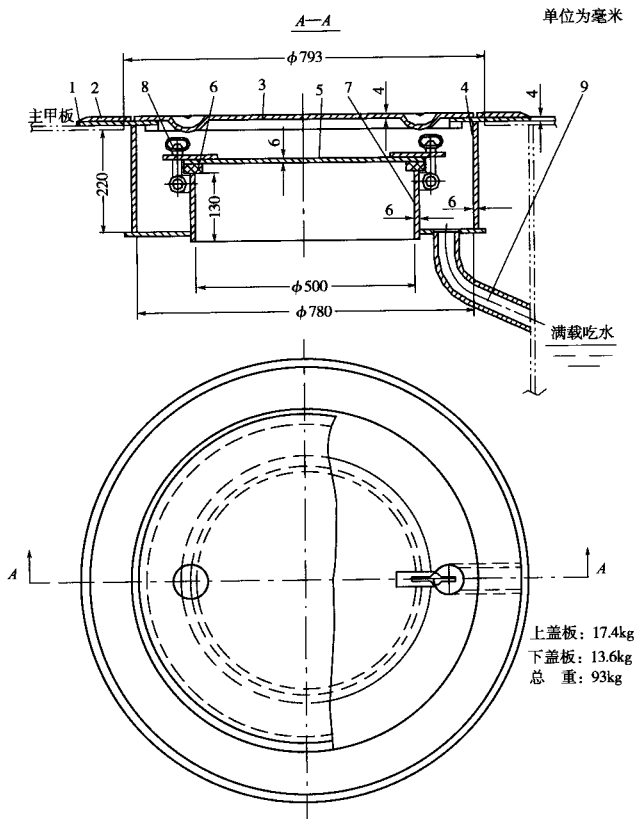


图1 A型舱口盖

1-覆板;2-上覆板;3-上盖板;4-外围板;5-下盖板;6-橡胶;7-内围板;8-螺旋夹扣;9-流水管(Φ50×6)

4.1.3 密封填料橡胶为 GB/T 557 规定的 4A6-4H5。

#### 4.2 外观

盖板,围板及附件均不应有毛刺存在,围板上缘与填料接触处应磨圆。

#### 4.3 组装

4.3.1 舱口盖应按组件方式上船组装,舱盖上的橡胶衬垫与舱口围板应彼此对中安装,装好后的偏中公差不得超过 2mm,并保证接触良好,旋紧后,围板顶端压入橡胶衬垫的深度不得超过 4mm。

4.3.2 A 型及 B 型舱口盖盖板平面度不大于 2mm。C 型舱口盖的盖板平面度不大于 1mm。

#### 5 验收

舱口盖由制造厂技术检验部门验收,并出具合格证书,检验项目如下:

- a) 逐个进行外观尺寸和重量检查；  
 b) 检查开关的灵活性和关闭紧密性；  
 c) 舱口盖要求进行冲水试验，喷嘴直径不小于 16mm，喷嘴离试验处距离不大于 3m，水柱高度不小于 10m。冲水试验后，受检查表面应没有水迹等漏水现象。

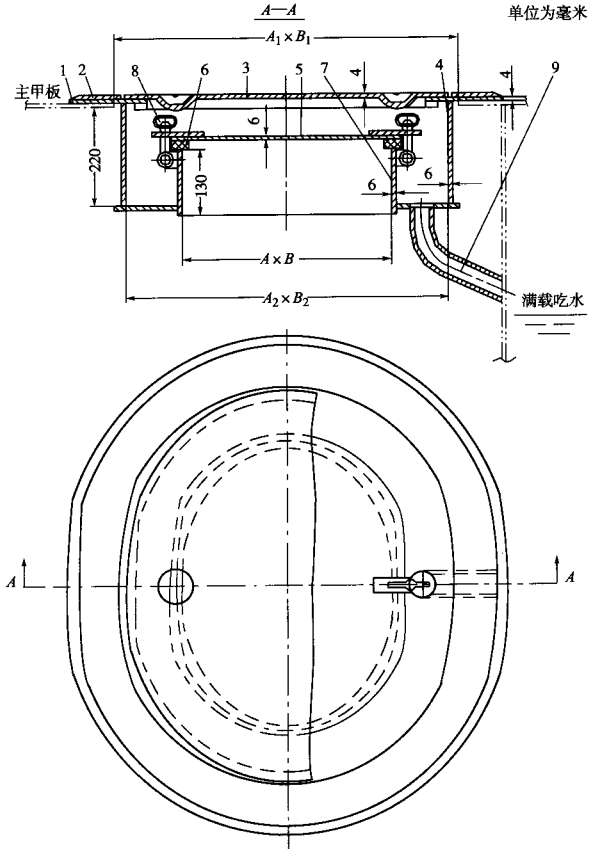


图 2 B 型舱口盖

1-覆板;2-上覆板;3-上盖板;4-外围板;5-下盖板;6-橡胶;7-内围板;8-螺旋夹扣;9-流水管(Φ50×6)

## 6 标志

每个舱口盖上应具有下列标志：

- 制造厂名称或标志；
- 产品型号及标准号；

JT/T 249—2004

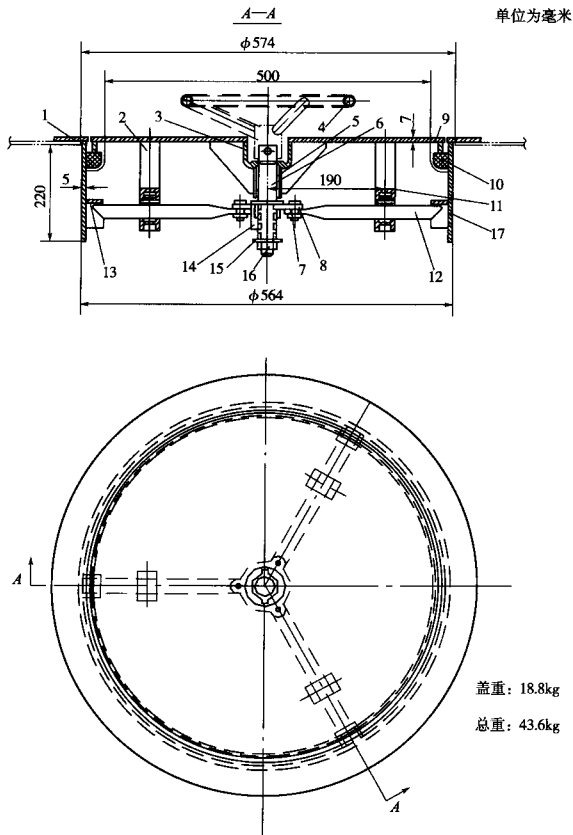


图3 C型舱口盖

1-底座;2-撑杆架;3-轴套;4-提升搬手;5-衬套;6-转轴;7-带帽销轴;8-转盘;9-盖板;10-橡胶;11-弹簧;12-撑杆;13-垫圈;14-导向板;15-垫圈;16-螺母;17-围板。

——生产年月;

——检查合格印章。