

# 标准先进性评价实施细则

## ——大型邮轮薄板建造变形控制要求

### 1 范围

本细则规定了大型邮轮薄板建造变形控制要求先进性评价的总则、关键性指标的确定程序、评价实施等方面的要求。

本细则适用于对大型邮轮薄板建造变形控制要求开展先进性评价。

### 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。

DB31/T 1204—2020标准先进性评价通用要求

### 3 总则

#### 3.1 标准先进性评价的主要原则包括：

- a) 坚持对标国内领先水平和国际先进水平；
- b) 坚持政府指导、市场主导和社会参与；
- c) 坚持系统性、科学性、独立性、公正性和规范性。

依据DB31/T 1204—2020和本细则准对大型邮轮薄板建造变形控制要求标准实施先进性评价。

#### 3.2 接受标准先进性评价的标准应：

- a) 关键性指标的参数或水平，在其所处行业中具有创新性、引领性，填补相关领域的国际或国内空白，或显著优于同业水平；
- b) 制定程序和编写格式规范，内容完整。
- c) 实施取得成效，可包括：
  - 被政府部门、国际贸易、检测机构、企业等实际应用；
  - 降本增效、提高市场占有率，对产业和社会产生积极影响；
  - 引领产业发展，被标准、法律法规、社会组织、科技论文等采用或引用。

### 4 关键性指标

#### 4.1 确定程序

标准先进性评价关键技术指标确定应按照以下程序开展：

- a) 梳理国内外相关标准，形成相关标准集合；
- b) 分析行业现状、市场需求和发展趋势，收集相关的指标要求，形成指标集合；

- c) 对比指标水平并汇总指标水平对比情况，若某项服务指标目前无国际标准、国内标准，应选定国际和国内行业标杆；
- d) 征求行业协会、行业内企业、专业机构、供应商、消费者等意见，召开专家评审会，专家组在指标池中确定引领市场和产业发展的关键性指标；
- e) 专家组根据指标水平对比情况以及行业发展情况，确定关键性指标的先进值和权重。

注1：国际标准水平是指国际标准和国外先进标准最高水平。

注2：国内标准水平是指国家标准、行业标准、地方标准的最高水平。

## 4.2 内容说明

### 4.2.1 骨架间板的允许挠曲（平整度）

#### 4.2.1.1 船壳板挠曲（平整度）

明确船壳板平直区域裸露部分与船壳板线型区域裸露部分骨架间板的允许挠曲的精度要求。

#### 4.2.1.2 甲板挠曲（平整度）

明确甲板裸露部分与甲板非裸露部分骨架间板的允许挠曲的精度要求。

#### 4.2.1.3 舱壁挠曲（平整度）

明确舱壁裸露部分与舱壁非裸露部分骨架间板的允许挠曲的精度要求。

### 4.2.2 型钢加工直线度

明确型钢加工直线度的精度要求。

### 4.2.3 T-BEAM 腹板直线度

明确T-BEAM腹板直线度的精度要求。

### 4.2.4 甲板 T-BEAM 位置水平度

明确甲板T-BEAM位置水平度的精度要求。

### 4.2.5 支柱垂直度

明确支柱垂直度的精度要求。

### 4.2.6 舱室层高精度

明确舱室层高的精度要求。

## 5 评价要求

5.1 评价机构应依据表 1 关键性指标先进基准值进行比对分析，并根据确定的权重进行评分，评价总分 85 及以上，评定结论为“具有先进性”。

5.2 本细则由上海发电设备成套设计研究院有限责任公司组织制定。经“上海标准”评价委员会 2025 年 9 月 28 日审议后公布。

表1 评价细则表

一级指标	分级指标		国际国内标准比对		国际国内行业标杆比对		先进基准水平	权重			
			标准名称及条款	指标值/ 要素水平	国内/ 国际标杆	指标值/ 要素水平					
关键性指标 /要素 (权重: 0.6)	骨架间板的允许 挠曲(平整度) (0.4) 注:平整度即平 面度	船壳板 (平直区 域裸露部 分)(0.2)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》 P21	标准±4mm 极限±8mm	芬坎蒂尼船厂	标准±6mm 极限±8mm	标准±4mm 极限±5mm	0.048			
			JSQS 2011《日本造船质量标准》 P26	标准±4mm 极限±5mm							
			SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 7-1	标准±4mm 极限±8mm	广船国际船厂	标准±4mm 极限±6mm					
			GB/T 34000-2016 《中国造船质量标准》 5.1.8.1.1	标准±4mm 极限±6mm	厦门船厂	标准±4mm 极限±6mm					
		船壳板 (线型区 域裸露部 分) (0.2)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》 P21	标准±5mm 极限±8mm	芬坎蒂尼船厂	标准±6mm 极限±8mm	标准±5mm 极限±6mm		0.048		
			JSQS 2011《日本造船质量标准》 P26	标准±5mm 极限±7mm							
			SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 7-1	标准±5mm 极限±8mm	广船国际船厂	标准±5mm 极限±6mm					
			GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》 5.1.8.1.1	标准±5mm 极限±7mm	厦门船厂	标准±5mm 极限±6mm					
		甲板(裸 露部分) (0.2)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》 P21	标准±4mm 极限±6mm	芬坎蒂尼船厂	标准±6mm 极限±8mm	标准±4mm 极限±5mm			0.048	
			JSQS 2011《日本造船质量标准》 P26	标准±4mm 极限±6mm							
			SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 7-1	标准±4mm 极限±6mm	广船国际船厂	标准±4mm 极限±5mm					
			GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》 5.1.8.1.1	标准±4mm 极限±6mm	厦门船厂	标准±4mm 极限±5mm					
		甲板(非 裸露部 分) (0.1)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》 P21	标准±7mm 极限±9mm	芬坎蒂尼船厂	标准±7mm 极限±9mm	标准±5mm 极限±6mm				0.024
			JSQS 2011《日本造船质量标准》 P26	标准±7mm 极限±9mm							

	舱壁（裸露部分） (0.1)	SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 7-1	标准±7mm 极限±9mm	广船国际船厂	标准±6mm 极限±8mm		0.024		
		GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》 5.1.8.1.1	标准±7mm 极限±9mm	厦门船厂	标准±5mm 极限±6mm				
		IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》 P21	标准±6mm 极限±8mm	芬坎蒂尼船厂	标准±6mm 极限±8mm	标准±4mm 极限±6mm			
								JSQS 2011《日本造船质量标准》 P26	标准±4mm 极限±6mm
			SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 7-1	标准±6mm 极限±8mm	广船国际船厂			标准±6mm 极限±8mm	
			GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》 5.1.8.1.1	标准±6mm 极限±8mm	厦门船厂			标准±5mm 极限±6mm	
		舱壁（非裸露部分） (0.2)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》 P21	标准±7mm 极限±9mm	芬坎蒂尼船厂	标准±7mm 极限±9mm		标准±6mm 极限±8mm	0.048
			JSQS 2011《日本造船质量标准》 P26	标准±7mm 极限±9mm					
			SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 7-1	标准±7mm 极限±9mm	广船国际船厂	标准±6mm 极限±8mm			
			GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》 5.1.8.1.1	标准±7mm 极限±9mm	厦门船厂	标准±6mm 极限±8mm			
	型钢加工 直线度 (0.1)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》 P12	标准±1mm/m 极限±2.5mm/m	芬坎蒂尼船厂	±1mm/m	±1mm/m	0.06		
		JSQS 2011《日本造船质量标准》 P14	标准±1mm/m 极限±2.5mm/m						
		SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 5.1	标准±1mm/m 极限±2.5mm/m	广船国际船厂	±2.33mm/m				
		GB/T 34000-2016 《中国造船质量标准》5.1.8.1.3	标准±1.72mm/m 极限±2.76mm/m	厦门船厂	±1mm/m				
T-BEAM 腹板	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》	标准±1mm/m	芬坎蒂尼船厂	±1mm/m	±1mm/m	0.06			

	直线度 (0.1)	P12	极限±2.5mm/m				
		JSQS 2011《日本造船质量标准》	标准3mm/m				
		P29	极限4mm/m				
		SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》 5.3	标准±1.72mm/m 极限±2.76mm/m	广船国际船厂	±2.33mm/m		
	GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》 5.1.5.4	标准±2mm/m 极限±3mm/m	厦门船厂	±1mm/m			
	甲板 T-BEAM 位置 水平度 (0.2)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》	-	芬坎蒂尼船厂	标准±6mm 极限±8mm	±5mm	0.12
		JSQS 2011《日本造船质量标准》	-				
		SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》	-	广船国际船厂	标准±5mm 极限±8mm		
		GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》	-	厦门船厂	±5mm		
	支柱垂直度 (0.1)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》	-	芬坎蒂尼船厂	标准±2mm 极限±3mm/m	标准±2mm 极限 ±3mm/m	0.06
		JSQS 2011《日本造船质量标准》	-				
		SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》	-	广船国际船厂	标准±5mm 极限±4mm/m		
		GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》 5.1.8.1.3	标准±6mm 极限±10mm	厦门船厂	标准±5mm 极限±4mm/m		
	舱室层高精度 (0.1)	IACS Rec. 47-2021《船舶建造及修理质量标准》	-	芬坎蒂尼船厂	0mm~3mm	0mm~3mm	0.06
		JSQS 2011《日本造船质量标准》	-				
		SSQS 2010《三星重工船舶质量标准》	-	广船国际船厂	0mm~5mm		
GB/T 34000-2016《中国造船质量标准》		-	厦门船厂	0mm~5mm			
标准实施成效 (权重: 0.3)	标准应用情况 (0.2)	应反映受评标准被国际贸易采用、检测机构应用、企业应用等情况。					0.06
	实施效益情况 (0.8)	应反映受评标准实施后社会效益、经济效益、行业推广等情况。					0.24
标准规范性 (权重: 0.1)	标准制定程序、内容完整、 格式规范情况	依据规定程序和要求起草标准；标准内容完整；符合GB/T 1.1要求。					0.1