

ICS 49.100

V 55

备案号:

**MH**

# 中华人民共和国民用航空行业标准

MH/T 3012.13—2008

废除 MH 3145.83—2001

---

## 民用航空器维修 地面维修设施 第 13 部分: 热处理作业场所

Maintenance for civil aircraft—Ground maintenance facilities—  
Part 13: Heat treatment shop

2008-10-20 发布

2009-02-01 实施

---

中国民用航空局 发布

## 前 言

MH/T 3012《民用航空器维修 地面维修设施》分为以下 16 个部分：

- 第 1 部分：维修机库；
- 第 2 部分：喷漆机库；
- 第 3 部分：发动机修理作业场所；
- 第 4 部分：机械附件修理作业场所；
- 第 5 部分：电子附件修理作业场所；
- 第 6 部分：电器附件修理作业场所；
- 第 7 部分：电瓶充电修理作业场所；
- 第 8 部分：高压气瓶修理作业场所；
- 第 9 部分：氧气附件修理作业场所；
- 第 10 部分：紧急救生设备修理作业场所；
- 第 11 部分：机械加工作业场所；
- 第 12 部分：电镀作业场所；
- 第 13 部分：热处理作业场所；
- 第 14 部分：喷砂、喷丸作业场所；
- 第 15 部分：计量检测实验室；
- 第 16 部分：灭火瓶维修作业场所。

本部分为 MH/T 3012 的第 13 部分。

本部分代替并废除 MH 3145.83—2001《民用航空器维修标准 第 3 单元：地面维修设施 第 83 部分：热处理车间》。

本部分与 MH 3145.83—2001 相比主要变化如下：

- 原 4.8 更改为“厂房内各类附属的隔间应符合 GBZ 1 的规定”；
- 原 5.8 修改为“作业场所应配置能满足最大产品起重要求的设备，并采用淬火专用起吊设备”；
- 原 5.9 更改为“应配备通风设备，污水排放应符合相应的国家和地方的环境保护标准”；
- 原 9.2 更改为“用油冷却淬火时，应保证工件快速下降进入油液，并配备适用的消防设备”；
- 原 9.3 修改为“在使用吊车进行淬火操作时，如果工件在油面以上吊车意外停电，应紧急启动吊车松闸机构，使工件继续下降进入油液”。

MH/T 3012 是民用航空器维修的系列标准之一。下面列出这些系列标准的名称：

- MH/T 3010《民用航空器维修 管理规范》；
- MH/T 3011《民用航空器维修 地面安全》；
- MH/T 3012《民用航空器维修 地面维修设施》；
- MH/T 3013《民用航空器维修 职业安全健康》；
- MH/T 3014《民用航空器维修 航空器材》。

本部分由中国民用航空局飞行标准司提出。

本部分由中国民用航空总局航空安全技术中心归口。

本部分起草单位：中国民用航空局飞行标准司。

本部分主要起草人：刘奎俊、徐超群、李庆余、孟兵、张咏梅。

本部分所代替并废除标准的历次版本发布情况为：MH 3145.83—2001。

## 民用航空器维修 地面维修设施

### 第 13 部分:热处理作业场所

#### 1 范围

MH/T 3012 的本部分规定了民用航空器(以下简称航空器)热处理作业场所设施、设备的安全技术要求。

本部分适用于航空器热处理作业场所的建设和维护。

#### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 MH/T 3012 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB 15735 金属热处理生产过程安全卫生要求

GB 50016 建筑设计防火规范

GB 50034 建筑照明设计标准

GB 50140 建筑灭火器配置设计规范

GBZ 1 工业企业设计卫生标准

MH/T 3013.2 民用航空器维修 职业安全健康 第 2 部分:用电安全管理规则

#### 3 定义

下列术语和定义适用于 MH/T 3012 的本部分。

##### 3.1

**热处理 heat treatment**

通过在特定条件下将金属件加热、保温和冷却,造成与随后的加工或使用条件相适应的组织状态,以获得预期的性能指标的工艺方法。

#### 4 厂房

4.1 厂房和作业环境应符合 GB 15735 的要求。

4.2 厂房靠近各类震源时,应有一定间距或采取相应的隔震措施。

4.3 作业场所的结构防火设计应符合 GB 50016 的规定。

4.4 厂房的跨度与高度应根据产品工艺的需要和设备类型决定。

4.5 地面材料应耐热、耐蚀、耐冲击,通常情况下可参照表 1 决定。

4.6 各出入口应设置不向内开启的门。主要物流出入口宽度、高度应满足最大运输部件的要求。

4.7 厂房内各类附属的隔间应符合 GBZ 1 的要求。

#### 5 设施

5.1 大型连续设备和机组宜布置在同一跨度中。

5.2 设备可按类型分片成组布置。

5.3 安装电热炉时,炉口平面到地面的距离一般为 0.85 m~0.9 m。在井式炉作业时,可采用地坑或脚踏板调整到合理高度。

表 1 热处理作业场所地面材料

部门 名称	地 面 材 料						
	混凝土	水磨石	块石	钢砖	铸铁板	马赛克	耐酸水泥
毛坯热处理	*		*	*	*		
半成品热处理	*	*					
辅助热处理	*	*				*	
喷砂间	*	*					
酸洗室						*	*
盐浴炉间		*				*	
高中频间		*					
油冷却地下室	*						
注：* 表示推荐使用的地面材料。							

- 5.4 高频热处理设备应设置屏蔽,并不低于 GB 15735 的规定。
- 5.5 淬火和回火油槽的配备应符合 GB 15735 的要求。
- 5.6 盐浴热处理作业时,应配备相应的烘干设备。
- 5.7 作业场所应配置能满足最大产品起重要求的设备,在淬火作业时,应采用淬火专用起吊设备。
- 5.8 应根据需要设置足够数量、结构稳固的零件存放架。
- 5.9 应配备通风设备,污水排放应执行相应的国家和地方的环境保护标准。
- 5.10 作业场所的照明应符合 GB 50034 和 MH/T 3013.2 的要求。
- 6 电源
- 作业场所用电应符合 MH/T 3013.2 的要求。
- 7 供水
- 作业场所生产用水应符合 GBZ 1 的规定。
- 8 压缩空气
- 压缩空气压力应不低于 0.6 MPa,并应清洁、干燥,露点应不高于-5℃。
- 9 消防
- 9.1 建筑防火设计应符合 GB 50016 的要求。
- 9.2 消防器材的配置应符合 GB 50140 的要求。
- 9.3 作业场所安装的消防设施应符合国家有关标准的要求。
- 9.4 用油冷却淬火时,应保证工件快速下降进入油液,并配备适用消防设备。
- 9.5 在使用吊车进行淬火操作时,如果工件在油面以上吊车意外停电,应紧急启动吊车松闸机构,使工件继续下降进入油液。
- 10 安全卫生
- 作业场所的安全卫生应符合 GB 15735 的要求。