



《船体结构建造监控指南》变更通告

2017年12月版，第1次

生效日期：2018年1月1日

北京

目 录

第 3 章 建造中监控	3
3.1 预装配	3
3.2 单元组装和分段装配	3
3.3 焊接后的检查	3

第 3 章 建造中监控

3.1 预装配

3.1.1 对每个关键位置构件的预装配应按批准的 CMP 规定进行监控。预装配阶段的材料准备和所采用的工艺，都应符合 CMP 中的相关要求，现场验船师应并检查关键位置需进行预装配构件的焊接坡口和间隙定位/装配/间隙是否符合 CMS 的要求，如有不符，则应予以纠正。

3.1.2 船厂在结构关键位置的构件装配时，应采用适当的方法确保连接处构件的对中。一般可采用样板法或偏离板构件板厚中心线实际位置的参考线法。检查对中精度所采用的方法，应使经现场验船师审核并接受满意。船厂质检员应按征得现场验船师应根据接受的方法检查关键位置构件对中精度是否符合 CMS 的要求。如有不符，则应予以纠正。

3.1.3 完成上述 3.1.1 和 3.1.2 后，船厂应通知现场验船师应对船厂提供的关键位置构件的预装配精度控制记录进行满意地核查。

3.2 单元组装和分段装配

3.2.2 船厂质检员可利用 3.1.2 条所述的已征得经同意的的方法，现场验船师检查应对组装阶段每个结构关键位置构件的对中精度进行检查。如精度不符规定，则应进行纠正。纠正后，应重新检查。每个结构关键位置装配对中精度检查、不合格纠正以及重新检查均应予以记录，并经现场验船师审核满意。

3.2.3 关键位置的构件在完成定位并经船厂质检员检查合格后准备焊接前，船厂应通知现场验船师。现场验船师应检查核对船厂质检部门提供的建造监控的检查记录，并并作现场对每个关键位置构件的定位/装配/间隙等进行抽样检查。

3.3 焊接后的检查

3.3.1 关键位置的构件焊接完成后，现场验船师应对焊缝进行外观检查。外观检查前所有铁锈、焊渣和可能影响外观检查的涂层等都应清除干净。经外观检查，应确认：

- (1) 所有焊缝应成形良好，外观均匀、过渡平顺，应满足 ISO 5817 B 级的要求，必要时进行打磨；
- (2) 所有焊缝的尺寸在其整个长度范围内满足设计要求；
- (3) 在结构构件端部处(如肘板连接)或挖孔处，应在其端部采用双面连续的包角焊，包角焊缝长度不少于 75mm，且可适当增大焊脚尺寸，以防止该处因应力集中产生裂缝；
- (4) 如需补焊，补焊焊缝长度不得小于 50mm。