



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3195—1995

中小型船舶船体建造精度

1995-06-19发布

1996-04-01实施

中国船舶工业总公司 发布

中小型船舶船体建造精度

1 主题内容与适用范围

本标准规定了中小型船舶船体建造各工序——自钢材、划线、切割、弯曲、装配、焊接和完工船体的质量和精度要求。

本标准适用于船长 $L < 90$ m 的钢质船舶。

2 引用标准

GB 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本型式与尺寸

GB 986 埋弧焊焊缝坡口的基本型式与尺寸

CB 999 船体焊缝表面质量检验标准

CB* 3123 轧制钢材气割面质量标准

CB* 3293 造船施工中船板表面质量评定及表面缺陷修整标准

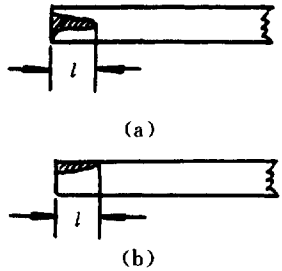
3 钢材

3.1 钢材表面缺陷的处理参照 CB* 3293 执行。

3.2 钢板夹层缺陷处理按表 1 规定。

表 1

mm

项 目	说 明
局部夹层 	(1)若夹层范围较小如图(a),可以批去后再补焊。 (2)若夹层范围较小,且接近钢板表面,可用堆焊进行修补,如图(b)。 (3)在夹层情况比较严重($l > 50$)时,必须慎重考虑是否进行修补或割换
严重夹层 严重夹杂、分层	建议更换钢板,其尺寸如下: 长度: 甲板外板等大于 2 档肋距 其他结构大于 200 宽度:按板列宽度,如果夹层非常严重,且范围较大,应更换整张钢板