



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3136—1995

---

## 船 体 建 造 精 度 标 准

1995-12-19 发布

1996-08-01 实施

---

中国船舶工业总公司 发布

# 目 次

1	主题内容与适用范围 .....	( 1 )
2	钢材 .....	( 1 )
3	划线 .....	( 2 )
4	切割 .....	( 2 )
5	弯曲 .....	( 4 )
6	装配 .....	( 6 )
7	焊接 .....	( 9 )
8	平面度与修整.....	(11)
9	主尺度与变形量.....	(14)
10	吃水标尺及干舷标志 .....	(15)

1 主题内容与适用范围

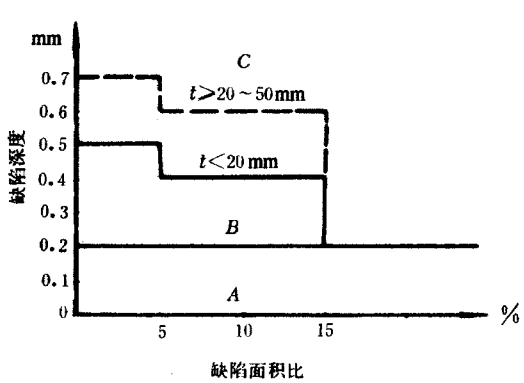
本标准规定了船体建造过程中从钢材进厂、经划线、切割、弯曲、装配、焊接、至船体建成的各道工序质量和精度要求。

本标准适用于船长大于、等于 90 m 的钢质海船。

2 钢材


2.1 钢板表面缺陷的限定按表 1。

表 1

项 目	要 求
麻点、剥落、结疤、刻痕、气孔	 <p>(1) A 范围为优良区,只包含有 0.2 mm 以下极轻微的不必修整的表面缺陷</p> <p>(2) B 范围为合格区,包含有一定数量允许存在的表面缺陷,不需修整。在实线内为 20 mm 厚度以下的板;点划线内(含直线范围)为 20~50 mm 厚度的板</p> <p>(3) C 范围为修整区,即存在某些不允许存在的表面缺陷,必须按规定修整</p> <p>(4) 缺陷修整方法:  <math>d &lt; 0.07 t</math>, (但 <math>d \leq 3</math> mm) 磨平;  <math>0.07 t \leq d \leq 0.2 t</math>, 焊补后磨平;                      式中 <math>d</math>——缺陷深度, mm;  <math>t</math>——钢板厚度, mm。</p> <p>如果缺陷的深度大于板厚的 20%, 面积超过板面的 2%, 则这部分板需按规定进行更换</p>

2.2 钢板夹层处理按表 2。

表 2

项 目	要 求
局部夹层	 <p>(1) 夹层的范围比较小,可批除后再焊补,如(a)所示。夹层的范围比较小,且接近钢材表面,则进行焊补,如(b)所示</p> <p>(2) 在夹层情况比较严重的情况下,必须仔细检验,采取相应的修整方法</p>