

<<船舶建造工艺>>

图书基本信息

书名：<<船舶建造工艺>>

13位ISBN编号：9787810737920

10位ISBN编号：7810737929

出版时间：2006-4

出版时间：黑龙江哈尔滨工程大学

作者：魏莉洁主编

页数：125

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<船舶建造工艺>>

内容概要

本教材以钢质船舶焊接船体的常规建造工艺为主导，按船舶建造工艺流程顺序编排章节，结合现代造船模式，系统地介绍了船舶建造的基本过程和方法，并适当介绍了国内外造船新设备、新技术和新工艺。

重点内容是船体放样、钢料加工和船体装配焊接。

针对壳舾涂一体化造船技术，介绍了船舶舾装和涂装。

此外本书还介绍了船舶下水、试验及交船等内容。

本书可作为造船企业非船体专业人员的培训教材，也可供有关造船工作者参考。

<<船舶建造工艺>>

书籍目录

第一章 造船工艺概述 第一节 造船工艺的内容和工艺流程 第二节 船厂的类型及总布置 第三节 现代造船模式 第四节 造船生产准备与生产设计 第五节 造船生产的机械化和自动化第二章 船体放样与号料 第一节 船体型线放样 第二节 船体结构线放样 第三节 船体构件展开 第四节 样板和号料 第五节 计算机船体放样概述第三章 船体钢料加工 第一节 构件的成组分类方法 第二节 船体钢材预处理 第三节 船体构件的边缘加工 第四节 船体构件的成形加工第四章 船体结构预半配焊接工艺 第一节 船体结构预装配焊接的常用工艺装备 第二节 船体部件装配焊接工艺 第三节 船体分段装配焊接工艺 第四节 船体总段装配焊接工艺 第五节 船体分段制造生产线 第六节 分段的临时加强及吊运翻身第五章 船体总装 第一节 船台类型及其工艺装备 第二节 船体总装方式 第三节 船体总装的准备工作 第四节 船台(船坞)装配焊接工艺 第五节 船体建造精度管理第六章 船舶舾装和涂装 第一节 船舶舾装 第二节 船舶涂装 第三节 壳、舾、涂一体化技术第七章 船舶下水 第一节 船舶下水的主要方法和设施 第二节 纵向涂油滑道下水第八章 船舶试验与交船 第一节 船体密性试验 第二节 系泊试验 第三节 航行试验 第四节 交船附录 工艺符号参考文献

<<船舶建造工艺>>

章节摘录

一、船厂类型及其车间组成 造船工业是综合性工业，现代船舶建造工作完全由一个工厂承担既不可能也不合理，必须与其他企业进行广泛的协作，才能完成一艘船舶的建造。

而且，由于船舶产品大小和种类极为繁多，因此需要建设不同类型的船厂，以适应这些要求。

船厂类型根据其协作面及协作程度不同，大体分为如下一些类型。

(1) 造船厂：除制造船体外，还制造少量的主、辅机和舾装件等。

目前，有些大型船厂属于此种类型。

(2) 船舶装配厂：只承担船体建造、船舶舾装和涂装工作。

船舶所需的各种机电设备和绝大部分舾装件等，均由专业船舶配套厂协作供应。

新建的船厂多数属于此类。

(2) 修造船厂：它除了承担船舶建造之外，还兼有船舶修理任务。

(3) 修船厂：专门从事船舶修理业务，有的修船厂也兼有少量造船任务。

船厂类型还可按其生产的产品类型分为海船厂、内河船厂、渔轮厂、工程船厂等；按产品的结构材料分为钢质船厂、木船厂、玻璃钢船厂和水泥船厂等。

大型造船集团还分设若干分厂，分别生产不同类型的船舶及其他产品。

过去的船厂大多数是既造船体又造机器和舾装件，而且又是建造多种船舶产品的综合性造船厂。

其管理复杂、效率低、成本高，不便于实行生产过程机械化和流水生产。

近年来，为了增强造船能力，提高劳动生产率及降低成本，大力发展了船舶配套工业，把主、辅机和各种舾装件全部转交给专业配套厂生产。

船体分段也采用外包的形式，造船厂只担负船体总装和相应的舾装与涂装工作，使造船厂逐步向专业化总装厂方向发展。

船厂内部设置有多个部门及车间。

技术部门负责船舶的设计和相关技术研发；生产管理部门负责生产技术准备，调度各种生产；质检部门负责船舶建造质量检验；中心试验室负责材料的理化性能试验、仪器计量等。

车间是船厂生产的基本组成单位，按其生产对象或生产性质，可划分为基本生产车间和辅助车间两类。

基本车间是制造产品的车间，辅助车间是保证基本车间顺利进行生产而设置的车间。

不同的船厂因生产规模、生产性质及协作关系不同，而有不同的车间。

目前造船厂主要设立以下一些基本车间。

(1) 钢料加工车间：担负船体放样（小型船厂）、钢材预处理、号料及船体构件加工工作。

大型船厂船体放样则由设计部门完成。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>