

<<船舶机装与电装工艺>>

图书基本信息

书名：<<船舶机装与电装工艺>>

13位ISBN编号：9787811335972

10位ISBN编号：7811335972

出版时间：2010-1

出版时间：哈尔滨工程大学出版社

作者：刁玉峰 主编

页数：203

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>

## <<船舶机装与电装工艺>>

### 前言

本教材注重以就业为导向，以能力为本位，面向市场，面向社会，体现了职业教育的特色，满足了实用型、技能型船舶技术专业高等职业人才培养的需要。

本教材在组织编写过程中，形成了如下特色： 1.认真总结了全国开办有船舶技术类专业的职业院校多年来的专业教学经验，并吸收了部分企业专家的意见，代表性强，适用性广； 2.以职业岗位的需求为出发点，适当精简了教学内容，减少了理论描述，具有较强的针对性和可操作性。

《船舶机装与电装工艺》是高等职业教育船舶技术类船舶舾装技术专业规划教材，按照《船舶机装与电装工艺》教学大纲的要求，比较系统地介绍了船舶机装工艺和电装工艺的概念、基本内容、特点和船舶轴系零部件的制造和装配、船舶轴系的安装、船舶辅机和锅炉的安装、电气安装件及船体构件开孔补强、船用电缆及其拉敷、船舶电气设备的安装等内容，以使读者全面了解船舶机装与电装工艺的基本过程和方法。

本教材针对三年制高等教育编写，二年制院校也可参考使用。

同时，本教材还适用于船员的考证培训和船厂职工的自学以及其他形式的职业教育。

参加本书编写工作的有：渤海船舶职业学院刁玉峰编写绪论及第一、二、三、四章，渤海船舶职业学院金璐编写第五章，渤海船舶职业学院王璐璐编写第六章。

本书由渤海船舶职业学院彭辉担任主审，在此表示感谢！

限于编者经历和水平，教材内容难以涵盖全国各地的实际情况，疏漏或不当之处，在所难免，希望各教学单位在选用和推广本教材的同时，不断提出宝贵的修改意见和建议，以便修订再版时改正。

## <<船舶机装与电装工艺>>

### 内容概要

本书共分六章，前三章介绍机装工艺，包括船舶轴系零部件的制造和装配，船舶轴系的安装，船舶辅机和锅炉的安装；后三章介绍电装工艺，包括电气安装件及船体构件开孔补强，船用电缆及其拉敷，船舶电气设备的安装。

本书可作为高等职业技术学院船舶舾装专业和船舶涂装专业的教材或教学参考书，亦可供从事船舶设计、生产及航运系统的有关工程技术人员与管理人员参考之用。

## <<船舶机装与电装工艺>>

### 书籍目录

绪论 思考与练习第一章 船舶轴系零部件的制造和装配 第一节 船舶轴系概述 第二节 轴系部件制造与装配的技术条件 第三节 艏轴的装配 第四节 可拆联轴节的装配 第五节 轴系的配对（对接平轴） 第六节 艏轴管的装配 第七节 艏轴管密封装置的装配 第八节 隔舱壁填料函的装配 第九节 螺旋桨的制造与装配 思考与练习第二章 船舶轴系的安装 第一节 轴系理论中心线的测定 第二节 轴系孔的镗削 第三节 艏轴管装置的安装 第四节 螺旋桨的安装 第五节 轴系的校中 第六节 轴系的固定 第七节 船舶轴系安装技术的发展 思考与练习第三章 船舶辅机和锅炉的安装 第一节 一般辅机在船上的安装 第二节 甲板机械在船上的安装 第三节 胶黏剂的应用 第四节 锅炉在船上的安装 思考与练习第四章 电气安装件及船体构件开孔补强 第一节 电气设备固定件 第二节 电缆紧固件 第三节 电缆贯穿件 第四节 船体构件开孔原则 思考与练习第五章 船用电缆及其拉敷 第一节 船用电缆的结构与型号 第二节 船舶常用电缆及选择 第三节 船用电缆的拉放 第四节 船用电缆的敷设 第五节 电缆在特殊条件下的敷设工艺 第六节 电缆孔的密封 思考与练习第六章 船舶电气设备的安装参考文献

## &lt;&lt;船舶机装与电装工艺&gt;&gt;

## 章节摘录

(2) 船舶采用小分段依次逐段合拢时, 大合拢的周期较长, 电气建造工艺宜采用“按合拢顺序安装工艺”。

(3) 船体车间自动化程度较高, 采用由几总段大合拢的建造方法, 当合拢周期较短时, 采用“全面平行安装工艺”。

(4) 当船体采用分段依次合拢, 且在分段完成后, 留有各专业的预装时间时, 常采用“分段预安装工艺”。

(5) 当船体采用总段大合拢方式的大型船舶建造时, 各总段的建造周期较长, 应采用“总段预安装工艺”。

(6) 由于其他工种施工的需要, 某一特定部分的安装件及电气设备需要提前或滞后安装, 应采用局部性的施工工艺。

(7) 在确定完整电装工艺后, 还要考虑电装各工艺阶段中劳动力的调配, 应尽量采用平行作业、内部作业与外部作业交叉进行的安装工艺。

另外, 还应将每个船舶总段分成若干个工艺安装区及电气安装阶段, 以便能在各阶段中投入机动劳动力或多余的劳动力, 易于统筹安排。

(8) 对于批量生产的建造, 可考虑流水作业法, 即某一安装小组专门负责每一条船舶上的同类别电气建造工作。

(9) 可根据产品要求及生产情况, 对全船性施工方法和局部性施工方法进行有机组合, 通过实践总结出适合本厂实际的各种施工方法。

五、现代造船模式简介所谓现代造船模式, 可理解为以统筹优化理论为指导, 应用成组技术原理, 以中间产品为导向, 按区域组织生产, 壳、舾、涂作业在空间上分道, 时间上有序, 实现设计、生产、管理一体化, 均衡、连续地总装造船。

传统造船模式是系统导向型造船模式, 这种模式从船舶工程组织生产的总体看, 船体建造是作为一个相对于轮机、电气等专业独立的生产作业系统和部门, 按其各自专业系统, 由专业工种组织生产。

现代造船模式是产品导向型造船模式, 它具有按产品划分作业区域, 分阶段地把区域内的作业任务按其类型以生产任务包形式组织生产为共同特征。

现代造船模式强调船体建造、舾装、涂装三类作业的相互结合。

产品导向型的现代造船模式实质上是从船体建造、舾装、涂装一体化角度, 按区域对产品作业任务进行分解和组合, 并按区域划分各类作业任务, 形成船体以分段、舾装以托盘(或单元)作为组织生产的基本作业单元, 进行船舶建造的一种造船模式。

<<船舶机装与电装工艺>>

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>