



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3814—1998

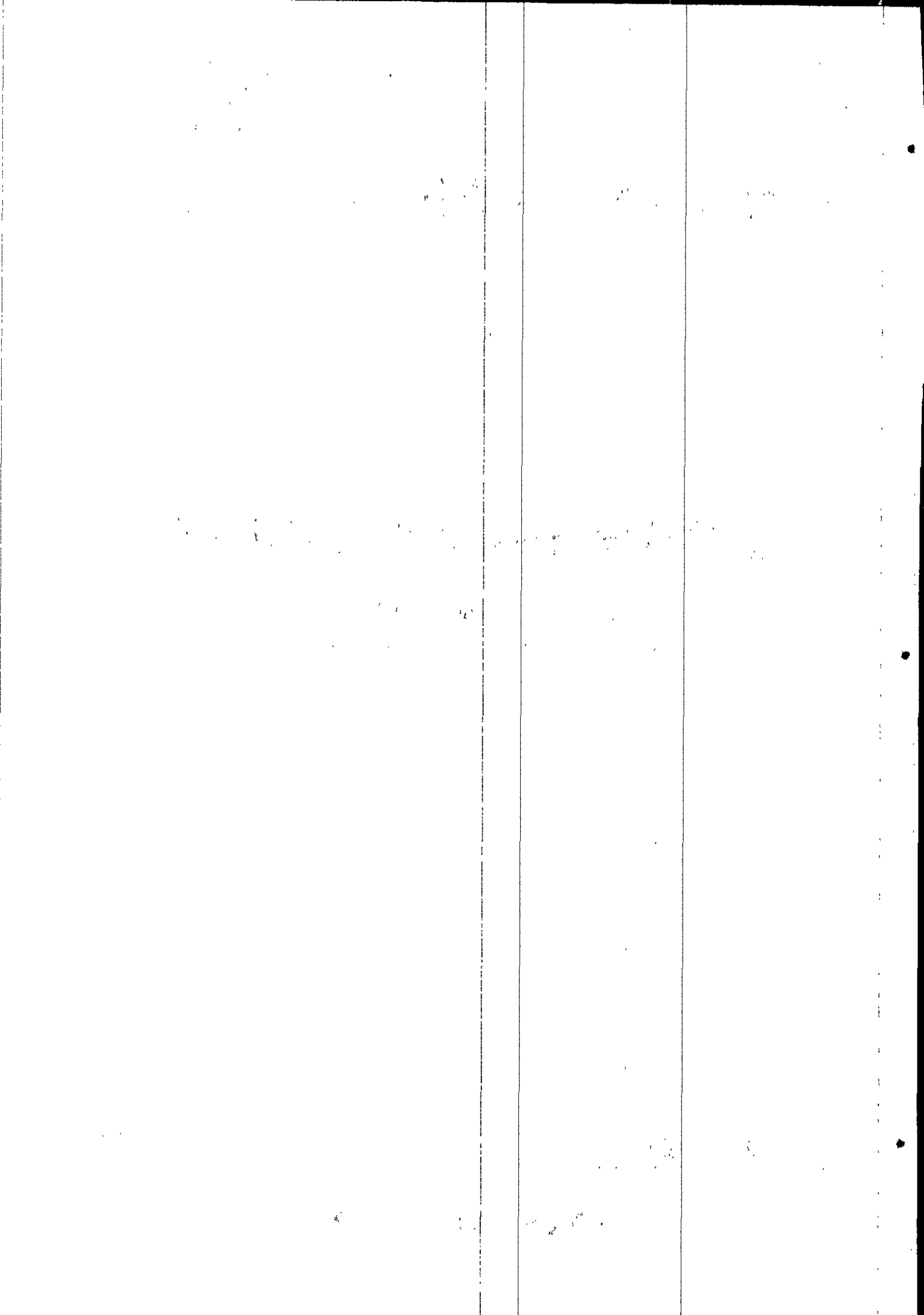
船体分段结构零部件表编制要求

Compiling requirements for list of parts
and sub—assembly of hull block structure

1998—03—20发布

1998—08—01实施

中国船舶工业总公司 发布



前 言

本标准在收集国内外船厂的船体分段零件表有关资料基础上,结合我国实际情况编制而成。

本标准的贯彻与实施将对深化造船生产设计起到促进作用。

本标准的附录 A、附录 B 都是提示的附录。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会造船工艺分技术委员会提出。

本标准由中国船舶工业总公司第十一研究所归口。

本标准起草单位:广州广船国际股份有限公司。

本标准主要起草人:吴林发。

船体分段结构零部件表编制要求

Compiling requirements for list of parts
and sub-assembly of hull block structure

1 范围

本标准规定了船体分段结构零部件表的编制依据、编制原则、组成和编制方法。

本标准适用于船舶产品生产设计阶段的船体分段结构零部件表的编制,钢结构产品可参照使用。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 12924—91 船舶工艺术语

CB/T 3243.3—95 船舶产品图样和技术文件管理 第3部分:基本格式

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 板件 Plate

指组成平面拼板或壳体的零件。

3.2 散装件 Bulk parts

指直接送到组件、分段、总段、船台安装阶段的零件。

3.3 部件 Built-up

参见 GB 12924。例如肋板部件、T 型肘板部件、桁材部件、强肋骨部件、围壁部件等。

3.4 组件 Assembly

由若干部件和零件组合而成的船体构件。例如纵横舱壁组件、平台组件、箱柜组件等。

4 编制依据

a) 船体结构编码;

b) 船体分段施工要领;

c) 船体分段工作图或结构图。

5 编制原则

以一个分段为单位编制一份零部件表。

6 零部件表的组成

装订成册的零部件表由封面和内页组成。

6.1 零部件表封面

6.1.1 幅面

零部件表封面一般采用 A4(210 mm×297 mm)的幅面。

6.1.2 内容

- a) 标题栏,其格式应按 CB/T 3243.3 或企业标准的标题栏的规定;
- b) 分段重量栏,包括板件、散装件、部件、组件重量及合计重量;
- c) 分段重心栏;
- d) 修改记录栏,记录修改标记、修改数量、修改通知单编号、签名及日期。

上述内容可参照附录 A(提示的附录)。

6.2 零部件表内页

6.2.1 幅面

零件表内页一般采用 A4(210 mm×297 mm)的幅面。

6.2.2 内页格式

零部件表内页的格式,见图 1,示例见附录 B(提示的附录)。

6.2.3 内页分类

零部件表内页按安装阶段可分为分段安装表、部件安装表、组件安装表及组件中的部件安装表分类编制。

7 编制方法

零部件表应按分段、部件、组件安装阶段分类编制。

7.1 分段安装阶段零部件表

7.1.1 分段安装阶段分板件、散装件、部件、组件四大类,每类之间应空四行,空行用来作零件的插补和表示分类结束。

7.1.2 分段安装的每个板件、散装件、部件、组件只填占一行。

7.1.3 板件、散装件应填写零件代码、名称及规格、材料、数量、重量(含单件和合重)、号料方法、加工方法及图面页号;部件或组件应填写部件或组件代码(不要填其组合的零件代码)和数量、重量、图面页号。

7.2 部件安装阶段零部件表

7.2.1 部件之间应空四行。

7.2.2 部件安装的每个零件占一行。

7.2.3 每个部件占一行,应填写部件代码、数量、重量(单件和合重)和图面页号;每个零件应填写零件代码、名称及规格、材料、数量和重量(单件和合重)、号料方法、加工方法及图面页号等。

7.3 组件安装阶段零部件表

组件安装阶段分拼板件与板件、散装件、部件三类,每类之间应空四行。

7.3.1 拼板件应填写零件代码、名称及规格、材料、数量、重量(含单件和合重)、号料方法、加工方法、图面页号。

7.3.2 每个散装件占一行,应填写零件代码、名称及规格、材料、数量、重量(含单件和合重)、号料方法、加工方法、图面页号。

7.3.3 每个部件占一行,应填写部件代码和数量、重量(含单件和合重)、图面页号。

7.4 组件中的部件安装阶段零部件表

7.4.1 每个部件占一行,应填写部件代码和数量、重量、图面页号。

7.4.2 每个零件占一行,应填写零件代码、名称及规格、材料、数量和重量(含单件和合重)、号料方法、加工方法及图面页号等。

7.4.3 部件之间应空四行。

[illegible]

图1 零部件表内页格式

附 录 A
(提示的附录)
零部件封面格式的示例

A1 零部件表封面格式的示例见图 A1。

							修改记录栏				
							标记	数量	通知单号	签字	日期
分段重量 kg	所属舷	合计	板件	散装件	部件	组件	分段重心				
							X	Y	Z		
	左	20329	4155	1269	4692	10213	FR29 ⁺⁵⁷	-11.38m	5.43m		
	中										
	右	19514	4990	1376	4161	8987	FR28 ⁺⁴⁶	+10.67m	5.31m		
单位名称							船号 6130011				
图号 W1112P01			27000t 散货船				第 1 页				
							共 28 页				
设 绘			3D31(P/S)机舱下平台 分段零部件表				简易图号 H43				
校 对											
审 核											
标 检											
审 定			比例		材料		重量 kg		版本标记		
缮 描											

图 A1 零部件表封面示例

附录 B

(提示的附录)

零部件表内页的示例

B1 零部件表内页竖式示例见图 B1~图 B4。

B2 零部件表内页横式示例见图 B5~图 B7。

零 部 件 表											第 2 页	
											共 28 页	
船 号 6130011 分段号 3D31											安装阶段 分段安装	
											代 号 A	
序号	零 件 代 码	名 称 及 规 格 mm	材 料	数 量			重 量 kg		号料 方法	加工 方法	图面 页号	备注
				左	中	右	单件	合重				
	板 件							4155 4990				
	W1			1			537	537			3	平台板
	A	8×1750	A	1			265	265		8	3	平台板
	B	8×1800	A	1			272	272		8	3	平台板
	W2					1	439	439			4	平台板
	G	8×1750	A			1	265	265		8	4	平台板
	H	8×1150	A			1	174	174		8	4	平台板
	散装件							1269 1316				
	AL1	L150×90×9	A	1			29	29			3. 10	FR20
	AL2	L150×90×9	A	1			38	38			3. 11	FR21
	E1	8	A	2		1	5	15	N	22	3. 4	
	E2	30	A			1	32	32	N	22	4	4-A
	部 件							4892 4161				
	1			1			85	85			3. 6	C·L
	2			1			900	900			3. 7	7-A
	3					1	876	876			4. 8	8-A
	4					1	364	364			4. 8	8-A
	5			1			58	58			9	-A
	6					1	235	235			9	9-B

图 B1 分段安装阶段零部件表示例

零 部 件 表

第 8 页
共 28 页

安装阶段 部件安装

船 号 6130011 分段号 3D31

代 号 B

序号	零 件 代 码	名 称 及 规 格 mm	材 料	数 量			重 量 kg		号 料 方 法	加 工 方 法	图 面 页 号	备 注
				左	中	右	单 件	合 重				
1				1			85	85			3. 4	C·L
	W1	8×400	A	1			58	58	N	22	3. 4	C·L
	T1	-10×150	A	1			27	27		16	3. 4	C·L
2				1			900	900			3. 7	7-A
	W1K	14×400	A	1			424	424		25	7	7-A
	W2	14×400	A	1			94	94	N	22	7	7-A
	T1	-200×14	A	1			63	63		16	7	7-A
	T2	-200×14	A	1			83	83		16	7	7-A
	T3	-200×14	A	1			20	20		16	7	7-A
	T4K	-200×14	A	1			56	56		16	7	7-A
	D1	<u>14</u>	A	2			36		N	7	7	7-B
	B1	<u>17</u>	A	8			11		L	26	7	7-D
3						1	876	876			4. 8	8-A
	W1K	14×400	A			1	424	424		25	8	8-A
	W2	14×400	A			1	93	93		22	8	8-A
	T1	-200×14	A			1	63	63		16	8	8-A
	T2	-200×14	A			1	83	83		16	8	8-A
	T3	-200×14	A			1	20	20		16	8	8-A
	T4K	-200×14	A			1	55	55		16	8	8-A
	D1	<u>14</u>	A			2	36	72	N	7	8	8-A
	B1	<u>17</u>	A			6	11	66	L	26	8	8-A

图 B2 部件安装阶段零部件表示例

零 部 件 表											第 17 页	
											共 28 页	
船 号6130011 分段号 3D31											安装阶段 组件安装	
											代 号 M _A	
序 号	零 件 代 码	名 称 及 规 格 mm	材 料	数 量			重 量 kg		号料 方法	加工 方法	图面 页号	备注
				左	中	右	单件	合重				
	T(P)	FR35 横壁		1				10213			25	
	板 件							4651				
	A(P)	12×2000	A	1			761	761		8	25	
	B	12×1800	A	1			721	721		8	25	
	C(P)	10×1800	A	1			809	809		8	25	
	D	12×1800	A	1			666	666		8	25	
	E(P)	10×900	A	1			512	512		5	25	
	F	12×1910	A	1			607	607		8	25	
	G(P)	10×1010	A	1			575	575		8	25	
	散装件							3089				
	AL1	L300×90×11/16	A	1			185	185				
	AL2	L300×90×11/16	A	7			200	1400				
	⋮											
	AL8		A	1			211	211				
	K1	L $\frac{12}{75}$	A	4			9	36				
	K2△	L $\frac{9 \times 400 \times 400}{55}$	A	4			19	76				
	⋮	⋮										
	部 件							2473				
	1			1			112	112			25 26	26—A
	2			1			413	413			25 26	26—A
	3			1			223	223			5	舷侧纵桁
	4			4			41	164			26	26—A

图 B3 组件安装阶段零部件表示例

零 部 件 表

第 20 页
共 28 页安装阶段 组件中
代 号 M_{11}

船 号 6130011 分段号 3D31

序号	零件代码	名称及规格 mm	材料	数量			重量 kg		号料 方法	加工 方法	图面 页号	备注
				左	中	右	单件	合重				
								2473				
1				1			112	112			25 26	26-A
	W1	10	A	1			94	94	N	22	26	26-A
	T1R	-120×12	A	1			18	18		18	26	26-A
2						1	413	413			25 26	26-A
	W1	10	A			1	33	33	N	22		
	W2	10	A			1	251	251	N	22		
	W3	10	A			1	53	53	N	22		
	T1	-120×12	A			1	4	4		18		
	T2R	-120×12	A			1	54	54		16		
	T3	-120×12	A			1	15	15		16		
	B1	10	A			1	3	3	L	28		26-A 26-H
3				1			223	223			5	
	W1	11	A	1			163	163	N	22	5	
	F1R	-260×16	A	1			60	60		18	5	
4④				1			41	41			26	26-A
	W1	10	A	1			35	35	N	22	26	26-A
	T1	-120×12	A	1			6	6		16	26	26-A

图 B4 组件中部件安装阶段零部件表示例

零 部 件 表										安装阶段 分段安装 代 号 A		第 2 页
船 号 SS153 分段号 1211										共 15 页		
序 号	零 件 代 码	名 称 及 规 格 mm	材 料	数 量			重 量 kg		号料方法	加工方法	图面 页号	备 注
				左	中	右	单件	合重				
	P1	内底板 15	A	1			3053	3053			2	
	P2	内底板 15	A			1	2274	2274	数 1		2	
	171	15	A	1			1120	1120	数 1		2	
	172	15	A			1	841	841	数 1		2	
	451	外板(K行)	A	1			1310	1310	手		3	
	453	外板(A行)	A	1			1163	1163	手		3	
	454	外板(A行)	A			1	1163	1163	手		3	
	143	纵桁 15	A	1			164	164	数 1		23	F34~35
	144	纵桁 15	A			1	164	164	数 1		23	F34~35
	158	纵桁 15	A			1	162	162	数 1		28	F38~39
	159	纵桁 15	A			1	497	497	数 1		29	D-2
	T1	F35 肋板		1			833	833			3	F35
	T2	F36 肋板				1	1072	1072			4	F36

图 B5 分段安装阶段零部件表示例

图 B6 部件安装阶段零部件表示例

零 部 件 表										安装阶段	部件安装	第 5 页
船 号 SS153 分段号 1211										代 号	B	共 15 页
序号	零 件 代 码	名 称 及 规 格 mm	材 料	数 量			重 量 kg		号料方法	加工方法	图面 页号	备 注
				左	中	右	单件	合重				
	T1			1			833	833			3	F35
	101	肋板 12	A	1			740	740	数 1		3	
	601	扶强材 -75×12	A	1			3	3	型 6		3	
	602	扶强材 -210×12	A	1			21	21	型 6		3	
	603	扶强材 -210×12	A	1			32	32	型 6		3	
	604	扶强材 -210×12	A	1			37	37	型 6		3	
	T2						1072	1072			4	F36
	104	肋板 12*16	A			1	941	941	数 1		4	
	620		A			1	4	4	型 6		4	
	616		A			1	39	39	型 6		4	
	617		A			1	37	37	型 6		4	
	618		A			1	31	31	型 6		4	
	619		A			1	20	20	型 6		4	
	G18					1	111	111			23	F39~40
	134	纵桁 12*14	A			1	101	101	数 1		23	
	671	扁钢 -60×16	A			1	10	10	型 6		23	

零 部 件 表										安装阶段	组件安装	第 8 页
船 号 SS157 分段号 1621/1622										代 号	M	共 13 页
序 号	零 件 代 码	名 称 及 规 格 mm	材 料	数 量			重 量 kg		号料方法	加工方法	图面 页号	备 注
				左	中	右	单件	合重				
	M ₁ ³			1		1	7833	15666			9	F73 壁
	20 ₁ ³	边水舱壁 12、13、14	A	1		1	3799	7598	数 2		9	F73 壁
	60 ₁ ³	边水舱壁扶强材 r24a	A	1		1	122	244	型 6		9	D—D
	60 ₂ ³	边水舱壁扶强材 r24a	A	1		1	119	238	型 6		9	D—D
	60 ₃ ³	边水舱壁加强筋 r24a	A	1		1	46	92	型 6		9	E—E
	61 ₁ ³	边水舱壁加强筋 r24a	A	1		1	74	148	型 6		9	F—F
	E ₁ ³			1		1	1258	2516			9	A—A
	6A ₁ ³	复板 300×12	A	1		1	796	1592	型 6		9	A—A
	615	面板 -180×14	A	1		1	462	924	型 6		9	A—A
	E ₂ ³			1		1	1237	2474			10	B B
	6A ₂ ³	复板 300×12	A	1		1	784	1568	型 6		10	B—B
	616	面板 -180×14	A	1		1	453	906	型 6		10	B—B
	E ₃ ³			1		1	1178	2356				
	6A ₃ ³	复板 300×12	A	1		1	763	1526	型 6		10	C—C
	617	面板 -180×14	A	1		1	415	830	型 6		10	C—C

图 B7 组件安装阶段零部件表示例

