

		技术文件		舱盖通用装配检验标准		编 号		R02 QP 054 001			
						版 本		A			
						生效日期		2008 年 10 月 10 日			
		工艺规程				密 级		—			
编 制 日 期		2007 年 10 月 8 日			编 制		审 查		批 准		
编 制 部 门		品质管理部									
编 制 者											
区 内 电 话		8000			/		/				
标准主管部门					批准执行						
合 议	合 议 部 门	签 字		时 间		意 见（必须明确表示意见，记载概要）					
适 用 范 围	<input checked="" type="checkbox"/> 公 司 内		目 的	<input checked="" type="checkbox"/> 制 定		生 效 日 期					
	<input type="checkbox"/> 部 门 内			<input type="checkbox"/> 废 止		2007 年 10 月 10 日					
	<input type="checkbox"/> 科（组）内			<input type="checkbox"/> 改 订							
	<input type="checkbox"/> 公 司 外										
使用部门		文 件 名	舱 盖 通 用 装 配 检 验 标 准					标 准 登 记 编 号			
生产管理部											
品质管理部											
		概 要：使舱口盖装配检验按标准化进行，便于现场自主检查，并形成标准文书；									
		目的是事先预防误作，保证舱口盖装配质量不断提高，从而提高焊接质量。									
		1 次 复 审		2 次 复 审		3 次 复 审		4 次 复 审			
		日 期：		日 期：		日 期：		日 期：			
		检 查 者：		检 查 者：		检 查 者：		检 查 者：			
		结 果：		结 果：		结 果：		结 果：			
编制				审核				批准			
										第 1 页 共 4 页	

	技术文件	舱盖通用装配检验标准	编 号	R02 QP 054 001
	工艺规程		版 本	A
			生效日期	2008 年 10 月 10 日
			密 级	—

一、目的

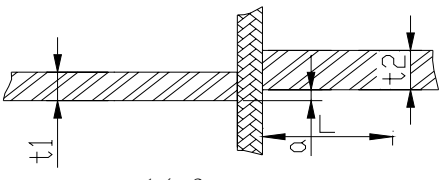
使舱口盖装配检验按标准化进行，便于现场自主检查，并形成标准文书；目的是事先预防误作，保证舱口盖装配质量不断提高。

二、适用范围

舱口盖装配作业，适用于小组、顶板划线、中组、总装部材的装配

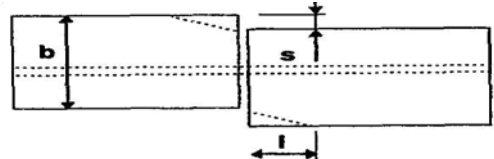
三、检验要求

1. 十字接头，（贯通部材两侧部材的错位）

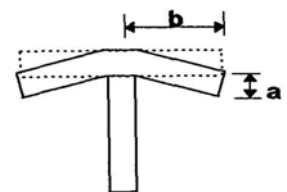
示例图	允许公差	修正
 <p>$t1 < t2$</p>	强力构件 $a \leq t1/3$; 其他 $a \leq t1/2$;	1. 强力构件 $t1/3 < a \leq t1/2$, 焊角加大 15% 2. $a > t1/2$, 长度调整 $L \geq 50a$, 或者必要时增加腹板

2. 面板对接接头的装配要求

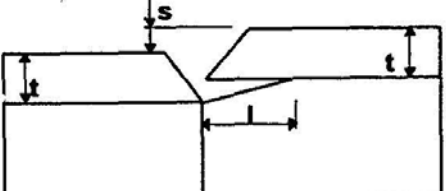
2.1 面板对接宽度标准

示例图	允许公差	修正
	$s \leq 0.04b$, 最大值为: 6mm	1. $0.04b < s \leq 0.08b$ 边缘抛光, 长度 $l_{min} = 50 \cdot s$ 2. $s > 0.08b$, 气割, 火工调整, 调整长度 $L \geq 50 \cdot s$,

2.2 面板焊后平直度标准

示例图	允许公差	修正
	根据面板宽度而定: ● $b \leq 315\text{mm}$, $a = \pm 1.3\text{mm}/100\text{mm}$ (b); ● $315\text{mm} < b \leq 1000$; $a = \pm 0.9\text{mm}/100\text{mm}$ (b);	超标, 火工校正

2.3 接头错位标准（含腹板高度差）

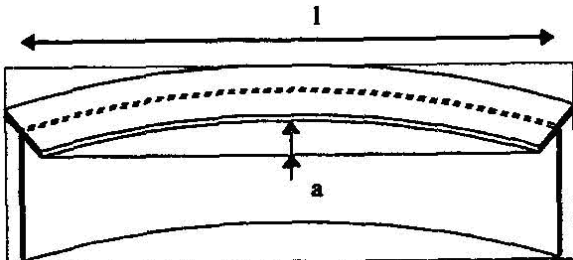
示例图	允许公差	修正
	$s \leq 0.15t$, 最大值为: 3mm	超标, 切割调整, 整长度 $L \geq 50 \cdot s$,

2.4 焊接坡口标准：按图纸和相关工艺要求加工

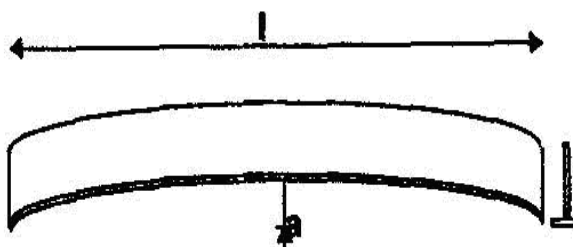
	技术文件	舱盖通用装配检验标准	编 号	R02 QP 054 001
	工艺规程		版 本	A
			生效日期	2008 年 10 月 10 日
			密 级	—

3. T/L 梁直线度标准

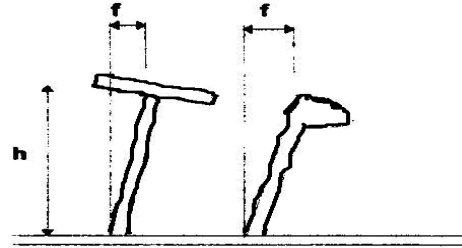
3.1 T/L 梁横向弯曲标准

示例图	允许公差	修正
 <p>The diagram shows a beam of length l with a deflection a from its original straight position.</p>	$a \leq 2 \cdot l / 1000 \text{mm};$ 最大值为: 8mm	超标, 火工校正;

3.2 T/L 梁纵向弯曲标准

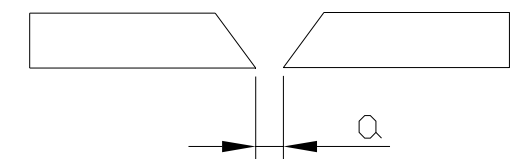
示例图	允许公差	修正
 <p>The diagram shows a beam of length l with a deflection a from its original straight position.</p>	$0 < a \leq l / 1000 \text{mm};$	超标, 火工校正;

3.3 T/L 垂直度（与顶板）标准

示例图	允许公差	修正
 <p>The diagram shows a beam of height h with a deflection f from its original vertical position.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● $h \leq 100 \text{mm}, f_{\max} = 3 \text{mm};$ ● $100 \text{mm} < h \leq 150 \text{mm}, f_{\max} = 4 \text{mm};$ ● $150 \text{mm} < h \leq 200, f_{\max} = 5 \text{mm};$ ● $200 \text{mm} < h \leq 1000, f_{\max} = 6 \text{mm};$ ● $h > 1000 \text{mm}, f_{\max} = 8 \text{mm};$ 	超标, 火工校正;

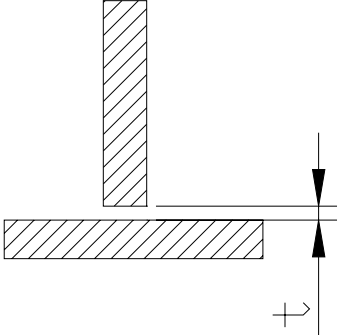
4、装配间隙标准

4.1 对接接头（全焊透）

示例图	允许公差	修正
 <p>The diagram shows a butt joint with a gap a between the two plates.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 陶瓷衬垫 $3.4 \leq a \leq 11.4 \text{mm}$ 	1. $a \leq 3.4 \text{mm}$, 背面清根, 两面焊接; 2. $11.4 \leq a \leq 25 \text{mm}$, 堆焊至标准要求, 再打磨坡口; 3. $a > 25 \text{mm}$, 插入一块宽度不小于 300mm 的新板; (开坡口, 注意焊透)

	技术文件	舱盖通用装配检验标准	编 号	R02 QP 054 001
	工艺规程		版 本	A
			生效日期	2008 年 10 月 10 日
			密 级	—

4.2 角接头（非全焊透型）

示例图	允许公差	修正
	● $0 \leq t \leq 3\text{mm}$	1. $3 \leq t \leq 5\text{mm}$, 焊角增大; 2. $5 < t \leq 10\text{mm}$, 开单面 20° 坡口, 圆形陶瓷衬垫; 3. $10 < t \leq 16\text{mm}$, 开单面 20° 坡口, 背面衬垫, 然后背面碳刨后焊接; 4. $t > 16\text{mm}$, 插入一块宽度不小于 300mm 的新板; (开坡口, 注意焊透)

5、封板装配标准

5.1 钢衬垫

5.1.1 装配间隙 6~8mm，点焊严格的 50-200，否则焊接过程中钢衬垫会变形。大于此间隙应实施多道焊，确保焊透；

5.2 一般封板

5.2.1 一般允许间隙 0~3mm，点焊严格的 50-200；

5.2.2 超过该范围，必须使用钢衬垫，否则焊接变形大，会出现裂纹。

6、中组划线检验标准

6.1 准确标注舱盖号、P/S、A/F 等信息；

6.2 划线线宽≤1mm；

6.3 对角线±3mm；

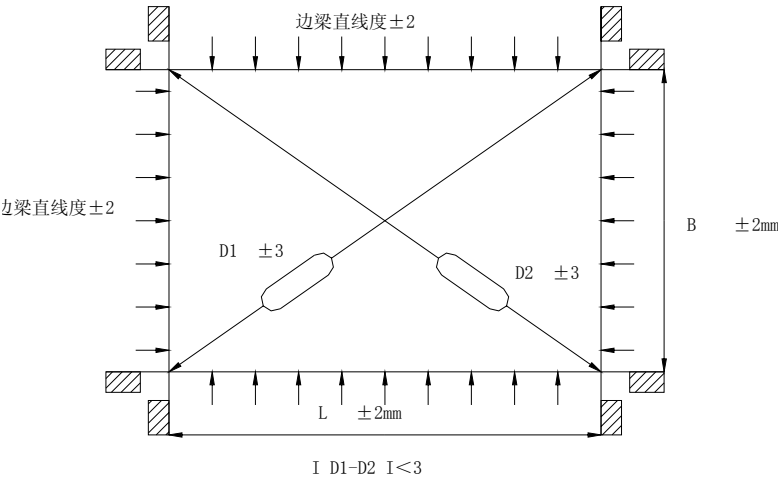
6.4 板厚方向检查；

6.5 总长、总宽±2m；

6.6 主要节点：箱脚、STOPPER 等位置的精度±2m；

6.7 焊角标注、部材编号检查（抽查）；

7、中组装配报验整体精度要求，下图所示



	技术文件	舱盖通用装配检验标准	编 号	R02 QP 054 001		
	工艺规程		版 本	A		
			生效日期	2008 年 10 月 10 日		
			密 级	—		
编制		审核		批准		第 5 页 共 4 页