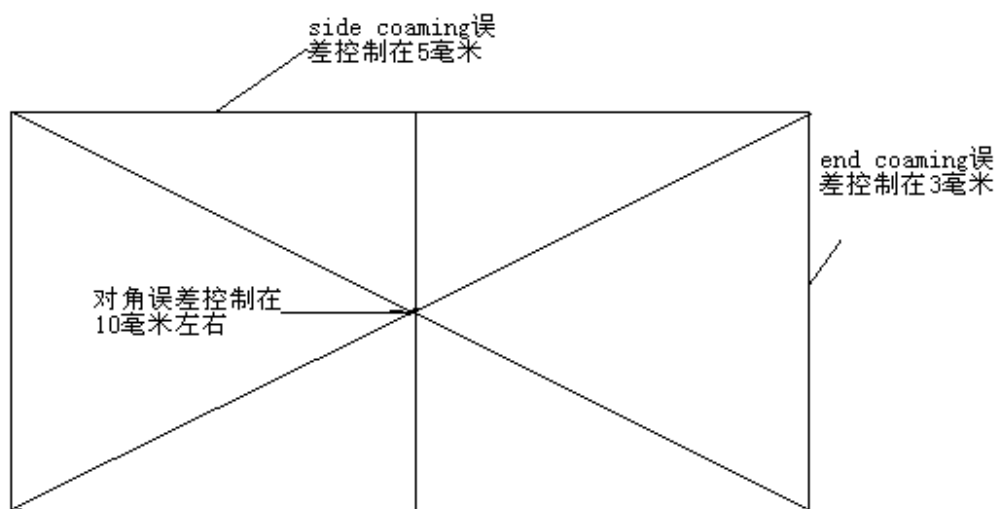


Stainless Steel Bars for hatch coaming (舱口围不锈钢压条安装作业探讨)

我们平时在检查舱口围的时候，或者进行舱口盖 UT TEST 的时候，会发现舱口围上的不锈钢压条安装不在一条直线上，有歪歪扭扭的情况发生，当船东或者 NK 疑问的时候，我们一般都解释为不锈钢压条定位是按照舱口盖进行定位的，当舱口盖不在一条线上时，为了使压条刚好在中间，故会造成压条不在一条直线的情况。但，我认为，这只是一个借口而已，关键还是在不锈钢条定位的时候，水平度没有把握好，所以，有必要讨论一下正确定位的问题。

首先，要做好舱口围水平面的 top level 问题。
这一点非常重要，施工时要仔细确认，一般要求如图



Top level 计测点选取时，尽量多取几个点。另外，由于甲板搭载时，通常会有 20 毫米左右的偏差，因此水平定位时一定要仔细，通常超过 30 毫米都应当视为不合格。

其次，做好不锈钢压条的日常保护。

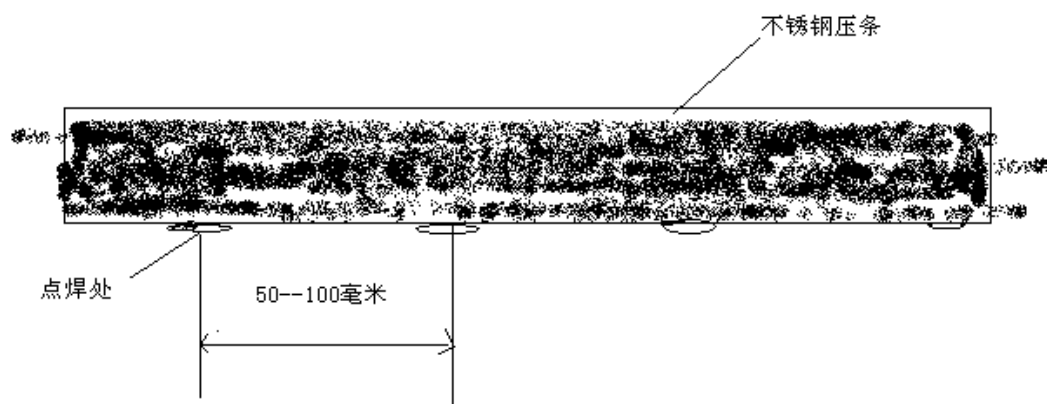
一般现在都能够做到不锈钢压条入库保管，但是，领出来以后，现场的保护貌似都没在注意，随便乱丢的情况经常发生，在没有做好保护的情况下，不锈钢压条在受外力的状态下很容易造成变形，给以后的安装工作带来不必要的麻烦。变形以后，采用火工修直，但也难达到理想状态。

第三，做好不锈钢压条的定位施焊。

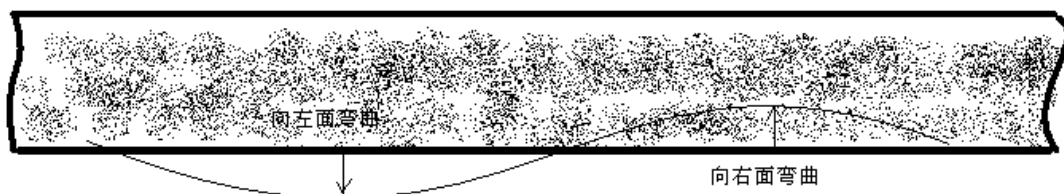
通常标准的话，应该做到 50—100 毫米距离点焊处理，见图：



现在我们没有很好的做到这一点，点焊距离选用过长，就会在定位过程中造成不锈钢压条的弯曲变形。因为我们是采用双面点焊的，如图



如果距离长度太长，就会点焊受热时造成弯曲变形。



认真做好这一点，我认为是最为重要的。切勿取点距离过长。努力做好这一点，就为烧出漂亮的不锈钢压条走出了重要一步。



第四，不锈钢压条的烧焊顺序问题。

定位好以后，烧焊的话，采用正反面各取一定长度，两面轮流烧焊，必须要避免整条单面烧焊的情况，以免单面加热变形。由于采用的是二氧焊接，建议长度取 2 米左右一段，过短的话，节点太多，容易造成烧焊不美观。





最后，做好不锈钢压条接头处的处理，清理毛边，打磨光滑，并使其高度一致。这一步的话要认真做好，接头处没有处理干净的话，很容易造成舱口盖橡皮破损，影响橡皮使用寿命。特别是中间三角板处的接缝，除了打磨机打磨以外，必须要用沙皮纸认真打磨光滑。



只是一些想法，拿出来和大家探讨一下，有好的建议的话，希望一起分享，共同把工作做好。