

附件：

1 验船师在进行结构检验时，应发现并采取措施避免：

1.1 构件剖面的突然变化(高度/宽度/厚度)。(见图 B1.1)

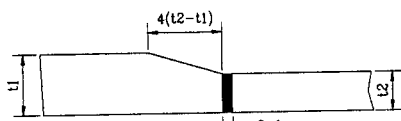
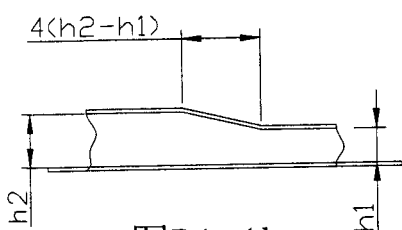


图 B1.1a 不等厚结构的过渡



图B1.1b

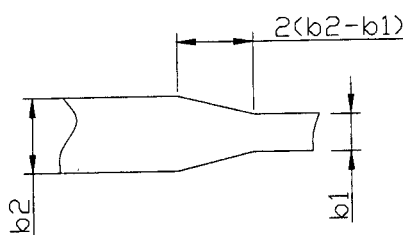
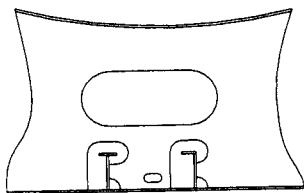


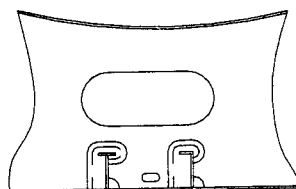
图1.1c

一般地，所有不等尺寸结构相连接时的过渡区的长度是高度，宽度或厚度差值（大于或等于 4mm 时）的 4 倍。

1.2 同一区域过于密集或邻近的开孔。(见图 B1.2)

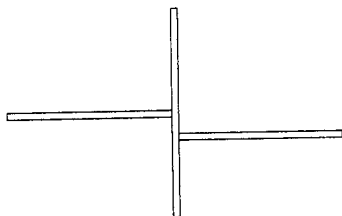


图B1.2 不正确

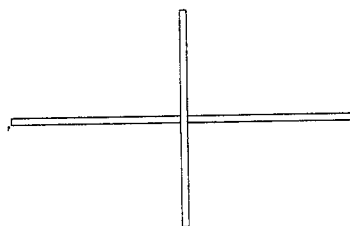


图B1.2 正确

1.3 某构件两侧构件的不对中。(见图 B1.3)

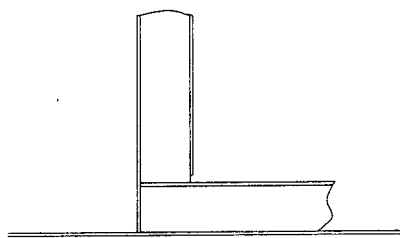


图B1.3 不正确

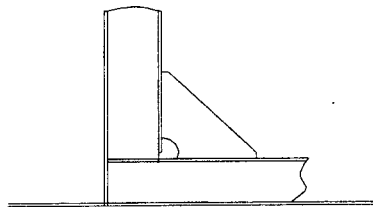


图B1.3 正确

1.4 某连续框架不同构件之间的突然过渡。(见图 B1.4)

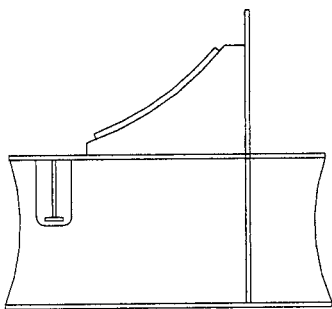


图B1.4 不正确

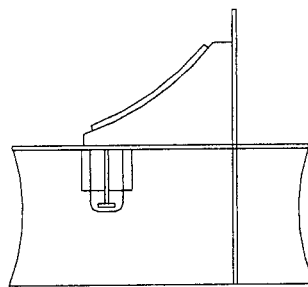


图B1.4 正确

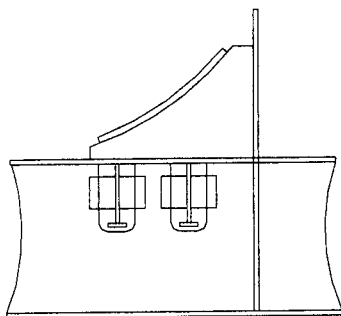
1.5 构件特别是主要构件的连接肘板或端肘板的趾端无相应的支撑结构。(见图 B1.5)



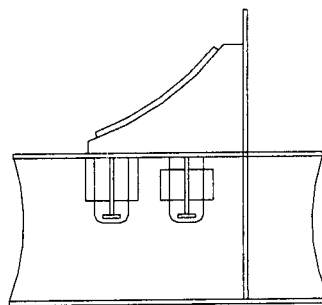
图B1.5 不正确



图B1.5 正确

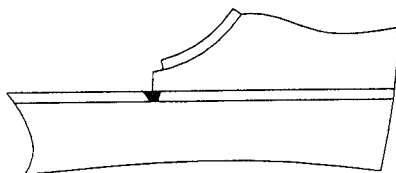


图B1.5 不正确

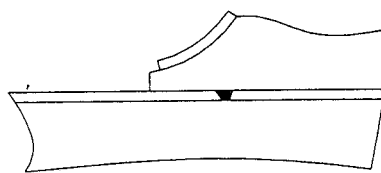


图B1.5 正确

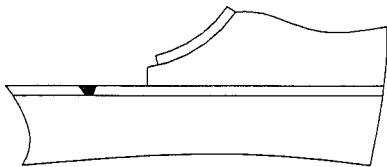
1.6 构件趾端、切口端部，构件特别是主要构件的连接肘板或端肘板的趾端与焊缝重叠。(见图 B1.6)



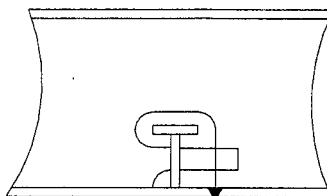
图B1.6a 不正确



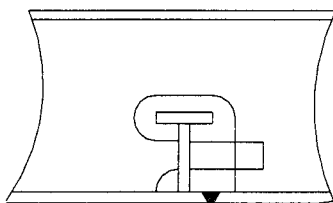
图B1.6a 正确



图B1.6a 正确

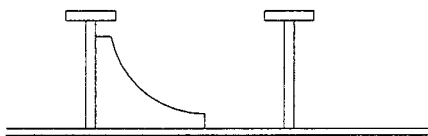


图B1.6b 不正确

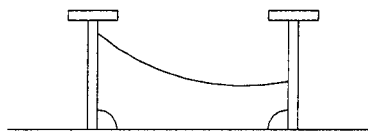


图B1.6b 正确

1.7 构件特别是主要构件的连接肘板或端肘板的趾端直接座落于甲板、外板，以及主舱壁（包括内壳和纵向、横向舱壁）和双层底结构。（见图 B1.7）

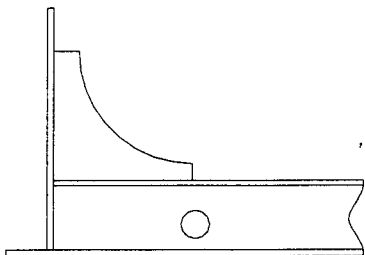


图B1.7 不正确

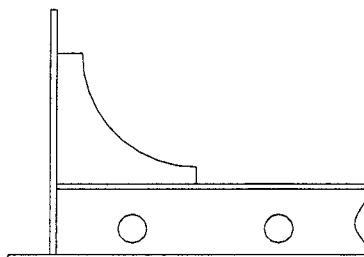


图B1.7 正确

1.8 在构件特别是主要构件的连接肘板或端肘板的趾端或其它高应力区域、应力集中区域设有结构开口。（见图 B1.8）

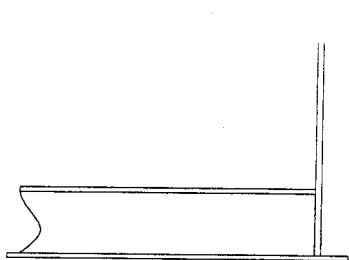


图B1.8 不正确

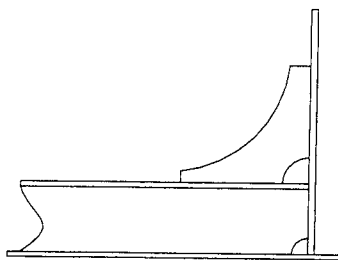


图B1.8 正确

1.9 构件与板材连接时出现硬点（见图 B1.9）

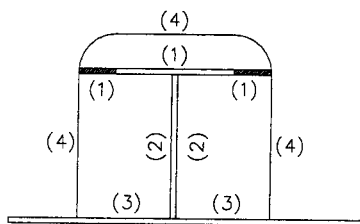


图B1.9 不正确



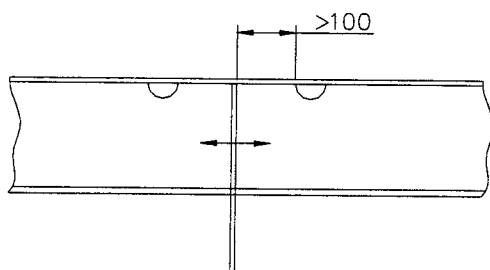
图B1.9 正确

- 1.10 补板特别是水密补板的不正确焊接顺序。焊接顺序的主要原则是“先进行对接焊缝的焊接再进行角接焊缝的焊接，先进行里侧焊道（靠近穿越构件一侧）的焊接再进行外围焊道的焊接”（见图 B1.10）



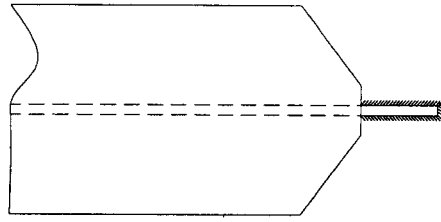
图B1.10 水密领板基本焊序

- 1.11 穿越液舱之间水密舱壁的构件在该舱壁的两侧漏开截止孔。（见图 B1.11）

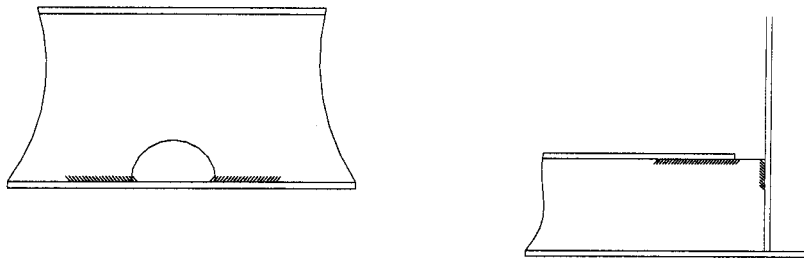


图B1.11

- 1.12 构件端部、构件切口趾端未进行“包角焊接”或称“绕焊”。（见图 B1.12）

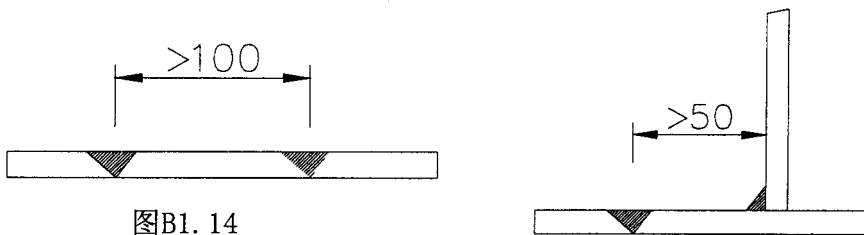


图B1.12



1.13 焊缝布置于应力集中区域。

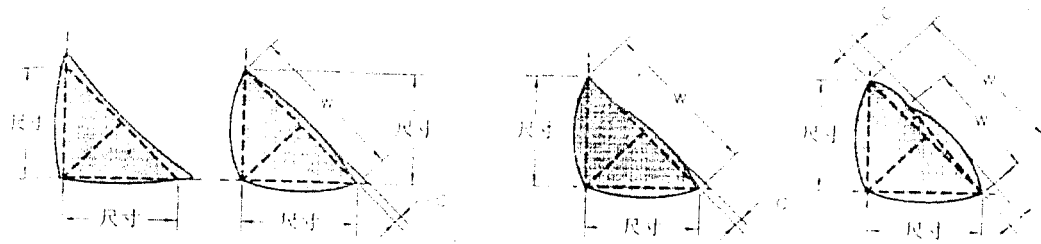
1.14 焊缝过分的集中, 并保证对接焊缝之间的平行距离应不小于 100mm, 且对接焊缝与角接焊缝之间的平行距离应不小于 50mm。



图B1.14

1.15 在本社规范(2001)第2篇第1章第4节1.4.1.8所列出的范围内采用间断焊缝或单侧焊缝。

1.16 不良形状的焊缝外观形状。建议形状见图B1.16

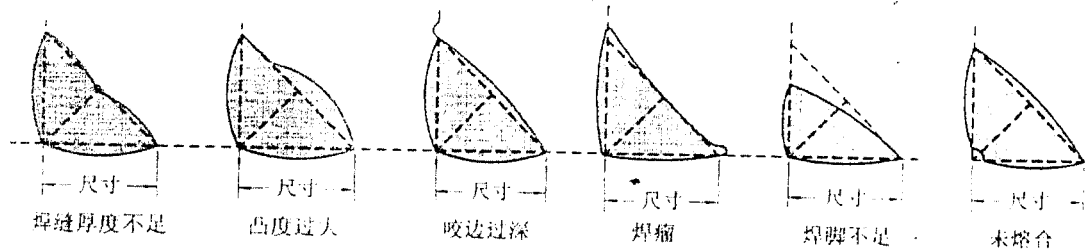


(A) 理想角焊缝剖面形状

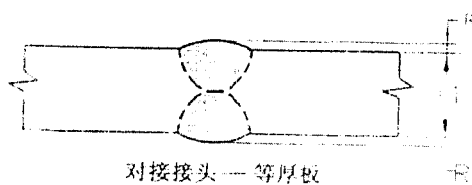
(B) 合格角焊缝剖面形状

注: 宽度尺寸为W的个别焊缝或个别表面焊道的凸度, 不得超过下表规定数值

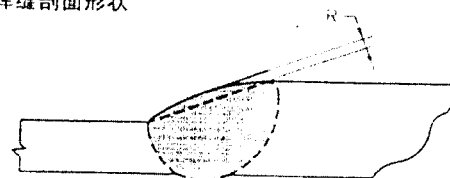
焊缝或个别表面焊道的宽度, W	最大凸度, C
$W \leq 5/16 \text{ in. (8mm)}$	$1/16 \text{ in. (2mm)}$
$5/16 \text{ in. (8mm)} < W \leq 1 \text{ in. (25mm)}$	$1/8 \text{ in. (3mm)}$
$W > 1 \text{ in. (25mm)}$	$3/16 \text{ in. (5mm)}$



(C) 不合格角焊缝剖面形状



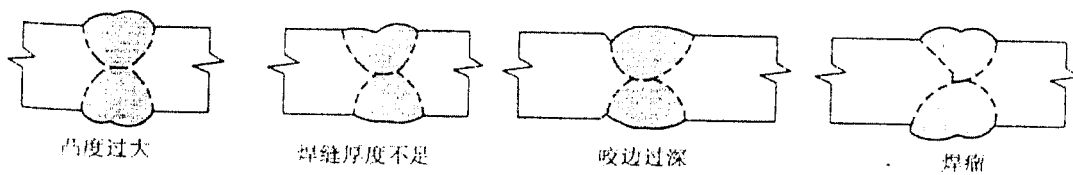
对接接头——等厚板



对接接头(过渡)——不等厚板

注: 余高 R 不得超过 $1/8 \text{ in. (3mm)}$, 见 5.24.4

(D) 对接接头的合格坡口焊缝剖面形状



(E) 对接接头的不合格坡口焊缝剖面形状

图 B1.16

图 B1.16 中表列的为建议公差, 检验时应依据认可的建造标准

1.17 超过建造标准公差的焊接和结构变形.