

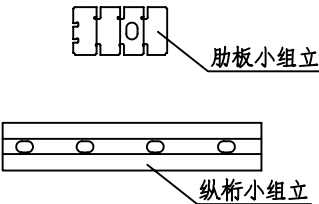
SHIP No.	H1008/09	1 16
DWG. No.		

# 分段建造流程

## BLOCK PRODUCTION SEQUENCE

双层底分段建造流程（平直部分）

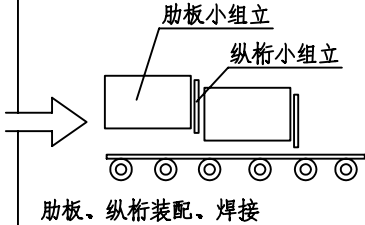
小组立



肋板小组立和纵桁小组立在部件工厂制造，完工后运到平直中心。

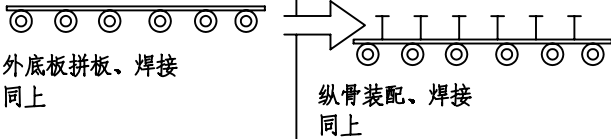
中组立

内底板  
中组立



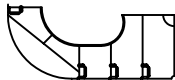
内底板组立完工后，分段运到外场装焊场地

外底板  
中组立

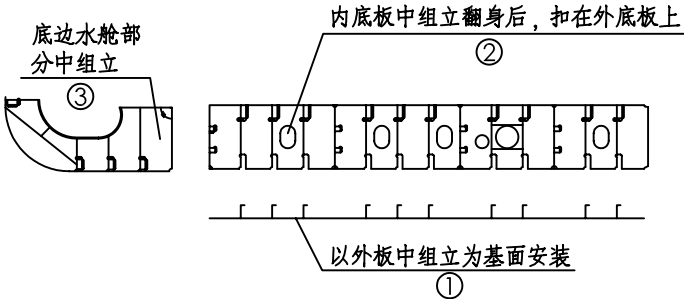


外底板组立完工后，分段运到外场装焊场地

底边水  
舱部分  
中组立



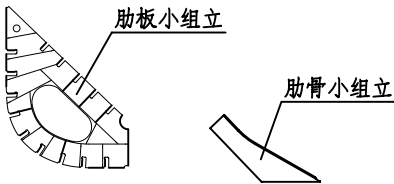
大组立



分段建造场地：外场装焊场地

底边水舱分段（曲形部分）

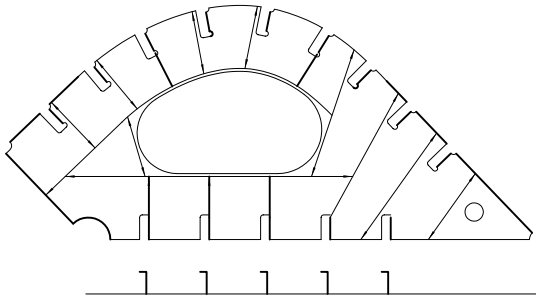
小组立



肋板小组立在部件工厂制造，完工后运到平直中心。  
肋骨小组立在部件工厂制造，完工后运到外场装焊场地。

中组立

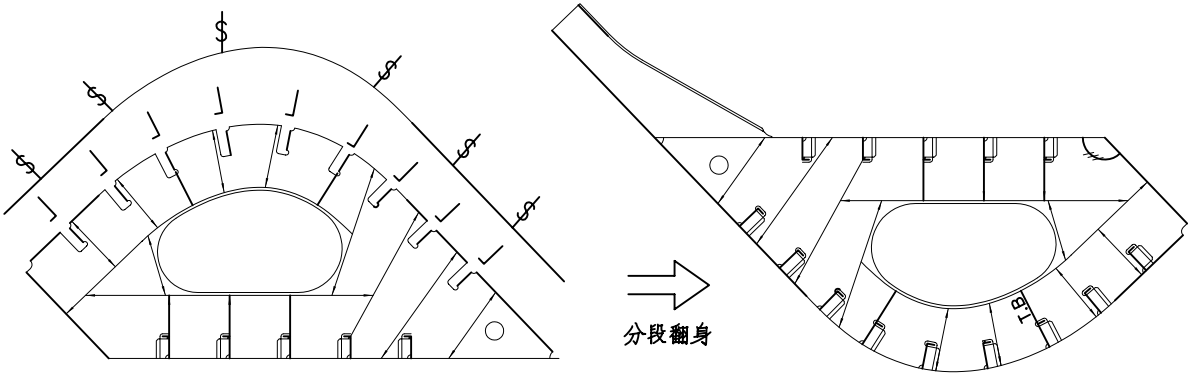
底边水舱斜板在平直中心简易分段流水线上拼板及纵骨安装、焊接  
斜板拼板焊接采用CO2双丝自动焊  
纵骨焊接采用CO2自动角焊



在平直中心平面分段流水线上肋板安装、焊接

组立完工后，运到外场装焊场地

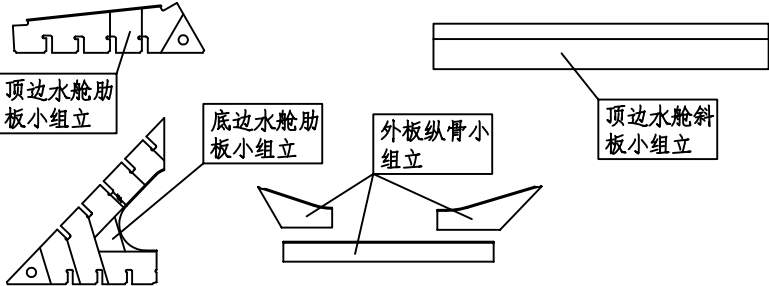
大组立



1. 在外场装焊场地上外板纵骨散装、外板贴装。
2. 分段翻身，安装外板肋骨

外板分段(平直部分)

小组立



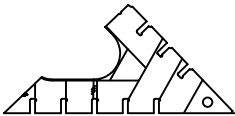
在部件工厂进行顶边水舱肋板、顶边水舱斜板、底边水舱肋板、外板纵骨小组立的拼装、焊接工作

中组立



底边水舱斜板在平直中心简易分段流水线上拼板、焊接

斜板拼板焊接采用CO2双丝自动焊  
纵骨焊接采用CO2自动角焊



底边水舱在平直中心简易平面分段流水线上肋板安装



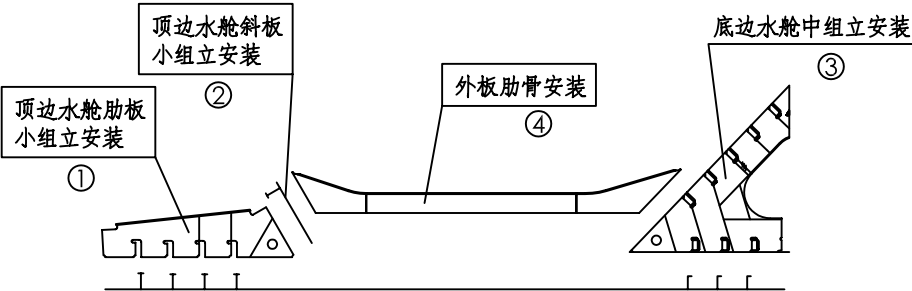
中组立完工，运出流水线

大组立



外板中组立：在平直中心简易分段流水线上进行外板的拼板、外板纵骨的安装、焊接工作。

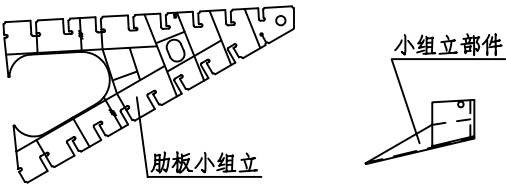
斜板拼板焊接采用CO2双丝自动焊  
纵骨焊接采用CO2自动角焊



外板分段大组立在平直中心简易平面分段流水线上制造,分段完工后运出流水线

顶边水舱分段(平直部分)

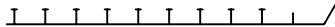
小组立



肋板小组立在部件工厂制造,完工后运到平直中心。  
小组立部件在部件工厂制造,完工后运到外场装焊场地

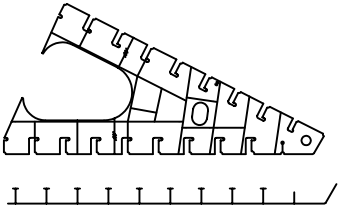
中组立

顶边水舱  
中组立



顶边水舱斜板在平直中心简易分段流水线上拼板、焊接以及纵骨装配、焊接

斜板拼板焊接采用CO2双丝自动焊  
纵骨焊接采用CO2自动角焊

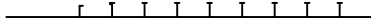


在平直中心简易分段流水线上安装顶边水舱肋板



中组立完工后,运到外场装焊场地

主甲板  
中组立

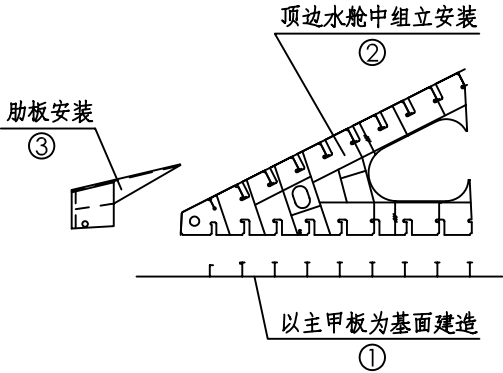


主甲板在平直中心简易平面分段流水线上拼板、焊接和纵骨装配、焊接



中组立完工后,运到外场装焊场地

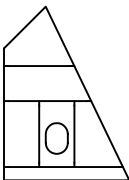
大组立



在外场装焊场地,以主甲板为基面分段安装

槽形舱壁分段

小组立



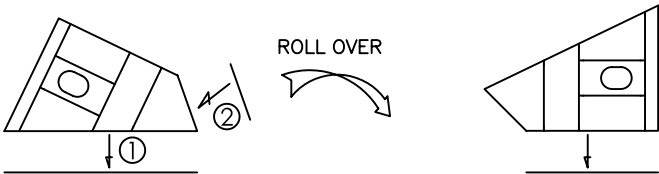
槽形舱壁下墩座肋板在部件工厂制造。

槽形板在12m三星辊上加工

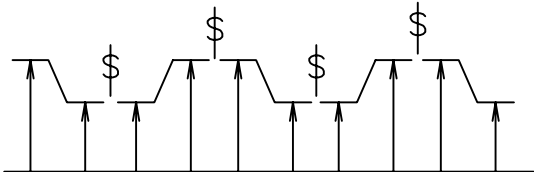


中组立

槽形舱壁下墩座中组立, 在外场装焊平台上制造



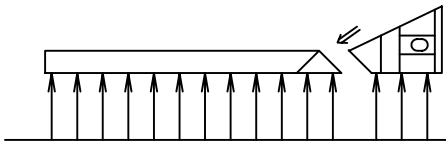
大组立



槽形舱壁分段在专用胎架上建造。  
在胎架上制造时，加工好的槽形板的拼板采用CO2半自动焊拼板

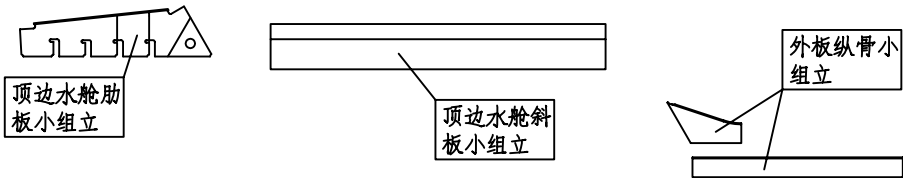
分段建造顺序

1. 先以槽形舱壁平板为基面，将槽形板在胎架上铺好。
2. 槽形拼板的焊接采用CO2半自动焊的方式焊接
3. 安装下墩座中组立



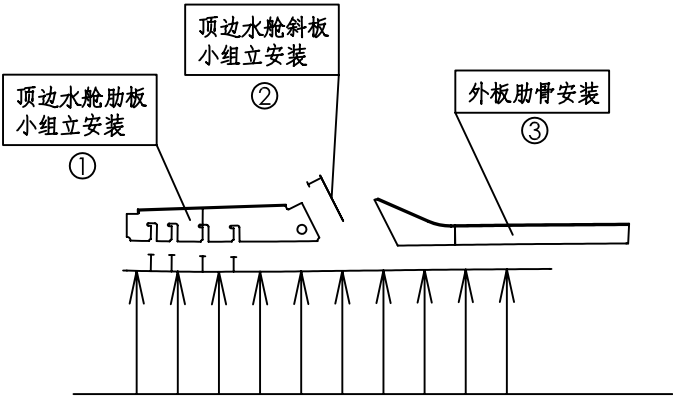
外板分段（曲形部分）

小组立



中组立

大组立

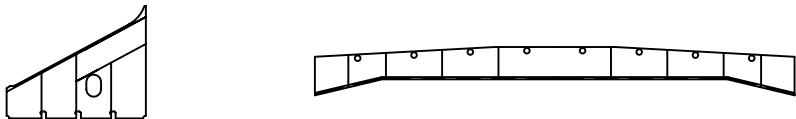


- 外板分段在外场装焊场地上的胎架上以外板为基面建造
- 1、在胎架上将外板铺好，外板拼板、焊接采用CO2半自动焊。
  - 2、安装外板纵骨，外板纵骨焊接采用CO2半自动焊
  - 3、顶边水舱肋板小组立安装
  - 4、顶边水舱斜板小组立安装
  - 5、外板肋骨安装

小甲板分段

小组立

小甲板分段肋板、纵桁小组立，在部装件工厂建造



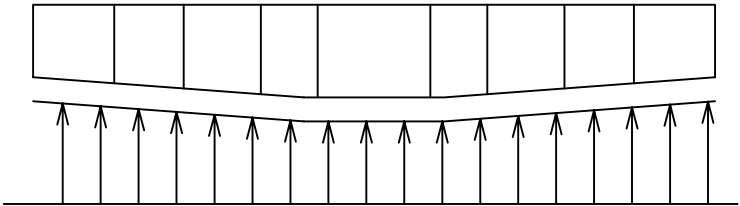
中组立

槽形舱壁上墩座中组立，在外场装焊场地建造

大组立

小甲板分段在外场装焊场地的胎架上以主甲板为基面建造

- 1.在胎架上，主甲板拼板、焊接。焊接方式采用CO2衬垫焊
- 2.主甲板肋骨的安装焊接，焊接采用CO2自动角焊
- 3.槽形舱壁上墩座中组立安装
- 4.小甲板分段肋板、纵桁的安装、焊接。





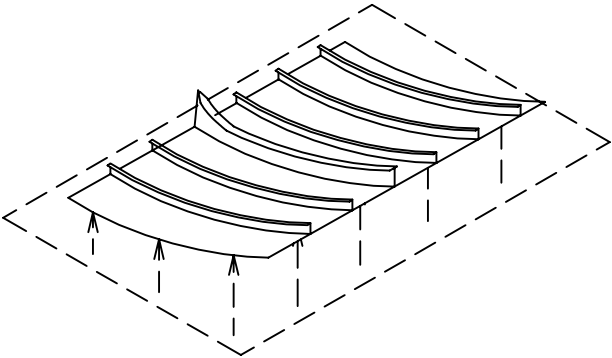
机舱及首、尾区域的分段

小组立

机舱及首、尾区域的分段的小组立在部装件工厂制造。  
小组立的范围主要是：肋板、内部舱室围板以及部分立体小组立

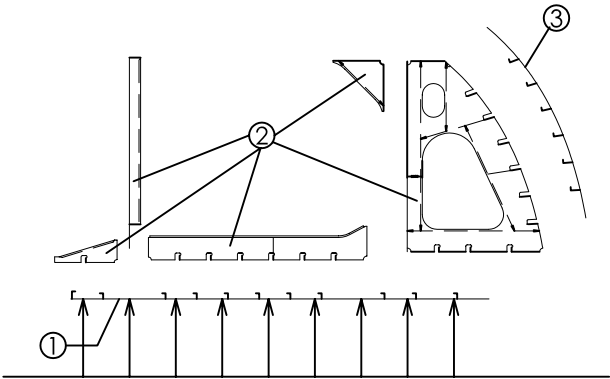
中组立

机舱及首、尾区域分段的中组立主要是外板中组立，在曲面中心胎架上以外板为基面建造



大组立

- 机舱及首、尾区域分段在曲面中心的胎架上以平台板（或甲板）为基面建造
- 1.平台板（或甲板）在胎架上拼板。主要的焊接方式为CO2半自动衬垫焊
  - 2.纵骨安装、焊接采用CO2半自动焊
  - 2.外板中组立、其他部件和散装零件安装



SHIP No.	H1008/09	10
DWG. No.		

# 总 组 方 式

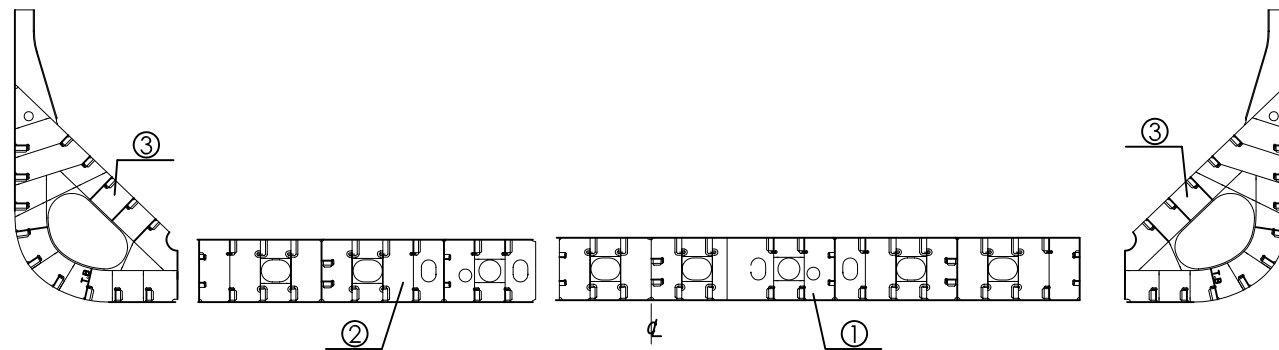
## GRAND BLOCK PRODUCTION SEQUENCE

双层底总段有2种形式，这是带底边水舱的双层底总段，这样的总段共有3个，  
分别是：

Grand Block 20A(Including Block 232, 222, 201, 261, 271, 262, 272)

Grand Block 20D(Including Block 237, 227, 267, 277)

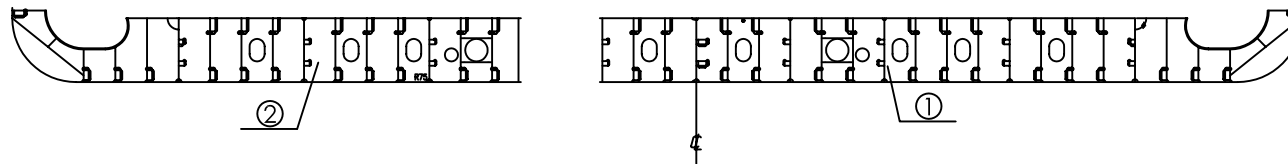
Grand Block 20D(Including Block 238, 228, 268, 278)



双层底总段有2种形式，这是不带底边水舱的双层底总段，这样的总段共有2个，  
分别是：

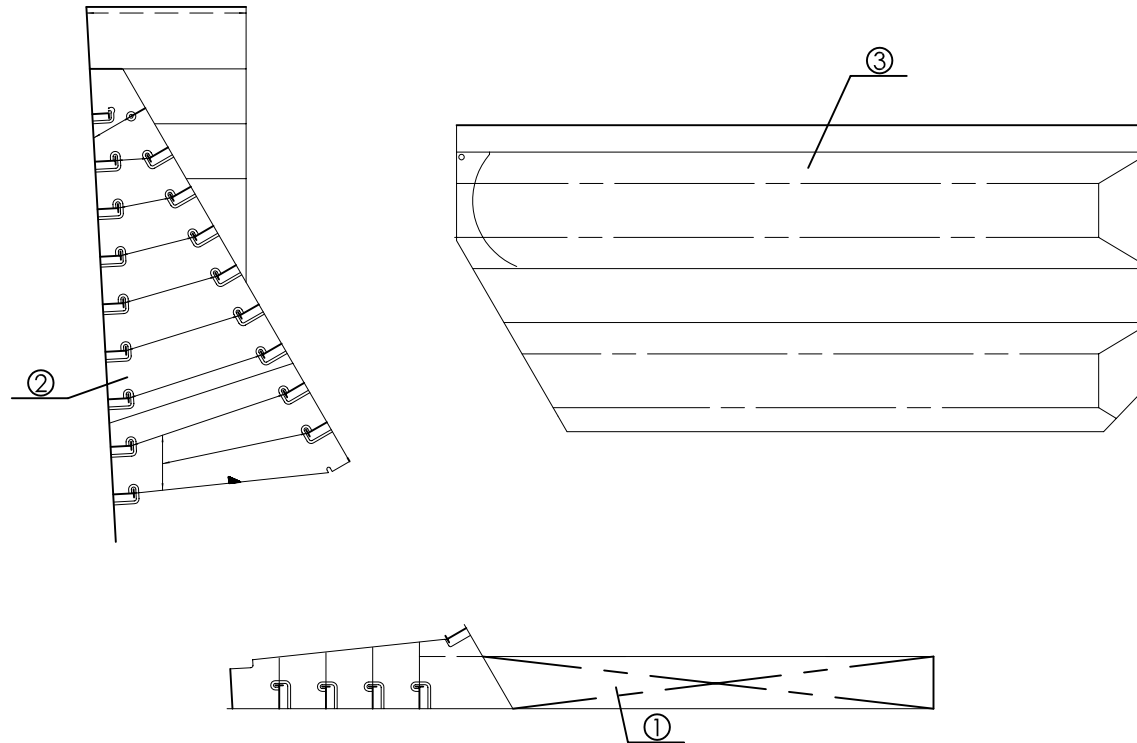
Grand Block 20B(Including Block 233, 223, 234, 224)

Grand Block 20C(Including Block 235, 225, 236, 226)



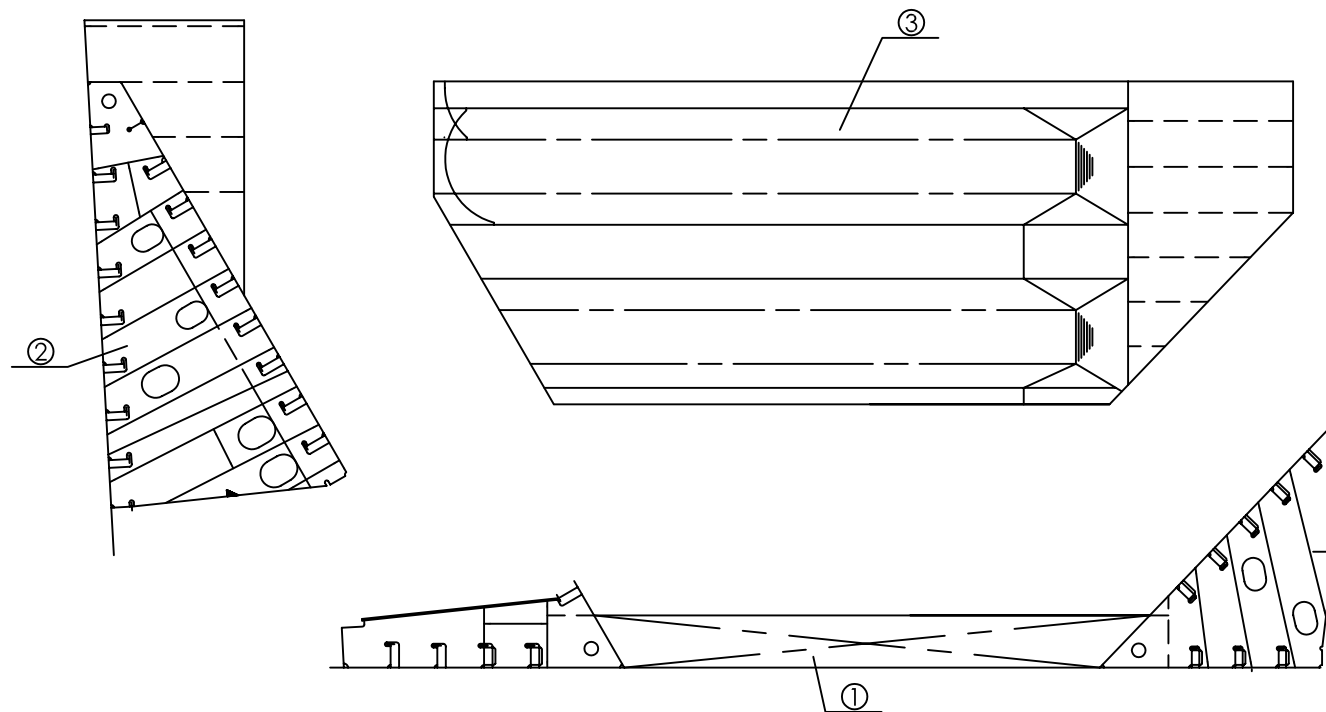
舷侧总段有2种形式，这是不带底边水舱的舷侧总段，这样的总段共有4个，  
分别是：

Grand Block 62A(Including Block 621, 622, 521, 522, 421) Grand Block 63A Same as  
Grand Block 62D(Including Block 627, 628, 527, 528, 425, 426) Grand Block 63D Same as



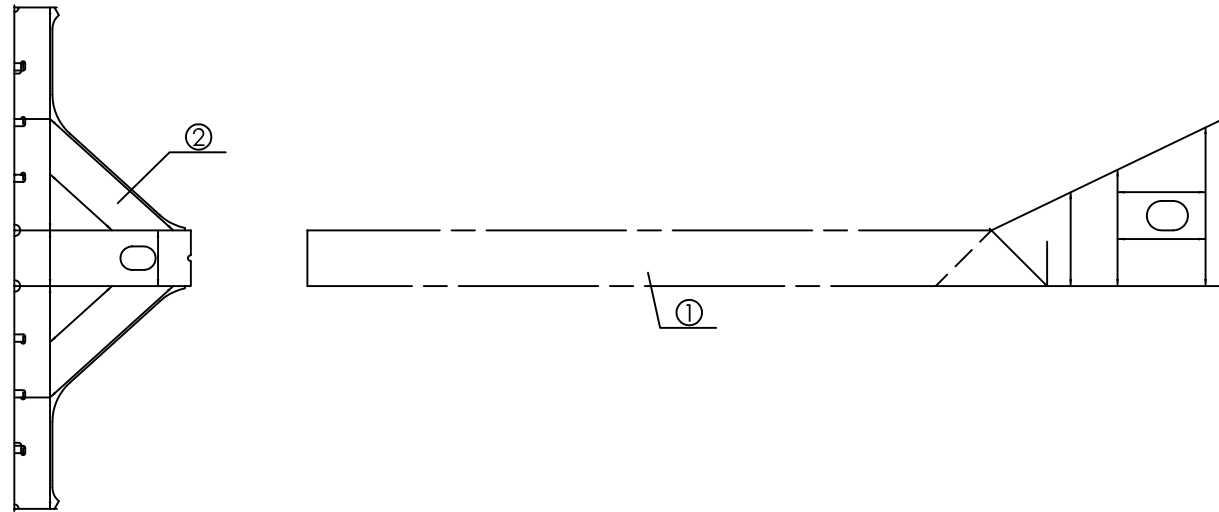
舷侧总段有2种形式，这是带底边水舱的舷侧总段，这样的总段共有4个，  
分别是：

Grand Block 62B(Including Block 623, 624, 523, 524, 422, 423) Grand Block 63B Same as  
Grand Block 62C(Including Block 625, 626, 525, 526, 424) Grand Block 63C Same as

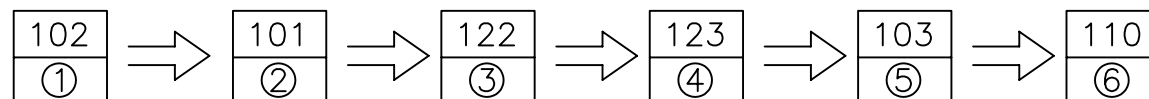


槽形舱壁和小甲板分段总组

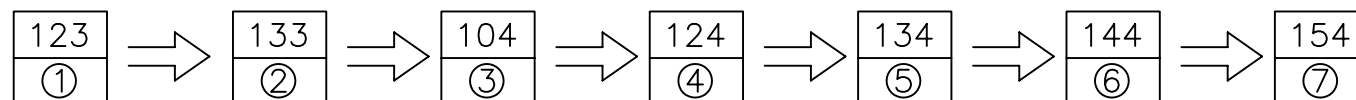
SHIP No.	H1008/09	15
DWG. No.		



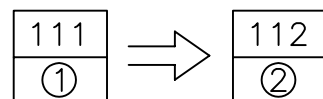
## Grand Block 10A



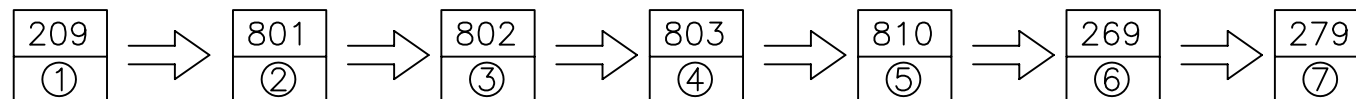
## Grand Block 10B



## Grand Block 11A



## Grand Block 80A



## Grand Block 80B

