

<<船舶建造质量检验>>

图书基本信息

书名：<<船舶建造质量检验>>

13位ISBN编号：9787810076104

10位ISBN编号：7810076108

出版时间：1996-5

出版时间：哈尔滨工程大学出版

作者：陆俊岫

页数：481

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<船舶建造质量检验>>

前言

质量检验贯穿于船舶建造的全过程，是船舶建造的重要内容，是确保船舶符合质量要求的一项重要手段。

搞好船舶建造质量检验工作的关键在于，要有一支精通检验业务、素质良好的检验队伍。

为了帮助质量检验人员更好地做好质检工作，编写了本书，供各单位有关人员使用。

本书阐述了船舶建造质量检验的基本原理，介绍了建造过程中各环节的进货检验、工序检验和最终检验及试验的方法，以及适用的接受准则。

本书是以柴油机为动力的钢质海洋运输船舶为对象进行编写的，所引用的质量要求符合我国现行规范和标准的规定。

尽管本书是按常见的民用船舶的建造进行编写的，但所述的基本原理和方法适用于各类舰船。

组织了在理论和实践方面具有相当造诣和丰富经验的专家和检验师参加本书的编写。

在编写过程中，曾先后召开了两次研讨会和三次审稿会，反复推敲，四易其稿。

从而使本书具有较高的正确性和较强的可操作性，凝聚了船舶工业企业几十年来的质量检验经验。

本书由陆俊岫主编，副主编为吴庭笙和魏承楣。

本书的编著人员：第一章为吴庭笙和魏承楣，第二章为李炎和康汉元，第三章为沈纯德，第四章为徐锡信和李炎，第五章为陈永根，第六章为徐锡信，第七章为陈永根，第八章为葛志云，第九章为徐士岳，第十章为徐锡信、莫伟、朱国忠和康汉元，第十一章为陈永根、莫伟和朱国忠。

全书由吴庭笙、魏承楣、柴国柱和沈纯德统稿。

本书的主审为中国船级社上海分社副经理陈祥峰，张文辉和顾石明先生分别承担了轮机和电气部分的审稿。

在本书的编写过程中，还承中国船级社上海分社各位专家的审阅，并提出了不少宝贵的意见。

周子樵、徐昌豪、丁建华、薛祖德和欧阳玉成等同志也提出了不少意见，为本书的出版做了许多工作。

此外，本书还参考了一些著作，在此，一并表示感谢。

限于编者的学识和经验，错误在所难免，望读者指正。

<<船舶建造质量检验>>

内容概要

《船舶建造质量检验》系统地阐述了船舶建造质量检验的原理和方法。

内容包括：质量检验概论，以及船用材料、船体、船装、机装、电装、涂装、内装和试验等方面的检验方法和接受准则。

全书共由十一章组成：第一章概论，第二章船用金属材料检验，第三章船体建造检验，第四章船体舾装检验，第五章管系制造和安装检验，第六章轴系及螺旋桨制造和安装检验，第七章柴油主机和辅机安装检验，第八章电气系统安装检验，第九章涂装和内装检验，第十章系泊试验，第十一章航行试验。

《船舶建造质量检验》可供船舶质量检验人员，设计和工艺师、验船师、监理人员，工程管理人员使用，也可供专业人员作为培训教材和工作参考书。

<<船舶建造质量检验>>

书籍目录

第一章 概论第一节 质量检验的概念和历史一、质量检验的历史二、船舶的入级、法定和监督检验三、质量检验方面的术语第二节 质量检验过程一、质量检验活动和职能二、质量检验的实施三、不合格品的控制和纠正措施四、质量问题的处理第三节 质量检验组织一、质量检验部门的设置二、质量检验人员的配置第二章 船用金属材料检验第一节 概述一、材料检验的基本要求二、材料复检的程序和内容第二节 钢材检验一、钢板和型钢检验二、钢管检验第三节 焊接材料检验一、概述二、焊接材料的检验程序三、电弧焊条检验四、埋弧自动焊焊丝和焊剂检验五、电焊条保管第四节 铸钢件和锻钢件检验一、铸钢件检验二、锻钢件检验第三章 船体建造检验第一节 放样和号料检验一、放样检验二、号料检验第二节 零件和部件检验一、零件检验二、部件检验第三节 分段制造检验一、胎架检验二、划线检验三、平面和曲面分段检验四、立体分段检验五、分段完工检验第四节 船台装配检验一、分段预修整检验二、船台基准线检验三、分段安装检验第五节 焊接质量检验一、焊缝的焊前检验二、焊缝的焊接规格和表面质量检验三、焊缝内部质量检验第六节 船体密性试验一、船体密性试验要求二、船体密性试验方法和标准三、船体密性试验条件和程序第七节 船体完工检验一、船体主尺度和外形检验二、船舶载重线标志与吃水标志检验三、船体下水前的完整性检验第八节 船体建造精度标准和偏差许可一、船体建造精度标准类别与说明二、船体建造偏差许可和修复工艺第四章 船体舾装检验第一节 舵系制造和安装检验一、舵叶制造检验二、舵系零部件机械加工和装配检验三、舵系安装检验第二节 锚泊及系泊设备安装检验一、锚、锚链和锚机安装检验二、系泊设备安装检验三、第三节 舱口盖、桅和门窗及其它舾装件检验一、钢质水密货舱口盖检验二、桅、起重柱和吊货杆检验三、门、窗、盖及其它舾装件检验第五章 管系制造和安装检验·第一节 概述一、管子的分类和等级二、管子材料第二节 管子制造检验一、弯管检验二、校管和焊缝检验三、管子及附件液压试验第三节 管子表面处理检验一、管子酸洗检验二、管子镀锌检验第四节 管子安装检验一、管子安装的基本要求二、管子支架、垫床和色标检验三、管子安装检验和密性试验·第六章 轴系及螺旋桨制造和安装检验第一节 螺旋桨、轴和尾轴管加工检验一、螺旋桨锥孔加工检验·二、轴加工检验·三、轴系拉线检验四、轴系中心线的定位检验五、尾轴管镗孔检验六、尾轴管前后轴承加工检验·第二节 轴系安装检验一、尾轴管前后轴承安装检验·二、螺旋桨轴安装检验三、螺旋桨安装检验四、尾轴管密封装置安装检验五、轴系安装检验六、轴系连接螺栓安装检验第三节 侧推装置安装检验一、概述二、侧推装置安装检验程序第七章 柴油主机和辅机的安装检验·第一节 柴油主机安装检验一、主机基座加工检验二、主机机座安装检验三、曲轴安装检验四、机架、气缸体和扫气箱安装检验五、贯穿螺栓安装检验六、活塞组、十字头和连杆等部件安装检验七、气缸盖(头)安装检验八、时规齿轮或链条安装检验九、柴油主机安装完工检验十、柴油主机整机安装检验第二节 柴油发电机组和辅机安装检验一、柴油发电机组安装检验二、辅机安装检验三、通海阀和舷旁阀安装检验第八章 电气系统安装检验第一节 电气舾装件安装检验一、支承舾装件安装检验二、电缆贯通件安装检验第二节 电缆敷设检验一、电缆敷设完工检验二、电缆贯通件密封性检验第三节 电气接线和设备安装检验一、电缆接线检验二、电缆管和屏蔽罩等构件接地检验三、电气设备安装检验第九章 涂装和内装检验第一节 涂装检验一、钢材预处理检验二、二次除锈检验三、涂层检验第二节 内装检验一、绝缘敷设检验二、甲板敷料敷设检验三、舱室内壁和顶板安装检验四、舱室完整性检验第十章 系泊试验第一节 主机和轴系系泊试验一、投油清洗检验二、动力系统泵的试验.....第十一章 航行试验参考文献

<<船舶建造质量检验>>

章节摘录

为了使主机能正常地运行,在主机系统的重要控制点处设置了较多的安全报警装置。主机运行时,若某一个参数不符合主机说明书所规定的要求,而达到预先设定的报警参数值时,主机报警装置应立即发出声光报警信号,使操作者可及时排除故障。

(一) 试验内容 主机系统设置的报警装置一般为高、低温报警装置和低压报警装置。高温报警有推力轴承高温、主机排气高温、主机扫气高温、增压器进气高温、燃料油高温、滑油出口高温、冷却水出口高温等报警。

低温报警有滑油进机低温、冷却水进机低温等报警。

低压报警装置一般包括滑油低压、燃料油低压、冷却水低压、海水低压、操纵空气低压等。

在这些报警装置中,有的一个系统只有一个报警装置,有的则分设在每一个汽缸上,数量较多,试验时应对所有报警装置逐个进行试验,以检验报警点是否在规定的参数值时报警。

(二) 试验要求 高、低温报警装置和低压报警装置报警点的调整依据为系泊试验大纲或主机说明书所规定的参数值,对主机系统所有的报警测量点逐个进行试验,确认在各自规定的参数值时能发出声光报警信号。

(三) 试验方法 报警装置一般均采用模拟方法检验,下面分述低压报警、低温报警、高温报警三种类型的试验方法。

在报警装置效用试验时,主机不必运转,只要将主机低压报警传感器和高、低温温度传感器从机上拆下进行试验;试验低压报警时,将压力传感器接至手掀油泵;试验高、低温报警时,将温度传感器放入电加热的液体容器中。

具体的试验方法可参见本节三主机保护装置的试验方法,不同之处仅是各测量点的参数已偏离正常值,而达到了主机报警设定值。

在具体试验时,一些重要参数若与主机保护装置相结合的,可与主机保护装置一起试验。

这些试验在主机运转时进行,可先试验参数值达到报警设定值时报警,然后再使参数值达到主机保护装置的设定值,此时主机应停车。

<<船舶建造质量检验>>

编辑推荐

《船舶建造质量检验》阐述了船舶建造质量检验的基本原理，介绍了建造过程中各环节的进货检验、工序检验和最终检验及试验的方法，以及适用的接受准则。

《船舶建造质量检验》是以柴油机为动力的钢质海洋运输船舶为对象进行编写的，所引用的质量要求符合我国现行规范和标准的规定。

尽管《船舶建造质量检验》是按常见的民用船舶的建造进行编写的，但所述的基本原理和方法适用于各类舰船。

<<船舶建造质量检验>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>