



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3509351/27-11

(22) 03.11.82

(46) 07.08.84. Бюл. № 29

(72) И.Л. Долгопольский, А.И. Трофимовский, Ф.З. Шульман и О.А. Сенчило

(53) 622.12.002.011(088.8)

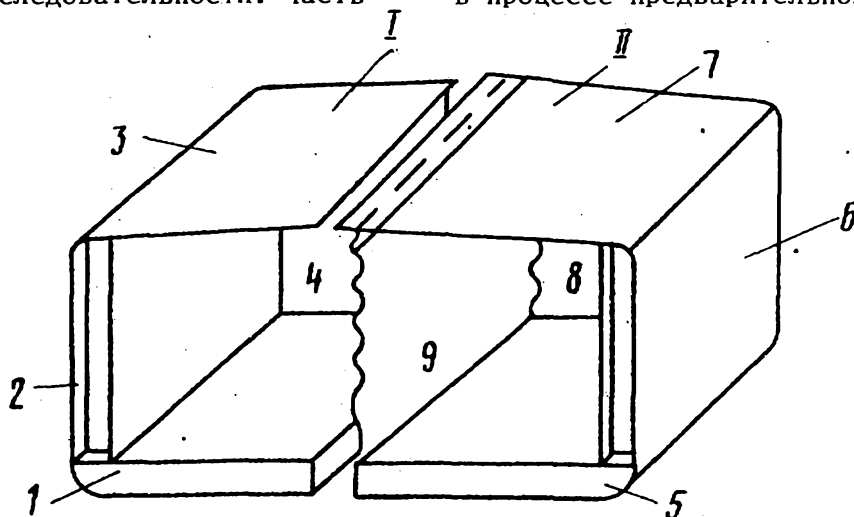
(56) 1. Авторское свидетельство СССР № 816863, кл. В 63 В 9/06, 1976.

(54) СПОСОБ ПОСТРОЙКИ КОРПУСА ТАНКЕРА (ЕГО ВАРИАНТЫ).

(57) 1. Способ постройки корпуса танкера, заключающийся в том, что часть корпуса, содержащую танки, собирают в доке (на стапеле) из блоков, предварительно изготовленных и насыщенных в цехе, отличающийся тем, что, с целью упрощения сборки и сокращения стапельного периода постройки судна путем уменьшения длины стыкуемых технологических разъемов, указанную часть корпуса по длине одного танка собирают из двух несимметричных блоков, предварительно собранных в следующей последовательности: часть

днища, борт, часть верхней палубы и часть поперечной переборки, при этом продольную переборку вставляют в один из блоков в процессе предварительной сборки.

2. Способ постройки корпуса танкера, заключающийся в том, что часть корпуса, содержащую танки, собирают в доке (на стапеле) из блоков, предварительно изготовленных и насыщенных в цехе, отличающийся тем, что, с целью упрощения сборки и сокращения стапельного периода постройки судна путем уменьшения длины стыкуемых технологических разъемов, указанную часть корпуса по длине одного танка собирают из блока днища и двух несимметричных блоков, предварительно собранных в следующей последовательности: борт, часть верхней палубы и часть поперечной переборки, при этом продольную переборку вставляют в один из несимметричных блоков в процессе предварительной сборки.



Фиг. 1

Изобретение относится к технологии судостроения в частности к способам постройки корпуса танкера.

Известен способ постройки судна, заключающийся в том, что часть корпуса, содержащую танки, собирают в доке (на стапеле) из блоков, предварительно изготовленных и насыщенных в цехе [1].

Недостатком способа является значительный объем работ, выполняемых в доке (на стапеле) по сборке и сварке монтажных соединений между блоками днища, между продольной переборкой и днищем, между поперечными переборками бортами и днищем, а также по продольным пазам верхней палубы. Кроме того, при этом способе требуется применение значительного количества лесов или рештований для обеспечения доступа к монтажным соединениям между каждой поперечной переборкой и обоими пазами верхней палубы на всю длину средней части корпуса.

Целью изобретения является упрощение сборки и сокращение стапельного периода постройки судна путем уменьшения длины стыкуемых технологических разъемов.

По первому варианту цель достигается тем, что согласно способу постройки корпуса танкера, заключающемуся в том, что часть корпуса, содержащую танки, собирают в доке (на стапеле) из блоков, предварительно изготовленных и насыщенных в цехе, указанную часть корпуса по длине одного танка собирают из двух несимметричных блоков, предварительно собранных в следующей последовательности: часть днища, борт, часть верхней палубы и часть поперечной переборки, при этом продольную переборку вставляют в один из блоков в процессе предварительной сборки.

По второму варианту цель достигается тем, что указанную часть корпуса по длине одного танка собирают из блока днища и двух несимметричных блоков, предварительно собранных в следующей последовательности: борт, часть верхней палубы и часть поперечной переборки, при этом продольную переборку вставляют в один из несимметричных блоков в процессе предварительной сборки.

Второй вариант способа целесообразно использовать, когда док или

стапель оснащены крановым оборудованием меньшей грузоподъемности, чем это необходимо при осуществлении;

На фиг. 1 показаны блоки корпуса танкера при осуществлении первого варианта предлагаемого способа; на фиг. 2 — то же, при осуществлении второго варианта способа.

Согласно первому варианту способа (фиг. 1) объемный блок левого борта I состоит из секции днища 1, секции борта 2, части верхней палубы 3 и части поперечной переборки 4.

Объемный блок правого борта II состоит из секции днища 5, секции борта 6, части верхней палубы 7, части поперечной переборки 8 и продольной переборки 9.

Согласно второму варианту способа (фиг. 2) объемный блок левого борта III состоит из секции борта 2, части верхней палубы 3 и части поперечной переборки 4.

Объемный блок правого борта IV состоит из секции борта 6, части верхней палубы 7, части поперечной переборки 8 и продольной переборки 9.

Сборку средней части корпуса танкера из объемных блоков большой массы (фиг. 1) производят в следующей последовательности: устанавливают объемный блок левого борта I, затем к нему подгоняют объемный блок правого борта II и производят сборку и сварку паза между днищевыми секциями 1 и 5, стыка между частями поперечной переборки 4 и 8 и паза между частями верхней палубы 3 и 7. При этом леса монтируют только для доступа к монтажному стыку между частями поперечной переборки и монтажному пазу между частями верхней палубы.

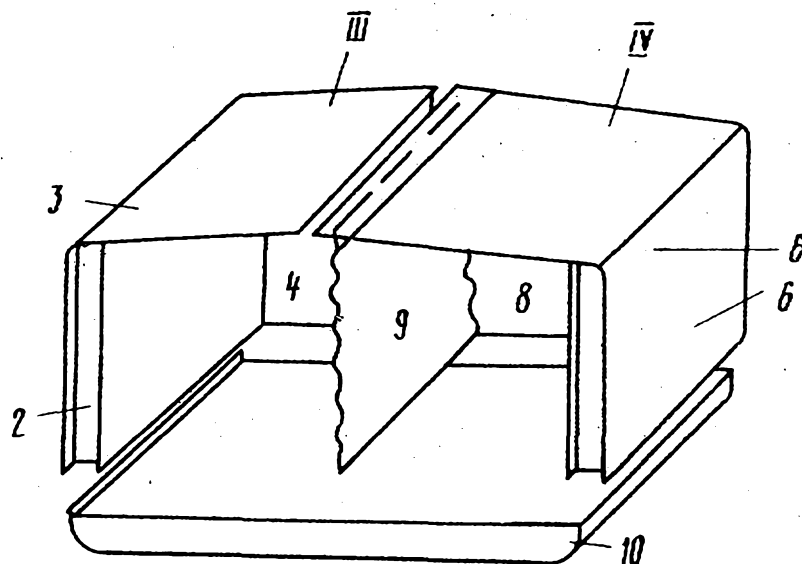
На этом сборка отдельной части корпуса танкера в пределах танка заканчивается и приступают к сборке следующей части, которые между собой соединяют по монтажным стыкам.

Сборку средней части корпуса танкера из объемных блоков меньшей массы в соответствии с вторым вариантом (фиг. 2) производят в следующей последовательности: устанавливают днищевую секцию 10, затем к ней подгоняют объемный блок левого борта III и производят сборку и сварку паза между днищем 10 и бортом 2 и стыка между днищем 10 и частью поперечной переборки 4. Затем подгоняют объемный

блок правого борта $\overline{IV}$ и производят сборку и сварку паза между днищем 10 и бортом 6, стыка между днищем 10 и частью поперечной переборки 8, паза между днищем 10 и продольной переборкой 9, стыка между частями поперечной переборки 4 и 8 и паза между частями верхней палубы 3 и 7. При этом леса монтируют только для доступа к монтажному стыку между частями поперечной переборки и монтажному пазу между частями верхней палубы.

На этом сборка отдельной части корпуса танкера в пределах танка заканчивается и приступают к сборке следующей части, которые между собой соединяют по монтажным стыкам.

Применение предлагаемого способа формирования средней части корпуса танкера в доке (на стапеле) позволяет снизить объем сборочных и сварочных работ в стапеле дока, уменьшить объем лесов и сократить продолжительность докового и стапельного периода.



Фиг. 2

Редактор А.Шандор

Составитель В.Владимиров
Техред А.Бабинец

Корректор Н.Джуган

Заказ 5714/14

Тираж 456

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4