

团 体 标 准

T/CWAN 0065—2022

船舶甲板防滑点制作规程

Procedure specification for making anti-skid point on ship deck

2022-07-01 发布

2022-08-01 实施

中国焊接协会 发 布

目 次

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 施工前要求 2

5 安装准备 2

6 安装方法 2

7 焊后检验与修复 4

8 安全事项 4

附录 A（资料性） 工艺流程图 5

附录 B（规范性） 常见缺陷和纠正措施 6

参考文献..... 7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：广州黄船海洋工程有限公司、中船黄埔文冲船舶有限公司、中国船级社广州分社、哈尔滨焊接研究院有限公司、玉林师范学院。

本文件主要起草人：邵丹丹、卓振坚、张继军、谭国平、陈立群、雷炳育、蒋勇刚、郑登勇、孙徕博、武鹏博、韩鹏薄、梁剑明、刘崇喆、杨志刚、黄楚畅、朱晓林、韩仕儒、江晋、柯盛富、何世有。

船舶甲板防滑点制作规程

1 范围

本文件规定了船舶甲板防滑点制作人员及设备要求、安装方法、检验方法等。
本文件适用于常用船舶甲板防滑点的设计、制造和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 10433 电弧螺柱焊用圆柱头焊钉
GB/T 12924 船舶工艺术语 船体建造和安装工艺
GB/T 39255 焊接与切割用保护气体
CB 3761 船体结构钢焊缝修补技术要求
CB 3802 船体焊缝表面质量检验要求

3 术语和定义

GB/T 12924 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

甲板 deck

船舶用于安装设备和行走工作的主要平台。

3.2

防滑性 slip resistance

降低人员或设备与防滑区域金属表面之间产生滑动风险的能力。

3.3

防滑点 anti-skid point

船舶甲板上用于增加防滑性的装置,一般由焊接制成,常布置于带缆桩等区域。

注:依据 CB 3188—1983 防滑点规格为直径 15 mm,高度 5 mm,间距 150 mm。

3.4

堆焊防滑点 surfacing welding point

采用弧焊在甲板表面直接堆焊形成的防滑点。

3.5

螺柱焊 stud welding

将螺柱一端与工件表面接触,通过引弧使接触面熔化,然后施加压力完成焊接的方法。