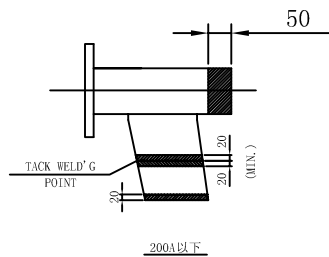


PIPING PIECE 制作图附图

SHIPSIDE DISTANCE PCS



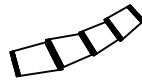
表示镀锌管在船上焊接前需要清理区域

* BRACKET 要点焊

各个BRACKET 加 PCS.NO. 管理
(BKT NO. :在相关的 PIPE PCS末端
加A. B. C 来表示)

ex) GWVB0001AA-01-A. B. C
BKT. PCS. NO.
PIPE PCS NO.

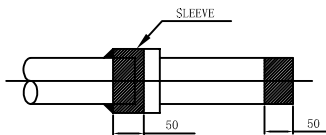
* SHIPSIDE PCS 内部 PAINT
按图镀锌/PAINT



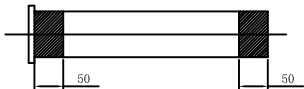
BRACKET制作后 如下图 BRACKET
镀锌/PAINT 区域叠加后两面
TACK WELDING后 以后处理下发

固定管

* 只有SLEEVE 及 BUTT WELD'G
JOINT PCS 适用 PAINT 保留区域
-固定管两端50mm内需要清理

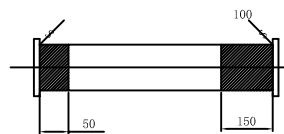


* 一边是短管,一边是法兰的时候
-固定管两端50mm内需要清理



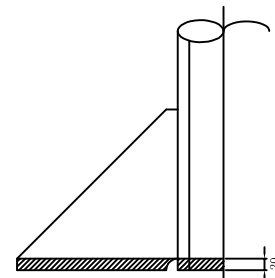
船校管

** 船校管的船校部分与MARGIN
无关,两面要保留100mm清理区域
不管是法兰还是套筒都适用
焊接完后,若管可以取出,
应拿去重新镀锌



GEN. BRACKET

镀锌/PAINT保留20mm

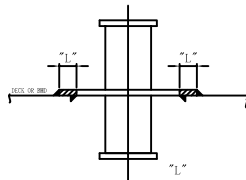


通舱件

** 船校管的船校部分与MARGIN
无关,两面要保留"L"

PIPE SIZE	保留距离"L"
15A-300A	60
350A-500A	70
550A-800A	80

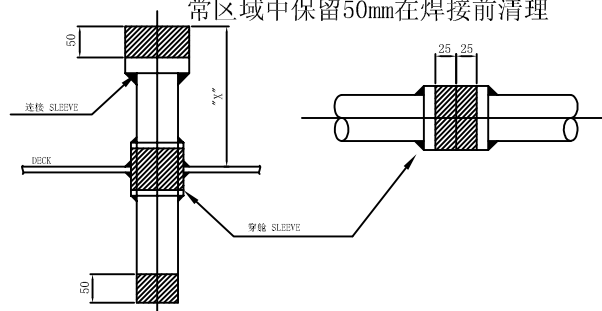
** 联合复板的时候,以最大管径
的管路为准适用保留区域"L"



** 通舱件的"X"

-300mm 以下的时候: 保留镀锌/PAINT
从通舱套筒到连接套筒的末端

-300mm 以上的时候: 通舱件两端个保留
50mm的镀锌/PAINT区域,在通舱套筒通
常区域中保留50mm在焊接前清理



** 所有压载舱、海底门、淡水舱 甲板盒和生活区的外围区域的支撑和附件(例如: 吸口、扁铁、螺栓等)
都需要R=2MM的圆角

** 露天区域的支撑和附件 都需要R=0.5~1MM的圆角

** 所有压载舱、燃油储存舱、淡水舱内吸口管路要在预制时添加按照下面典型图添加肘板。

