

ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение	3
Глава 1. МЕТОДЫ ТЕХНОЛОГИИ И ОРГАНИЗАЦИИ ПОСТРОЙКИ СУДОВ	4
§ 1.1. Методы постройки судов и способы формирования корпусов	—
§ 1.2. Постройка судов частями с их стыкованием на плаву	7
§ 1.3. Методы организации постройки судов. Организационно-технологический проект поточно-позиционной постройки судов	14
Глава 2. ОБОРУДОВАНИЕ И ОСНАСТКА СТАПЕЛЬНЫХ МЕСТ	20
§ 2.1. Подъемно-транспортное оборудование	—
§ 2.2. Опорно-транспортное устройство горизонтальных построечных мест	25
§ 2.3. Опорное устройство наклонных стапелей	29
§ 2.4. Наружные стапельные леса	37
§ 2.5. Внутренние стапельные леса	52
Глава 3. УСТАНОВОЧНО-ПРОВЕРОЧНЫЕ РАБОТЫ	62
§ 3.1. Технические требования к выполнению установочно-проверочных работ на стапеле	—
§ 3.2. Размерный анализ постройки корпуса судна на стапеле	75
§ 3.3. Оптический способ выполнения проверочных работ на стапеле	84
§ 3.4. Инструмент для разметочно-проверочных работ	88
Глава 4. СБОРОЧНЫЕ РАБОТЫ	96
§ 4.1. Соединения корпусных конструкций на стапеле	—
§ 4.2. Параметры для определения технологических смещений элементов корпусных конструкций и усилий для их соединения на стапеле	98
§ 4.3. Ручной инструмент и приспособления для сборки корпусных конструкций	—
§ 4.4. Сборочные инструменты с ручным гидравлическим приводом	103
§ 4.5. Пневмогидравлический сборочный инструмент	106
§ 4.6. Сборочный инструмент ударно-вращательного действия	108
§ 4.7. Инструмент, необходимый для бригад судовых сборщиков	112
§ 4.8. Эргономические характеристики сборочных работ	115
§ 4.9. Общие требования к подготовке монтажных соединений для сборки и сварки	117
§ 4.10. Основные требования к подготовке корпусных конструкций под клепку	121
§ 4.11. Правка корпусных конструкций	123
Глава 5. СВАРКА	129
§ 5.1. Способы сварки, применяемые при постройке корпусов судов, и расчет объема сварочных работ	—
§ 5.2. Материалы, применяемые при сварке. Технические требования к свойствам металла шва и сварного соединения	136
§ 5.3. Подготовка кромок корпусных сталей под сварку	152
	303

§ 5.4.	Режимы сварки	159
§ 5.5.	Сварочное оборудование	224
§ 5.6.	Контроль качества швов сварных соединений	234
§ 5.7.	Основные показатели сварочного производства	243
§ 5.8.	Определение необходимого количества материалов для сварочных работ	248
§ 5.9.	Технико-экономические характеристики применяемых способов сварки	251
Глава	6. ТЕПЛОВАЯ РЕЗКА И СТРОЖКА	252
§ 6.1.	Основные принципы тепловой резки и строжки; материалы, применяемые при этих процессах	—
§ 6.2.	Оборудование и режимы тепловой резки и строжки	256
Глава	7. ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ	262
§ 7.1.	Сверлильные работы	—
§ 7.2.	Клепальные работы	265
§ 7.3.	Чеканка, рубка, резка	269
§ 7.4.	Зачистные работы	276
Глава	8. ИСПЫТАНИЯ КОРПУСОВ СУДОВ НА НЕПРОНИЦАЕМОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ	277
§ 8.1.	Общие положения	—
§ 8.2.	Методы проведения испытаний	278
§ 8.3.	Гидравлические испытания	281
§ 8.4.	Воздушные испытания	284
§ 8.5.	Испытания смачиванием керосином	291
§ 8.6.	Способы устранения дефектов при испытании на непроницаемость и герметичность	292
Глава	9. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО УРОВНЯ КОРПУСООБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	294
	Указатель литературы	300

**Леон Цалимович Адлерштейн, Арнольд Яковлевич Розинов,
Владимир Федорович Соколов, Мирон Рафаилович Шраерман**

ПОСТРОЙКА КОРПУСОВ СУДОВ НА СТАПЕЛЕ

Редактор Т. Д. Раскина. Художественные редакторы: В. Т. Левченко,
В. А. Пурицкий. Технический редактор Р. К. Чистякова
Корректоры Л. Г. Тамашкович и Н. П. Шипина
Художник В. В. Бабанов

ИБ № 288

Сдано в набор 12/XII 1976 г. Подписано к печати 7/VII 1977 г.
М-25088 Формат изданий 60×90/16. Бумага типографская № 3.
Усл. печ. л. 19,0. Уч.-изд. л. 23,5. Изд. № 3120-75
Тираж 4800 экз. Заказ № 1413. Цена 1 р. 48 к.

Издательство «Судостроение», 191065, Ленинград, ул. Гоголя, 8.

Ленинградская типография № 6 Союзполиграфпрома
при Государственном комитете Совета Министров СССР
по делам издательств, полиграфии и книжной торговли.
193144, Ленинград, С-144, ул. Монсеенко, 10