

综合新闻

2007年11月21日

文冲船厂

新工装创新效益

新液压定位机的应用缩短船舶周期



图为为公司创造了新效益的液压三维分段调整定位机 周洁 摄

本报讯 (特约记者 周洁)今年,造船工作部通过采用两套新的起重工装工具——液压三维分段调整定位机以来,船舶搭载周期得到了有效缩短,为公司造船创造了新效益。

采用新式液压三维分段调整定位机,可以垂直顶升和水平推移压载物体。在地面总组阶段可以直接用液压定位机调整分段的水平,效率远比原来的手摇式油顶高;在底部分段进坞或上船台阶段使用此液压机水平推移和垂

直顶升功能,不仅可以省去吊环拉码、葫芦、钢丝、滑轮等辅助工装,更重要的是大大节约了占用吊车和分段调整定位的时间。

据悉,自从第一套新式液压三维调整定位机于7月25日到厂,在GWS338船船台的D3分段定位搭载上运用良好,并在GWS348船进坞搭载底部时得到全面应用。第二套于10月25日交付我公司使用,在船台GWS367船底部合拢时全面应用。在船坞现造的GWS348船和

船台建造的GWS367船底部合拢定位时,每个底部段平均占用吊车时间不超过半个小时,与原来的平均时间2.5个小时相比,每个分段节省吊车占用时间2小时。船坞GWS348船共有11个底部段是采用三维调整机合拢的,合计节约200吨吊车占用时间22小时。船台GWS367船共有8个底部段是采用三维调整机合拢的,合计节约门17和门18吊两部吊车占用时间各16小时。现在使用三维调整机,每个分段定位调整所需时间平均为30分钟左右(不包括个别分段的余量切割时间)。老式工装的平均调整时间1.5小时(每条船缩短底部分段定位调整时间为8至12小时)。采用新式油顶在定位时就不需要再安装拉码(一条船的底部拉码安装需2个铆工8小时,2个焊工16小时才能完成),同时还省去了割拉码(2个风割工8小时工作量),打磨焊疤(2个打磨工32小时工作量),再涂装补油漆(涂装工作量2人8小时,重复做5至7遍,需5至7天,要等油漆干固后才可以做下一遍)等工序。同时也不再采用葫芦、钢丝和滑轮等工装,减少了工作内容。以前每个分段定位需要8人,现在只需4人就可以了。

短波 信息短波 信息短波 信息短波 信息

(上接第一版)