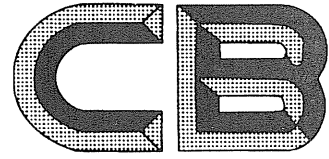


ICS 47.020.01
U 06
备案号: 43403-2014



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 4309—2013

海洋工程模块支墩焊接工艺要求

Technical requirement of welding process
for module support stool in offshore project

2013 - 10 - 17 发布

2014 - 03 - 01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会造船工艺分技委归口。

本标准起草单位：上海外高桥造船有限公司、中国船舶工业集团综合技术经济研究院。

本标准主要起草人：马 涛、武 晶。

海洋工程模块支墩焊接工艺要求

1 范围

本标准规定了海洋工程模块支墩（以下简称模块支墩）焊接的人员、焊接材料、焊前准备、工艺过程、焊缝修补和无损检测、焊接安全等要求。

本标准适用于板厚小于120 mm的一般强度钢和高强度钢模块支墩的焊接。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 712—2011 船舶及海洋工程用结构钢

GB/T 6052—1993 工业液体二氧化碳

CB/T 3190 船体结构焊接坡口型式及尺寸

CB/T 3761 船体结构焊缝缺陷修补技术要求

CB/T 3910 船舶焊接与切割安全

CB/T 4000—2005 中国造船质量标准

CB/Z 39 焊接材料的验收、存放和使用

3 人员

3.1 焊接人员

焊接人员应具有船级社焊工资格证书，证书均应在有效期内，焊接人员的作业不应超过证书所规定范围。

3.2 无损检测人员

无损检测人员应符合船级社的要求，并持有相应等级的无损检测资质证书，且证书应在有效期内。

4 材料

4.1 一般强度钢（A、B、D、E）和高强度钢（AH32、DH32、EH32、FH32、AH36、DH36、EH36和FH36）应符合GB 712—2011的要求。

4.2 模块支墩焊接应采用低氢型或超低氢型焊接材料，所有焊接材料应具有船级社证书和产品合格证书，且证书均应在有效期内。

4.3 焊接材料的验收、存放和使用应符合CB/Z 39的要求。

4.4 焊接用二氧化碳气体的质量应符合GB/T 6052—1993中一级品的要求。