

# SC

## 中华人民共和国水产行业标准

SC/T 8078—94

---

### 钢质渔船船体建造精度

1994-11-01 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

## 钢质渔船船体建造精度

代替 SC78—82

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢质渔船船体手工放样、下料、加工、装配及焊接变形等精度要求。

本标准适用于长 75m 以下钢质渔船。其他渔业船舶可参照使用。

## 2 引用标准

CB\* 3293 造船施工中船板表面质量评定及表面缺陷整修标准

SC/T 8131 渔船船体焊缝外观质量要求

## 3 一般规定

3.1 渔船主船体材料应满足船舶建造规范的要求。经预处理后的钢材表面质量按 CB\* 3293 评定。

3.2 船体焊缝表面质量应按 SC/T 8131 规定进行检查和修整。

## 4 手工放样精度(按表 1 的规定)

表 1

mm

分类	项 目	标准范围	允许极限
型线放样	总长或垂线间长	±2.0	±3.0
	半 宽	±0.5	±1.0
	型 深	±1.0	±2.0
	基线直线度	≤1.0	≤1.5
	格子线垂直度(斜线 10m 检查)	≤1.0	≤2.0
	站线间距或肋距	±0.5	±1.0
	水线及纵剖线间距	±0.5	±1.0
	三面投影偏差	≤2.0	≤3.0
线条粗细	≤0.8	≤1.0	
结构放样	结构位置线偏差	±1.0	±1.5
	结构尺寸线偏差	±1.0	±1.5
	结构开孔位置、尺寸与形状偏差	±1.0	±1.5
样板样箱	各种样板(棒)与放样尺寸、形状偏差	+0.0 -1.0	+0.0 -1.5
	样箱形状与样台型线偏差	±2.0	±3.0