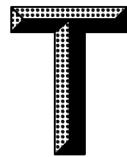


ICS 25.160.20
CCS J 33



CWA



团 体 标 准

T/CWAN 0067—2022

火车运输船轨道装焊工艺规程

Procedure specification for welding of railway track for railway transport ship

2022-11-17 发布

2023-01-01 实施

中国焊接协会 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 施工要求	1
5 安装准备	2
6 安装方法	2
7 焊后检验与修复及精度复检	5
8 安全事项	5

前　　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：广州黄船海洋工程有限公司、中船黄埔文冲船舶有限公司、美国船级社（中国）有限公司、中国船级社珠海分社、交通运输部广州打捞局。

本文件起草人：黄楚畅、卓振坚、邵丹丹、张继军、邹晓峰、金涛、陈祥荣、王耀、林臻、蒋巍、叶适、曾鹤鸣、邱炎旺、肖鸿福、李大伟、李华鹏、袁亚文、张涛、李奎、刘一、赵庆春、余祥勇、吴华荣。

火车运输船轨道装焊工艺规程

1 范围

本文件规定了火车运输船轨道装焊的术语和定义、施工要求、安装准备、安装方法、焊后检验与修复及精度复检和安全事项等。

本文件适用于火车运输船火车轨道的装焊。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 4549.1 铁道车辆词汇 第1部分:基本词汇
- GB/T 4549.2 铁道车辆词汇 第2部分:走行装置
- GB/T 5117 非合金钢及细晶粒钢焊条
- GB/T 10045 非合金钢及细晶粒钢药芯焊丝
- GB/T 12924 船舶工艺术语 船体建造和安装工艺
- GB/T 39255 焊接与切割用保护气体
- TB/T 412 标准轨距铁路道岔
- CB/T 3802 船体焊缝表面质量检验要求
- CB/T 3761 船体结构钢焊缝修补技术要求

3 术语和定义

GB/T 4549.1、GB/T 4549.2 和 GB/T 12924 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

火车轨道垫板 **train track base plate**

用于支撑火车轨道和调整火车轨道与甲板间距的钢制垫板。

3.2

轨道夹子 **track clamp**

用于固定火车轨道的永久工装夹具。

4 施工要求

4.1 设备要求

4.1.1 焊接设备电源的接线应由专业电工按照要求完成,电源应有漏电保护装置。

4.1.2 应按要求连接好焊枪,紧固焊钳,并检验焊接接线是否牢固、绝缘良好,远离有防磁要求的设备,如电脑等。

4.1.3 应准备好打磨机、焊工锤等焊接用工具。