



架桥铺轨同时进行。



安装上百根的信号线路要做到特别细心。



铁轨的每一个接缝在焊接前都要仔细打磨。

聚焦一线

行进京华大地 讲述精彩故事

线索征集邮箱: ldwbyw@126.com

燕房线用上电脑铺轨新工艺

□本报记者 白莹 周世杰 摄影报道

11月1日,在燕房线城铁轨道建设工地上,电脑铺轨新工艺吸引了记者的目光,半米多高的火花从焊轨车中冒出来,只用了10分钟,两根25米长的铁轨就连为一体。

记者在燕房线星城站内看到,站台层的候车区域,工人正在铺设地面方砖;而轨道区间的一节节短轨已经铺设完毕,正在进行轨道焊接工作。

十几公里长的轨道上,中铁十一局项目总工李艳一路跟着焊轨车前行,每隔25米停下焊接一次,燕房线的铁轨就是这样以每天500米的速度焊接完成。

燕房线将具备实现无人驾驶的条件,这对铺轨工艺有着极高要求。李艳给记者举了个例子,以前使用的是人工操作的铺轨基标,铁轨的水平、方向、轨距的误差控制在3毫米之

内,而燕房线则需要将这些误差控制在1毫米之内,并且利用精调小车通过电脑调试。

据了解,主线全长14.4公里的燕房线自西向东分别布设燕化站、老城区北站、饶乐府站、顾八路站、阎富路站、星城站、阎村站、大紫草坞站和阎村北站。随着施工进展不断加快,燕房线的通车时间也基本敲定,将于明年开通运营。



固定轨道要几个人同时进行以保障轨距精确。



轨道安装后两台测试仪同时测试。



大型“机器人”进行自动焊接。



轨道安装完成工人要进行压力测试。



工人对每一根钢筋要进行核对。