

一条500米的长钢轨通过20余道精雕细琢的工艺流程，才能投入使用。

北京劳动者之歌

匠心焊接“京雄路”

□本报记者 彭程文/摄



工人正在检测钢轨。



工人们正在对钢轨进行焊前检查。



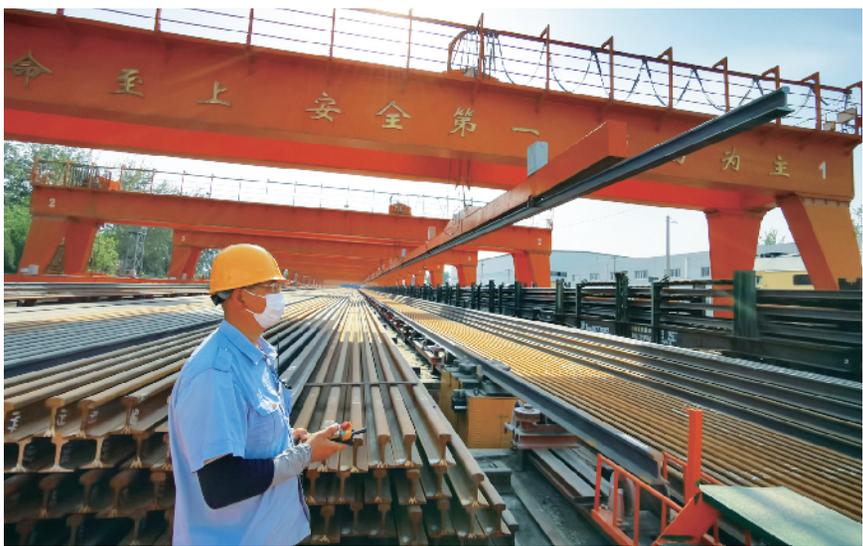
焊接工利用检测尺对钢轨进行检查。

钢轨表面伤损情况，防止缺陷钢轨母材进入焊接流水线。焊接时，钢轨要瞬间加热到1000℃，又要在2分钟内迅速降至400℃。”

车间内，焊花四溅，一根根焊好的钢轨整齐地罗列在一起。一条500米的长钢轨，要通过除锈、焊接、粗打磨、热处理、精磨、探伤等20余道精雕细琢的工艺流程，历时1个小时，才能合格地“走”出车间，去承担高铁车轮未来无数次的碾压与考验。

记者在生产现场了解到，为了保证质量，该基地在全路首创了“双探伤”工艺，用两套自动探伤仪不间断进行全断面“双探伤”扫查，让伤损、气泡、杂质等质量隐患无可遁形。为了保障工艺水平，该基地的“四尺测量”法在原有“两尺测量”法的基础上，增加电子平尺测平、测直，微创整形以毫米为单位，为钢轨工艺增细、增准。

北京工电大修段焊轨基地共计承担了京雄城际230.7公里钢轨焊接任务，今年7月底将全部完成。届时，线路铺轨工作将随之展开，北京离雄安更近了。



▲工人操作设备吊装钢轨。



▶工人在生产线上焊接钢轨。



车间内，工人正在对钢轨焊接处进行除锈处理。