



中华人民共和国国家标准

GB/T 25343.1—2010

铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第 1 部分：总则

Railway applications—Welding of railway vehicles and components—
Part 1: General

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接
第 1 部分：总则

GB/T 25343.1—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字

2011年1月第一版 2011年1月第一次印刷

*

书号：155066·1-41153

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话：(010)68533533

前 言

GB/T 25343《铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接》分为五个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：焊接制造商的质量要求及认证；
- 第 3 部分：设计要求；
- 第 4 部分：生产要求；
- 第 5 部分：检验、试验及文件。

本部分为 GB/T 25343 的第 1 部分，对应于 EN 15085-1:2007《铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接 第 1 部分：总则》。本部分修改采用 EN 15085-1:2007，主要变化如下：

- 删除了 EN 15085-1:2007 的“前言”和“引言”。
- 对 EN 15085-1:2007 中引用的国际标准(ISO)和欧洲标准(EN)，如果我国有对应国家标准的，一律引用相应的国家标准。
- 删除了 EN 15085-1:2007 中 3.7 的“国家安全机构 national safety authority”术语和定义。
- 删除了 EN 15085-1:2007 中附录 A(资料性附录)的内容。
- 增加了三个术语：焊接工艺规程、焊接工艺评定报告和焊接操作人员。

本部分由中华人民共和国铁道部提出。

本部分由南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司归口。

本部分起草单位：南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司、南车长江车辆有限公司、南车戚墅堰机车有限公司、北车长春轨道客车股份有限公司、南车株洲电力机车有限公司、南车四方机车车辆股份有限公司。

本部分主要起草人：李玉生、李加良、蒋田芳、方荣良、张海沧、胡立国、毛军明。

铁路应用 轨道车辆及其零部件的焊接

第 1 部分：总则

1 范围

本系列标准针对轨道车辆领域规定了承担新造和维修工作的焊接制造商的资质认证和质量要求。因而本系列标准将设计过程中的性能要求,生产过程中所达到的优质焊缝,以及通过检验展示出的满意的质量联系在一起。

这种联系是通过在设计过程中定义由安全性和载荷系数确定的焊缝质量等级而得到的。缺陷的质量分级是和焊缝质量等级相联系的,以保证达到设计预期的质量等级。根据焊缝质量等级,规定了企业认证等级、焊缝检验等级和焊接人员资格。

本系列标准适用于轨道车辆及其零部件制造和维护过程中金属材料的焊接。

GB/T 25343 的本部分对轨道车辆及其零部件的焊接给出了总体建议和相关术语的定义。除了合同规定的特殊条款外,本部分适用于所有的焊接方法,包括 GB/T 5185 中定义的手工焊接、半自动焊、全机械化焊接或全自动焊接。

本部分适用于钢及铝合金的焊接,也包括铸件的焊接。

注:本部分的原则也可适用于其他材料(如铜和镁)的焊接。

本系列标准不涉及产品认证。

本系列标准不适用于有特殊规定的设备部件,例如压力容器。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25343 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 3375 焊接术语

ISO 17659 焊接 图示焊接接头的多语种术语

3 术语和定义

GB/T 3375、ISO 17659 确立的以及下列术语和定义适用于本部分。

3.1

制造商认证机构 manufacturer certification body

经国家主管部门在本系列标准范围内认可,并有能力根据 GB/T 25343.2 中的相关要求对制造商进行认证的授权机构。

3.2

认证等级 certification level

根据焊缝质量等级(CP)对轨道车辆或焊接部件进行分类的准则。

认证等级用“CL”表示。

3.3

焊缝质量等级 weld performance class

依据焊接接头应力等级和安全等级而确定的焊接接头的性能要求。

焊缝质量等级用“CP”表示。