

## 钢轨平直度测量过程规范

### 1.0 目的

规范德铁轨道交通技术（上海）有限公司钢轨平直度之高度控制测量过程的策划和管理，以确保测量的准确度。

### 2.0 适用范围

本规范适用于对德铁公司钢轨平直度测量之高度控制测量过程的管理。

### 3.0 职责

3.1 总经办负责组织编制测量过程规范，并对测量过程的有效性进行确认。

3.2 技术服务部负责进行测量过程的运行和期间核查等过程监视。

### 4.0 测量方法

由运载工具或人工将钢轨平直度仪直接沿着钢轨轨道表面进行搜索测量，并将测量结果进行记录。

### 5.0 测量设备

本测量过程所用的测量设备是编号为 17-100141 的钢轨平直度测量仪。

### 6.0 测量环境

现场的自然环境 （温度为-20℃—50℃）

### 7.0 操作者技能

测量过程检测的操作者，应经业务培训合格上岗。

## 8.0 测量过程计量要求的导出和测量设备的配备的适应性验证。

### 8.1 计量要求的导出

由中国铁路总公司的普速铁路线路修理规划中查得测量范围为1米，允许误差为 $(0.1-0.3)\text{mm}$ 。根据1/3原则可导出该测量过程的计量要求为：

测量范围：1米，误差为 $(0.03-0.1)\text{mm}$

### 8.2 测量设备配备的适应性验证

本公司为该测量过程已配置了一台型号为RI1000，编号为17-100141，测量范围为1米，误差为 $0.02\text{mm}$ ，分辨力为 $0.01\text{mm}$ 的钢轨平直度测量仪，且校准合格。

经验正，该测量设备的计量特性满足了该高度控制测量过程的计量要求。

## 9.0 测量过程的有效性确认

### 9.1 测量不确定度评定（见附件1）

### 9.2 测量过程的有效性确认（见附件2）

## 10.0 编制高度控制测量过程一览表（见附件3）

## 11.0 测量过程运行中的监视

### 11.1 技术服务部编制测量过程核查作业指导书（见附件4）

### 11.2 用核查标准实施监视操作。

### 11.3 作为核查纪录，并判断测量过程状态是否可控（见附件5）

## 12.0 附件

附件 1: 测量不确定度评定报告

附件 2: 测量过程的有效性确认报告

附件 3: 高度控制测量过程一览表

附件 4: 测量过程核查作业指导书

附件 5: 测量过程监控纪录

编制: 

日期: 2020.9.18

审核: 

日期: 2020.9.18