

中华人民共和国铁道部

22 型 (23 型)
客车厂修规程

中国铁道出版社

1 9 9 9 年 · 北京

(京)新登字 063 号

中华人民共和国铁道部
22 型(23 型)客车厂修规程

*

中国铁道出版社出版发行
(100054, 北京市宣武区右安门西街 8 号)
北京彩桥印刷厂印

1999 年 10 月第 1 版 第 1 次印刷

开本: 787× 1092 1/64 印张: 2.5 字数: 51 千字
印数: 1—5000 册

统一书号: 15113 · 1331 定价: 11.00 元

版权所有 盗印必究

凡购买铁道版的图书, 如有缺页、倒页、脱页者,
请与本社发行部调换。

铁道部文件

铁运〔1999〕88号

关于公布《22(23)型客车厂修规程》 和《25型双层客车厂修规程》的通知

各铁路局,唐山、四方、成都、柳州机车车辆厂,哈尔滨、西安、浦镇、武昌车辆厂,长春、沈阳客车厂,部驻以上各局、厂车辆验收室:

随着铁路客车的技术发展和检修、运用水平的不断提高,原《客车厂修规程》已不能适应各型客车的检修需要。根据现行22(23)型客车及25型双层客车的技术特点和检修状况,由铁道部机车车辆大修规程管理研究室通过对客车技术和检修运用的深入调查研究、分析,整理编制了《22

(23)型客车厂修规程》、《25型双层客车厂修规程》。经过广泛征求意见,汇总修改,现予正式公布。本规程自1999年12月1日起试行6个月后正式执行。

具体要求如下:

1. 各单位要组织有关干部、职工认真学习规程,保证规程的贯彻执行。各有关单位要做好执行规程的有关工艺装备、材料、配件及人员培训等各项准备工作,并依据规程的检修限度和技术要求,结合本单位的具体情况,制定检修工艺。

2. 各单位在规程试行期间,将执行规程中出现的问题和意见于2000年5月1日前报部运输局装备部。

3. 自本规程正式执行起,前发有关22(23)型客车、25型双层客车厂修的各种文件,凡与本规程有抵触的,一律按本规程执行。

规程另发。

一九九九年七月二十三日

目 录

1	总 则	1
2	车 体	8
3	车钩缓冲装置.....	19
4	转 向 架.....	24
5	轮对及滚动轴承轴箱装置.....	35
6	制动装置.....	48
7	设 备.....	60
8	车电装置.....	73
9	空调装置.....	91
10	油漆标记及落成要求	97
	附件一:检修限度表	101
	附件二:轮对轴箱组装清洁度标准 ...	121
	附件三:铁路机车车辆厂、车轮厂及 车辆段简称及代号	124

1 总 则

1.1 客车厂修须贯彻为运输服务的方针、质量第一的原则和体现铁路不断深化改革的思想。客车厂修的任务在于恢复客车的基本设计性能,保证安全舒适地运送旅客。承修工厂须按本规程的要求进行分解、检查、修理,保证检修质量和使用寿命。

1.2 客车厂修须在计划预防修的前提下,逐步扩大实施状态修、换件修和主要零部件的专业化集中修,实现修理工作的组装机化,积极推行配件标准化、系列化、通用化和修复新工艺,以达到均衡生产,不断提高质量和效率,缩短在修时间,降低成本。

1.3 根据统一领导、分级管理的原则,承修工厂对厂修客车的检修质量负全部责任。贯彻以总工程师为首的技术责任制,充

分发挥各级工程技术人员和检验人员的作用,严格执行厂修规程。

1.4 本规程系 22 型(23 型)客车厂修和验收的依据。22 型(23 型)客车厂修中遇有本规程和其他有关技术标准中均无明确规定的技术问题时,工厂须和驻厂验收室根据具体情况共同研究,认真加以处理。如双方意见不一致时,可先按总工程师的意见办理,经总工程师签署的意见抄送驻厂验收室保存后可先出车,同时做成记录,报部核备。该车出厂后,若在质量保证期内发生质量问题,由承修工厂负责。

1.5 22 型(23 型)客车检修周期见表 1- 1。

1.6 厂修客车的材料及配件代用按下列规定办理:

1.6.1 材料及配件代用须遵循以优代劣的原则。

1.6.2 凡属标准件、通用件若需代用时,须报部核批。

表 1- 1 22 型(23 型)客车检修周期表

年

序号	车 种	厂修周期	段修周期
1	22 型(23 型): 硬卧车、硬座车、软卧车、软座车、餐车、行李车、邮政车、上述车种的合造车等	6	1.5
2	22B 型: 硬卧车、硬座车、软卧车、软座车、餐车、行李车、邮政车、上述车种的合造车等	7.5	1.5
3	部属客车、公务车、试验车、卫生车、文教车、维修车、特种车等不常用车	10	2.5

注: 为了做到平衡检修计划和调整技术质量状态, 检修周期可以根据客车质量情况, 允许按下列期限提前或延期施修。凡提前施行厂修的客车须经铁路局批准。

1. 表内 1、2 项中所列的各车种可以提前或延期一年半。
2. 表内第 3 项所列的各车种可以提前或延期半年。
3. 对于使用频繁的路用车, 检修周期可参照表内第 2 项执行。

1.6.3 需要变更原设计材料或规格者,由工厂鉴定、计算,须在保证产品质量的前提下,按有关规定办理。

1.7 厂修车按运用状态入厂,不许任意拆换(有规定的车电机具和备品配件除外)。如发生上述现象,经工厂和送车单位代表共同确认,另行计价处理。

1.8 有关轮对、轴箱、轴承、空气制动、车电、空调部分的检修,除按本规程执行外,可参照铁道部颁发的下列规程和规则执行:

《车辆轮对、轴承组装及修理规则》,《车辆空气制动装置检修规则》,《103、104型车辆制动机分配阀厂修规则》(草案),《客车车电装置检修规程》,《客车空调三机检修及运用管理规程》。

以上规程和规则如与本规程的要求有抵触时,均以本规程为准。

1.9 厂修车在非加装改造的情况下,配属、承修单位任何一方不许随意改变原设

计结构。对部令规定的加装改造项目,必须按规定执行,并纳入检修及验收范围。凡不属部令规定,由车辆段自行对客车加装改造,车辆段须在客车入厂前提出申请,双方协商,在签定修理合同中作出规定。

1.10 经厂修的客车,在正常运用、养护和维修的情况下,承修工厂须负责表 1-2 规定的技术质量保证期限,表中没有规定的项目一律保证 6 个月。

如因客车厂修质量不良不能完成规定的保证期限时,须返厂修理或工厂派人赴段修理,遇有零小修理,经配属单位同意代为修理时,须由原承修厂负担修理费用。

1.11 本规程适用于 22 型(23 型)客车厂修。本规程中的限度表与条文具有同等效力,须认真执行。

1.12 本规程由铁道部运输局负责解释,自公布之日起执行,前订与此相抵触的文件和规定同时废止。

表 1- 2 22 型(23 型)客车厂修技术质量保证期

序号	保 证 内 容	保 证 期 限	
		22 型(23 型)	22B 型
1	各梁、柱不锈穿及铆、焊、补强、截换处不裂	一个厂修期	一个厂修期
2	各墙板、顶板不锈穿及铆、焊、补强、截换处不裂	二个段修期	三个段修期
3	钢门不锈穿	二个段修期	二个段修期
4	钢窗不因腐蚀而穿透	一个段修期	一个段修期
5	通风器不漏雨	一个段修期	一个段修期
6	木板拼接、粘补处所不开胶	一个段修期	一个段修期
7	地板不塌陷,地板布不鼓泡	一个段修期	一个段修期
8	钩体、钩舌、钩尾框不裂	一个段修期	一个段修期
9	转向架构架、摇枕、支柱、各吊、各销、摇枕吊、吊轴、圆、扁弹簧、弹簧托梁及制动梁端轴不裂	一个段修期	一个段修期
10	经重新压装的轮对,轮毂不松动,轮座不折损	四年	四年
11	轴颈、防尘板座、轴身不发生横裂纹及车轮不裂	一个段修期	一个段修期

续上表

序号	保证内容	保证期限	
		22型(23型)	22B型
12	轴承零件不破损,内圈不松动	一个段修期	一个段修期
13	滚动轴承不燃轴	一个段修期	一个段修期
14	制动主管不锈穿、不破裂	一个厂修期	一厂修期
15	制动支管不锈穿、不破裂	一个段修期	一个段修期
16	茶炉体、水箱体、温水锅炉体、膨胀水箱体、蒸饭箱及水、暖各管等不漏	一个段修期	一个段修期
17	温水锅炉内藏部分不漏	三个段修期	三个段修期
18	油漆、腻子不剥离	一个段修期	一个段修期
19	车下配线及车上干线不因检查、修理不当而影响安全使用	一个厂修期	一个厂修期
<p>注: 1. 凡由于运用中冲撞、脱轨、超员、超载、操作不良等情况而导致的损坏,均不属于质量保证范围。</p> <p>2. 事故责任的确定按铁道部《铁路行车事故处理规则》办理。</p>			

2 车 体

2.1 钢结构

2.1.1 底、体架及各板检修须符合下列要求,超过限度者堆焊、挖补、补强、截换或更换。

2.1.1.1 底、体架各梁及风挡门柱、侧墙立柱、盖板锈蚀深度不超过原形厚度的30%。

2.1.1.2 墙板、端板及金属地板锈蚀的剩余厚度不小于原设计的70%。

2.1.1.3 顶板锈蚀的剩余厚度不小于1.0 mm。

2.1.1.4 窗上板与窗边夹锈,清除锈垢后剩余厚度不小于原设计的60%。

2.1.1.5 窗角板截换时,截换高度不低于150 mm。

2.1.1.6 从板座磨耗、腐蚀不大于2 mm,

超过时允许焊修,后从板座上、下平面锈蚀
剩余厚度不小于 8 mm。

2. 1. 1. 7 底、体架各梁及板裂纹时焊修、
补强或截换。

2. 1. 2 车体通风器须分解检修,作用良好。

2. 1. 3 钢结构修补或截换时,须使用与母
材相同或近似的材料。

2. 1. 4 焊修使用的焊条、焊丝须与基体金
属的强度及耐腐蚀性能相当。

2. 1. 5 钢结构焊接或铆接时须符合 TB
1581《机车车辆修理焊接技术条件》和
TB/T 2911《车辆修理铆接技术条件》。

2. 1. 6 底、体架及各板须按下列要求除锈
并做防腐处理:

2. 1. 6. 1 车体外皮须喷(抛)丸或手工除
锈,新造后第一个厂修允许对不良处进行
局部处理。

2. 1. 6. 2 底、体架及墙板、顶板、地板、包
板、分解的封闭结构外露表面锈蚀或防锈

漆不良时,除净锈垢和不良涂层。

2. 1. 6. 3 车体内外表面除锈部位清洁度须达到 P- 3 级,局部 P- 4 级,手工除锈须达到 S- 2 级。

2. 1. 6. 4 各除锈表面须在除净锈垢后 4h 以内涂刷防锈漆,防腐涂料涂层须敷盖均匀,不露底。已清除的防腐涂层须补涂。

2. 1. 6. 5 底、体架及地板各结合处夹锈厚度超过 4 mm 时,分解除锈;未超过时须做除锈处理和调平(行李车、邮政车下层铁地板除外)。分解检修部位的梁、板结合面须涂刷防锈漆,已清涂的防腐涂层须补涂。

2. 1. 6. 6 侧门框、门口压铁与外墙板之间须清除锈垢。

2. 1. 7 中、侧梁下垂及弯曲不超过下列限度:

- a) 两端下垂 25 mm;
- b) 中部下垂 30 mm;
- c) 中、侧梁水平弯曲 20 mm。

2. 1. 8 车体钢结构组成须符合下列要求:

2. 1. 8. 1 墙板表面不论有无腻子, 凹凸不平在 1 m 长度内超过 8 mm 时, 须调修到 3 mm 以内; 侧顶板超过 15 mm 时, 调修到 8 mm 以内(非使用变形除外); 中顶板不得有积水现象, 墙板松动时紧板。

2. 1. 8. 2 通过台地板及双层铁地板的上层铁地板凹凸不平在 1 m 长度内超过 10 mm 时, 须调修到 10 mm 以内, 松动时紧板。

2. 1. 8. 3 钢结构检修后须按 TB 1802《铁道车辆漏雨试验方法》进行试验。

2. 2 通过台及风挡

2. 2. 1 通过台及风挡除状态良好的铆、焊部分外, 须全部分解检修; 并须清除不良涂层和锈垢, 涂刷防锈漆。

2. 2. 2 各型脚蹬板锈蚀超过原板厚 30% 时更换。全车脚蹬板型式须一致。

2. 2. 3 翻板及锁分解后须给油。安装后要

求配件齐全,开闭作用须灵活。关闭时须平整,开启位置时,翻板锁锁闭须可靠。

2.2.4 侧门扶手、风挡扶手、栏杆、安全链等配件检修后配件齐全、组装牢固、作用良好。

2.2.5 风挡装置检修须符合下列要求:

2.2.5.1 风挡板弯曲超过 3 mm 时调修。风挡板、摩擦板、缓冲板、风挡侧框锈蚀、磨损超过原厚度 30% 时截换或更换,风挡板下部截换长度不小于 400 mm,修换后风挡板外侧面须平整。

2.2.5.2 风挡胶皮更新。

2.2.5.3 风挡弹簧、缓冲杆弹簧检修后须作永久变形试验。

2.2.5.4 风挡扁簧分解检修,弹簧板、簧箍、摩擦板有裂纹或腐蚀、磨损超过原板厚度 30% 时更换,检修后自由高须达到 (315 ± 5) mm。

2.2.5.5 缓冲杆弯曲变形时调修,杆及座