

交通技術標準規範鐵路類工務部

# 1067 公厘軌距鐵路長焊鋼軌 鋪設及養護規範



交通部頒布

中華民國 107 年 8 月

交通技術標準規範鐵路類工務部

**1067 公厘軌距鐵路長焊鋼軌  
鋪設及養護規範**

交通部頒布

中華民國 107 年 8 月

交通技術標準規範鐵路類工務部

1067 公厘軌距鐵路長焊鋼軌鋪設及養護規範

出版者：交通部

編審者：交通部

地 址：10052 臺北市仁愛路 1 段 50 號

網 址：<http://www.motc.gov.tw/mocwebGIP/wSite/cti?xItem=4932&ctNode=154&mp=1>

電 話：(02)2349-2072

出版年月：中華民國 107 年 8 月

印 刷 者：佳育影印有限公司

地 址：台北市信義區光復南路 447-4 號

電 話：(02) 8780-3079

版(刷)次冊數：初版一刷 130 冊

定 價：每本新台幣 150 元正

本書同時刊載於交通部網頁

展售處：五南文化廣場：40042 臺中市中山路 6 號

電話：(04) 2226-0330

國家書店松江門市：10485 臺北市松江路 209 號 1 樓

電話：(02) 2518-0207

GPN：1010701102

ISBN：978-986-05-6416-7 (平裝)

# 交通技術標準規範

類：鐵路類

部：工務部

規範：1067 公厘軌距鐵路長焊鋼軌鋪設及養護規範

## 複審作業小組

行政召集人：夏明勝

執行單位：社團法人中華軌道車輛工業發展協會

委託召集人：廖慶隆

複審委員：朱旭、成維華、吳福祥、吳翼貽、季國欉、范振威  
陳永祥、陳成銓、陳則銘、郭振銘、黃宗欣、溫彩炎  
熊彬成、歐文爵

工作人員：史文虎、李筱玫、王秀萍、簡曼珊

(人名依姓氏筆劃為序)

## 草案修訂小組

初審召集人：徐滙源

初審小組：王志中、王文諒、江海堂、李德康、林文良、林峯正  
易人杰、郭文才、陳順傑、郭慶進、張統明、黃宗欣  
謝丁山、謝明志、戴金原

編輯人員：游文德

(人名依姓氏筆劃為序)

# 前 言

現行「1067 公厘軌距鐵路長焊鋼軌鋪設及養護規範」係交通部 91 年 11 月 13 日交技字第 0910011237 號函修訂，92 年 10 月 24 日交技(92)字第 0920010945 號函修訂施行迄今，業逾十年未予修訂。

交通部復於 104 年 12 月 22 日交技字第 1045017485 號函示(略以)：「為利部頒規範內容與時俱進，俾符合技術發展現況及實務需要，請臺鐵局檢視所負責之部頒規範年度及內容，妥適規劃規範編修作業期程報部，...」。惟查 105 年 6 月 4 日、22 日臺鐵列車連接發生出軌事故，臺灣鐵路管理局於同(105)年 6 月重大事故調查會議提出檢討報告：係因鋼軌溫度超過預期最高溫度，致鋼軌挫屈，並提案研修本規範。臺灣鐵路管理局歷經數次會議逐條檢視，彙整相關意見後研訂修正條文，提交交通部以進行複審程序。

交通部為使本規範周全並期早日頒布實施，遂於 106 年 12 月委託社團法人中華軌道車輛工業發展協會辦理複審作業，邀集國內各學者、專家組成審查委員會，針對本規範修正草案逐條審查，歷經六次審查會議，逐條研商討論，獲致共識，始克定案。

藉由凝聚臺灣過去十餘年所累積之軌道養護實務經驗及國內產、官、學各界軌道專家意見，檢討並更新現有規範內容以及修訂不合時宜部份，使之與時俱進，本次修正條文涵蓋全規範包含「總則」、「鋪設」、「養護」及「附則」等四章節，以符 1067 公厘軌距之國內鐵路營運機關(構)所需。彙整修訂本規範標準如下：

- 一、 考量實際作業面、相關規定、執行機關責任分攤、系統變更彈性、未來技術發展趨勢及營運機關(構)巡檢人力吃緊之現況，新增及調整相關敘述以臻周延。
- 二、 全面檢討現行規範用詞、避免贅述而合併綜整、修正錯別字及調整部分文字描述以期能使營運機關(構)清楚明瞭規範之內容，以利執行相關養護作業。

# 1067公厘軌距鐵路長焊鋼軌鋪設及養護規範

## 目錄

前言

規範本文

第 1 章 總則 .....	1
第 2 章 鋪設 .....	3
第 3 章 養護 .....	8
第 4 章 附則 .....	12

附錄

附件 1 長焊鋼軌區間道碴橫向阻力表 .....	13
附件 2 道碴肩部標準表 .....	14
附件 3 長焊鋼軌軌道管理紀錄表 .....	15
附件 4 鋼軌焊口檔案卡 .....	16
附件 5 養護作業規定表 .....	17

參考文獻

# 規 範 本 文

# 1067 公厘軌距鐵路長焊鋼軌鋪設及養護規範

## 第1章 總則

1.1 適用範圍：本規範適用於 1067 公厘軌距鐵路長焊鋼軌之鋪設及養護。

本規範未規定者得適用其他相關規範之規定。

1.2 本規範所用名詞的定義如下：

1. 定尺鋼軌：原出廠之一定長度(或稱標準長度)鋼軌。
2. 短鋼軌：定尺鋼軌經裁切後之鋼軌。
3. 焊接鋼軌：以定尺鋼軌或短鋼軌焊接而成之鋼軌。
4. 長鋼軌：以定尺鋼軌焊接長度二百公尺以下之鋼軌。
5. 長焊鋼軌：經鋪設後能在軌道中央段產生不動區間之焊接鋼軌。
6. 鋪定溫度：每段長焊鋼軌鋪定時，扣件扣緊作業開始與完成時之軌溫平均值。
7. 中間溫度：鋪定最高鋼軌溫度與最低鋼軌溫度之中間值。
8. 道碴橫向阻力：道碴道床在列車行進中或溫度變化時對軌枕橫向位移之抵抗力。
9. 道碴縱向阻力：道碴道床在列車行進中或溫度變化時對軌枕縱向位移之抵抗力。
10. 不動區間：長焊鋼軌中央段，鋼軌不隨溫度變化而伸



縮之區段。

11. 伸縮區間：長焊鋼軌不動區間以外之區段。
12. 伸縮接頭滑距：伸縮接頭之滑動距離。
13. 緩衝軌：毗連長焊鋼軌軌道端，為吸收伸縮而鋪設之數根定尺鋼軌或短鋼軌。
14. 定磅線：螺栓鎖緊至規定扭矩後以標線劃定螺帽與基座之相對位置，方便巡查時觀測該螺帽是否鬆脫，該標示線稱為定磅線。

## 第2章 鋪設

### 2.1 鋪設長焊鋼軌路線之規定：

1. 道碴道床軌道，其曲線半徑未滿三百公尺之路段，不得鋪設長焊鋼軌。
2. 道碴道床軌道反向曲線路段，其雙向曲線半徑均小於一千公尺以下者，不得鋪設長焊鋼軌。
3. 變坡地段之豎曲線半徑在三千公尺以下者不得鋪設長焊鋼軌。

### 2.2 長焊鋼軌區間之軌道構造，應具備下列條件：

1. 鋼軌
  - (1) 每公尺五十公斤級以上鋼軌或同等鋼軌。
  - (2) 半徑未滿六百公尺之曲線軌道，其外軌應採用表面硬化處理之特殊鋼軌。
2. 長焊鋼軌兩端接頭構造
  - (1) 長焊鋼軌兩端接頭應採用伸縮接頭。
  - (2) 伸縮接頭必要時得以適當之緩衝軌取代之。
3. 軌枕  
道碴道床之軌枕以採用預力混凝土軌枕為原則。
4. 道碴道床：
  - (1) 道床應具有足夠之道碴橫向阻力，在平直路段，

一般區間不得少於 400kgf/m，隧道區間不得少於 300kgf/m。在曲線路段應視曲線半徑大小酌予增加，增加幅度可參考道碴橫向阻力表(如附件一)。

- (2) 道碴橫向阻力之值以平直路段單根軌枕橫向位移 2mm 之橫向拉力換算值為準。
- (3) 半徑三百公尺以上未滿六百公尺之曲線，為確保道碴橫向阻力，外軌側之道碴肩寬應保持在六百公厘以上，並加高道碴高度一百五十公厘以上。內軌側之道碴肩寬應為四百公厘以上，加高道碴為五十公厘以上，道碴肩部標準表(如附件二)。
- (4) 半徑六百公尺以上之曲線，應視道碴橫向阻力是否達到長焊鋼軌區間道碴橫向阻力表(如附件一)之規定，而酌予加寬及加高曲線內軌側與外軌側之道碴。

## 5. 無道碴道床

無道碴道床以混凝土道床為原則。其構造須考量維修便易性，及降低噪音與振動之影響。

## 6. 橋梁

- (1) 橋上鋼軌與橋梁結構連接部分之構造，應具有足夠之束制力。
- (2) 長焊鋼軌軌道在伸縮區間內有全長未滿二十五公尺或不動區間內有全長未滿五十公尺之無道床橋梁，或五公尺以上之有道床橋梁，應檢討沿橋梁方向之縱向應力對橋梁及結構之影響。

在長焊鋼軌區間有橋梁者，應檢討橋梁上部及下部結構之強度及勁度與支撐配置條件，決定可否鋪設。

## 7. 道岔

鋪設於長焊鋼軌不動區間之道岔，其尖軌踵端須設置限位器，以避免基本軌與尖軌間有過量之相對位移。

### 2.3 鋪定溫度範圍應依下列規定辦理：

1. 長焊鋼軌軌道之鋪定溫度在隧道區間為 20 °C 至 30 °C，其他區間為 25 °C 至 50 °C。
2. 鋪定溫度如不能滿足前項規定之溫度而必須予以鋪定時，爾後應在未超出規定溫度範圍，或在兩端伸縮發生處理困難之前實施重新鋪定。

2.4 鋼軌焊接應以電阻火花焊接法為主、瓦斯壓接法為輔。但如受焊接場地限制或緊急情況時，得使用熱劑焊接法。

2.5 鋼軌焊接時應防止發生鋼軌塑性變形、錯位及高低差。焊接完成後其焊接部分，應通過品質檢查。

### 2.6 鋪設長焊鋼軌軌道時，應依下列規定辦理：

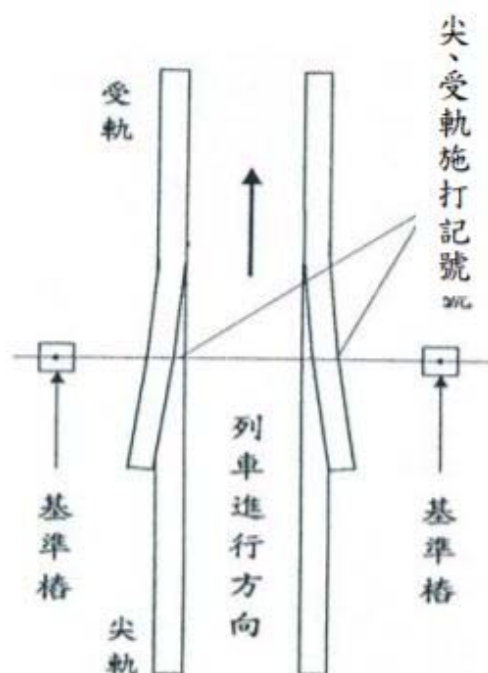
1. 長焊鋼軌及長鋼軌於裝卸及搬運過程中，不得造成塑性變形或損傷。
2. 長焊鋼軌抽換時應夯實道碴，以增加道碴阻力，保持軌道之完整。
3. 當抽換長焊鋼軌及長鋼軌時，應選擇接近原鋪定溫度

實施。鋼軌溫度未達鋪定溫度時，應以拉軌器或鋼軌加熱機補償之。

2.7 伸縮接頭滑距位置之設定，在中間溫度相差未達  $5^{\circ}\text{C}$  鋪定時，其位置應定於中位，在較中間溫度相差  $5^{\circ}\text{C}$  以上之溫度鋪定時，則應按溫度差調整中位，調整比例以每  $1^{\circ}\text{C}$  1.5 公厘為準。

2.8 伸縮接頭鋪設應依下列規定辦理：

1. 伸縮接頭區之軌框必須具有足夠之結構完整性及穩定性，以防止變形或扭曲。
2. 伸縮接頭之尖軌，原則上以列車行進方向背向鋪設。
3. 介曲線及豎曲線段不得鋪設伸縮接頭。
4. 伸縮接頭兩端接頭處，原則上均應予以焊接。但如需設置絕緣接頭時，應以夾膠絕緣接頭裝設在受軌端。
5. 伸縮接頭之中位位置應設基準樁，並標記於尖軌、受軌(如下圖)。



## 2.9 緩衝軌之鋪設應依下列規定辦理：

1. 緩衝軌之接縫，應具有足夠伸縮量之適當縫寬。
2. 接頭處應以設計扭矩將接頭螺栓依規定扭矩鎖緊並標示定磅線。

2.10 鋪設長焊鋼軌時，應詳細填寫長焊鋼軌軌道管理紀錄表(如附件三)及鋼軌焊口檔案卡(如附件四) 以備後續養護需要時查詢，並於長焊鋼軌不動區間之兩端分別設置鋼軌爬行及伸縮量測定之基準樁。

### 第3章 養護

3.1 長焊鋼軌鋪設後應配合養護作業定期檢討下列現象：

1. 軌道有異常垂向位移。
2. 有過度伸縮及異常爬行。
3. 兩鋼軌有不一致之爬行或道碴道床軌枕與鋼軌角度有明顯變化。
4. 鋼軌有局部異常磨耗。

3.2 平交道、橋梁、隧道等構造物之前後及道碴與非道碴道床銜接處，應特別留意軌道在列車行駛時垂向位移之變化，以免發生軌道挫屈。

3.3 經發現車輛搖晃或振動較大之現象時，應現場檢查其原因，並儘速整修。

3.4 鋪設長焊鋼軌之曲線路段及豎曲線之變坡路段，在每年六月前 3 個月內，應完成軌道幾何不整之動態檢測，並視檢測結果實施整正，且應特別注意介曲線部分之整正。

3.5 鋪設長焊鋼軌道床之養護，應依下列規定辦理：

1. 道碴道床：
  - (1) 道碴肩部之尺寸，應依規定(如附件二)注意補充。
  - (2) 軌枕下方之道碴應予砸實，軌枕底以上之道碴應予夯實。

- (3) 橋梁、隧道、平交道前後及變坡地段，巡查時應特別注意有無異常現象。
- (4) 道碴道床之養護若有涉及抽換軌枕或擾動道碴之作業者，養護作業完成後至少 24 小時內，列車應減速運行。

2. 無道碴道床：

- (1) 基鈹如有明顯銹蝕、破損或移位時，應儘速檢查，必要時應予修復或更換。
- (2) 彈性材於使用年限前應予以更換。拆卸後之彈性材經檢驗仍可繼續使用時，得依檢測所評估之可使用年限繼續使用。
- (3) 彈性材有明顯老化或缺損時，應儘速檢修更換。
- (4) 固定扣件或螺栓處之混凝土有明顯龜裂時，應儘速修復補強。

3.6 長焊鋼軌軌道應於軌道巡查時特別注意扣件組件。若有鬆脫、斷裂或其他異常情形，應儘速進行更換。

3.7 長焊鋼軌伸縮接頭部分應於軌道巡查時，特別注意下列事項：

1. 鋼軌踏面應平順。
2. 伸縮接頭區域之軌枕應保持良好之間隔與直角。如有前後移動之現象或軌枕繫材因維修等拆下時，應速予復原。
3. 每年夏、冬兩季應作滑距、尖軌之密貼、流潰、鋼軌



及附屬品等之檢查，並予記錄保存。

4. 每年夏、冬兩季，伸縮接頭區域之連結扣件、螺栓及螺旋道釘等配件應再依規定扭矩鎖緊並重新標示定磅線。如有需要，滑動部分應注油潤滑，使其伸縮自如。
5. 尖軌與受軌重疊部位之軌枕下面道碴有無砸實。
6. 設置在曲線上之伸縮接頭，應特別注意檢查，並予以適時矯正。
7. 伸縮接頭與長焊鋼軌間之接頭處應注意有無平順並檢查有無發生破端現象。

3.8 軌道扣件之巡查若有其他更有效率之巡檢方式，得降低人工巡檢頻率，但人工巡檢頻率不得低於二個月一次。

3.9 緩衝軌之養護應依下列規定辦理：

1. 檢查緩衝軌之縫寬，是否於規定範圍內並調整之。
2. 接頭螺栓應依規定扭矩鎖緊並標示定磅線。
3. 魚尾板及其螺栓應檢查有無損壞。
4. 絕緣接頭之鋼軌絕緣配件應檢查有無損壞。
5. 接頭處應注意有無平順並檢查有無發生破端現象。

3.10 鋼軌表面如有異常磨損或疵痕，應予適當處理。

3.11 若發生溫度異常上升、鋪定狀況異常變化或列車緊軋之軸力增大等狀況，應注意軌道有無異常變形發生。

3.12 鋪設長焊鋼軌地段之養護作業，應依養護作業規定表(如附件五)辦理。

### 3.13 長焊鋼軌挫屈後之緊急修復

1. 長焊鋼軌發生挫屈後應儘速進行緊急修復，以維持路線運轉至永久修復完成為止。
2. 緊急修復之方式視挫屈破壞狀況決定，如發生挫屈部分彎曲不顯著且鋼軌之損傷不致影響列車運行安全者，得以灑水或其他方式降低軌溫後，將鋼軌撥回原位置。

如無法以撥回修復方式處理時，得將鋼軌彎曲顯著部分及鋼軌具有損傷部分切除，插入短鋼軌並以其他適當方式接續，以維持營運通車。

3. 緊急修復後之路段應視修復方式、修復狀況及修復結果，訂定緊急路線運轉速限，以減速方式路線運轉。

### 3.14 長焊鋼軌挫屈後之永久修復

1. 長焊鋼軌發生挫屈經緊急修復後，如經檢討該緊急修復之結果足以支持永久營運之需求時，得經重新鋪定後，恢復正常營運；否則，應檢討該路段永久修復之方式及修復標準。
2. 永久修復之標準應符合本規範第二章所列之鋪設標準，並依本規範之規定鋪設。

## 第4章 附則

4.1 本規範自頒布日施行。

# 附 錄

## 附件 1 長焊鋼軌區間道碴橫向阻力表

長焊鋼軌區間道碴橫向阻力表

長焊鋼軌鋪設區間	鋼軌種類	道碴橫向阻力		
		曲線半徑 600m 以上	曲線半徑 400 m 以上，未滿 600 m	曲線半徑 300 m 以上，未滿 400 m
一般區間	60kg	500kgf/m 以上	650kgf/m 以上	750kgf/m 以上
	50kg	400kgf/m 以上	520kgf/m 以上	600kgf/m 以上
隧道區間	60kg，50 kg	300kgf/m 以上	--	--

註 1：無道碴軌道與道碴軌道銜接處之界面路段道碴橫向阻力應達到 600kgf/m 以上。

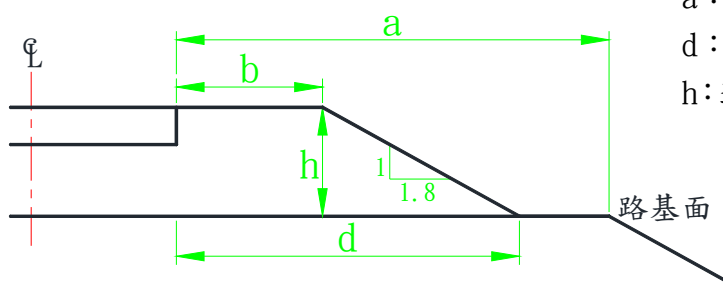
註 2：道碴橫向阻力之檢測以平直路段為主。道碴橫向阻力一般以平直軌道單側kg f/m 表示，其測量方法，係使用「道碴阻力測定器」將道床中之混凝土軌枕 1 根向軌道外方抽拉，視軌枕移動 2mm 時測力計之最大值，記錄其道碴阻力，再將該道碴阻力值換算為軌道單側kg f/m 之道碴橫向阻力值。

附件 2 道碴肩部標準表

道碴肩部標準表

單位：mm

路線情況		鋼軌種類	道碴肩部寬度 (b)	道碴肩部加高 (c)	示意圖
長 焊 鋼 軌 區 間	半徑 600m 以上	60 kg	400(內外側)	50(內外側)	
		50 kg	400(內外側)	0	
	半徑 300m 以上未滿 600m 區間	60 kg	600(外側) 400(內側)	150(外側) 50(內側)	
50 kg					
長焊鋼軌區間 介有異型鋼軌			500(內外側)	100(內外側)	



a：軌枕端部至路肩外緣寬度。  
d：軌枕端部至道碴底緣之寬度。  
h：道碴肩部高度(含道碴肩部加高 c)。

註 1：本圖適用於臺鐵特甲級線及甲級線。

2：新建與養護時，軌枕端部至道碴底緣之寬度 d 需不小於  $(b+h \times 1.8)$ 。

3：上圖軌枕端部至路肩外緣寬度 a 如小於  $(d+450)$  時，應視現地狀況設置擋碴牆等設施。

附件 3 長焊鋼軌軌道管理紀錄表

長焊鋼軌軌道管理紀錄表

單位：\_\_\_\_\_ 工務段\_\_\_\_\_ 分駐所

編號：\_\_\_\_\_

填表日期：\_\_\_\_\_ 年 \_\_\_\_\_ 月 \_\_\_\_\_ 日

鋪設	1. 線名 _____ 站間 _____ 站 ~ _____ 站 線別 <input type="checkbox"/> 東正線 <input type="checkbox"/> 中正線 <input type="checkbox"/> 西正線 <input type="checkbox"/> 單線	2. 鋪設里程 K _____ + _____ m 至 K _____ + _____ m	3. 道床型式 <input type="checkbox"/> 道碴 <input type="checkbox"/> 無道碴 鋼軌種類 <input type="checkbox"/> 50kg <input type="checkbox"/> 60E1 <input type="checkbox"/> 100 磅	4. 道碴(直線段) 厚度 <input type="checkbox"/> 250 mm 肩寬 <input type="checkbox"/> 400 mm	5. 鋪設時間 _____ 年 _____ 月 _____ 日 _____ 時 _____ 分起
	6. 鋪定溫度 _____ °C 鋪設時天候 <input type="checkbox"/> 晴 <input type="checkbox"/> 陰 <input type="checkbox"/> 雨	7. 每 10 公尺長 防爬器數量 _____ 個	8. 接頭 <input type="checkbox"/> 伸縮接頭 <input type="checkbox"/> 緩衝軌	9. 異常狀況 <input type="checkbox"/> 腐蝕 <input type="checkbox"/> 電蝕 <input type="checkbox"/> 偏磨耗 <input type="checkbox"/> 其他	10. 通過噸數 _____ 百萬噸/年
	11. 列車次數 _____ 次/日	12. 列車速度 最高 _____ 公里/時 最低 _____ 公里/時			
重鋪	13. 重新鋪定時間		重鋪溫度	鋪設時天候	
	_____ 年 _____ 月 _____ 日 _____ 時 _____ 分		_____ °C	<input type="checkbox"/> 晴 <input type="checkbox"/> 陰 <input type="checkbox"/> 雨	
	_____ 年 _____ 月 _____ 日 _____ 時 _____ 分		_____ °C	<input type="checkbox"/> 晴 <input type="checkbox"/> 陰 <input type="checkbox"/> 雨	
砸道	14. 里程		作業時間平均軌溫	作業時天候	
	K _____ + _____ m 至 K _____ + _____ m		_____ °C	<input type="checkbox"/> 晴 <input type="checkbox"/> 陰 <input type="checkbox"/> 雨	
	K _____ + _____ m 至 K _____ + _____ m		_____ °C	<input type="checkbox"/> 晴 <input type="checkbox"/> 陰 <input type="checkbox"/> 雨	
事故	15. 鋪設後之鋼軌補修及事故經過等				
	_____ 年 _____ 月 _____ 日 _____ _____ 年 _____ 月 _____ 日 _____				
16. 里程					
17. 鋪設情況					
18. 坡度					
19. 曲線					
20. 構造物					
21. 鋼軌焊接資料：詳附件五					
填寫方法：1、原則上每一地段填寫一張。 2、第 16 欄以 100m 為單位。 3、第 17 欄至第 20 欄內，應填寫情況變遷處所之里程。 4、第 16 欄至第 17 欄請繪圖說明。					

主辦

直接主管

單位主管

附件 4 鋼軌焊口檔案卡

## 鋼軌焊口檔案卡

編號：□-□□□-□□-□□-□□□□

填表日期： 年 月 日

焊口基本資料	<input type="checkbox"/> 50kg <input type="checkbox"/> 60kg <input type="checkbox"/> 100 磅 <input type="checkbox"/> 其他_____	
	焊接日期：_____年_____月_____日 天氣： <input type="checkbox"/> 晴 <input type="checkbox"/> 陰 <input type="checkbox"/> 雨	大氣溫度：_____°C 軌 溫：_____°C
	焊接地點：_____站~_____站 里 程：K_____+_____m	<input type="checkbox"/> 東 <input type="checkbox"/> 主正線 <input type="checkbox"/> 左軌 <input type="checkbox"/> 西 <input type="checkbox"/> 副正線 <input type="checkbox"/> 右軌 <input type="checkbox"/> 中 <input type="checkbox"/> 其他
焊接	<input type="checkbox"/> 鋁熱劑 <input type="checkbox"/> 一次型                      採購案號：_____ <input type="checkbox"/> 多次型    焊接藥劑廠牌：_____ <input type="checkbox"/> 電阻火花焊接 <input type="checkbox"/> 瓦斯壓接 <input type="checkbox"/> 其他_____ 焊接負責人員簽章：_____	
外形檢查 (高低、方向)	左側鋼軌： 右側鋼軌：	
超音波檢測 (或其他方式)	超音波檢測日期：_____年_____月_____日 檢測結果： <input type="checkbox"/> >10mm <input type="checkbox"/> <10mm, >6mm <input type="checkbox"/> <6mm, >3mm <input type="checkbox"/> <3mm 檢測人員簽章：_____	
作業	路線封鎖時間：_____時_____分~_____時_____分 焊接作業時間：_____時_____分~_____時_____分	
備註		

註：一、本表須配合附件四一併填寫並建檔保存。

二、本表格請於焊接完成後 2 星期內填妥彙報，一式 3 份，一份分駐所主任留存，一份工務段留存，一份工務處路線科留存。

主辦

直接主管

單位主管



附件 5 養護作業規定表

養護作業規定表

作業類別		軌溫比鋪定溫度高時			軌溫比鋪定溫度低時		
		施工位置	連續施工容許長度	施工時軌溫與鋪定軌溫之容許差(°C)	施工位置	連續施工容許長度	施工時軌溫與鋪定軌溫之容許差(°C)
甲	砸道(起高量 20mm 以上)、大撥道、曲線整正、調整超高度。	全區間	無限制	+10	全區間	無限制	-30
乙	砸道(起高量未達 20mm)、撥道。	全區間	無限制	+15	全區間	無限制	-40
丙	整理道碴、有影響鄰線道碴阻力之虞之作業、道碴阻力試驗及其他類似作業。						
丁	抽換道碴、清篩道碴、降道、抽換軌枕、整修軌枕位置、補修鋼軌扣件、整正軌距及其他類似作業。	全區間	2 公尺以下	+10	直線及半徑 2000 公尺以上之曲線	25 公尺以下	-25
			2 公尺以上	0	半徑未滿 2000 公尺，800 公尺以上之曲線	25 公尺以下	-10
戊	橋枕、橋上鋼軌扣件及橋枕配件之抽換與補修、直結軌道及版式軌道等扣件之補修、軌道整修及其他類似之補修作業。	全區間	2 公尺以下	無限制	半徑 800 公尺以下之曲線	25 公尺以下	-5
			2 公尺以上 5 公尺以下	+10			
			大於 5 公尺	0	全區間	5 公尺以下	-40

註：1、長焊鋼軌軌端部起 25 公尺內之區間，作業無限制。

- 2、連續施工時，應於前一施工容許長度(範圍)施工完畢後，方得進行次一施工容許長度(範圍)。
- 3、同時施行兩處以上而有連續施工容許長度限制之作業時，必須相隔 20 公尺以上。
- 4、若在比鋪定溫度為高之時間帶砸道時，應事前充分補充道碴，確保道床肩寬，同時不得使軌枕端面及側面露出。
- 5、緊急搶修或施行重新鋪定時，可不受本表之限制，但不得肇致挫屈及過度伸縮之發生。
- 6、養路作業完成後，必須在鋼軌溫度高於原鋪定溫度 15°C 之前充分夯實道碴面，使道碴阻力確實恢復到所需要之強度。

# 參 考 文 獻

## 參考文獻

1. 交通部，一四三五公厘軌距鐵路長銲鋼軌鋪設及養護規範，民國 95 年。
2. 交通部，1067 公厘軌距軌道橋隧檢查養護規範，民國 103 年。
3. 臺灣鐵路管理局，鐵路建設作業程序，民國 107 年。