

GTJ

铁路专用产品检验检测细则

GTJ 0053—2025

交流传动机车异步牵引电动机

Asynchronous traction motor for AC-driven locomotives

2025-06-25 发布

2025-06-25 实施

国家铁路局 发布

目 次

前 言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 工厂检查.....1

3.1 专业技术人员1

3.2 生产设备工装和监视测量设备.....2

3.3 零部件和材料2

4 产品抽样检验.....3

4.1 检验依据3

4.2 产品抽样3

4.3 检验条件.....4

4.4 检验内容、要求及方法.....5

4.5 结果判定.....7

4.6 检验程序.....7

4.7 检验报告.....8

前 言

本细则按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本细则由国家铁路局设备监督管理局提出，由中车青岛四方车辆研究所有限公司归口。

本细则起草单位：中铁检验认证中心有限公司，中车株洲电机有限公司，中车青岛四方车辆研究所有限公司，中车永济电机有限公司。

本细则主要起草人：宋子贤，李肖刚，石春珉，封立琪，邓日江，管俊青，程维寅，赵志威林，李展伟。

本细则及其所替代文件的历次版本发布情况：本细则为首次发布。

交流传动机车异步牵引电动机

1 范围

本细则规定了交流传动机车异步牵引电动机的工厂检查和产品抽样检验的要求。工厂检查适用于需要验证工厂专业技术人员、生产设备工装、监视测量设备、零部件和材料等要求的检查。产品抽样检验适用于行政许可、产品认证、监督抽查等需要验证产品与标准的符合性的检验检测，包括抽样、检验、结果判定、报告出具等。其他目的或用途的工厂检查和产品抽样检验可参照本细则执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本细则必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本细则；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本细则。

TB/T 3315—2024 机车车辆电机 牵引电动机 异步牵引电动机

3 工厂检查

3.1 专业技术人员

3.1.1 具备可持续保证产品质量的专业技术人员，相应人员培训、人员资质等需满足产品质量保证需求。生产企业专业技术人员应符合表 1 的要求。

表 1 生产企业专业技术人员要求

序号	专业类别		人员要求		备注
1	专业技术工程师	电机相关专业	不少于 30 人	具有大学本科学历、3 年及以上专业工作经历或中级人员不少于 18 人，5 年及以上专业工作经历或高级人员不少于 9 人	—
2	关键岗位人员	—	不少于 2 人	检查人员具有 3 年及以上工作经历	—

3.1.2 专业技术人员能力应与企业委托产品范围相一致。专业要求中，可以是所学专业并获得相应技术职称，或者所从事专业并获得相关技术职称。专业技术人员应当是符合法律规定的适龄的注册在职人员，由本企业缴纳社会保险。

3.1.3 专业技术人员：中级人员是指具有中级技术职称或研究生毕业工作满 2 年、大学本科毕业工作满 5 年、大专毕业工作满 7 年以及取得初级职称工作满 4 年的技术人员，高级人员是指具有高级技术职称或博士研究生毕业工作满 2 年、硕士研究生毕业工作满 7 年、大学本科毕业工作满 10 年以及取得中级职称工作满 5 年的技术人员。关键岗位人员包含检查人员、无损检测人员等关键工序和特殊过程的操作人员。

3.1.4 允许高级人员代中级人员。

3.2 生产设备工装和监视测量设备

具备保证产品质量的必备生产设备和检验检测设备应符合表2的要求。

表 2 生产设备、工艺装备、计量器具和检验检测设备

序号	工艺类别	设备名称	规格		备注
			量程	准确度/分度值	
1	生产设备	三坐标测量机	3000 mm *1500 mm *1500 mm	200 μm	—
2		磁粉探伤机	/	/	—
3		超声波探伤仪	0 dB~90 dB	0.1 dB	—
4	铁芯叠压	铁芯叠压设备及模具	0~1000 kN	±5 kN	—
5	组装	组装设备	/	/	—
6	线圈制作	绕线机	900 mm	±0.5 mm	—
7		数控涨形机	900 mm	±0.5 mm	—
8		工频耐压机	0 kV~20 kV	1.0 级	—
9		匝间耐压机	0 kV~30 kV	1.0 级	—
10	浸漆处理	真空压力浸漆设备	/	/	—
11		烘焙设备	环境温度~250 ℃	±5 ℃	—
12	转子制作	自动感应焊接设备	/	/	—
13		动平衡机	1500 kg	0.5 g	—
14	试验设备	异步牵引电动机例行试验台	满足例行试验要求	电压：0.1 V 电流：0.1 A 频率：0.01 Hz	—
15		直流电阻测量装置	0 mΩ~200 mΩ	±0.02%	—
16		工频耐压机	0~20 kV	1.0 级	—
17		振动检测仪	0.1 mm/s ~199.9 mm/s; 0.1 mm/s ² ~199.9 mm/s ²	±5%	—

3.3 零部件和材料

关键零部件和材料应符合表 3 的要求。

表 3 关键零部件和材料清单

产品名称	序号	零部件/材料名称	对应标准编号	控制项目
交流传动机车 异步牵引电动机	1	硅钢片	—	材料牌号
	2	转轴毛坯	—	制造企业、材料牌号
	3	绕组线	—	制造企业、材料牌号
	4	绝缘浸渍漆	—	制造企业、规格
	5	机座毛坯	—	制造企业、材料牌号
	6	轴承	—	制造企业、规格
说明： 1. 控制项目发生变化时委托人需提出认证变更委托并备案。 2. 项目 1、项目 2、项目 3、项目 5 变更时需进行监督检测；项目 4 变更时进行绝缘电阻的测量、定子绕组对地耐压试验、定子绕组耐冲击电压试验；项目 6 变更时进行温升试验（正弦波供电下的温升试验）、振动试验。				

4 产品抽样检验

4.1 检验依据

TB/T 3315—2024 机车车辆电机 牵引电动机 异步牵引电动机

4.2 产品抽样

4.2.1 抽样方案

4.2.1.1 产品抽样方案应符合表 4 的要求。

表 4 抽样数量及要求

抽样方案	抽样数量	抽样基数
型式检验	1 台	≥2 台
监督抽查	1 台	≥2 台
监督检测	1 台	≥2 台
说明： 1. 在用户抽样时，不作基数要求；在监督抽查时，生产企业抽样少于抽样基数要求时，以实际库存数量为基数抽取样品；其他情况按抽样基数要求抽样。 2. 产品监督抽查时，抽取与抽样型号规格、数量相同的备用样品，备用样品封存于抽样生产企业或抽样用户；具体抽样数量可根据检验项目进行调整。		

4.2.1.2 产品认证抽样除满足 4.2.1.1 要求外，还需满足下列要求：

a) 初次认证时，抽取所申请规格型号的产品进行认证检测。

- b) 复评时，认证单元内抽取具有代表性或广泛应用的规格型号进行认证检测。
- c) 监督检测时，认证单元内抽取任一规格型号的产品进行检测或与扩项检测相结合进行。
- d) 认证检测可采信1年内国家铁路局产品监督抽查检测结果。

4.2.2 抽样地点

生产企业或用户（产品认证时，由认证机构确认用户现场）。

4.2.3 抽样要求

- 4.2.3.1 抽样人员应当按照抽样方案进行抽样，并记录抽样信息，抽样人员不少于2名（产品认证时，抽样工作由认证机构或其委托的检验检测机构的人员进行）。
- 4.2.3.2 样本应是抽样前2年内生产的并经过检验合格、未经使用的产品。
- 4.2.3.3 抽样人员应当采取有效措施对样品进行封样，保证样品真实、完整、有效。样品应按约定的时间和方式送至指定的检验检测地点。

4.3 检验条件

4.3.1 检验环境条件

检验环境条件按所依据的TB/T 3315—2024规定的试验条件执行。

4.3.2 检验用主要仪器仪表及设备

检验用主要仪器仪表及设备应符合表5的要求。

表 5 检验用主要仪器仪表及设备

序号	仪器仪表及设备名称	规格		备注
		量程	准确度/分度值	
1	绝缘电阻测试仪	0.01 MΩ~10 GΩ	0.01 MΩ	—
2	耐压测试仪	0 kV~20 kV	±5%	—
3	功率分析仪	电压：0 V~1000 V 电流：0 A~20 A	±0.1%	—
4	电压传感器	0 V~4000 V	0.2 级	—
5	电流传感器	0 A~1000 A	0.2 级	—
6	转矩转速测量仪	转矩：0 Nm~20000 Nm 转速：0 r/min~6000 r/min	转矩：0.2 级 转速：±1 r/min	—
7	测振仪	0.1 mm/s~199.9 mm/s	±5%	—
8	温度巡检仪	0 ℃~300 ℃	±1 ℃	—
9	声级计	25 dB (A) ~138 dB (A)	1 级	—

表 5 检验用主要仪器仪表及设备（续）

序号	仪器仪表及设备名称	规格		备注
		量程	准确度/分度值	
10	示波器	-300 V~300 V	±1.5%	—
11	吊钩秤	0 t~3 t	1 kg	—
12	高低温交变湿热试验箱	温度：-50℃~100℃ 相对湿度：20%~100%	温度：±2℃ 相对湿度：±3%	—
13	数字压力计	-10000 Pa~10000 Pa	±1%	—
14	直流电阻测试仪	0 Ω~1 Ω	0.2 级	—
15	数显卡尺	0 mm~1000 mm	0.02 mm	—

检测仪器仪表及设备使用前，应检查其是否处于正常的工作状态，是否具有计量检定/校准证书，满足规定要求方可使用。

4.4 检验内容、要求及方法

4.4.1 行政许可、产品认证（初次/复评）等需要验证产品与标准的符合性时，按型式检验项目检验。监督抽查可在重要性能项目中选取检验项目或按照特定的监督抽查要求选取检验项目。产品认证的日常监督检测按监督检测项目进行。检验内容、检验方法、执行标准条款应满足表 6 的要求。

表 6 检验内容、要求及方法

序号	检验项目	技术要求	检验方法	型式 检验	重要性 能项目	监督 检测	现场 检查
1	外观检查	TB/T 3315—2024 第 6.2.1 条	TB/T 3315—2024 第 7.2 条	√	—	√	—
2	定子绕组直流 电阻测量	TB/T 3315—2024 第 6.2.2 条	TB/T 3315—2024 第 7.3 条	√	√	√	—
3	绝缘电阻测量	TB/T 3315—2024 第 6.2.3 条	TB/T 3315—2024 第 7.4 条	√	√	√	—
4	温度传感器功 能检查	TB/T 3315—2024 第 6.2.4 条	TB/T 3315—2024 第 7.5 条	√	√	√	—
5	速度传感器功 能检查	TB/T 3315—2024 第 6.2.5 条	TB/T 3315—2024 第 7.6 条	√	√	√	—
6	转向检查	TB/T 3315—2024 第 6.2.6 条	TB/T 3315—2024 第 7.7 条	√	√	√	—
7	空载试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.7 条	TB/T 3315—2024 第 7.8 条	√	√	√	—
8	堵转试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.8 条	TB/T 3315—2024 第 7.9 条	√	√	√	—
9	振动试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.9 条	TB/T 3315—2024 第 7.10 条	√	√	√	—

表 6 检验内容、要求及方法（续）

序号	检验项目		技术要求	检验方法	型式 检验	重要性 能项目	监督 检测	现场 检查
10	噪声试验		TB/T 3315—2024 第 6.2.10 条	TB/T 3315—2024 第 7.11 条	√	√	—	—
11	风量风压测试		TB/T 3315—2024 第 6.1.3 条	TB/T 3315—2024 第 7.12 条	√	√	—	—
12	温升 试验	变流器供电下的温升试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.11.1、6.2.12.2 条	TB/T 3315—2024 第 7.13.1 条	√	√	—	—
13		正弦波供电下的温升试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.11.2、6.2.13 条	TB/T 3315—2024 第 7.13.2 条	√	√	—	—
14	超速试验		TB/T 3315—2024 第 6.2.14 条	TB/T 3315—2024 第 7.14 条	√	√	—	—
15	特性试验		TB/T 3315—2024 第 6.2.12.1 条	TB/T 3315—2024 第 7.15 条	√	√	—	—
16	耐压 试验	定子绕组对地耐压试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.15.1 条	TB/T 3315—2024 第 7.16.2 条	√	√	√	—
17		温度传感器对地耐压试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.15.2 条	TB/T 3315—2024 第 7.16.3 条	√	√	√	—
18		速度传感器对地耐压试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.15.3 条	TB/T 3315—2024 第 7.16.4 条	√	√	√	—
19	称重		TB/T 3315—2024 第 6.2.16 条	TB/T 3315—2024 第 7.17 条	√	√	—	—
20	悬挂结构强度试验		TB/T 3315—2024 第 6.2.18 条	TB/T 3315—2024 第 7.19 条	√	√	—	—
21	低温 试验	低温存放试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.20、4b) 条	TB/T 3315—2024 第 7.21.1 条	√	√	—	—
22		低温启动及运行试验	TB/T 3315—2024 第 6.2.20、4b) 条	TB/T 3315—2024 第 7.21.2 条	√	√	—	—
说明：								
1. 生产企业应提供产品图纸，图纸包含尺寸公差等信息；								
2. “√”表示应进行的检验项目。								

- 4.4.2 重要性项目是指该项点检验不合格时，可导致产品出现预期功能缺失、性能严重下降，可能影响产品配合和行车安全，是产品检验过程中需要特别关注和控制的项点。
- 4.4.3 监督检测是指验证产品持续符合标准要求的检测，一般在两次型式检验之间进行。
- 4.4.4 现场检查是指无法进行检测的技术条款，进行现场检查确认，逐条确认企业提供的证据满足标准和标准性技术文件的要求。现场检查时，检验员应对被抽样企业提供的符合性证据进行确认，记录

并收集支持性证据，保证对同一产品的所有现场遵守相同要求。检验过程可采取拍照或录像等方式保存证据。

4.5 结果判定

4.5.1 型式检验时，全部检验项目合格判定检验结论合格，否则为不合格。

4.5.2 监督抽查时，检测项目优先从表6“重要性能项目”中选取，所检项目均合格，检验结论为合格，否则为不合格。

4.5.3 监督检测时，所检项目均合格，检验结论为合格，否则为不合格。

4.6 检验程序

4.6.1 检验前准备工作

4.6.1.1 检验检测机构在收到检验样品后，应按照标准的规定进行储存，应核查样品的封条、封签完好情况，检查样品，记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检验结果或者综合判定产生影响的情况，对样品分别登记上册、编号，及时分配检验任务，进行检验测试。样品的封条、封签不完好的、签字被模仿或更改的，按相应的规定进行处理。

4.6.1.2 检验人员应按规定的检验方法和检验条件进行检验。产品检验的仪器设备应符合有关规定要求，并在计量检定/校准周期内正常运行。

4.6.1.3 检验人员如需要使用外部的计量器具或测量仪器，在使用前应查验其计量检定/校准证书，满足要求的计量器具或测量仪器方可使用。

4.6.1.4 样品开始检验前应当经委托单位或企业确认样品良好。

4.6.2 项目检验顺序

4.6.2.1 产品型式检验项目按下列顺序进行：

外观检查，称重，定子绕组直流电阻测量，温度传感器功能检查，速度传感器功能检查→转向检查→空载试验→堵转试验→振动试验→风量风压测试→噪声试验→特性试验，正弦波供电下的温升试验，变流器供电下的温升试验，→绝缘电阻测量→定子绕组对地耐压试验，温度传感器对地耐压试验，速度传感器对地耐压试验→超速试验，低温存放试验，低温启动及运行试验→悬挂结构强度试验

4.6.2.2 监督抽查、监督检测检验项目顺序参照型式检验中对应项目顺序进行。

4.6.3 检验操作程序

4.6.3.1 检验操作严格按规范试验方法进行。试验周期较长的检验项目，应当保持对设定值的控制，并注意观察试件安装状况，必要时及时调整。

4.6.3.2 检验过程中，发生停电或检验仪器设备故障等情况，导致测试条件不能满足要求的，待故障排除后，采用备用样品重新进行检测。

4.6.3.3 检验过程中遇有样品失效或检验仪器设备故障等情况致使检验无法进行时，应如实记录即时情况，并有充分的证实材料。

4.6.3.4 检验过程中检验人员应如实填写检验原始记录，保证真实、准确、清晰，不得随意涂改，并妥善保留备查。检验过程中可采取拍照或录像等方式保存证据。

4.6.4 检验结束后的处理

4.6.4.1 检验结束后应对被检样品状况、仪器设备状态进行认真检查，并做好记录。

4.6.4.2 检验后的样品，应标注样品“已检”状态标识。检验结果公布后退还委托单位或企业。

4.7 检验报告

4.7.1 检验报告应当注明生产企业名称、生产地址、依据标准，应进行单项和综合判定、明确检验结论。

4.7.2 检验报告应注明产品性质（分为定型产品、新产品）、样品来源（均为抽样）、检验类别（分为行政许可检测、监督检查检测、认证检测等）、检验性质（分为新产品鉴定试验（行政许可使用）、型式检验、部分项目试验）。

4.7.3 检验报告应注明产品名称、型号、编号、生产日期、抽样日期以及其他必要的产品溯源信息。

4.7.4 各项检验记录的读数值与有效值截取的规定应符合表 7 的要求。

表 7 检验记录的读数值与有效值

序号	检验项目	读数值位数	检验结果		备注
			有效值位数	单位	
1	外观检查	□.□	□.□	mm	—
2	定子绕组直流电阻测量	□.□□	□.□□	mΩ	—
4	风量风压测试	□	□	Pa	静压
5	绝缘电阻测量	□	□	MΩ	—
6	温度传感器功能检查	—	□.□	℃	—
7	速度传感器功能检查	□.□	□.□	V	—
8	空载试验	□.□	□.□	A	电流

表 7 检验记录的读数值与有效值（续）

序号	检验项目	读数值位数	检验结果		备注
			有效值位数	单位	
9	堵转试验	□.□	□.□	A	电流
10	变流器供电下的温升试验	□.□	□.□	℃	温度
		—	□.□	K	温升
11	正弦波供电下的温升试验	□.□	□.□	℃	温度
		—	□.□	K	温升
12	特性试验	□.□	□.□	Nm	转矩
16	振动试验	□.□	□.□	mm/s	—
17	噪声试验	□.□	□.□	dB (A)	—
18	超速试验	□.□□	□.□□	mm	直径
19	称重	□	□	kg	—