

GTJ

铁路专用产品检验检测细则

GTJ 0085—2025

车辆减速器 内撑式减速器

Wagon retarder—

Inner-support retarder

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3

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 检验内容及检验方法.....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：西安通号铁路信号产品检验站有限公司。

本细则主要起草人：王笛，刘春辉

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。

车辆减速器 内撑式减速器

1 范围

本细则规定了内撑式减速器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 2845.2—2018 车辆减速器 第2部分：内撑式减速器

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满足表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	技术人员	信号、机械等	≥20 人	具有 5 年及以上专业工作经历或中、高级专业技术职称人员不少于 10 人	—
2		关键岗位人员	信号、机械	2	从事本岗位 3 年以上	—

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 生产设备和检验检测设备

具备保证产品质量的必备生产设备和检验检测设备，并应满足表2的要求。

表 2 生产设备和检验检测设备

序号	工艺类别	设备名称	规格		备注
			设备能力/技术参数	准确度/分度值	
1	生产设备	制动轨加工设备	—	—	—
2		车床	—	—	—
3		铣床	—	—	—
4		外圆磨床	—	—	—
5		平面磨床	—	—	—
6		摇臂钻床	—	—	—
7		压力机	—	—	—
1	检测设备	检验场地（模拟场）	≥6 节	—	—
2		油缸性能试验设备	0-16MPa	—	自制时需要
3		油缸耐久性试验设备	0-16MPa	—	自制时需要
4		动力控制单元试验设备	0-16MPa	—	—
5		金属油管耐压试验设备	0-20MPa	—	—
6		硬度计	邵尔、洛氏、布氏	—	—
7		兆欧表	500V	—	—
8		专用轨距尺	—	—	—
9		电秒表	—	0.01s	—
10		万用表	—	—	—

3.3 零部件和材料

关键零部件和材料应满足表 3 的要求。

表 3 关键零部件和材料

产品名称	序号	零部件/材料名称	对应标准编号	控制项目
内撑式减速器	1	制动轨（制动梁）	TB/T 2845.2—2018	牌号、制造企业
	2	工作油缸		牌号、制造企业
	3	铸件（支撑座、托梁）		牌号、制造企业
	4	动力控制单元		制造企业
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 变更时需检测表 6 中常温性能检测项目试验。 3. 项目 2 变更时需检测表 6 中工作油缸。 4. 项目 3 变更时需检测项目表 6 中铸件（化学成分、物理力学性能）。 5. 项目 4 变更时需检测项目表 6 中动力控制单元。				

4 产品抽样检验

4.1 检验依据

TB/T 2845.2—2018 车辆减速器 第2部分：内撑式减速器

4.2 产品抽样

4.2.1 抽样方案

4.2.1.1 产品抽样方案应满足表 4 的要求。

表 4 产品抽样方案

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. 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。 2. 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。 3. 抽样基数每台节数≥ 4节组成。 4. 疲劳试验由 1 节组成		

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，监督检测可与扩项检测相同的项目合并进行。
- 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 2845.2—2018规定的试验条件执行。

4.3.2 检验用主要仪器仪表及设备

检验机构用主要仪器仪表及设备应满足表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	500V/1000M Ω	$\pm 5\%$	—
2	THS720 数字示波器	100MHz	500M/s	—
3	称重传感器	0~15kN/0~20kN	$\pm 0.5\%$	—
4	耐震压力表	0~25MPa	2.5%	—
5	游标卡尺 0~300mm	0~300mm	0.02mm	—
6	制动轨距尺	1310~1390mm	1 mm	—
7	钢卷尺	0~5m	1 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。监督检查可在重要性能项目中选取检验项目或按照特定的监督检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、要求及方法应满足表 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	TB/T 2845.2—2018 第6.3.3、6.3.9条	TB/T 2845.2—2018 第7.1.1、7.1.2条	√	√	√	—
2	上部限界	TB/T 2845.2—2018 第5.1条	TB/T 2845.2—2018 第7.2条	√	√	√	—
3	制动、缓解尺寸	TB/T 2845.2—2018 第5.2条	TB/T 2845.2—2018 第7.3条	√	√	√	—
4	*制动能力	TB/T 2845.2—2018 第6.2.2条	TB/T 2845.2—2018 第7.4条	√	—	—	—
5	全制动时间	TB/T 2845.2—2018 第6.2.3条	TB/T 2845.2—2018 第7.5.1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
6		全缓解时间	TB/T 2845.2—2018 第6.2.3条	TB/T 2845.2—2018 第7.5.1条	√	√	√	—
7		*缓解时间	TB/T 2845.2—2018 第6.2.3条	TB/T 2845.2—2018 第7.5.1条	√	—	—	—
8		绝缘电阻	TB/T 2845.2—2018 第6.6.5条	TB/T 2845.2—2018 第7.11 条	√	√	√	—
9	铸 件	化学成分	TB/T 2845.2—2018 第6.3.9条	—	√	√	—	—
10		物理力学性能	TB/T 2845.2—2018 第6.3.9条	—	√	√	—	—
11	疲劳试验		TB/T 2845.2—2018 第6.3.5条	TB/T 2845.2—2018 第7.7条	√	√	—	—
12	静载试验		TB/T 2845.2—2018 第6.3.6条	TB/T 2845.2—2018 第7.8条	√	√	—	—
13	轴向力		TB/T 2845.2—2018 第 6.3.4 条	TB/T 2845.2—2018 第 7.6 条	√	√	—	—
14	横向移动量		TB/T 2845.2—2018 第6.3.7条	TB/T 2845.2—2018 第7.12条	√	√	—	—
15	工作油缸	最低启动压力	TB/T 2845.2—2018 第 6.5.1 条	TB/T 2845.2—2018 第7.10.1条	—	—	—	√
16		内泄漏	TB/T 2845.2—2018 第 6.5.1 条	TB/T 2845.2—2018 第7.10.2条	—	—	—	√
17		外泄漏	TB/T 2845.2—2018 第 6.5.1 条	TB/T 2845.2—2018 第7.10.3条	—	—	—	√
18		全行程	TB/T 2845.2—2018 第 6.5.1 条	TB/T 2845.2—2018 第7.10.4条	—	—	—	√
19		*耐久性	TB/T 2845.2—2018 第 6.5.1 条	TB/T 2845.2—2018 第7.10.5条	√	—	—	—
20	动力控制 单元	制动、缓解 动作	TB/T 2845.2—2018 第6.4.2条	TB/T 2845.2—2018 第7.9.1条	—	—	—	√
21		动力电停电 试验	TB/T 2845.2—2018 第6.4.3条	TB/T 2845.2—2018 第7.9.2条	—	—	—	√
22		动力启动试 验	TB/T 2845.2—2018 第6.4.4条	TB/T 2845.2—2018 第7.9.3条	—	—	—	√
23		报警功能	TB/T 2845.2—2018 第6.4.5条	TB/T 2845.2—2018 第7.9.4条	—	—	—	√
24	安装线路及道床要求		TB/T 2845.2—2018 第6.6条	—	—	—	—	√
25	标志、包装、运输及贮存		TB/T 2845.2—2018 第9条	—	—	—	—	√
注：*仅在产品初次检验时进行测试。								

4.4.2 重要性能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满足有关规定要求，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 样品开始检验前应经生产企业确认样品良好。

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：

样品1：常温性能→横向移动量→轴向力。

样品2（铸件）：化学成分、物理力学性能。

样品3：疲劳试验→静载试验。

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生产企业。
- 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、监督抽查检测、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满足表 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	
			有效值位数	单位
1	上部限界	□□.□□	□□.□	mm
2	制动、缓解尺寸	□□□.□	□□□.□	mm
3	动作时间	□.□□□	□.□□	s
4	轴向力	□□□.□	□□□.□	kN
5	横向移动量	□□.□□	□□.□	mm