GTJ

铁 路 专 用 产 品 检 验 检 测 细 则

GTJ/JL XXXX—202X

电力机车车体

Electric locomotive carbody

（征求意见稿）

（本文件完成时间：2026 年 10 月）

202X-XX-XX 发布　　202X-XX-XX 实施

国家铁路局　　发 布

目　　次

前言 II

1 范围 3

2 规范性引用文件 3

3 工厂检查 3

3.1　专业技术人员 3

3.2　生产设备和检验检测设备 4

3.3　关键零部件和材料 5

4 产品抽样检验 6

4.1　检验依据 6

4.2　产品抽样 6

4.3　检验条件 7

4.4　检验内容、要求及方法 8

4.5　结果判定 9

4.6　检验程序 9

4.7　检验检测报告 10

前　言

本文件按照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。

本文件由国家铁路局设备监督管理司提出，由中车青岛四方车辆研究所有限公司归口。

本文件依据GB/T25334.2—2023《铁路机车车体 第2部分：电力机车》进行编制。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件起草单位：中车株洲电力机车有限公司、中车大连机车车辆有限公司、中车大同电力机车有限公司、 中车资阳机车有限公司、中车青岛四方车辆研究所有限公司、中铁检验认证中心有限公司、西南交通大学。

本文件主要起草人：黄江伟、于德壮、黄明惠、马振明、杜星、张锐、曾燕军、姚文鑫、康兴东、李继贤。

本文件为首次发布。

电力机车车体

1 范围

本文件规定了电力机车车体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、工艺装备、检验检测设备、关键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文件执行。

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文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 25334.2 铁路机车车体 第2部分：电力机车

ISO 5817 焊接-钢、镍、钛及其合金的熔化焊接头（束焊除外）-缺欠质量等级

3 工厂检查

3.1 专业技术人员

3.1.1 生产企业应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的规定。

表 1 生产企业专业技术人员要求

序号	人员类别	专业类别	人员要求
1	专业技术人员	材料成型等材料类	不少于15人，中级人员不少于10人
2		机械设计制造等机械类	不少于3人，中级人员不少于2人
3	关键岗位人员	焊接	不少于30人，中级人员不少于20人，焊接人员需持有ISO 9606-1资质证书
4		探伤	不少于3人，中级人员不少于2人，无损检测人员需获得相应资质

5		检查	不少于 6 人，中级人员不少于 4 人，检查人员需具有 5 年及以上工作经历
允许高级人员代替中级人员。			

3.1.2　专业技术人员能力应与所申请认证产品范围相一致。专业类别中，可以是所学专业并取得相应专业学位，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硕士研究生毕业从事相关工作满 2 年、大学本科毕业从事相关工作满 5 年、大专毕业从事相关工作满 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从事相关工作满 2 年、硕士研究生毕业从事相关工作满 7 年、大学本科毕业从事相关工作满 10 年以及取得中级职称工作满 5 年的技术人员。

3.2　生产设备和检验检测设备

生产企业应具备符合表2和表3规定的生产设备（含工艺装备）和检验检测设备。

表 2　生产设备

序号	设备名称	规格	
		设备能力	准确度/分度值
1	部件组对工装	满足工艺要求	
2	部件焊接工装		
3	定位木模		
4	定位样板		
5	可移动作业钢梯		
6	螺丝拉撑		
7	丝杠		
8	组焊平台		
9	刚性架台车		
10	代用转向架		
11	吊具		
12	吊车		
13	电焊机		
14	角磨机		

序号	设备名称	规格	
		设备能力	准确度/分度值
15	手工等离子切割机		
16	火焰割炬		
17	电动铣刀		
18	扭矩扳子		

表 3　检验检测设备

序号	设备名称	规格	
		量程	准确度/分度值
1	钢卷尺	满足工艺要求	
2	钢直尺		
3	焊接检验尺		
4	专用检测木模		
5	氧气表		
6	二氧表		
7	乙炔表		
8	塞尺		
9	标准直角尺		
10	游标卡尺		
11	激光标线仪		
12	电子吊秤		
13	便携式交流电磁轭		
14	超声波探伤仪		

3.3　关键零部件和材料

关键零部件和材料应符合表 4 的规定。

表 4　关键零部件和材料

产品名称	序号	关键零部件/材料名称	标准编号或技术要求	控制项目

产品名称	序号	关键零部件/材料名称	标准编号或技术要求	控制项目
车体钢结构	1	司机室	GB/T 25334.2	1.司机室长度、宽度、高度 2.侧墙平面度 3.焊接质量
	2	底架	GB/T 25334.2	1.底架长度、宽度 2.四个旁承的对角线差 3.四角高低差 4.旁承座高低差、对角线偏差 5.底架上挠度 6.焊接质量
	3	侧墙	GB/T 25334.2	1.平面度 2.焊接质量
	4	顶盖	GB/T 25334.2	1.平面度 2.焊接质量
	5	后端墙	GB/T 25334.2	1.端部长度、宽度 2.焊接质量
注：所有焊缝严格按照工艺要求执行，注意焊前打磨、焊中焊接顺序、多层多道焊、层间温度控制及层间清理、接头连续且打磨圆滑过渡，焊后外观质量符合 ISO 5817 相关规定。				

4 产品检验

4.1 检验依据

GB/T 25334.2 铁路机车车体 第 2 部分：电力机车

4.2 产品抽样

4.2.1 抽样方案

4.2.1.1 产品抽样数量及要求应满足表5的要求。

表 5 抽样数量及要求

检验类别	抽样数量	抽样基数	备注
型式检验	1 件	≥1 件	—
监督抽查	1 件	≥1 件	—
监督检测	1 件	≥1 件	—

检验类别	抽样数量	抽样基数	备注
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，具体抽样数量可根据检验项目进行调整，应抽取与抽样型号、规格及数量相同的备用样品。			

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）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随机抽样，并记录抽样信息，抽样的随机数一般可使用随机数表等方法产生，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（不含承担此项检测任务的检验检测机构））。

4.2.3.2 样本应是 12 个月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

1）试验应在室内进行，室内应通风、明亮、清洁，无漏雨、无腐蚀性气体。试验场地附近应尽量避免强磁场、强噪声及振动等干扰，或作相应技术性处理，以不影响测试精度为原则。

2）被试车体试验台、测试仪器仪表、连接导线、应变片等不得接受阳光直射，其周围不能有强冷源和强热源。周围环境温度不低于 5℃，空气相对湿度不大于 80%，各种仪器仪表周围的环境温度应符合其本身的使用要求。

3）试验场地应具备 380V 和 220V、50Hz 的电源，并配备不间断稳压电源。

4)试验人员在进行试验前需确定设备仪器和试验部件运行情况良好,并确保没有安全隐患存在。

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满足表6的要求。

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。

表 6 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	
		量程	准确度/分度值/精度等级
1	应变片	/	A 级
2	应变仪	≥4000 μ ε	±0.5%
3	位移计	≥50mm	±1%
4	百分表	≥10mm	0.01mm
5	砝码或配重物	/	±1%
6	加载装置	≥3000kN	1 级
7	模态测试系统	/	±0.1%

4.4 检验内容、要求及方法

4.4.1 检验内容

4.4.1.1 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。产品认证的日常监督检测按监督检测项目进行。监督抽查在型式检验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。检验内容应满足表 7 的要求。

表 7 检验内容

序号	检验项目	技术要求 对应条款	试验方法 对应条款	型式 检验	监督 检测	现场 检查
1	车体钢结构强度	GB/T 25334.2—2023 中 6.2.1	GB/T 25334.2—2023 中 7.4	✓	—	—
2	机车振动模态[a]	GB/T 25334.2—2023 中 6.2.3	GB/T 25334.2—2023 中 7.5	✓	—	—
3	排障器性能	GB/T 25334.2—2023 中 6.2.8	GB/T 25334.2—2023 中 7.6	✓	—	—
[a]随整车进行得到检验项目						

4.4.2 技术要求

技术要求应满足表7的规定。

4.4.3 试验方法

检验项目的试验方法应满足表7的要求。

4.5 结果判定

全部检验项目合格判定检验结论合格，否则为不合格检验程序

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 检验机构收到样品后，应当及时告知抽样机构，并核对样品与抽样文书记录的一致性。

4.6.1.5 检验机构应当通过拍照或者录像方式记录拆封过程，对寄递包装、样品包装、样品标识、样品寄递情形、封条等进行查验有无破损以及其他可能对检验结论产生影响的情形。

4.6.1.6 对于抽样不规范的样品，检验机构应当拒绝接收并书面说明理由，同时向国家铁路局报告

4.6.2 项目检验顺序

4.6.2.1 产品型式检验项目宜按照车体钢结构强度—排障器性能—机车振动模态的顺序进行。

4.6.2.2 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，应如实记录即时情况，报送相关主管部门。

4.6.3.3　检验过程中遇有样品失效等情况致使检验无法进行时，应如实记录即时情况，并报送相关主管部门。

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，并作好记录。

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　检验检测报告

4.7.1　检测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　检测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、产品认证检测等）、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　检测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　各项检验数据读数值与有效值截取的规定应符合表 9 的要求。

表 9　检验数据读数值与有效值

序号	检验项目	读数值位数	检验结果		备注
			位数	单位	
1	应力	□.□或□.□□	□.□或□.□□	MPa	——
2	位移	□.□或□.□□	□.□或□.□□	mm	——
3	固有频率	□.□或□.□□	□.□或□.□□	Hz	——
4	阻尼比	□.□或□.□□	□.□或□.□□	%	——
注 1：原则上读数值位数较检验结果位数至少多一位。 注 2：若修约后的结果等于限值，则以全数值形式显示。					