

中国铁路总公司文件

铁总运〔2014〕254号

中国铁路总公司关于印发 《铁路机车车轮管理办法》的通知

各铁路局，铁科院，各机车车辆验收办事处：

现将《铁路机车车轮管理办法》印发给你们，请认真贯彻
执行。



铁路机车车轮管理办法

第一章 总 则

第一条 为加强中国铁路总公司（以下简称总公司）机车整体车轮、轮箍和轮心（以下统称机车车轮）技术管理，不断提高机车车轮的可靠性和安全性，根据《机车技术管理规则》等相关规定，制定本办法。

第二条 本办法适用于总公司及所属企业机车车轮新造质量、运用、维护、探伤、信息及轮对履历簿等技术管理。

第三条 总公司运输局机务主管部门负责总公司机车车轮管理工作。中国铁道科学研究院金属及化学研究所负责机车车轮的技术条件制定、试验检验、故障机理分析等方面的相关工作。

第二章 机车车轮新造质量

第四条 总公司及铁路局在机车车轮采购时，应在合同中明确对应标准或标准性技术文件，并约定执行以下第五至第十一条。

第五条 机车车轮加工单位应提供毛坯供货方出具的产品质量合格的相关证明，内容应包括：制造厂名称、规格和型号、钢

代号、产品数目、熔炼炉罐号或热处理号、顺序号、相关规定的各项检验结果、出厂日期等。

第六条 机车车轮加工单位须通过相关机车的造修单位按照总公司《机车零部件供应商评价规则》（铁总运〔2014〕190号）和《机车零部件首件检验管理规则》（铁总运〔2014〕189号）要求进行的审核，不得委外加工。

第七条 机车车轮的加工必须建立健全质量保证体系，加工单位要有专职人员负责管理。

第八条 机车车轮加工单位须建立相应的工艺流程管理办法，确保在加工过程中机车车轮原始标记及过程记录完整、正确的传递。

第九条 整体车轮和轮箍加工中如果标记被去除，应在加工后将原标记内容刻打在整体车轮和轮箍上，对标记无法辨认的整体车轮、轮箍、轮心不得接收加工。

第十条 机车车轮加工单位须建立质量控制卡，保证制造全过程可追溯，质量控制卡应反映出制造过程、操作者、检查员等信息，且应有以时间先后为序的编号。机车车轮出厂后质量控制卡由加工单位管理和保存，整体车轮和轮箍的质量控制卡保存期限不少于10年，轮心的质量控制卡保存期限不少于20年。

第十一条 机车车轮加工单位须建立车轮台账，台账须包含车轮标记、装车号（如有）、轴号（如有）、去向等记录，台账保存期限20年。

第三章 机车车轮运用与维护

第十二条 机务段负责按总公司各车型检修规程的相关规定对运用中的机车车轮进行状态检查。

第十三条 机务段应根据运用区段特点和机车车轮磨耗规律，合理制定机车车轮镟修的标准和周期。

第十四条 针对运用中出现的车轮失效等故障，由技术归口管理单位组织进行检测和故障原因分析。

第四章 机车车轮探伤及其他管理

第十五条 新造整体车轮、轮箍须按相关标准或总公司发布的标准性技术文件进行轮辋超声波探伤和表面磁粉探伤。轮心表面（除箱形辐板轮心的两辐板内表面外）须进行磁粉探伤，不允许有裂纹。

第十六条 机车中修或轮对落修时，应对车轮进行全面探伤。机车小修时，应对轮箍、整体车轮轮辋进行超声波探伤。

第十七条 车轮探伤设备应满足相关标准或总公司发布的标准性技术文件要求，探伤设备应定期由具备资质的检定机构进行检验和评定。车轮探伤人员应通过专业培训后持证上岗。

第十八条 整体车轮不涂覆腻子、油漆。轮箍车轮不涂覆腻子。车轮弛缓标记按规定执行。

第十九条 整体车轮、轮箍在制造、运用及检修中均不允许

用铸、焊、喷涂、电沉积和化学沉积等工艺修整。

第二十条 投入运用后的铸钢轮心的轮辋外圆周面不允许用铸、焊、喷涂、电沉积和化学沉积等工艺恢复装配尺寸，达到限度时予以报废；铸钢轮心的辐板裂纹不允许焊修。材质为 ZG230-450 的轮心大修时，为恢复装配尺寸允许对轮毂内径面、长轮毂外径面、轮毂内端面、轮辋侧面及毂部与齿轮挡油环对接部位采用气体保护焊按规范进行堆焊；修理铸钢轮心的轮辋外圆周面时发现局部铸造缺陷时，按新造铸钢轮心的有关标准进行处理。

第二十一条 机车应使用符合规定的轮缘润滑装置和润滑介质，保证轮轨润滑装置作用良好。

第二十二条 总公司所属企业机车运用、维修等相关单位要有专人负责机车车轮的管理工作。

第五章 轮对履历簿管理

第二十三条 轮对履历簿必须详实记录轮对的历次修理、更换信息，没有履历簿或缺少关键履历信息的轮对不得使用 and 修理。轮对转移时必须同时交接履历簿，监造机构负责确认履历簿填写的完整性。

第二十四条 轮对履历簿以车轴为记录基础，填写内容至少应包括：车轴编号、车轴材质、车轮标记、轮箍标记、轮心标记、齿轮编号、轴箱轴承情况（编号、累计走行公里）、车轮滚动圆直径、轮对内侧距、部件探伤记录、整体车轮（轮心）的

来历和去向等，还应注明填写人姓名和填写日期。

第二十五条 新造和维修机车的轮对、路用轮对出厂及返厂时，须携带填写完整的轮对履历簿。

第二十六条 新造和维修机车的轮对、路用轮对到机务段后，应检查轮对履历簿是否齐全、填写是否完整、规范。轮对车轮编号与履历簿记载应相符。

第二十七条 轮对换装转向架或机车时，应及时调整轮对履历簿与机车的对应关系。

第二十八条 轮对履历簿填满后，只能增续不允许更新，履历簿随轮对转移。

第二十九条 轮对履历簿在车轴报废后注销。

第六章 机车车轮信息管理

第三十条 总公司逐步建立机车车轮全寿命信息管理系统。

第三十一条 中国铁道科学研究院金属及化学研究所对机车车轮全寿命信息管理系统进行日常维护，定期将机车车轮制造、运用和检修等相关数据进行分析后以报告形式上报总公司运输局机务主管部门，并向铁路局和机务段反馈。

第七章 附则

第三十二条 本办法由总公司运输局负责解释。

第三十三条 本办法自 2014 年 10 月 1 日起施行。原铁道部

印发的《铁路机车车轮管理办法》（铁运〔2007〕128号）同时停止执行。

抄送：中国南、北车集团，大连、成都机车车辆有限公司，株洲电力机车有限公司，大同电力机车有限责任公司，戚墅堰、资阳、洛阳、兰州机车有限公司，北京二七、太原轨道交通装备有限责任公司，南车电机有限公司，永济新时速电机电器有限责任公司，株洲电力机车、大连机车、青岛四方车辆、戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司，天津、广州电力机车有限公司，各铁路局机务处，各铁路安全监管办机车车辆验收室，各驻地区机车、机车车辆验收室，总公司发展战略与法律事务部、计划统计部、科技管理部、物资管理部、安全监督管理局。

中国铁路总公司办公厅

2014 年 9 月 17 日印发

