

GTJ

铁路专用产品检验检测细则

GTJ 0047—2025

动车组车轴

Axles for EMU

2025-05-28 发布

2025-05-28 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（青岛）车辆检验站有限公司、中国铁道科学研究院集团有限公司金属及化学研究所、中车青岛四方机车车辆股份有限公司、晋西车轴股份有限公司、中车长春轨道客车股份有限公司、太原重工轨道交通设备有限公司、智奇铁路设备有限公司。

本细则主要起草人：魏文波、赵雷、李翔、王大强、任明明、赵文学、魏华成、王艳萍、郑静。

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。

动车组车轴

1 范围

本细则规定了动车组DZ1、DZ2材质车轴的工厂检查和产品抽样检验的要求。工厂检查旨在验证工厂专业技术人员资质、生产设备工装和监视测量设备性能，以及零部件和材料等是否符合相关要求。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 3585—2023 机车车辆车轴 动车组

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 人员	技术人员	机械类	8	大学本科、5 年及以上专业工作经历或中级人员不少于 5 人	—
			材料类		具有金属材料物理性能及化学分析资格的专业技术人员不少于 2 人	
2		关键岗位 技术人员	—	5	具有 5 年及以上工作经历的检查人员不少于 3 人	—
					超声波探伤和磁粉探伤技术资格Ⅱ级及以上级别的无损检测人员不少于 2 人	

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。

3.1.3 专业技术人员：中级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，并满足表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
			量程	准确度/分度值	
1	锻造、热处理	连续式钢坯加热炉	—	—	—
2		锻造设备	—	—	—
3		热处理设备	—	—	—
4	机械加工	车削设备	—	—	两个可合并在一台设备上
5		数控铣削设备	—	—	
6		深孔加工设备	—	—	适用空心车轴加工
7		滚压强化设备	—	—	图纸或技术条件有规定时
8		专用磨削设备	—	—	—
9	检验检测	化学成分检测设备	—	—	—
10		万能材料试验机	—	1 级	—
11		显微镜	≥50×	—	—
12		冲击试验机	—	0.1J	—
13		超声波探伤设备	—	—	—
14		磁粉探伤设备	—	磁粉粒度≥100 目	—
15		超声波内孔探伤设备	—	—	—
16		超声波径向探伤设备	—	—	—
17		粗糙度检测仪	—	—	—

表2 生产设备、工艺装备、计量器具和检验检测设备（续）

序号	工艺类别	设备名称	规格		备注
			量程	准确度/分度值	
18	检验检测	专用量具	—	—	—
19		剩磁检测仪	—	10 ⁻⁴ T	—
20		漆膜测厚仪	—	—	图纸或技术条件 有规定时
注 1：热加工及机械加工生产方式的企业应配备 1~20 设备； 注 2：热加工生产方式的企业应配备 1~5、9~18 设备； 注 3：机械加工生产方式的企业应配备 4~8、13~20 设备。					

3.3 零部件和材料

具备关键零部件、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
动车组车轴	1	原材料/钢坯	—	制造企业、钢坯工艺方式
注：控制项目发生变化时委托人需提出认证变更委托并备案。				

4 产品抽样检验

4.1 检验依据

TB/T 3585—2023 机车车辆车轴 动车组

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 产品抽样方案

抽样方案	抽样数量	抽样基数
型式检验	4/7 件	≥ 10 件
监督检测	1 件	≥ 4 件
监督抽查	1 件	≥ 4 件

表4 产品抽样方案（续）

抽样方案	抽样数量	抽样基数
注 1：在用户抽样时，不作基数要求；在监督抽查时，若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； 注 2：产品监督抽查时，抽取与抽样规格型号、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； 注 3：同一车型同材质的动力与非动力车轴，非动力车轴可采信动力车轴检测结果； 注 4：疲劳试样抽样数量要求：需根据轴颈与内孔直径比或轮座与内孔直径比确定（当轴颈与内孔直径比大于 3 或轮座与内孔直径比大于 4 时，车轴为空心车轴，抽样数量为 6 件；否则为实心车轴，抽样数量为 3 件）； 注 5：超声检测抽样数量要求：需额外抽取 1 件毛坯车轴（样品端面粗糙度应加工到与成品车轴相同，且未加工轴端螺栓孔和空心轴内孔，抽样基数为样品数量的两倍）。		

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规格型号的产品进行认证检测。
- 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

检验环境条件应按所依据的TB/T 3585—2023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	专用量具	—	—	—

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	
2	磁粉探伤机	—	磁粉粒度 ≥ 100 目	系统灵敏度应使 $A_1-15/50$ 型十片显示清晰
3	超声波探伤仪	—	0.5 dB	—
4	碳硫分析仪	C: 0~4%; S: 0~0.4%	C:0.001%; S: 0.0001%	—
5	ICP 原子发射光谱仪	—	P: 0.0001%; 其它: 0.001%	—
6	直读光谱仪	—	Mn: 0.01%; S、P: 0.001%; 其它: 0.001%	—
7	万能材料试验机	—	1 级	—
8	冲击试验机	—	0.1 J	—
9	残余应力测试仪	—	0.1MPa	—
10	金相显微镜	$\geq 50\times$	—	—
11	小试样疲劳试验机	1500~8000r/min	1 级	—
12	轮轴疲劳试验台	—	1 级	—

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 检验内容及检验方法

4.4.1 行政许可、产品认证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、要求及方法应符合表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	试验方法	型式 检验	重要 性能 项目	监督 检测	现场 检查
1	化学成分	TB/T 3585—2023 第 5.1.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.1.3 条	√	√	√	—
2	拉伸性能	TB/T 3585—2023 第 5.2.1.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.2.1.3 条	√	√	√	—
3	冲击性能	TB/T 3585—2023 第 5.2.2.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.2.2.3 条	√	√	√	—
4	金相组织和晶粒度	TB/T 3585—2023 第 5.3.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.3.3 条	√	√	√	—
5	非金属夹杂物	TB/T 3585—2023 第 5.3.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.3.3 条	√	√	—	—

表6 检验内容、要求及方法（续）

序号	检验项目		技术要求	试验方法	型式 检验	重要 性能 项目	监督 检测	现场 检查
6	小试样疲劳试验		TB/T 3585—2023 第 5.4.1.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.4.1.3 条	√	√	—	—
7	全尺寸疲劳试验 ¹		TB/T 3585—2023 第 5.4.2.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.4.2.3 条	√	—	—	—
8	残余应力		TB/T 3585—2023 第 5.5.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.5.3 条	√	√	—	—
9	超声检 测	超声透声性	TB/T 3585—2023 第 5.6.1.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.6.1.3 条	√	√	√	—
10		内部完整性	TB/T 3585—2023 第 5.6.2.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.6.2.2 条	√	√	√	—
11		空心轴内孔表面 超声检测	TB/T 3585—2023 第 5.6.3.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.6.3.2 条	√	√	√	—
12	磁粉检 测	表面完整性	TB/T 3585—2023 第 5.7.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.7.2 条	√	√	√	—
13	尺寸及 形位公 差 ²	成品车轴全长	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	—	√	—
14		轴颈直径	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
15		轮座直径	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
16		防尘板座尺寸	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
17		齿轮箱座尺寸 (动力车轴)	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
18		制动盘座尺寸 (非动力车轴)	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
19		轴身直径	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	—	√	—
20		内孔直径	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	—	√	—
21		轴肩跳动	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
22		轮座跳动	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
23		轴颈圆柱度	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	—	√	—
24		毛坯车轴全长	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—

表6 检验内容、要求及方法（续）

序号	检验项目		技术要求	试验方法	型式检验	重要性能项目	监督检测	现场检查
25	尺寸及形位公差	毛坯直径尺寸	TB/T 3585—2023 第 5.8.1 条	TB/T 3585—2023 第 5.8.2 条	√	√	√	—
注 1：全尺寸疲劳试验时所需车轴及工装轮由检验机构设计与试验要求相关的图纸，由委托人负责提供疲劳试验的车轴及工装轮； 注 2：尺寸及形位公差检验时，成品车轴应检验 13~23 项目；毛坯车轴应检验 24、25 项目； 注 3：毛坯车轴检验时，7 和 8 项目应加工成成品后检测； 注 4：“√”表示应进行的检测项目。								

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 型式试验时，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 中“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：

样品1：尺寸及形位公差→磁粉检测→超声检测→残余应力→化学成分、拉伸性能、冲击性能、金相组织和晶粒度、非金属夹杂物→小试样疲劳试验。

样品2、样品3、样品4：实心车轴全尺寸疲劳试验。

样品2、样品3、样品4、样品5、样品6、样品7：空心车轴全尺寸疲劳试验。

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 检验报告

4.7.1.1 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。

4.7.1.2 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）、型式试验、部分项目试验）。

4.7.1.3 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。

4.7.1.4 各项检验记录的读数值与检验结果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	
			有效值位数	单位或符号
1	尺寸及形位公差	□. □/□. □□	□/□. □/□. □□	mm
2	化学成分	□. □□/ □. □□□/□. □□□□	□. □/□. □□ / □. □□□	%
3	拉伸性能	□/□. □/□. □□	□/□. □	MPa 或%
4	冲击性能	□. □	□	J
5	金相组织和晶粒度	□	□	级
6	非金属夹杂物	□	□	级
7	小试样疲劳试验	□. □	□. □	MPa
8	全尺寸疲劳试验	□. □	□. □	MPa
9	残余应力	□. □	□	N/mm ²