

GTJ

铁路专用产品检验检测细则

GTJ 0128—2025

铁道货车旁承磨耗板

Railway freight car side bearing wear plate

2025-12-29 发布

2025-12-29 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	4
4 产品抽样检验	4
4.1 检验依据	4
4.2 产品抽样	4
4.3 检验条件	5
4.4 检验内容、要求及方法	6
4.5 结果判定	9
4.6 检验程序	9
4.7 检验报告	10

前 言

本规范按照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。

本规范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。

本规范起草单位：中铁检验认证（青岛）车辆检验站有限公司、中车齐齐哈尔车辆有限公司、中车长江车辆有限公司。

本规范主要起草人：魏述琨、丁盛、孔维刚、李华宴、成昕。

本规范及其所替代文件的历次版本发布情况：本规范为首次发布。

铁道货车旁承磨耗板

1 范围

本规范规定了铁道货车旁承磨耗板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规范执行。

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

TB/T 3269—2011 铁道货车弹性旁承

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 和表 2 的要求。

表 1 铁道货车旁承磨耗板(浇铸工艺)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	化学/化工类相关专业	不少于 2 人	大学本科、3 年及以上专业工作经历或中级人员不少于 2 人	—
2		机械制造相关专业	不少于 1 人		—

表 2 铁道货车旁承磨耗板(注塑工艺)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	化学/化工类相关专业	含成型工艺专业 人员，不少于 2 人	大学本科、3 年及以上专业工作经历或中级人员不少于 2 人	—
2		机械制造相关专业	含模具设计专业 人员，不少于 1 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。专业类别中，可以是所学专业并取得技术职称，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、工艺装备、计量器具和检验检测设备应符合表3和表4的要求。

表 3 铁道货车旁承磨耗板(浇铸工艺)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	真空系统	—	—	数量不少于4套
2		熔融装置	>150℃	—	具备温度控制装置
3		可控温反应釜	容量总和≥50升	温度偏差±5℃	—
4		恒温烘箱	容量总和≥200升	温度偏差±5℃	—
5		水煮设备	容量总和≥50升	—	—
6		各类模具	规格覆盖产品尺寸	—	单种规格数量不少于4套
7		钻床	规格覆盖产品尺寸	—	—
8		铣床	规格覆盖产品尺寸	—	—
9	检测	分析天平	—	0.1mg	—
10		电子万能试验机	量程满足测试要求	1.0级	具备拉、压、弯功能，配备相应工装
11		塑料热变形(维卡)试验机	室温~200℃	0.5℃	—
12		塑料冲击试验机	最大摆锤能量5J	—	—
13		销盘试验机	—	—	—
14		平面摩擦试验机	—	—	—
15		邵氏D硬度计	0~100HD	±1HD	—
16		恒温恒湿箱	量程满足测试要求	温度偏差±1℃；均匀度±2℃；	—

表 3 铁道货车旁承磨耗板(浇铸工艺)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	
17	检测	烘箱	$\geq 110^{\circ}\text{C}$	温度偏差 $\pm 1^{\circ}\text{C}$; 均匀度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$	—
18		低温试验箱	低温能达到 -50°C	温度偏差 $\pm 1^{\circ}\text{C}$; 均匀度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$	—
19		红外光谱仪	$400\sim 7000\text{cm}^{-1}$	—	—

注：表中所列设备的数量及规格型号应满足产品生产需要和产品标准要求。

表 4 铁道货车旁承磨耗板(注塑工艺)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	注塑机	熔胶量 300g 以上	—	—
2		除湿干燥设备	—	$\pm 1^{\circ}\text{C}$	—
3		模温机	—	—	自动控温
4		各类模具	规格覆盖产品尺寸	—	—
5		电子天平	—	0.1g	—
6		微量水份测定仪	—	0.1 μg	—
7	检测	低温试验箱	低温能达到 -50°C	温度偏差 $\pm 1^{\circ}\text{C}$; 均匀度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$	—
8		分析天平	—	0.1mg	—
9		差式扫描量热仪(DSC)	—	$\pm 0.1^{\circ}\text{C}$	—
10		电子万能试验机	量程满足测试要求	1.0级	具备拉、压、 弯功能, 配备 相应工装
11		塑料热变形(维卡)试验机	室温 $\sim 200^{\circ}\text{C}$	0.5 $^{\circ}\text{C}$	—
12		塑料冲击试验机	最大摆锤能量 5J	—	—
13		销盘试验机	—	—	—
14		平面摩擦试验机	—	—	—
15		邵氏 D 硬度计	0 $\sim 100\text{HD}$	$\pm 1\text{HD}$	—
16		热失重分析仪	室温 $\sim 600^{\circ}\text{C}$	—	—

表 4 铁道货车旁承磨耗板(注塑工艺)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	
17	检测	烘箱	$\geq 110^{\circ}\text{C}$	温度偏差 $\pm 1^{\circ}\text{C}$; 均匀度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$	—
18		恒温恒湿箱	量程满足测试要求	温度偏差 $\pm 1^{\circ}\text{C}$; 均匀度 $\pm 2^{\circ}\text{C}$	—
19		红外光谱仪	$400\sim 7000\text{cm}^{-1}$	—	—

注：表中所列设备的数量及规格型号应满足产品生产需要和产品标准要求。

3.3 零部件和材料

关键零部件和材料应满足表 5 的要求。

表 5 关键零部件和材料(铁道货车旁承磨耗板)

产品名称	序号	零部件/材料名称	对应标准编号	控制项目
铁道货车旁承磨耗板 (浇铸工艺)	1	己内酰胺	GB/T 13254 工业用己 内酰胺	制造企业
铁道货车旁承磨耗板 (注塑工艺)	2	聚酯醚	TB/T 3269—2011 铁道 货车弹性旁承	制造企业

注 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。
注 2：序号 1、序号 2 变更制造企业时应各选取一种型号进行检测,检测项目同型式检验。

4 产品抽样检验

4.1 检验依据

产品抽样检验依据为：

TB/T 3269—2011 铁道货车弹性旁承

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 6 的要求。

表 6 抽样数量及要求

抽样方案	抽样数量	抽样基数
型式检验	1 套（12 件）	≥120 件
监督抽查	1 套（12 件）	≥120 件
监督检测	1 套（12 件）	≥120 件

注 1：复评检测时，在初次认证抽样基础上，另外抽取样品 1 件（已备案范围内）进行红外光谱检测（和已备案图谱比照）。如果复评时新增对应控制项目关键原材料，按照初次认证抽样原则进行。

注 2：初次认证时，样品基数应涵盖变更后需进行检测的零部件/材料对应控制项目，且对应的样品数量均不少于抽样数量（同时申请两种及以上型号时，零部件/材料对应控制项目在所申请的型号中整体覆盖）。由于涉及到光谱备案，所抽样品覆盖对应控制项目的关键原材料，可采取整体覆盖，整体综合判定。

注 3：①不同工艺产品由于技术参数不同需单独抽样；②申请同一种工艺的两种及以上型号产品时，选取一种型号进行检测，其余型号产品需抽取 2 件样品进行摩擦系数检测，用于产品摩擦系数检验的其他型号产品抽样数量为 2 件，抽样基数不少于 20 件；③JC 型、JC-1 型产品不可采用等效样条，BD 型、CZC-1 型产品能从产品取样的项目必须从产品取样，不能取样的项目需在现场抽取等效样本。

注 4：扩项型号时，应按照工艺类别分别进行检测，检测项目同型式检验。

注 5：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。

注 6：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 1 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标准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7的要求。

表 7 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	电子万能材料试验机	0~30kN	1.0级	—
2	卡尺	0~300mm	0.02mm	—
3	外径千分尺	0~25mm	0.01mm	—
4	邵氏D硬度计	0~100HD	0.1HD	—
5	简支梁冲击试验机	0~5J	1mJ	—
6	液压伺服疲劳试验机	0~100kN	1.0级	—
7	销盘式摩擦磨损试验机	—	—	—
8	分析天平	0~200g	0.1mg	—
9	恒温恒湿箱	室温~100℃	均匀度±2℃，温度偏差±1℃	—
10	热空气老化箱	室温~200℃	均匀度±2℃，温度偏差±1℃	—
11	热变形温度试验仪	室温~250℃	0.5℃	—
12	红外光谱仪	—	—	—

使用现场的检测仪器仪表及设备前，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8和表9的要求。

表 8 铁道货车旁承磨耗板(浇铸工艺)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	邵氏硬度 (邵氏 D)		TB/T 3269—2011 第 3.3.11 条	GB/T 2411—2008	√	—	√	—
2	拉伸强度			GB/T 1040.1—2006	√	√	√	—
3	拉伸强度拉伸应变			GB/T 1040.2—2006	√	√	√	—
4	压缩强度			GB/T 1041—2008	√	—	√	—
5	弯曲强度			GB/T 9341—2008	√	—	√	—
6	缺口冲击强度 (23℃)			GB/T 1043.1—2008	√	√	√	—
7	缺口冲击强度 (-50℃)				√	—	√	—
8	产品摩擦系数			TB/T 3269—2011 附录 A	√	√	√	—
9	材料摩擦系数			TB/T 3269—2011 附录 B	√	—	√	—
10	磨损率				√	—	√	—
11	软化点 (B ₁₂₀ 法)			GB/T 1633—2000	√	—	√	—
12	吸水率			GB/T 1034—2008	√	—	√	—
13	摩擦系数稳定性			TB/T 3269—2011 附录 A	√	√	√	—
14	表面质量		TB/T 3269—2011 第 3.3.12 条 第 6.1 条	目视	√	—	√	—
15	几何尺寸	接口尺寸	TB/T 3269—2011 第 3.1.2 条	卡尺	√	√	√	—
		磨耗限 (适用时)						
16	红外光谱		TB/T 3269—2011 第 3.3.13 条	GB/T 6040—2019	√	√	—	—

注 1: 型式检验: 为验证产品符合产品标准/技术条件的全部要求进行的检测, 规则所列的检测项目原则上为产品标准/技术条件规定的全部检测项目;

注 2: 监督检测: 认证机构对获证产品在后续监督过程中进行的检测;

注 3: 序号 16 适用于复评、监督抽查, 复评、监督抽查时红外光谱检测按照该产品图谱备案检测报告给出的判定准则进行判定。

表 9 铁道货车旁承磨耗板(注塑工艺)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	邵氏硬度 (邵氏 D)		TB/T 3269—2011 第 3.3.11 条	GB/T 2411—2008	√	—	√	—
2	拉伸强度			GB/T 1040.2 —2006	√	√	√	—
3	拉伸强度拉伸应变				√	—	√	—
4	压缩强度			GB/T 1041—2008	√	—	√	—
5	缺口冲击强度 (23℃)			GB/T 1043.1—2008	√	√	√	—
6	缺口冲击强度 (-50℃)				√	—	√	—
7	产品摩擦系数			TB/T 3269—2011 附录 A	√	√	√	—
8	材料摩擦系数			TB/T 3269—2011 附录 B	√	—	√	—
9	磨损率				√	—	√	—
10	软化点 (A ₁₂₀ 法)			GB/T 1633—2000	√	—	√	—
11	吸水率			GB/T 1034—2008	√	—	√	—
12	摩擦系数稳定性			TB/T 3269—2011 附录 A	√	√	√	—
13	表面质量		TB/T 3269—2011 第 3.3.12 条 第 6.1 条	TB/T 3269—2011 第 3.3.12 条 第 6.1 条	√	—	√	—
14	几何尺寸	接口尺寸	TB/T 3269—2011 第 3.1.2 条	卡尺	√	√	√	—
		磨耗限 (适用时)						
15	红外光谱		TB/T 3269—2011 第 3.3.13 条	GB/T 6040—2019	√	√	—	—

注 1: 型式检验: 为验证产品符合产品标准/技术条件的全部要求进行的检测, 规则所列的检测项目原则上为产品标准/技术条件规定的全部检测项目;

注 2: 监督检测: 认证机构对获证产品在后续监督过程中进行的检测;

注 3: 序号 15 适用于复评、监督抽查, 复评、监督抽查时红外光谱检测按照该产品图谱备案检测报告给出的判定准则进行判定。

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 8 和表 9 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 样品开始检验前检验机构应确认样品良好。

检验机构收到样品后，应通过拍照或者录像的方式检查记录样品的外观、状态、封条有无破损以及其他可能对检验结论产生影响的情形，并核对样品与抽样文书的记录是否相符。

对于抽样不规范的样品，检验机构应与抽样机构进行核实经确认后拒绝接收并书面说明理由，同时向组织监督抽查的管理部门进行报告。

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：

表面质量、几何尺寸→物理力学性能（硬度、拉伸强度、拉伸强度拉伸应变、弯曲强度、缺口冲击强度、吸水率、压缩强度、软化点、产品摩擦系数、摩擦系数稳定性、材料摩擦系数、磨损率、红外光谱）。

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 10 的要求。

表 10 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	硬度（邵氏 D）	□.□	□	—	—
2	拉伸强度	□.□□	□	MPa	—
3	拉伸强度拉伸应变	□.□□	□	%	—
4	弯曲强度	□.□□	□	MPa	—
5	压缩强度	□.□□	□	MPa	—
6	缺口冲击强度	□.□□	□	kJ/m^2	—
7	产品摩擦系数	□.□□□	□.□□	—	—
8	材料摩擦系数	□.□□□□	□.□□	—	—
9	磨损率	□.□□□□	□	$\text{cm}^3/(\text{N} \cdot \text{m})$	—
10	软化点	□.□	□	$^{\circ}\text{C}$	—
11	吸水率	□.□□□□	□.□	%	—

表 10 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	
12	几何尺寸	□.□□	□.□	mm	—
13	红外光谱	—	—	—	适用于复评、 监督抽查