

GTJ

铁路专用产品检验检测细则

GTJ/JL 0005—2026
代替GTJ/JL 0005—2025

机车车辆自动车钩缓冲装置 自动车钩及附件

Automatic coupler and draft gears for rolling stock

Automatic couplers and accessories

2026-07-31 发布

2026-07-31 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 4

 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 5

 4.1 检验依据 5

 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 11

 4.6 检验程序 11

 4.7 检验检测报告 13

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TB/T 456.2—2019《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》及第1/2/3号修改单进行编制。

本文件代替GTJ/JL 0005—2025《机车车辆自动车钩缓冲装置 自动车钩及附件》，与GTJ/JL 0005—2025相比，除结构调整和编辑性改动外，主要变化如下：

- a) 表6检验用主要仪器仪表及设备增加疲劳试验机。
- b) 增加TB/T 456.2-2019第2、3号修改单。
- c) 检验项目增加疲劳试验。

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：中铁检验认证中心有限公司、中车齐齐哈尔车辆有限公司、中车青岛四方车辆研究所有限公司。

本文件主要起草人：宋婕、黄健、刘敏、王文峰、崔英俊、田长亮、刘辉。

本文件历次版本发布情况为：

本文件于2024年首次发布，2025年第一次修订，本次为第二次修订。

机车车辆自动车钩缓冲装置 自动车钩及附件

1 范围

本文件规定了机车车辆自动车钩缓冲装置中自动车钩及附件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 222 钢及合金 成品化学成分允许偏差

GB/T 223 钢铁及合金化学分析方法

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 5482 金属材料 动态撕裂试验方法

GB/T 4212.3 产品几何技术规范（GPS）模制件的尺寸和几何公差 第3部分：铸件尺寸公差、几何公差与机械加工余量

GB/T 6803 铁素体钢的无塑性转变温度落锤试验方法

GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件

TB/T 456.2—2019 机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件

TB/T 456.2—2019/XG1-2023 《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》第1号修改单

TB/T 456.2—2019/XG2-2025 《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》第2号修改单

TB/T 456.2—2019/XG3-2026 《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》第3号修改单

TB/T 2451 铸钢中非金属夹杂物金相检验

TB/T 2942.2 机车车辆用铸钢件 第2部分：金相组织检验图谱

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	铸造	不少于 2 人，具有大学本科、3 年及以上专业工作经历或工程师专业技术职称的人员 不少于 2 人
2		机械	不少于 1 人，具有大学本科、3 年及以上专业工作经历或工程师专业技术职称的人员 不少于 1 人
3	关键岗位人员	探伤	不少于 1 人，具备无损检测 2 级或以上资质
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		备注
		设备能力	准确度/分度值	
1	电弧炉（或中频炉+精炼炉）	—	—	—
2	热处理设备	—	—	带自动测温记录装置
3	表面淬火专用设备	—	—	适用于 16 型、17 型车钩钩体尾部
4	抛丸清理设备	—	—	—
5	混砂机	—	—	—
6	造型机	—	—	—
7	射芯设备	—	—	适用时

序号	设备名称	规格		备注
		设备能力	准确度/分度值	
8	模具	—	—	—
9	钩舌销孔加工机床	—	—	—
10	碳弧气刨机或“等离子电弧气刨机”	—	—	—
11	电焊机	—	—	—

表 3 检验检测设备

序号	设备名称	规格		备注
		量程	准确度/分度值	
1	直读光谱仪器	全波长连续覆盖	在 200 nm 处光学分辨率 $\leq 0.007\text{nm}$	—
2	万能材料试验机	0~300 kN	1 级	带自动数据采集系统
3	冲击试验机	0~100 J	0.1 J	—
4	冲击试样缺口投影仪	—	—	—
5	低温槽	-40℃	—	—
6	金相显微镜	50×~1000×	—	—
7	硬度计	—	1HBW (1HRC)	实物检测
8	车钩样板	—	—	—
9	专用磁粉探伤机设备	—	—	系统灵敏度应使 A1-15/50 型试片显示清晰
10	便携式交流磁轭探伤器	—	—	系统灵敏度应使 A1-15/50 型试片显示清晰

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
机车车辆自动车钩缓冲装置 自动车钩及附件	1	钩舌	TB/T 456.2—2019	制造企业、型号
	2	车钩小件(钩舌推铁、锁销组成、钩锁)	TB/T 456.2—2019	制造企业、型号

4 产品抽样检验

4.1 检验依据

GTJ/JL 0005—2026

- GB/T 222 钢及合金 成品化学成分允许偏差
- GB/T 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 5482 金属材料 动态撕裂试验方法
- GB/T 6803 铁素体钢的无塑性转变温度落锤试验方法
- GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件
- TB/T 456.2—2019 机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件
- TB/T 456.2—2019/XG1-2023 《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》第1号修改单
- TB/T 456.2—2019/XG2-2025 《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》第2号修改单
- TB/T 456.2—2019/XG3-2026 《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》第3号修改单
- TB/T 2451 铸钢中非金属夹杂物金相检验
- TB/T 2942.2 机车车辆用铸钢件 第2部分：金相组织检验图谱

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

产品名称		抽样数量		抽样基数
机车车辆自动车钩缓冲装置自动车钩及附件	自动车钩	型式试验	2 件（100 型、101 型、102 型机车用钩缓部件设计定型时抽取 3 件）	≥8 件
		监督抽查	4 件（检验样品 2 件，备用样品 2 件）	≥8 件
		监督检测	2 件	≥8 件
	钩尾销	型式试验	1 件	≥4 件
		监督抽查	2 件（检验样品 1 件，备用样品 1 件）	≥4 件
		监督检测	1 件	≥4 件
	从板	型式试验	1 件	≥4 件
		监督抽查	2 件（检验样品 1 件，备用样品 1 件）	≥4 件
		监督检测	1 件	≥4 件
	转动套	型式试验	1 件	≥4 件
		监督抽查	2 件（检验样品 1 件，备用样品 1 件）	≥4 件

产品名称		抽样数量		抽样基数
		监督检测	1 件	≥4 件
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。 3. 锻件力学性能和金相组织由生产企业提供检验样品同炉试棒进行检测。 4. 尺寸及公差检查、磁粉探伤需抽取脱漆样品, 脱漆方式与方法同生产企业或采购使用单位确定。				

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 24 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

应存放于通风、干燥、清洁场所, 不应接触油、酸、碱性等腐蚀性物质, 不应露天存放或堆置。

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		备注
		量程	准确度/分度值/精度等级	
1	电子台秤	300 kg	0.1 kg	—
2	专用量具	—	—	—
3	塞尺	1 mm~20 mm	—	—
4	数显卡尺	300 mm	0.01 mm	—
5	粗糙度比较样块	Ra 3.2~Ra 1600	—	—
6	纵向加载试验台	4500kN	示值相对误差≤1%	—
7	碳硫分析仪	C: 0~4%; S: 0~0.4%	C: 0.0005%~0.02% S: 0.0003%~0.003%	—
8	ICP 原子发射光谱仪	—	1%~2%	—
9	直读光谱仪	全波长连续覆盖	在 200 nm 处光学分辨率≤ 0.007nm	—
10	万能材料试验机	0~300 kN	1 级	—
11	冲击试验机	0~100 J	0.1 J	—
12	布氏硬度计	—	1HBW	—
13	金相显微镜	50×~1000×	—	—
14	磁粉探伤设备	—	—	系统灵敏度应使 A1-15/50 型试片显示清晰
15	落锤试验机	5000 J	±1%	—
16	数显式测温仪	-80℃~-40℃	0.1℃	—
17	冲击试验机	3000 J	1 J	—
18	疲劳试验机	2000kN	示值相对误差≤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	备注
1	表面质量检查		TB/T 456.2—2019 中 5.5.1~5.5.7、5.5.10、5.9 TB/T 456.2—2019/XG1-2023 中 5.9	TB/T 456.2—2019 中 6.11	√	√	—	—
2	重量检查		TB/T 456.2—2019/XG2-2025 中 一、二、5.1.2 及表 1	TB/T 456.2—2019 中 6.1	√	—	—	—
3	尺寸及公差检查		TB/T 456.2—2019 中 5.1.1、5.2	TB/T 456.2— 2019/XG1-2023 中 二、6.2	√	—	—	—
4	三态作用检查		TB/T 456.2—2019 中 5.1.4、5.1.5	TB/T 456.2—2019 中 6.3	√	√	—	—
5	防跳性能检查		TB/T 456.2—2019 中 5.1.6	TB/T 456.2—2019 中 6.4	√	√	—	—
6	静载拉力试验		TB/T 456.2—2019 中 5.1.7	TB/T 456.2—2019 中 6.5	√	√	—	—
7	化学成分试验		TB/T 456.2—2019 中 5.3.2 TB/T 456.2—2019/XG2-2025 中 四、5.3.3 TB/T 456.2—2019/XG3-2026 中 二、5.3.3	GB/T 11352 或 TB/T 2942 或 GB/T 222(仲 裁)和 GB/T 223(仲 裁)	√	—	—	—
8	力 学 性 能 试 验	钩舌	TB/T 456.2—2019 中 5.3.2	GB/T 228.1 GB/T 229	√	—	—	—
		钩体	TB/T 456.2—2019 中 5.3.2		√	—	—	—
		钩舌销	TB/T 456.2—2019/XG2-2025 中 四、5.3.3 TB/T 456.2—2019/XG3-2026 中 二、5.3.3		√	—	—	—
		钩尾销	TB/T 456.2—2019/XG2-2025 中 四、5.3.3 TB/T 456.2—2019/XG3-2026 中 二、5.3.3		√	—	—	—
9	硬 度 检 验	钩舌	TB/T 456.2—2019 中 5.3.4 a) b) TB/T 456.2—2019/XG2-2025 中 五、5.3.4	TB/T 456.2—2019 中 6.7.2 TB/T 456.2— 2019/XG3-2026 中	√	—	—	—
		钩体			√	—	—	—
		钩锁			√	—	—	—

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	备注
		从板	TB/T 456.2—2019/XG3-2026 中 三、四、5.3.4 c) d)	六、6.7.1	√	—	—	—
		车钩钩体钩 尾销孔牵引 面和尾部球 面			√	—	—	—
		转动套			√	—	—	—
		钩舌销			√	—	—	—
		钩尾销			√	—	—	—
10	金 相 检 查	金相组织	TB/T 456.2—2019 中 5.3.5	TB/T 2942.2	√	—	—	—
	非金属夹杂 物	TB/T 2451		√	—	—	—	
11	断裂韧性试验		TB/T 456.2—2019 中 5.3.6	GB/T 6803 GB/T 5482	√	—	—	—
12	密实度检查		TB/T 456.2—2019 中 5.4.8	TB/T 456.2—2019 中 6.10	√	—	—	—
13	磁粉探伤		TB/T 456.2—2019 中 5.7	TB/T 456.2—2019 中 6.12	√	—	—	—
14	互换性检查		TB/T 456.2—2019 中 5.8.3	TB/T 456.2— 2019/XG1-2023 中 三、6.13	√	√	—	—
15	疲劳试验		TB/T 456.2—2019/XG2-2025 中 三、5.1.8	TB/T 456.2— 2019/XG2-2025 中十 二、6.14	√	√	—	适用于 100 型、 101 型、 102 型机 车用钩缓 部件设计 定型时进 行
a 表示采用标准版本更新为现行有效版本。								

4.4.1.2 监督检测是指验证产品持续符合标准要求的检测，一般在产品认证的两次型式检验之间进行。

4.4.1.3 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。

4.4.2 技术要求

技术要求应满足表7的要求。

4.4.3 试验方法

4.4.3.1 化学成分试验

试样的制备应符合TB/T 456.2—2019中6.6.1的规定，铸件化学成分分析根据钢种不同，按GB/T 11352或TB/T 2942的规定进行。若对分析结果有争议时，按GB/T 222和GB/T 223仲裁。

4.4.3.2 力学性能试验

试样的制备应符合TB/T 456.2—2019中6.6.1的规定和TB/T 456.2—2019/XG3-2026中6.6.1.5的规定。拉伸试验按GB/T 228.1的规定进行。冲击试验按GB/T 229的规定进行，对于15型、15C型、15X型车钩V型缺口每周应至少抽检6个试样在投影仪上放大50倍检查。

4.4.3.3 其他检验项目的试验方法应满足表7的要求。

4.5 结果判定

4.6.1 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。

4.6.2 监督抽查、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

4.7.1 检验前准备工作

4.7.1.1 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。

4.7.1.2 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。

4.7.1.3 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。

4.7.1.4 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。

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。

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。

4.7.2 项目检验顺序

4.7.2.1 产品型式检验项目按表8进行。

表 8 型式检验顺序及项点

序号	检验项目	自行车钩 样品 1	自行车钩样 品 2	自行车 钩样品 3 ^a	钩尾销 样品	从板样 品	转动套样 品
1	表面质量检查	①	—	—	①	①	①
2	重量检查	②	—	—	—	—	—
3	三态作用检查	②	—	—	—	—	—
4	防跳性能检查	②	—	—	—	—	—
5	互换性检查	②	①	—	—	—	—
6	静载拉力试验	③	—	—	—	—	—
7	尺寸及公差检查	—	①	—	②	②	②
8	磁粉探伤	—	②	—	③	—	③
9	化学成分	—	③	—	④	—	—
10	力学性能试验	—	③	—	④	—	—
11	硬度检验	—	③	—	④	③	④
12	金相检查	—	③	—	—	—	—
13	密实度检查	—	③	—	—	—	—
14	断裂韧性试验	—	③	—	—	—	—
15	疲劳试验	—	—	①	—	—	—
注： 表中①②③……表示试验顺序。 a. 自行车钩样品 3 仅适用于 100 型、101 型、102 型机车用钩缓部件设计定型时进行							

4.7.2.2 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。

4.7.3 检验操作程序

4.7.3.1 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。

4.7.3.2 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。

4.7.3.3 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。

4.7.3.4 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。

4.7.4 检验结束后的处理

- 4.7.4.1 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。
- 4.7.4.2 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

- 4.8.1 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。
- 4.8.2 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）。
- 4.8.3 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。
- 4.8.4 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	
				位数	单位
1	重量检查		□. □	□或□. □	kg
2	尺寸及公差检查		□. □	□或□. □	mm
3	防跳性能检查		□. □	□. □	mm
4	静载拉力 试验	载荷	□. □	□. □	kN
		永久变形	□. □□	□. □□	mm
5	化学成分试验		□. □□%或□. □□□%或□. □□□□%	□. □□%或□. □□□%	—
6	力学 性能 试验	抗拉强度	□. □	□	MPa
		屈服强度	□. □	□	MPa
		断后伸长率	□. □□	□. □%	—
		断面收缩率	□. □	□%	—
		冲击吸收能量	□	□	J
7	硬度检验		□	□	—
8	断裂 韧性 试验	无塑性转变温 度试验	□. □	□. □	℃
		动态撕裂试验	□	□	J
注 1：原则上读数值位数较检验结果位数至少多一位。					

序号	检验项目	读数值位数	检验结果	
			位数	单位
注 2：若修约后的结果等于限值，则以全数值形式显示。				