
城市轨道交通装备认证实施规则

编号：XXXXXXXX

特定要求—城市轨道交通 车辆车钩缓冲装置 (V1.0)

2018-XX-XX发布

2018-XX-XX实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用范围	1
2 认证单元划分及产品标准	1
3 认证申请必须具备的条件	1
4 申请文件	1
5 工厂质量保证能力补充要求	2
6 产品抽样检测要求	2
6.1 检测依据	2
6.3 抽样要求	3
6.4 检测项目	3
6.5 检测结果判定	3
附件 1 地铁车辆车钩缓冲装置认证单元划分及产品标准	4
附件 2 地铁车辆车钩缓冲装置申请人注册资本（实缴资本）要求	4
附件 3 地铁车辆车钩缓冲装置技术人员要求	4
附件 4 地铁车辆车钩缓冲装置关键零部件和材料清单	5
附件 5-1 地铁车辆车钩缓冲装置必备设计生产设备、工艺装备、计量器具和检测手段	6
附件 5-2 地铁车辆车钩缓冲装置必备生产设备、工艺装备、计量器具和检测手段（仅适用于电气车钩单元单独认证）	7
附件 6 地铁车辆车钩缓冲装置检测项目	8

城市轨道交通装备认证实施规则

特定要求—城市轨道交通车辆车钩缓冲装置

1 适用范围

本规则适用于城市轨道交通地铁车辆车钩缓冲装置的产品认证。本规则应与《城市轨道交通装备认证实施规则 通用要求》结合使用。

2 认证单元划分及产品标准

1) 按产品型式、用途等划分认证单元，具体认证单元划分和认证依据的产品标准详见附件1。

2) 同一认证申请人，同一规格型号、不同地域生产场地生产的产品为不同的认证单元。

3 认证申请必须具备的条件

1) 中华人民共和国境内申请人/制造商/生产厂（简称申请人，下同）应持有具有法人资格或其它类似资格的《营业执照》，境外申请人应持有所在国家/地区法律法规规定的登记注册证明，经营范围覆盖申请认证的产品（简称申证产品，下同）。

2) 应按照 ISO9000 系列标准及城市轨道交通装备认证实施规则建立质量管理体系。

3) 申证产品应具有合法技术来源。

4) 符合法律法规要求，近三年内无产品质量导致的较大及以上事故。

4 申请文件

——同属一个认证单元的申证产品应提交产品认证申请书一份，其中：

产品类别：规则名称中的产品名称；

产品名称：认证单元名称；

规格型号：按企业实际产品型号+应提供的参数；

认证适用标准编号及名称：按附件 1 中的标准填写，可只写编号；

产品单元：按附件 1 中的单元填写，可只写编号。

——并随附以下文件各一份：

1) 《营业执照》（含统一社会信用代码）或登记注册证明文件的复印件。

2) 企业情况调查表（至少包含详细生产场所、必备的生产设备、工艺装备、计量器具和检测手段、技术人员、工作时间、使用语言等）。

3) 质量手册或等效文件（受控文本）及程序文件清单。

4) 质量体系及焊接体系认证证书复印件（如有）。

5) 有关技术资料（申证产品的企业标准/产品技术条件、产品使用说明书、装配图、技术转让文件[适用时]等）。

6) 申请同一认证单元内各规格型号之间差异的技术说明。

7) 申请人符合相关法律法规及近三年内无产品质量导致的较大及以上事故的声明。

8) 申证产品技术来源合法性证明文件或申证产品无知识产权侵权行为声明。

9) 法律法规要求的其它资料。

5 工厂质量保证能力补充要求

1) 具有申证产品的风险承担能力，注册资本（实缴资本）满足附件 2 的要求。

2) 具备可持续保持申证产品质量安全的专业能力，技术人员满足附件 3 的要求。

3) 申证产品应持续符合认证标准或技术规范的要求，关键零部件和材料控制符合附件 4 的要求。

4) 具备保证申证产品质量的过程能力，生产设备、工艺装备、计量器具和检测手段满足附件 5 的要求。

5) 对申请认证的产品具备研发、设计能力。

6) 申证产品的设计开发与实现应在实际运用中确认其符合性，企业初次申请时应满足下列条件之一：

① 已在城市轨道交通行业成功运用（或试用），能够提供城市轨道交通行业主管部门（或有关部门）出具的近三年内的试用（或运用）报告，内容至少包括使用项目或场所、合同数量、产品的名称、规格型号、使用起止时间（一年及以上）、里程（10万公里以上）、产品使用情况及履约情况等，以及相应的供货合同（或试用协议）；

② 具有城市轨道交通行业主管机构（或有关部门）的产品合格评审意见。

7) 产品标准规定的其他要求。焊接应符合 EN 15085 标准要求。

6 产品抽样检测要求

6.1 检测依据

序号	产品名称	标准编号及名称
1	地铁车辆车钩缓冲装置	CURC/J 0001 城市地铁车辆车钩缓冲装置行业技术规范

6.2 抽样方案

初次认证时，各单元应随机抽取有代表性的规格进行认证检测。

表 1 地铁车辆车钩缓冲装置认证产品质量检测抽样表

序号	产品名称	单元名称	抽样基数		抽样数量	
			型式检测	常规检测	型式检测	常规检测
1	地铁车辆车钩缓冲装置	自动车钩及缓冲装置	≥2	≥2	1	1
		半永久车钩及缓冲装置（含永久车钩及缓冲装置）	≥4	≥2	1	1
		电气车钩	≥2	≥2	1	1

监督检测时，应抽取有代表性的规格，按照附件6进行检测。

在用户抽样时，不要求抽样基数。

6.3 抽样要求

6.3.1 抽样工作由认证机构或检测单位派人进行，须至少2名抽样人员。

6.3.2 抽样地点在生产企业成品库或用户处随机抽样。

6.3.3 样本应是近期内生产的检测合格且未经使用的产品。

6.3.4 样品应按要求包装后由生产企业/用户在规定的时间内寄、送至抽样人员指定的检测地点。

6.4 检测项目

地铁车辆车钩缓冲装置检测项目及检测类别划分，见附件 6。

6.5 检测结果判定

各单元地铁车辆车钩缓冲装置检测结果的判定，见表 2。

表 2 地铁车辆车钩缓冲装置产品质量检测结果合格判定表

序号	产品名称	单元名称	型式检测		常规检测		综合判定	
			A类项点	B类项点	A类项点	B类项点	型式检测	常规检测
1	地铁车辆车钩缓冲装置	自动车钩及缓冲装置	[18; 0, 1]	[4; 1, 2]	[6; 0, 1]	[4; 1, 2]	[1; 0, 1]	[1; 0, 1]
		半永久车钩及缓冲装置（含永久车钩及缓冲装置）	[8; 0, 1]	[4; 1, 2]	[5; 0, 1]	[4; 1, 2]	[1; 0, 1]	[1; 0, 1]
		电气车钩	[7; 0, 1]	[4; 1, 2]	[1; 0, 1]	[4; 1, 2]	[1; 0, 1]	[1; 0, 1]

附件 1 地铁车辆车钩缓冲装置认证单元划分及产品标准

单元	单元名称	规格型号	标准编号及名称	检验说明	风险类别
1	自动车钩及缓冲装置	产品标称 规格型号	CURC/J 0001 城市地 铁车辆车钩缓冲装置行 业技术规范	/	2
2	半永久车钩及缓冲装置 (含永久车钩及缓冲装 置)			/	
3	电气车钩			仅适用单独供 货的产品	

注:标准一经修订,企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产,产品检测应当按照新标准要求进行。

附件 2 地铁车辆车钩缓冲装置申请人注册资本(实缴资本)要求

序号	产品名称	注册资本的要求
1	地铁车辆车钩缓冲装置	不少于 1 亿元

附件 3 地铁车辆车钩缓冲装置技术人员要求

序号	产品名称	专业类别	总数量	关键人员素质要求	数量
1	地铁车辆车钩缓 冲装置	专业技术开发人员	10	大学本科	不少于 5 名

附件 4 地铁车辆车钩缓冲装置关键零部件和材料清单

产品名称 /单元	零部件和材料名称	控制项目	变更后需要 检测的项目	备注
自动车钩及 缓冲装置	钩体（毛坯）	规格型号、制造商	型式试验	
	钩舌（毛坯）	规格型号、制造商	型式试验	
	电气车钩	规格型号、制造商	电气车钩 型式试验	适用时
	电气连接器或跨接电缆	规格型号、制造商	电气车钩 型式试验	适用时
	过载保护装置	规格型号、制造商	型式试验	适用时
	缓冲器	规格型号、制造商	缓冲器性能试验、 常规检验	适用时
	压溃管	规格型号、制造商	压溃管性能试验、 拉伸、压缩、常规 检验	适用时
半永久车钩 及缓冲装置 （含永久车 钩及缓冲装 置）	缓冲器	规格型号、制造商	缓冲器性能试验、 常规检验	适用时
	压溃管	规格型号、制造商	压溃管性能试验、 拉伸、压缩、常规 检验	适用时
	安装座(毛坯)	规格型号、制造商	型式试验	
电气车钩	插针	规格型号、制造商	型式试验	
	绝缘台	规格型号、制造商	型式试验	

附件 5-1 地铁车辆车钩缓冲装置必备设计生产设备、工艺装备、计量器具和检测手段

序号	工艺类别	设备名称	数量	设备能力或技术参数	备注
1	生产设备	数控铣床	1	满足机加工要求	
2		焊接设备	1	满足焊接要求	适用时
3		压力机	1	满足工艺要求	
4		扭矩扳手	1	满足工艺要求	
5		组装台	1	满足工艺要求	
6	计量器具	尺寸测量器具	1	满足测量要求	
7	检测手段	磁粉探伤设备	1	满足探伤要求	
8		车钩连挂、解钩试验台	1	满足试验要求	
9		气密性试验台	1	满足试验要求	
10		绝缘电阻试验仪	1	满足试验要求	
11		油漆测厚仪	1	满足测量要求	
12		静压试验机	1	满足试验要求	缓冲器检测用

注：上表所列必备设备、工艺装备和检测手段的数量及规格型号应满足生产需要和产品标准要求，表中设备数量为最少要求。

附件 5-2 地铁车辆车钩缓冲装置必备生产设备、工艺装备、计量器具和检测手段（仅适用于电气车钩单元单独认证）

序号	工艺类别	设备名称	数量	设备能力或技术参数	备注
1	机械加工	坐标镗床	1	满足机加工要求	
		加工中心	1	满足机加工要求	
		纵切机床	1	满足机加工要求	
		压力机	1	满足工艺要求	
		外圆磨床	1	满足机加工要求	
		数控车床	1	满足机加工要求	
2	检测手段	电气车钩对接试验台	1	满足试验要求	
		绝缘电阻试验台	1	满足试验要求	
		拉力试验机	1	满足试验要求	
		推拉力计	1	满足试验要求	
		端子压接机	1	满足试验要求	
		尺寸测量器具电负载冲击试验设备	1	满足试验要求	
		温度测量仪	1	满足测量要求	
		微欧计	1	满足测量要求	
		耐压测试仪	1	满足试验要求	

注：上表所列必备设备、工艺装备和检测手段的数量及规格型号应满足生产需要和产品标准要求，表中设备数量为最少要求。

附件 6 地铁车辆车钩缓冲装置检测项目

序号	检测项目	检测类别	型式检测	常规检测	备注
1	外观	B	√	√	单元 1、2、3
2	油漆(颜色、厚度、附着力)	B	√	-	单元 1、2、3
3	连挂、解钩性能试验	A	√	√	单元 1、2
4	转角、对中角测试	A	√	√	单元 1、2
5	间隙检查	A	√	√	单元 1
6	常温气密性检查	A	√	√	单元 1、2
7	低温气密性检查	A	√	-	单元 1
8	静态拉伸试验	A	√	-	单元 1、2
9	静态压缩试验	A	√	-	单元 1、2
10	电气车钩绝缘电阻试验	A	√	√	单元 1、3
11	电气车钩耐电压试验	A	√	-	单元 1、3
12	电气车钩接触电阻试验	A	√	-	单元 1、3
13	电气车钩温升试验	A	√	-	单元 1、3
14	电气车钩振动试验	A	√	-	单元 1、3
15	电气车钩耐久试验	A	√	-	单元 1、3
16	电气车钩防护等级试验	A	√	-	单元 1、3
17	缓冲器性能试验	A	√	-	单元 1、2
18	压溃管性能试验	A	√	-	单元 1、2
19	过载保护装置静态触发力试验	A	√	-	单元 1
20	关键零部件追溯	B	√	√	单元 1、2、3
21	标记	B	√	√	单元 1、2、3

注:

1. “√”表示应进行的检测项目;
2. 监督检测应至少包含以上常规检测的检测项目;
3. 通常情况下, 在获证后的第 2 次监督进行监督检测;
4. 常规检测油漆不做附着力试验。