

# 铁路产品认证规则

编号：CNCA-RC-01：2025

---

## 特定要求 扣件—系统

2025-01-10发布

2025-01-10实施

---

国家认证认可监督管理委员会 发布

# 目 录

1 适用范围 .....	1
2 认证模式 .....	1
3 认证机构的要求 .....	1
4 认证委托单元划分 .....	1
5 认证委托必须具备的条件 .....	1
6 委托材料 .....	2
7 产品抽样检验 .....	3
8 获证后监督及产品认证证书延续的要求 .....	3
附件1-1 扣件—系统认证委托单元划分 .....	4
附件1-2 扣件—系统零部件确认表 .....	5
附件2 扣件—系统运用（试用）考核 .....	6

# 铁路产品认证规则 特定要求

## 扣件—系统

### 1 适用范围

本规则适用于弹条 I 型、弹条 II 型、弹条 III 型、弹条 IV 型、弹条 V 型、WJ-7 型、WJ-8 型扣件系统的产品认证。本规则应与《铁路产品认证规则 通用要求》结合使用。

### 2 认证模式

产品认证模式为：初始工厂检查+产品抽样检验检测+获证后监督。

### 3 认证机构的要求

3.1 有10名以上具备相关专业知识和工作经历的专职认证人员，其中认证规则和认证方案制定人员、认证申请评审人员、认证审核方案管理人员、认证审核人员应当具备5年以上相关工作经验或中级（含）以上专业技术职称，认证决定或复核人员应具备10年以上相关工作经验或高级（含）以上专业技术职称。

3.2 已开展相关铁路产品的自愿性产品认证活动。

### 4 认证委托单元划分

4.1 按型式、用途等划分委托单元，各产品的具体委托单元划分见附件1。

4.2 同一生产者，同一型号规格、不同生产场地生产的产品为不同的委托单元。

### 5 认证委托必须具备的条件

5.1 中华人民共和国境内认证委托人应持有具有法人资格或其他类似资格的《营业执照》，经营范围覆盖委托认证的产品。境外认证委托人应持有所在国家或地区法律、法规规定的有关管理机构的登记注册证明及其对应中文翻译件。当认证委托人不是生产者时，应提供生产者的授权。

5.2 质量管理体系应满足《铁路产品认证规则 通用要求》中的铁路产品认证工厂质量保证能力要求。

5.3 委托认证的产品应符合认证依据的国家标准、行业标准的要求（详见附件1），且关键零部件和材料应符合铁路专用产品检验检测细则要求且已获得认证。

5.4 扣件-系统的认证委托人应是弹条的生产者。

5.5 工厂的专业技术人员、生产设备、工艺装备、计量器具和检测手段应符合铁路专用产品检验检测细则要求。

5.6 初次委托认证的产品应满足下列条件：

1) 单元1~单元3: 该单元产品或其同类产品(指扣件用弹条)已在铁路行业内使用,能提供满足申证单元相关的供货合同及具备运用(试用)考核条件的单位出具的运用证明(内容包括使用项目或场所、合同数量、产品的名称规格型号、产品使用情况及履约情况等)。委托认证的单元产品或其同类产品(指扣件用弹条)已运用1年及以上,且使用业绩为近三年内的,其中铁路行业供货经历总计不少于3项,使用总量不应少于20万件(套)。

当认证委托人不具备该款所要求的运用经历时,应委托办理运用(试用)考核,运用(试用)考核要求见附件2。

2) 单元4~单元7: 若该单元产品或其同类产品(指高速铁路扣件系统)已在我国高速铁路上使用,能提供满足申证单元相关的供货合同及具备运用(试用)考核条件的单位已出具的运用或使用证明(内容包括使用项目或场所、合同数量、产品的名称规格型号、产品使用情况及履约情况等),累计使用量不少于100万套。

当认证委托人不具备该款所要求的运用经历时,应委托办理运用(试用)考核,运用(试用)考核要求见附件2;若认证委托人已获证单元,委托变更尼龙件、橡胶件、弹性件、塑料件关键原材料制造商,认证委托人应委托办理运用(试用)考核,运用(试用)考核要求见附件2。若该关键原材料制造商已具备该款所要求的运用(试用)经历或已完成附件2的运用(试用)考核,认证委托人可委托办理产品认证证书。

5.7 符合法律法规要求,近三年内无重大及以上质量责任事故(指因产品质量原因造成《铁路运输交通事故应急救援和调查处理条例》规定的事故)。

## 6 委托材料

---对同属一个认证规则的委托认证产品应提交产品认证委托书一份,其中:

“产品类别”---规则名称中的产品名称;

“产品名称”---认证委托人标称的产品名称;

“型号规格”---按认证委托人实际产品型号+应提供的参数;

“认证适用标准编号及名称”---按附件1-1中的标准填写,可只写编号;

“产品单元”---按附件1-1的单元填写,可只填写单元编号。

---并随附以下文件:

6.1 委托同一认证单元内各规格或型号产品之间差异的技术说明。

6.2 企业(含事业组织、下同)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、工作时间、使用语言等)。

6.3 统一社会信用代码、《营业执照》副本或登记注册证明文件的复印件。

- 6.4 委托认证的产品（按单元）与认证依据标准符合性型式检验检测报告（按产品标准规定时限，标准未规定时限的原则上不超过5年，单元1～单元3可不提供）。
- 6.5 质量手册或等效文件（受控文本）及程序文件清单。
- 6.6 质量体系认证证书复印件（若已获得）。
- 6.7 有关技术资料（认证产品的企业标准、产品使用说明书，必要的工艺路线（流程）图、产品图纸）。
- 6.8 委托认证的产品无知识产权侵权行为的声明。
- 6.9 相关的供货合同及具备运用（试用）考核条件的单位出具的运用证明（若有，加盖工务专业部门公章）。
- 6.10 扣件—系统零部件确认表（见附件1-2）。
- 6.11 认证委托人关于符合相关法律法规及近3年内无重大及以上质量责任事故的声明。
- 6.12 法律法规要求的其它资料。

委托认证一个委托单元以上的产品时，第6.2、6.3、6.5、6.6、6.12项文件可只提交1份，第6.1、6.4、6.7、6.8、6.9、6.10、6.11项按产品规格型号或单元各提交1份，其中第6.4、6.9项文件仅初次(不含复评)、扩项时提交。

## **7 产品抽样检验**

产品抽样检验应符合铁路专用产品检验检测细则要求。

## **8 获证后监督及产品认证证书延续的要求**

- 8.1 获证后，在证书有效期内原则上每12个月进行一次监督，监督的内容包括工厂质量保证能力检查和证书有效期内至少进行1次产品抽样检测（通常安排在第2次监督进行）。
- 8.2 需要延续认证证书有效期的，持证人应考虑产品检验检测周期，至少在认证证书有效期满前6个月提出认证证书延续委托。延续认证证书的内容包括工厂质量保证能力检查和产品抽样检测。

附件1-1 扣件—系统认证委托单元划分

单元编号	单元名称	规格型号	应提供的参数	标准编号及名称	备注
1	弹条 I 型扣件系统	I 型	各零部件制造商、防锈工艺, 挡板座、轨下垫板的规格型号等, 详见附件1-2	TB/T 1495-2020 弹条 I 型扣件	
2	弹条 II 型扣件系统	II 型	各零部件制造商、防锈工艺, 挡板座、轨下垫板的规格型号等, 详见附件1-2	TB/T 3065-2020 弹条 II 型扣件	
3	弹条 III 型扣件系统	III 型	各零部件制造商防锈工艺, 绝缘轨距块、轨下垫板规格型号等, 详见附件1-2	TB/T 3570-2021 弹条 III 型扣件	
4	弹条 IV 型扣件系统	弹条 IV 型扣件系统 (含非严寒地区使用、严寒地区使用)	每个组装配套的各零部件制造商	TB/T 3395.1-2015 高速铁路扣件 第1部分: 通用技术条件TB/T 3395.2-2015 高速铁路扣件 第2部分: 弹条 IV 型扣件	
5	弹条 V 型扣件系统	弹条 V 型扣件系统 (含非严寒地区使用、严寒地区使用)	每个组装配套的各零部件制造商	TB/T 3395.1-2015 高速铁路扣件 第1部分: 通用技术条件TB/T 3395.3-2015 高速铁路扣件 第3部分: 弹条 V 型扣件	
6	WJ-7 型扣件系统	WJ-7 型扣件系统 (含非严寒地区使用、严寒地区使用)	每个组装配套的各零部件制造商	TB/T 3395.1-2015 高速铁路扣件 第1部分: 通用技术条件TB/T 3395.4-2015 高速铁路扣件 第4部分: WJ-7 型扣件	
7	WJ-8 型扣件系统	WJ-8 型扣件系统 (含非严寒地区使用、严寒地区使用)	每个组装配套的各零部件制造商	TB/T 3395.1-2015 高速铁路扣件 第1部分: 通用技术条件TB/T 3395.5-2015 高速铁路扣件 第5部分: WJ-8 型扣件	

附件1-2 扣件—系统零部件确认表

单元编号	单元名称	关键零部件名称	制造商名称	规格型号	材质或锚固材料	防锈工艺或造型工艺	使用地区/防锈等级
1	弹条 I 型扣件系统	I型弹条（A型、B型）	√	√	√	√	√
		轨距挡板	√	√	√	√	√
		挡板座	√	√	√	/	/
		轨下垫板	√	√	√	/	/
		螺旋道钉	√	√	√（锚固材料）	√	√
2	弹条 II 型扣件系统	II型弹条	√	√	√	√	√
		轨距挡板	√	√	√	√	√
		挡板座	√	√	√	/	/
		轨下垫板	√	√	√	/	/
		螺旋道钉	√	√	√（锚固材料）	√	√
3	弹条III型扣件系统	III型弹条、III型接头弹条	√	√	√	√	√
		III型绝缘轨距块、III型接头绝缘轨距块	√	√	√	/	/
		轨下垫板	√	√	√	/	/
		预埋铁座	√	√	/	√（造型工艺）	/
		III型绝缘轨距块、III型接头绝缘轨距块	√	√	√	/	/
		轨下垫板	√	√	√	/	/
		预埋铁座	√	√	/	√（造型工艺）	/
说明：打“√”的，需认证委托人确认填写，随委托材料一并提报。							

## 附件2 扣件—系统运用（试用）考核

### 一、扣件—系统运用（试用）考核条件：

#### 1. 单元1~单元3：

（1）试用数量：不应少于3000套（件）。

（2）试用时间：我国客货共线铁路上试用运营一年及以上，且通过总质量不应少于1亿吨。

#### 2. 单元4~单元7：

（1）试用数量：不应少于3000套。

（2）试用时间：我国高速铁路上试用运营两年及以上。

### 二、产品运用（试用）考核

认证委托人经初始工厂检查合格、产品抽样检验检测合格后，认证机构出具试用证明。认证委托人向具备运用（试用）考核条件的单位委托运用（试用）考核，具备运用（试用）考核条件的单位应当依据本单位的运用（试用）考核管理制度组织运用考核。认证机构出具试用证明后五年内应上道运用（试用）考核。运用（试用）考核前，认证委托人应当会同具备运用（试用）考核条件的单位编制运用（试用）考核大纲，并经认证机构审核同意。运用（试用）考核大纲内容至少应包含考核目的、考核项目及内容、数量、考核组织单位和职责分工、考核跟踪和检查记录要求、符合性评价标准等内容。运用（试用）考核期间，认证机构参照获证后监督要求对试用证明进行监督评价。运用（试用）考核结束，经认证机构确认考核合格后，颁发铁路产品认证证书。