

铁路专用产品质量监督抽查检验实施细则

编号：GTCC-074-2021

整组组装道岔

2021 年 09 月 07 日发布

2021 年 09 月 07 日实施

国 家 铁 路 局

整组组装道岔产品质量监督抽查检验实施细则

1 适用范围

本细则规定了整组组装道岔产品质量监督抽查（以下简称监督抽查）检验的全部项目。适用于整组组装道岔（不含CZ道岔）的监督抽查检验，具体检验项目根据监督抽查计划确定。

2 检验依据

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，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本细则。

- TB/T 412—2020 标准轨距铁路道岔
- TB/T 3307.1—2020 高速铁路道岔制造技术条件第1部分：制造与组装
- TB/T 3434—2016 CN道岔制造技术条件

3 抽样

3.1 抽样方案

采用一次抽样检验，根据铁路专用产品质量监督抽查计划检验内容，按照表1随机抽取一定数量的样品，随机数一般可使用随机数表等方法产生。

表1 抽样数量及要求

抽样数量	抽样基数	备注
2组（含备用样品1组）	大于等于3组	—
说明： 1. 备用样品封存于生产企业或用户； 2. 在用户抽样时，不作基数要求； 3. 抽查计划包含本细则规定的全部项目时，按本表规定的抽样数量抽取样品（含备用样品）；当仅包含部分项目时，根据实际需求抽取样品（含备用样品），抽样基数不变。		

3.2 抽样地点

可在生产企业或用户抽取。

3.3 抽样要求

由国家铁路局委托的检验机构组织抽样，具体抽样要求按《铁路专用产品质量监督抽查管理办法》（国铁设备监规〔2020〕63号）执行。

抽查的样品应是三年内生产、经生产企业检验合格且未经使用的产品。

4 检验条件

4.1 检验环境条件

检验环境条件按所依据的标准规定的试验条件执行。

4.2 检验用主要仪器仪表及设备

检验用仪器仪表及设备的量程、精度应满足标准要求，具有计量检定/校准证书且状态良好。检验用主要仪器仪表及设备要求见表 2。

表 2 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	塞尺	0.02mm~2mm	0.01mm	—
2	钢卷尺	0~100m	1mm	—
3	钢卷尺	0~5m	1mm	—
4	宽座角尺	0~150mm /0~90°	1 级/1mm	—
5	高度游标卡尺	0~200mm	0.02mm	—
6	钢板尺	0~300mm	1mm	—
7	游标卡尺	0~300mm	0.02mm	—
8	深度尺	0~200mm	0.02mm	—
9	平尺	1000mm	1 级	—
10	平尺	2000mm	1 级	—
11	扭力扳手	0~2000N•m	20N•m	—
12	轮廓仪	—	0.01mm	—
13	轨距尺	0~1500mm	1mm	—
14	支距尺	0~2000mm	0.2mm	—
15	测力传感器	0~7000N	1N	—

4.3 使用现场的检测仪器仪表及设备

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。

5 检验内容及检验方法

检验内容、检验方法、执行标准条款及不合格类别划分见表 3-1、表 3-2、表 3-3、表 3-4。

6 检验程序

6.1 检验前准备工作

6.1.1 检验机构应当依据国家标准、铁路行业标准及相关技术规范和产品抽查检验实施细则

等方面要求制定样品接收、入库、领用、检验、保存及处理的程序规定，并严格执行，避免出现可能对检验结果产生影响的情况。

6.1.2 检验人员收到样品后，应当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《抽样单》的记录是否相符。

6.1.3 产品检验使用的仪器设备应当符合有关标准规范要求，并在计量检定/校准周期内保证正常运行。

6.1.4 对需要现场检验的产品，检验机构应当制定现场检验规程，并保证对同一产品的所有现场检验遵守相同的检验规程。

6.2 项目检验顺序

检验项目按下列顺序进行：

标记、表面质量及外形尺寸→各牵引点转换阻力/尖轨、心轨转换阻力。

6.3 检验操作程序

6.3.1 检验人员应当熟悉相关产品的国家标准、铁路行业标准和产品抽查检验实施细则有关规定，经培训考核合格，具有相应的专业技术职称和能力。

6.3.2 检验机构应当按规定的检验方法和检验条件进行产品检验。

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，应当如实记录即时情况，并留存充分的证实材料。

6.3.4 检验原始记录应当如实填写，保证真实、准确、清楚，不得随意涂改，并妥善保留备查。

6.4 检验结束后的处理

样品应当在监督抽查结果公布后退还生产企业。生产企业提出样品可不退还的，由双方协商处置。

7 数据处理

检验结果有效值截取的规定见表 4。

表 4 检验结果的有效值

序号	检验项目	检验结果		备注
		有效值位数	单位	
1	几何尺寸	□	mm/m	—

序号	检验项目	检验结果		备注
		有效值位数	单位	
1	几何尺寸	□	mm	—
		□. □	mm/m	—
		□. □	mm	—
2	扭矩	□	N•m	—
3	转换阻力	□	N	—

8 检验结果的判定

按表 3-1、表 3-2、表 3-3、表 3-4 中的项目对样本进行检验，以其中的技术指标进行判定。

A 类项检验的不合格数小于不合格判定数，即 $d_a < A_{c,A}$ ，判 A 类合格；

B 类项检验的不合格数小于不合格判定数，即 $d_b < A_{c,B}$ ，判 B 类合格；

C 类项检验的不合格数小于不合格判定数，即 $d_c < A_{c,C}$ ，判 C 类合格；

当 A 类、B 类、C 类均合格时，判定该产品合格；否则判定该产品不合格。

具体判定见表 5。

表 5 整组组装道岔单项判定方案

不合格类别	判定方案	备注
A 类	合格率 100%	计算合格率时，同一单项检验样本为多个时，按多项点计
B 类	合格率 $\geq 90\%$	
C 类	合格率 $\geq 80\%$	
B 类不合格尺寸偏差	超过限值的 2 倍判定为不合格	
C 类不合格尺寸偏差	超过限值的 3 倍判定为不合格	

9 异议处理

对判定不合格产品进行异议处理时，按以下方式进行：

9.1 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明。

9.2 对需要复检并具备检验条件的，按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品进行复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。

10 附则

本细则起草单位：国家铁路局装备技术中心、中铁检验认证中心有限公司。

本细则主要起草人：韩玉皓、齐利伟、孙彦明、赵儒雪、王艳华、郭泽策、杨海素、于兆华。

本细则由国家铁路局管理。

表 3-1 整组组装道岔（适用于 $V_{\max} \leq 160\text{km/h}$ 铁路道岔）监督抽查检验项目及方法

序号	检验项目	不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注	
			执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明			
1	标记	A	TB/T 412—2020 附录 A	正确齐全	TB/T 412—2020 第 7.1.1 条	目视检查	—	—	
2	表面质量及外形尺寸	道岔轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$+3_{-2}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	每三根轨枕检测一次轨距，须包含设计构造加宽处	轨距尺	—
3		道岔铺设水平	A	TB/T 412—2020 附录 A	≤3mm，导曲线不应有反超高	TB/T 412—2020 第 5.17 条	每三根轨枕检测一次水平	轨距尺	—
4		道岔铺设高低	A	TB/T 412—2020 附录 A	3mm/10m	TB/T 412—2020 第 5.18 条	轨顶面拉线，用钢板尺测量轨顶面至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	钢板尺 弦线	—
5		道岔方向	A	TB/T 412—2020 附录 A	3mm/10m，目视成直线	TB/T 412—2020 第 5.18 条	直基本轨外侧拉线，用钢板尺测量钢轨面至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值；目视成直线	钢板尺 弦线	—
6		尖轨尖端轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	尖轨尖端检测	轨距尺	—
7		基本轨前端至尖轨尖端的距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	$+4.0_0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	尖轨尖端至基本轨前端检测	轨距尺	—
8		两尖轨尖端方正差	A	TB/T 412—2020 附录 A	≤5mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	尖轨尖端检测	钢板尺	
9		直尖轨轨头切削起点处轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	直尖轨轨头切削起点处检测	轨距尺	—
10		直尖轨第一牵引点前与曲基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<0.5mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
11		直尖轨其余部分与基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
12		尖轨机加工段直工作边和基本轨直密贴边直线度	A	TB/T 412—2020 附录 A	1.5mm/10m，全长为两段时，均为1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.1 条	直工作边一侧拉线，用钢板尺测量工作边至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	10m 弦线 钢板尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
13	表面质量及外形尺寸	曲基本轨顶铁与直尖轨轨腰的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<2.0mm，其中大于或等于1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的20%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸在顶铁位置滑移检测	塞尺	—
14		直尖轨轨底与滑床台缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<2.0mm，其中大于或等于1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的10%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
15		曲尖轨第一牵引点前与直基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<0.5mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
16		曲尖轨其余部分与基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
17		直基本轨顶铁与曲尖轨轨腰的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<2.0mm，其中大于或等于1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的20%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
18		曲尖轨轨底与滑床台缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<2.0mm，其中大于或等于1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的10%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
19		牵引点处尖轨内侧轨腰与基本轨非工作边距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2.5mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
20		尖轨20mm、35mm及50mm断面与基本轨之间高差（降低值）	A	TB/T 412—2020 附录 A	±1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.21 条	按设计图纸指定点位置检测	深度尺	—
21		转辙器部分最小轮缘槽宽65mm	A	TB/T 412—2020 附录 A	≥0mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	测量转辙器部分轮缘槽宽，取最小值。有轨距加宽时，最小轮缘槽宽应不小于65mm 加轨距加宽值	游标卡尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
22	表面质量及外形尺寸	尖轨限位器两侧缝隙差	A	TB/T 412—2020 附录 A	±1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	测量尖轨限位器两侧缝隙，取差值	游标卡尺	—
23		直尖轨固定端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±1.5mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	直尖轨固定端位置测量	支距尺	—
24		曲尖轨固定端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±1.5mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	曲尖轨固定端位置测量	支距尺	—
25		直尖轨跟端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2.0mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	直尖轨跟端位置测量	支距尺	—
26		曲尖轨跟端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2.0mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	曲尖轨跟端位置测量	支距尺	—
27		导曲线支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2.0mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定点位置检测	支距尺	—
28		尖轨跟端直股轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+3}_{-2}$ mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	尖轨跟端直股位置测量	轨距尺	—
29		尖轨跟端曲股轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+3}_{-2}$ mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	尖轨跟端曲股位置测量	轨距尺	—
30		尖轨、心轨轨头加工轮廓与设计轮廓偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	≤0.5mm	TB/T 412—2020 第 5.3 条	按设计图纸指定点位置检测	样板或轮廓仪	—
31		辙叉趾、跟端开口距	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2.0mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	辙叉趾、跟端开口位置测量	游标卡尺	—
32		辙叉咽喉宽	A	TB/T 412—2020 附录 A	固定辙叉 $^{+3.0}_{-1.0}$ mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	辙叉咽喉位置测量	游标卡尺	可动心辙叉
33					可动心辙叉 $^{+2.0}_{-1.0}$ mm				
34		心轨尖端至第一牵引点范围内缝隙（直）	A	TB/T 412—2020 附录 A	<0.5mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	
35		可动心轨其余部分与翼轨密贴缝隙（直）	A	TB/T 412—2020 附录 A	<1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	
36		心轨尖端至第一牵引点范围内缝隙（曲）	A	TB/T 412—2020 附录 A	<0.5mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	
37	可动心轨其余部分与翼轨密贴缝隙（曲）	A	TB/T 412—2020 附录 A	<1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺		

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
38	表面质量及外形尺寸	心轨20mm、35mm及50mm断面处心轨与翼轨之间高差（降低值）	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.21 条	按设计图纸指定点位置检测	深度尺	可动心辙叉
39		可动心轨辙叉牵引点处翼轨轨头内侧与长心轨工作边距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	
40		牵引点处心轨内侧轨腰与翼轨非工作边距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 2.5\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	
41		牵引点处两翼轨轨头外侧面与轨底外侧面相对距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 1.5\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	
42		两翼轨轨头外侧面距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 3\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	
43		叉跟尖轨与短心轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020附录 A	前端100mm范围缝隙小于0.5mm，其余部位应有缝隙，且小于1.0mm	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	
44		直向开通心轨轨底与台板缝隙	A	TB/T 412—2020附录 A	牵引点两侧小于0.5mm，其余部分小于1.0mm，且大于或等于0.5mm缝隙不应连续出现	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	
45		侧向开通心轨轨底与台板缝隙	A	TB/T 412—2020附录 A	牵引点两侧小于0.5mm，其余部分小于1.0mm，且大于或等于0.5mm缝隙不应连续出现	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	
46		可动心轨辙叉直股工作边直线度	A	TB/T 412—2020附录 A	1.5mm/10mm，且20mm断面前心轨不应抗线	TB/T 412—2020第 5.1 条	工作边一侧拉线，用钢板尺测量工作边至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	10m 弦线 钢板尺	
47		可动心轨长心轨轨腰与顶铁的缝隙	A	TB/T 412—2020附录 A	$<1\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
48	表面质量及外形尺寸	可动心轨短心轨轨腰与顶铁的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	$<1\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	可动心辙叉
49		可动心叉跟尖轨轨腰与顶铁的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	$<1\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	
50		辙叉长度	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 4.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	钢卷尺放在轨顶面位置，按设计图纸指定位置检测	钢卷尺	
51		可动心轨实际尖端至直股翼轨趾端的距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+4}_{0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	钢卷尺放在轨顶面位置，按设计图纸指定位置检测	钢卷尺	
52		可动心轨尖端前1m轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+3}_{-2}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第5.17条	按设计图纸指定点检测	轨距尺	
53		可动心轨可弯中心后500mm轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+3}_{-2}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第5.17条	按设计图纸指定点检测	轨距尺	
54		护轨轮缘槽宽度	A	TB/T 412—2020 附录 A	平直段 $^{+1.0}_{-0.5}\text{mm}$ ； 其余 $\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第5.19条	按设计图纸指定点检测	游标卡尺	—
55		护轨顶面平直度	A	TB/T 412—2020 附录 A	2mm	TB/T 412—2020 第5.1条	测量护轨顶面平直度	塞尺、平直尺	—
56		护轨顶面与基本轨顶面高差	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 2\text{mm}$	TB/T 412—2020 第5.19条	测量护轨顶面与基本轨顶面高差	钢板尺	—
57		查照间隔及护背距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	查照间隔大于或等于1391mm（仅通过货车的道岔大于或等于1388mm），护背距离小于或等于1348mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定点检测	轨距尺	—
58		辙叉跟端轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+3}_{-2}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	辙叉跟端检测	轨距尺	—
59		辙叉趾端轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+3}_{-2}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	辙叉趾端检测	轨距尺	—
60		尖轨各牵引点处开口值	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+5.0}_{-3.0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	尖轨各牵引点检测	游标卡尺	—
61		可动心轨辙叉第一牵引点处开口值	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+2.0}_{-1.0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	可动心轨辙叉第一牵引点检测	游标卡尺	可动心辙叉

序号	检验项目	不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
			执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
62	道岔全长	A	TB/T 412—2020 附录 A	±20mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	钢卷尺放在轨顶面位置，按设计图纸指定位置检测	钢卷尺	—
63	岔枕间距极限偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	牵引点处±5mm，其余±10mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	检测相邻垫板同侧距离	钢卷尺	—
64	闭合状态下，尖轨轨底和辊轮的间隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	1mm~2mm	TB/T 412—2020 第 5.20 条	按设计图纸指定点检测	样板	—
65	尖轨斥离状态下，尖轨轨底和滑床台上表面的间隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	1mm~3mm	TB/T 412—2020 第 5.20 条	按设计图纸指定点检测	样板	—
66	零部件	A	TB/T 412—2020 附录 A	无缺少、无松动	—	随机检测，不少 5 点	扳手	—
67	高强度螺栓扭矩	A	TB/T 412—2020 附录 A	超过设计要求 0~10%	—	按设计图纸中要求检测	扭矩扳手	—
68	转换杆件沿线路纵向偏移量偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	±5mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量转换杆件线路中间部分相距 1 米两点至相邻轨枕边的距离差	钢卷尺	—
69	转辙机外壳两端与直基本轨直线距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	±3mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量转辙机两端安装螺栓孔与直基本轨外侧边距离	钢卷尺	—
70	各牵引点两侧锁闭框中心位置偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	<3mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量两侧锁闭框与线路垂直方向距离偏差	钢卷尺	—
71	各牵引点外锁闭两侧锁闭量偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量两侧外锁闭锁闭量偏差	钢卷尺	—
72	第一牵引点处尖轨（心轨）与基本轨（翼轨）的密贴检查	A	TB/T 412—2020 附录 A	4mm 不锁闭	—	牵引点处放 4mm 钢板，在推出及拉入过程中，观察是否锁闭	—	—
73	其余牵引点（密贴段）处尖轨（心轨）与基本轨（翼轨）的密贴检查	A	TB/T 412—2020 附录 A	6mm 不锁闭	—	牵引点处放 6mm 钢板，在推出及拉入过程中，观察是否锁闭	—	—

序号	检验项目	不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
			执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
74	各牵引点转换阻力	A	TB/T 412—2020 附录 A	小于或等于设计要求	TB/T 412—2020 第 5.22 条	各牵引点处在推出及拉入过程中，用专用设备检测	测力传感器	—
说明	序号 1 标记要求：整组道岔应有永久性标记，产品标志应固定于直基本轨外侧前部不被任何安装零件遮盖的轨腰上，标志内容应包括产品名称、图号、规格型号、出厂编号和日期、制造厂名或厂标等。							

表 3-2 整组组装道岔（适用于 $160\text{km/h} < V_{\max} \leq 200\text{km/h}$ 铁路道岔）监督抽查检验项目及方法

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
1	标记		A	TB/T 412—2020 附录 A	正确齐全	TB/T 412—2020 第 7.1.1 条	目视检查	—	—
2	表面 质量 及 外形 尺寸	道岔轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 2.0\text{mm}$ ，其中直向轨距偏差大于 $\pm 1.0\text{mm}$ 的不得超过 10%	TB/T 412—2020 第 5.17 条	每三根轨枕检测一次轨距，须包含设计构造加宽处	轨距尺	—
3		道岔铺设水平	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\leq 3\text{mm}$ ，导曲线不应有反超高	TB/T 412—2020 第 5.17 条	每三根轨枕检测一次水平	轨距尺	—
4		道岔铺设高低	A	TB/T 412—2020 附录 A	$2\text{mm}/10\text{m}$	TB/T 412—2020 第 5.18 条	轨顶面拉线，用钢板尺测量轨顶面至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	钢板尺 弦线	—
5		道岔方向	A	TB/T 412—2020 附录 A	$2\text{mm}/10\text{m}$ ，目视成直线	TB/T 412—2020 第 5.18 条	直基本轨外侧拉线，用钢板尺测量钢轨面至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值；目视成直线	钢板尺 弦线	—
6		尖轨尖端轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	尖轨尖端检测	轨距尺	—
7		基本轨前端至尖轨尖端的距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+4.0}_{0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	尖轨尖端至基本轨前端检测	轨距尺	—
8		两尖轨尖端方正差	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\leq 5\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	尖轨尖端检测	钢板尺	—
9		直尖轨轨头切削起点处轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	直尖轨轨头切削起点处检测	轨距尺	—
10		直尖轨第一牵引点前与曲基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	$< 0.5\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
11		直尖轨其余部分与基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	$< 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
12		尖轨机加工段直工作边和基本轨直密贴边直线度	A	TB/T 412—2020 附录 A	$0.3\text{mm}/\text{m}$ ； $1.0\text{mm}/10\text{m}$ ，全长为两段时，均为 1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.1 条	直工作边一侧拉线，用钢板尺测量工作边至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	10m 弦线 钢板尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
13	表面质量及外形尺寸	曲基本轨顶铁与直尖轨轨腰的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<2.0mm，其中大于或等于1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的20%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸在顶铁位置滑移检测	塞尺	—
14		直尖轨轨底与滑床台缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	牵引点两侧台板缝隙<0.5mm；其余部分<2.0mm，其中≥1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的10%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
15		曲尖轨第一牵引点前与直基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<0.5mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
16		曲尖轨其余部分与基本轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<1.0mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
17		直基本轨顶铁与曲尖轨轨腰的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	<2.0mm，其中大于或等于1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的20%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
18		曲尖轨轨底与滑床台缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	牵引点两侧台板缝隙<0.5mm；其余部分<2.0mm，其中≥1.0mm缝隙的不应超过该项点总数的10%，且不应连续出现	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
19		牵引点处尖轨内侧轨腰与基本轨非工作边距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2.5mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
20		尖轨20mm、35mm及50mm断面与基本轨之间高差（降低值）	A	TB/T 412—2020 附录 A	±0.5mm	TB/T 412—2020 第 5.21 条	按设计图纸指定点位置检测	深度尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
21	表面质量及外形尺寸	转辙器部分最小轮缘槽宽65mm	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\geq 0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	测量转辙器部分轮缘槽宽，取最小值。有轨距加宽时，最小轮缘槽宽应不小于 65mm 加轨距加宽值	游标卡尺	—
22		尖轨限位器两侧缝隙差	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	测量尖轨限位器两侧缝隙，取差值	游标卡尺	适用时
23		曲尖轨固定端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	曲尖轨固定端位置测量	支距尺	—
24		直尖轨固定端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	直尖轨固定端位置测量	支距尺	—
25		直尖轨跟端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	直尖轨跟端位置测量	支距尺	—
26		曲尖轨跟端支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	曲尖轨跟端位置测量	支距尺	—
27		导曲线支距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定点位置检测	支距尺	—
28		尖轨跟端直股轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	尖轨跟端直股位置测量	轨距尺	—
29		尖轨跟端曲股轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+2}_{-1}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	尖轨跟端曲股位置测量	轨距尺	—
30		尖轨、心轨轨头加工轮廓与设计轮廓偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\leq 0.4\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.3 条	按设计图纸指定点位置检测	样板或轮廓仪	—
31		辙叉趾、跟端开口距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	辙叉趾、跟端开口位置测量	游标卡尺	—
32		辙叉咽喉宽	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+2.0}_{-1.0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	辙叉咽喉位置测量	游标卡尺	—
33		心轨尖端至第一牵引点范围内缝隙（直）	A	TB/T 412—2020 附录 A	$< 0.5\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
34		可动心轨其余部分与翼轨密贴缝隙（直）	A	TB/T 412—2020 附录 A	$< 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
35	表面质量及外形尺寸	心轨尖端至第一牵引点范围内缝隙（曲）	A	TB/T 412—2020附录 A	$<0.5\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
36		可动心轨其余部分与翼轨密贴缝隙（曲）	A	TB/T 412—2020附录 A	$<1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
37		心轨20mm、35mm及50mm断面处心轨与翼轨之间高差（降低值）	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 0.5\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.21 条	按设计图纸指定点位置检测	深度尺	—
38		可动心轨辙叉牵引点处翼轨轨头内侧与长心轨工作边距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
39		牵引点处心轨内侧轨腰与翼轨非工作边距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 2.5\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
40		牵引点处两翼轨轨头外侧面与轨底外侧面相对距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 1.5\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
41		两翼轨轨头外侧面距离	A	TB/T 412—2020附录 A	$\pm 3\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
42		叉跟尖轨与短心轨密贴缝隙	A	TB/T 412—2020附录 A	前端 100mm 范围缝隙 $<0.5\text{mm}$ ，其余部位应有缝隙，且 $<1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
43		直向开通心轨轨底与台板缝隙	A	TB/T 412—2020附录 A	牵引点两侧 $<0.5\text{mm}$ ，其余部分 $<1.0\text{mm}$ ，且 $\geq 0.5\text{mm}$ 缝隙不应连续出现	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
44		侧向开通心轨轨底与台板缝隙	A	TB/T 412—2020附录 A	牵引点两侧 $<0.5\text{mm}$ ，其余部分 $<1.0\text{mm}$ ，且 $\geq 0.5\text{mm}$ 缝隙不应连续出现	TB/T 412—2020第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
45		可动心轨辙叉直股工作边直线度	A	TB/T 412—2020附录 A	1.0mm/10mm，且20mm断面前心轨不应抗线	TB/T 412—2020 5.1	工作边一侧拉线，用钢板尺测量工作边至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	10m 弦线 钢板尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
46	表面质量及外形尺寸	可动心轨长心轨轨腰与顶铁的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	$<1\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
47		可动心轨短心轨轨腰与顶铁的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	$<1\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
48		可动心轨跟尖轨轨腰与顶铁的缝隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	$<1\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定区间滑移检测	塞尺	—
49		辙叉长度	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 4.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	钢卷尺放在轨顶面位置,按设计图纸指定位置检测	钢卷尺	—
50		可动心轨实际尖端至直股翼轨趾端的距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+4}_{-0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	钢卷尺放在轨顶面位置,按设计图纸指定位置检测	钢卷尺	—
51		可动心轨尖端前1m轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定点检测	轨距尺	—
52		可动心轨可弯中心后500mm轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定点检测	轨距尺	—
53		护轨轮缘槽宽度	A	TB/T 412—2020 附录 A	平直段 $^{+1.0}_{-0.5}\text{mm}$; 其余; $\pm 2.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	按设计图纸指定点检测	游标卡尺	—
54		护轨顶面平直度	A	TB/T 412—2020 附录 A	2mm	TB/T 412—2020 第 5.1 条	测量护轨顶面平直度	塞尺、平直尺	—
55		护轨顶面与基本轨顶面高差	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 2\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	测量护轨顶面与基本轨顶面高差	钢板尺	—
56		查照间隔及护背距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	查照间隔大于或等于1391mm	TB/T 412—2020 第 5.17 条	按设计图纸指定点检测	轨距尺	—
57		辙叉跟端轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	辙叉跟端检测	轨距尺	—
58		辙叉趾端轨距	A	TB/T 412—2020 附录 A	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.17 条	辙叉趾端检测	轨距尺	—
59		尖轨各牵引点处开口值	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+5.0}_{-3.0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	尖轨各牵引点检测	游标卡尺	—
60		可动心轨辙叉第一牵引点处开口值	A	TB/T 412—2020 附录 A	$^{+2.0}_{-1.0}\text{mm}$	TB/T 412—2020 第 5.19 条	可动心轨辙叉第一牵引点检测	游标卡尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
61	表面质量及外形尺寸	道岔全长	A	TB/T 412—2020 附录 A	±12mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	钢卷尺放在轨顶面位置，按设计图纸指定位置检测	钢卷尺	—
62		岔枕间距极限偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	牵引点处±5mm，其余±10mm	TB/T 412—2020 第 5.19 条	检测相邻垫板同侧距离	钢卷尺	—
63		闭合状态下，尖轨轨底和辊轮的间隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	1mm～2mm	TB/T 412—2020 第 5.20 条	按设计图纸指定点检测	样板	—
64		尖轨斥离状态下，尖轨轨底和滑床台上表面的间隙	A	TB/T 412—2020 附录 A	1mm～3mm	TB/T 412—2020 第 5.20 条	按设计图纸指定点检测	样板	—
65		零部件	A	TB/T 412—2020 附录 A	无缺少、无松动	—	随机检测，不少 5 点	扳手	—
66		高强度螺栓扭矩	A	TB/T 412—2020 附录 A	超过设计要求0～10%	—	按设计图纸中要求检测，取最小值	扭矩扳手	—
67		转换杆件沿线路纵向偏移量偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	±5mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量转换杆件线路中间部分相距 1 米两点至相邻轨枕边的距离差	钢卷尺	—
68		转辙机外壳两端与直基本轨直线距离	A	TB/T 412—2020 附录 A	±3mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量转辙机两端安装螺栓孔与直基本轨外侧边距离偏差	钢卷尺	—
69		各牵引点两侧锁闭框中心位置偏差	A	TB/T 412—2020 附录A	<3mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量两侧锁闭框与线路垂直方向距离偏差	钢卷尺	—
70		各牵引点外锁闭两侧锁闭量偏差	A	TB/T 412—2020 附录 A	±2mm	TB/T 412—2020 第 5.16 条	测量两侧外锁闭锁闭量偏差	钢卷尺	—
71		第一牵引点处尖轨（心轨）与基本轨（翼轨）的密贴检查	A	TB/T 412—2020 附录 A	4mm不锁闭	—	牵引点处放 4mm 钢板，在推出及拉入过程中，观察是否锁闭	—	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
72	表面质量及外形尺寸	其余牵引点（密贴段）处尖轨（心轨）与基本轨（翼轨）的密贴检查	A	TB/T 412—2020 附录 A	4mm不锁闭	—	牵引点处放 4mm 钢板，在推出及拉入过程中，观察是否锁闭	—	—
73		牵引点间密贴检查	A	TB/T 412—2020 附录 A	5mm不接通	—	各牵引点间随机选取至少 1 点，放 5mm 钢板，在推出拉入过程中，观察是否接通表示	—	—
74	各牵引点转换阻力		A	TB/T 412—2020 附录 A	小于或等于设计要求	TB/T 412—2020 第 5.22 条	各牵引点处在推出及拉入过程中，用专用设备检测	测力传感器	—
说明	序号 1 标记要求：整组道岔应有永久性标记，产品标志应固定于直基本轨外侧前部不被任何安装零件遮盖的轨腰上，标志内容应包括产品名称、图号、规格型号、出厂编号和日期、制造厂名或厂标等。								

表 3-3 整组组装道岔（适用于高速铁路道岔）监督抽查检验项目及方法

序号	检验项目			不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
					执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
1	标记			A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	正确齐全	TB/T 3307.1—2020 第 7.1.1 条	目视检查	—	—
2	表面质量及外形尺寸	道岔轨距	直股	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±1mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.1 条	轨枕中心处逐枕检测（直线尖轨尖端至 20mm 断面不测）	轨距尺	—
			曲股			±2mm		轨枕中心处逐枕检测（曲线尖轨尖端至 20mm 断面不测）		
3		道岔铺设水平		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≤2mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.1 条	轨枕中心处逐枕检测	轨距尺	—
4		道岔铺设高低		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≤2mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.2 条	轨顶面拉线，用钢板尺测量轨顶面至弦线长度，测不少于 5 个，取最大值	10m 弦线 钢板尺	—
5		道岔方向		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≤2mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.2 条	直基本轨外侧拉线，用钢板尺测量钢轨面至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值；目视成直线	10m 弦线 钢板尺	—
6		直、曲基本轨前端相对位置		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≤2mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.3 条	按设计图纸指定点位置检测	方尺 板尺	—
7		尖轨尖端至基本轨前端距离		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	0~+4mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.4 条	按设计图纸指定点位置检测	钢卷尺	—
8		直尖轨与曲基本轨的间隙		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<0.5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
9		直尖轨工作边直线度		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	0.2mm/1m, 1mm/10m	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.2 条	工作边拉线，用钢板尺测量轨顶面至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	10m 弦线 钢板尺 1m 平尺	—
10		直尖轨轨腰与顶铁的间隙		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
11		直尖轨轨底与滑床台的间隙		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0mm 且 ≥0.5mm 的间隙不应连续出现	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注	
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明			
12	表面质量及外形尺寸	直尖轨轨肢上表面与防跳顶铁间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	3mm～5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	钢板尺	—	
13		曲尖轨与直基本轨的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<0.5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—	
14		曲尖轨轨腰与顶铁的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—	
15		曲尖轨轨底与滑床台的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0mm 且 ≥0.5mm 的 间隙不应连续出现	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—	
16		曲尖轨轨肢上表面与防跳顶铁间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	3mm～5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	钢板尺	—	
17		直基本轨与曲线尖轨组装后，曲线尖轨各控制断面(轨头宽度≥15mm)相对基本轨的降低值	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±0.5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.9 条	按设计图纸规定所有控制点位置检测，分别统计	深度尺	—	
18		曲基本轨与直线尖轨组装后，直线尖轨各控制断面(轨头宽度≥15mm)相对基本轨的降低值	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±0.5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.9 条	按设计图纸规定所有控制点位置检测，分别统计	深度尺	—	
19		转辙器部分最小轮缘槽	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≥65mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—	
20		限位器子母块两侧间隙值偏差	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±1.0mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—	
21		曲尖轨跟端支距	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±2.0mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.5 条	曲尖轨跟端位置测量	支距尺	—	
22		导曲线及辙叉支距	18号及以下	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±2mm，且相邻点支距偏差的差值不大于2mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.1 条	按设计图纸指定点位置检测	支距尺	—
			30号及以上			±1mm				
23	可动心轨辙叉趾、跟端开口距	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±1mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	可动心轨辙叉趾、跟端开口位置测量	游标卡尺	—		

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
24	表面质量及外形尺寸	可动心轨辙叉咽喉宽	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	$+2.0$ -1.0 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	可动心轨辙叉咽喉位置测量	游标卡尺	—
25		心轨与翼轨(直)的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<0.5 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置滑移检测取最大值	塞尺	—
26		心轨与翼轨(曲)的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<0.5 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置滑移检测取最大值	塞尺	—
27		道岔心轨组装后, 心轨各控制断面(轨头宽度 ≥ 15 mm)相对翼轨的降低值	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	± 0.5 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.9 条	按设计图纸指定点位置检测	平尺 深度尺	—
28		可动心轨辙叉牵引点处翼轨轨头外侧与轨底外侧相对距离	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	± 1.0 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
29		可动心轨辙叉牵引点处两翼轨轨头外侧距离	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	± 3 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
30		侧股开通时, 叉跟尖轨与短心轨的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
31		直向开通心轨轨底与台板的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0 mm且 ≥ 0.5 mm的间隙不应连续出现	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
32		侧向开通心轨轨底与台板的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0 mm且 ≥ 0.5 mm的间隙不应连续出现	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
33		辙叉直股工作边直线度	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	0.2mm/1m, 1mm/10m	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.2 条	工作边拉线, 用钢板尺测量轨顶面至弦线长度, 检测值不少于 5 个, 取最大值	10m 弦线 钢板尺 1m 平尺	—
34		长心轨轨腰与顶铁的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
35		短心轨轨腰与顶铁的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
36		叉跟尖轨轨腰与顶铁的间隙	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	<1.0 mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注	
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明			
37	表面质量及外形尺寸	长心轨轨肢上表面与防跳顶铁间隙		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	3mm～5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	钢板尺	—
38		短心轨轨肢上表面与防跳顶铁间隙		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	3mm～5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	钢板尺	—
39		长心轨前端上表面与防跳间隔铁防跳工作面间隙		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	2mm～6mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	钢板尺	—
40		长短心轨轨底间隙		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≥0.5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.6 条	按设计图纸指定点位置滑动检测	塞尺	—
41		辙叉长度	18号及以下	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±4mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置, 钢卷尺放在轨顶面位置检测	钢卷尺	—
			30号及以下			±6mm				
42		心轨实际尖端至直股翼轨趾端的距离		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	⁺⁴ ₋₀ mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置, 钢卷尺放在轨顶面位置检测	钢卷尺	—
43		护轨轮缘槽宽度		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	⁺¹ _{-0.5} mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	护轨两端及中部位置至相邻钢轨距离, 分别统计	游标卡尺	—
44		查照间隔		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≥1391mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.1 条	按设计图纸指定点位置检测	轨距尺	—
45		尖轨各牵引点处开口值		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
46	道岔全长	18号及以下	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±10mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置, 钢卷尺放在轨顶面位置检测	钢卷尺	—	
		30号及以下			±20mm					

序号	检验项目			不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
					执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
47	表面质量及外形尺寸	垫板位置偏差	转辙器牵引点两侧、辙叉相邻铁垫板	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±3mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	垫板边到边检测	钢卷尺	—
			转辙器其余位置、辙叉最远两块铁垫板			±5mm				
			转辙器最远两块铁垫板、整组道岔最远两块铁垫板			±10mm				
48		密贴状态下，尖轨轨底和辊轮的间隙Δ		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	1mm~2mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
49		斥离状态下，尖轨轨底和滑床台板的间隙Δ		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	1mm~3mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
50		零部件		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	无缺少、无松动	—	随机抽取不少于 5 处检测	扳手	—
51		转换杆件沿线路纵向偏移量		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±5mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	转换杆件线路中间部分相距 1 米两点至相邻轨枕边的距离差	钢卷尺	—
52		转辙机安装螺栓孔与基本轨直线距离偏差		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	±3mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	转辙机两端安装螺栓孔与直基本轨外侧边距离偏差	钢卷尺	—
53		各牵引点两侧锁闭框中心位置偏差		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≤3mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	两侧锁闭框与线路垂直方向距离偏差	钢卷尺	—
54		各牵引点外锁闭两侧锁闭量相差		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	≤2mm	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.7 条	两侧外锁闭量偏差	钢卷尺	—
55		牵引点密贴检查（密贴段）		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	4mm不锁闭	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.1 条	各牵引点处放 4mm 钢板，在推出及拉入过程中，目测观察是否锁闭	—	—
56		牵引点间密贴检查（密贴段）		A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	5mm无表示	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.1 条	各牵引点间随机选取至少 1 点，放 5mm 钢板，在推出及拉入过程中，目测观察是否接通表示	—	—

序号	检验项目	不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
			执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
57	尖轨、心轨转换阻力	A	TB/T 3307.1—2020 第 4.1 条	不大于转辙机额定转换力	TB/T 3307.1—2020 第 5.6.1 条	各牵引点处在推出及拉入过程中，用专用设备检测	测力传感器	—
说明	序号 1 标记要求：整组道岔应有永久性标记，产品标志应固定于直基本轨外侧前部不被任何安装零件遮盖的轨腰上，标志内容应包括产品名称、图号、规格型号、出厂编号和日期、制造厂名或厂标等。							

表 3-4 整组组装道岔（适用于高速铁路 CN 道岔）监督抽查检验项目及方法

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
1	标记		C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	正确齐全	TB/T 3434—2016 第 7.1.1 条	目视检查	—	—
2	表面质量及外形尺寸	道岔轨距	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 1\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.1 条	轨枕中心处逐枕检测	轨距尺	—
3		道岔铺设水平	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\leq 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.1 条	轨枕中心处逐枕检测	轨距尺	—
4		道岔铺设高低	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\leq 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.2 条	轨顶面拉线,用钢板尺测量轨顶面至弦线长度,检测值不少于 5 个,取最大值	10m 弦线 钢板尺	—
5		道岔方向	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\leq 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.2 条	直基本轨外侧拉线,用钢板尺测量钢轨面至弦线长度,检测值不少于 5 个,取最大值	10m 弦线 钢板尺	—
6		动态轨距优化 (FAKOP) 基准线方向偏差	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 2\text{mm}$ (全长)	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	用弦线拉出动态轨距优化 (FAKOP) 基准线,用钢板尺测量,取最大值	钢板尺	—
7		直尖轨第一牵引点前与曲基本轨的间隙	A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$< 0.2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
8		直尖轨其余部分与曲基本轨的间隙	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$< 0.5\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
9		直尖轨工作边直线度	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	1.0mm/10m	TB/T 3434—2016 第 5.1.2 条	工作边拉线,用钢板尺测量轨顶面至弦线长度,检测值不少于 5 个,取最大值	10m 弦线 钢板尺	—
10		直尖轨轨腰与顶铁的间隙	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$< 0.5\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
11		直尖轨轨底与滑床台的间隙	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$< 0.5\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
12		曲尖轨第一牵引点前与直基本轨的间隙	A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$< 0.2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
13		曲尖轨其余部分与直基本轨的间隙	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$< 0.5\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
14	表面质量及外形尺寸	曲尖轨轨腰与顶铁的间隙	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$<0.5\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
15		曲尖轨轨底与滑床台的间隙	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$<0.5\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
16		转辙器部分最小轮缘槽	A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\geq 65\text{ mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
17		尖轨限位器两侧间隙值偏差	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 1\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定位置检测,取两侧差值	游标卡尺	—
18		直尖轨固定端支距	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.3 条	直尖轨固定端位置测量	支距尺	—
19		曲尖轨固定端支距	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.3 条	曲尖轨固定端位置测量	支距尺	—
20		直尖轨跟端支距	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.3 条	直尖轨跟端位置测量	支距尺	—
21		曲尖轨跟端支距	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.3 条	曲尖轨跟端位置测量	支距尺	—
22		直基本轨与曲线尖轨组装后,曲线尖轨各控制断面(轨头宽度 $\geq 15\text{mm}$)相对基本轨的降低值	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.6 条	按设计图纸指定点位置检测	平尺 深度尺	—
23		曲基本轨与直线尖轨组装后,直线尖轨各控制断面(轨头宽度 $\geq 15\text{mm}$)相对基本轨的降低值	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 1.0\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.6 条	按设计图纸指定点位置检测	平尺 深度尺	—
24		第一牵引点处样冲标记定位	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 2\text{ mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置检测	钢板尺	—
25		基本轨、尖轨相对位置定位	A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 2\text{ mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置检测	钢板尺	—

序号	检验项目			不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
					执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
26		导曲线部分支距	18号及以下	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	±2mm，且相邻支距偏差的差值不大于2mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置检测	支距尺	—
			18号以上			±1mm				
27	表面质量及外形尺寸	可动心轨辙叉趾、跟端开口距		C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	±1mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	可动心轨辙叉趾、跟端开口位置测量	游标卡尺	—
28		可动心轨辙叉咽喉宽		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -1 \end{smallmatrix}$ mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	可动心轨辙叉咽喉位置测量	游标卡尺	—
29		心轨第一牵引点处与翼轨(直)的间隙		A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.2 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
30		心轨其余部位与翼轨(直)的间隙		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.5 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
31		心轨第一牵引点处与翼轨(曲)的间隙		A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.2 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
32		心轨其余部位与翼轨(曲)的间隙		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.5 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
33		道岔心轨组装后，心轨各控制断面(轨头宽度≥15mm)相对翼轨的降低值		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	±0.5mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.6 条	按设计图纸指定点位置检测	平尺 深度尺	—
34		叉跟尖轨与心轨短肢的间隙		C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<1.0 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
35		直向开通心轨轨底与台板的间隙		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.5 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
36		侧向开通心轨轨底与台板的间隙		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.5 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
37		辙叉直股工作边直线度		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	1mm/10m	TB/T 3434—2016 第 5.1.2 条	工作边拉线，用钢板尺测量轨顶面至弦线长度，检测值不少于 5 个，取最大值	10m 弦线 钢板尺	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注	
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明			
38	表面质量及外形尺寸	心轨长肢轨腰与顶铁的间隙		C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.5 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
39		心轨短肢轨腰与顶铁的间隙		C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	<0.5 mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.4 条	按设计图纸指定点位置滑移检测	塞尺	—
40		辙叉直、侧向长度偏差	18号道岔	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	±3mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置, 钢卷尺放在轨顶面位置检测	钢卷尺	—
			18号以上道岔			±5mm				
41		心轨前端顶面和间隔铁之间的竖向距离偏差	18号道岔	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置, 钢卷尺放在轨顶面位置检测	专用工具	—
			42号道岔			±1mm				
42		焊接影响（焊接处车轮运行部位平直度）		B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	顶面：±0.2mm/m 侧面： $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$ mm/m 曲股侧： $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.4 \end{smallmatrix}$ mm/m	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	焊接点轨顶、工作边放平尺，用塞尺滑移检测	平尺 塞尺	—
43		咽喉样冲标记		A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	正确齐全	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点目视检测	—	—
44		道岔全长	18号道岔	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	±10mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置, 钢卷尺放在轨顶面位置检测	钢卷尺	—
			大于18号道岔			±20mm				
45		垫板位置偏差	牵引点两侧	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	±3mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	垫板边到边检测	钢卷尺	—
			其余位置			±5mm				
46		轨件长度	长度<40m	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	±3mm	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置, 钢卷尺放在轨顶面位置检测	钢卷尺	—
			长度≥40m			±5mm				
47		零部件		A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	无缺少、无松动	—	随机抽取不少于 5 处检测	扭矩扳手	—

序号	检验项目		不合格类别	技术指标		检验方法		仪器仪表及设备名称	备注
				执行标准及条款	技术要求	执行标准及条款	检验方法要点说明		
48	表面质量及外形尺寸	转换杆件沿线路纵向偏移量	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\leq 5\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	转换杆件线路中间部分相距 1 米两点至相邻轨枕边的距离差	钢卷尺	—
49		尖轨各牵引点处开口值	C	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\pm 10\text{ mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	按设计图纸指定点位置检测	游标卡尺	—
50		各牵引点外锁闭两侧锁闭量相差	B	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	$\leq 2\text{mm}$	TB/T 3434—2016 第 5.7.5 条	两侧外锁闭锁闭量偏差	钢卷尺	—
51		牵引点密贴检查 (密贴段)	A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	4mm不锁闭	—	各牵引点处放 4mm 钢板,在推出及拉入过程中,目测观察是否锁闭	—	—
52		牵引点间密贴检查 (密贴段)	A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	5mm无表示	—	各牵引点间随机选取至少 1 点,放 5mm 钢板,在推出及拉入过程中,目测观察是否接通表示	—	—
53	尖轨、心轨转换阻力		A	TB/T 3434—2016 第 4.6 条	小于或等于设计指标要求	TB/T 3434—2016 第 5.7.7 条	各牵引点处在推出及拉入过程中的阻力,用专用设备检测,分别统计	测力传感器	—
说明	序号 1 标记要求:整组道岔应有永久性标记,产品标志应固定于直基本轨外侧前部不被任何安装零件遮盖的轨腰上,标志内容应包括产品名称、图号、规格型号、出厂编号和日期、制造厂名或厂标等。								