

НАИМЕНОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ (владелец процесса)	УВЕДОМЛЕНИЕ ОАО «РЖД» О ДОПУСКЕ ТЕХНОЛОГИИ	ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ДОПУЩЕННОЙ ТЕХНОЛОГИИ	ИНФОРМАЦИЯ О РАСШИРЕНИИ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ В ТОМ ЧИСЛЕ И В СООТВЕТСТВИИ С ПРИЛОЖЕНИЕМ 1 МЕТОДИКИ ОАО «РЖД» № ПМТ-01-2014
Технология алюминотермитной сварки рельсов ЗАО «СНАГА» (зазор 24-26 мм)	ЗАО «СНАГА» (Россия)	от 03.04.2009г. №ЦПЭ-13/299	Заключение ВНИИЖТ от 02 апреля 2009г.	<p>в соответствии с ТУ-0921-337-01124323-2016;</p> <p>на объектах Дирекций инфраструктуры ОАО «РЖД»</p> <p>применять при температуре не ниже минус 5 °С;</p> <p>обеспечивает стыковой зазор соединяемых рельсов в интервале 24-26 мм;</p> <p>Обеспечивает сварку рельсов российского производства категорий ДТ350, Т1, Т2, Н и В, типов Р50, Р65, Р75</p>	<p>Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН, ОТ350, ДТ370ИК</p> <p>Необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации) сварщиков с указанием результатов испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика).</p>

НАИМЕНОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ (владелец процесса)	УВЕДОМЛЕНИЕ ОАО «РЖД» О ДОПУСКЕ ТЕХНОЛОГИИ	ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ДОПУЩЕННОЙ ТЕХНОЛОГИИ	ИНФОРМАЦИЯ О РАСШИРЕНИИ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ В ТОМ ЧИСЛЕ И В СООТВЕТСТВИИ С ПРИЛОЖЕНИЕМ 1 МЕТОДИКИ ОАО «РЖД» № ПМТ-01-2014
Технология алюминотермитной сварки рельсов SkV фирмы «Elektro-Thermit GmbH&Co.KG (ET)» (зазор 24-26 мм)	«Elektro-Thermit GmbH&Co.KG(ET)» (Германия)	от 22.03.2011г. Исх.№963/ЦП	Заключение ВНИИЖТ от 03 марта 2011г.	<p>в соответствии с ТУ-0921-337-01124323-2016;</p> <p>на объектах Дирекций инфраструктуры ОАО «РЖД»</p> <p>применять при температуре не ниже минус 5 °С;</p> <p>обеспечивает стыковой зазор соединяемых рельсов в интервале 24-26 мм;</p> <p>Обеспечивает сварку рельсов российского производства категорий ДТ350, Т1, Т2, Н и В, типов Р50, Р65, Р75</p>	<p>Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН, ОТ350, ДТ370ИК</p> <p>Необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации) сварщиков с указанием результатов испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика).</p> <p>На основании заключения ВНИИЖТ №0098/СВТ/2015 от 16.03.2015г. и Приложения №1 Методики ПМТ-01-2014 допускается к сварке рельсов с бейнитной микроструктурой (Б-Ав), изготовленных в соответствии с ТУ 0921-296-01124323-2013</p>

НАИМЕНОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ (владелец процесса)	УВЕДОМЛЕНИЕ ОАО «РЖД» О ДОПУСКЕ ТЕХНОЛОГИИ	ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ДОПУЩЕННОЙ ТЕХНОЛОГИИ	ИНФОРМАЦИЯ О РАСШИРЕНИИ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ В ТОМ ЧИСЛЕ И В СООТВЕТСТВИИ С ПРИЛОЖЕНИЕМ 1 МЕТОДИКИ ОАО «РЖД» № ПМТ-01-2014
Технология алюминотермитной сварки рельсов фирмы «Railtech International» (зазор 24-26 мм)	«Railtech International» (Франция)	от 23.07.2014г. №27147/ЦДИ	Заключение ВНИИЖТ №01СВТ-05/14 от 21 июля 2014г.	<p>в соответствии с ТУ-0921-337-01124323-2016;</p> <p>на объектах Дирекций инфраструктуры ОАО «РЖД»</p> <p>применять при температуре не ниже минус 5 °С;</p> <p>обеспечивает стыковой зазор соединяемых рельсов в интервале 24-26 мм;</p> <p>Обеспечивает сварку рельсов российского производства категорий ДТ350, Т1, Т2, Н и В, типов Р50, Р65, Р75</p>	<p>Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН, ОТ350, ДТ370ИК</p> <p>Необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации) сварщиков с указанием результатов испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика).</p>

НАИМЕНОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ (владелец процесса)	УВЕДОМЛЕНИЕ ОАО «РЖД» О ДОПУСКЕ ТЕХНОЛОГИИ	ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ДОПУЩЕННОЙ ТЕХНОЛОГИИ	ИНФОРМАЦИЯ О РАСШИРЕНИИ ДОПУСКА ТЕХНОЛОГИИ В ТОМ ЧИСЛЕ И В СООТВЕТСТВИИ С ПРИЛОЖЕНИЕМ 1 МЕТОДИКИ ОАО «РЖД» № ПМТ-01-2014
<p>Технология алюминотермитной сварки рельсов SkV фирмы «Elektro-Thermit GmbH&Co.KG (ET)» (зазор 27-80 мм)</p>	<p>«Elektro-Thermit GmbH&Co.KG(ET)» (Германия)</p>	<p>от 29.12.2016г. №ИСХ-51536/ЦДИ</p>	<p>Заключение ВНИИЖТ № 0272/СВТ/2015 от 16.10.2015г.</p>	<p>в соответствии с ТУ-0921-337-01124323-2016;</p> <p>на объектах Дирекций инфраструктуры ОАО «РЖД»</p> <p>применять при температуре не ниже минус 5 °С;</p> <p>обеспечивает стыковые зазоры соединяемых рельсов 50 мм и 75 мм;</p> <p>Обеспечивает сварку новых и старогодных рельсов российского производства категорий ДТ350, Т1, Т2, Н и В, типа Р65</p>	<p>Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН, ОТ350, ДТ370ИК</p> <p>Необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации) сварщиков с указанием результатов испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика).</p>