



**ВНИИЖТ**

**Реестр технологий алюминотермитной сварки рельсов,  
допущенных к применению на объектах инфраструктуры ОАО «РЖД»**

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



Данные Реестра представлены 09.01.2017г.

Составил:

зав.лабораторией отд. «СВАРКА» АО «ВНИИЖТ» Николин А.И.

(499)2604253, [nikolin.arkady@vniizht.ru](mailto:nikolin.arkady@vniizht.ru)



ВНИИЖТ

**Реестр технологий алюминотермитной сварки рельсов,  
допущенных к применению на объектах инфраструктуры ОАО «РЖД»**

| НАИМЕНОВАНИЕ   | РАЗРАБОТЧИК<br>ТЕХНОЛОГИИ                                | УВЕДОМЛЕНИЕ<br>ОАО «РЖД»<br>О ДОПУСКЕ<br>ТЕХНОЛОГИИ | ОСНОВАНИЕ<br>ДЛЯ ДОПУСКА<br>ТЕХНОЛОГИИ  | ОБЛАСТЬ<br>ПРИМЕНЕНИЯ<br>ДОПУЩЕННОЙ<br>ТЕХНОЛОГИИ  | ИНФОРМАЦИЯ<br>О РАСШИРЕНИИ ДОПУСКА<br>ТЕХНОЛОГИИ<br>В ТОМ ЧИСЛЕ И В СООТВЕТСТВИИ С<br>ПРИЛОЖЕНИЕМ 1 МЕТОДИКИ ОАО «РЖД»<br>№ ПМТ-01-2014  |
|--|--|---|---|--|--|
| Технология<br>алюминотермитной<br>сварки рельсов SkV<br>фирмы<br>«Elektro-Thermit<br>GmbH & Co. KG (ET)»<br>(зазор 24-26 мм) | «Elektro-Thermit<br>GmbH & Co. KG<br>(ET)»<br>(Германия) | от 22.03.2011г.<br>Исх. № 963/ЦП.                   | Заключение<br>ВНИИЖТ<br>03 марта 2011г. | в соответствии<br>с ТУ 0921-337-01124323-2016;<br><br>на объектах инфраструктуры<br>дирекций инфраструктуры<br>ОАО «РЖД»;<br><br>применять при температуре<br>не ниже минус 5 <sup>0</sup> С;<br><br>обеспечивает стыковой зазор<br>соединяемых рельсов<br>в интервале 24-26 мм;<br><br>обеспечивает сварку рельсов<br>российского производства<br>категорий ДТ350, Т1, Т2, Н и В, типов<br>Р65, Р50, Р75; | Для подтверждения возможности<br>сварки рельсов категорий ВС250Я,<br>ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН,<br>ДТ370ИК, ОТ350<br>необходимо предоставлять<br>протоколы аттестации<br>(переаттестации )сварщиков с<br>указание испытаний контрольных<br>образцов сварных стыков рельсов<br>данных категорий (по два<br>испытания на каждого сварщика).<br><br>На основании Заключения ВНИИЖТ<br>№ 0098/СВТ/2015 от 16.03.2015 и<br>Приложения 1 Методики ПМТ-01-<br>2014<br>допускается к сварке рельсов<br>с бейнитной микроструктурой (Б-<br>Ав), изготовленных в соответствии с<br>ТУ 0921-296-01124323-2013 |



Данные Реестра представлены 09.01.2017г.

Составил:

зав.лабораторией отд. «СВАРКА» АО «ВНИИЖТ» Николин А.И.

(499)2604253, [nikolin.arkady@vniizht.ru](mailto:nikolin.arkady@vniizht.ru)



ВНИИЖТ

**Реестр технологий алюминотермитной сварки рельсов,  
допущенных к применению на объектах инфраструктуры ОАО «РЖД»**

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



Данные Реестра представлены 09.01.2017г.

Составил:

зав.лабораторией отд. «СВАРКА» АО «ВНИИЖТ» Николин А.И.  
(499)2604253, [nikolin.arkady@vniizht.ru](mailto:nikolin.arkady@vniizht.ru)



ВНИИЖТ

**Реестр технологий алюминотермитной сварки рельсов,  
допущенных к применению на объектах инфраструктуры ОАО «РЖД»**

| НАИМЕНОВАНИЕ  | РАЗРАБОТЧИК<br>ТЕХНОЛОГИИ  | УВЕДОМЛЕНИЕ<br>ОАО «РЖД»<br>О ДОПУСКЕ<br>ТЕХНОЛОГИИ | ОСНОВАНИЕ<br>ДЛЯ ДОПУСКА<br>ТЕХНОЛОГИИ                             | ОБЛАСТЬ<br>ПРИМЕНЕНИЯ<br>ДОПУЩЕННОЙ<br>ТЕХНОЛОГИИ   | ИНФОРМАЦИЯ<br>О РАСШИРЕНИИ ДОПУСКА<br>ТЕХНОЛОГИИ<br>В ТОМ ЧИСЛЕ И В СООТВЕТСТВИИ С<br>ПРИЛОЖЕНИЕМ 1 МЕТОДИКИ ОАО «РЖД»<br>№ ПМТ-01-2014   |
|---|--|---|--|---|---|
| <p>Технология<br/>алюминотермитной<br/>сварки рельсов SkV<br/>фирмы<br/>«Elektro-Thermit<br/>GmbH &amp; Co. KG (ET)»<br/>(зазор 27-80 мм)</p> | <p>«Elektro-Thermit<br/>GmbH &amp; Co. KG<br/>(ET)»<br/>(Германия)</p> | <p>от 29.12.2016г.<br/>№ИСХ - 51536/ЦДИ</p>         | <p>Заключение<br/>ВНИИЖТ<br/>№ 0272/СВТ/2015<br/>от 16.10.2015</p> | <p>в соответствии<br/>с ТУ 0921-337-01124323-2016;</p> <p>на объектах инфраструктуры<br/>дирекций инфраструктуры<br/>ОАО «РЖД»;</p> <p>применять при температуре<br/>не ниже минус 5<sup>0</sup>С;</p> <p>обеспечивает стыковой зазоры<br/>соединяемых рельсов<br/>50 мм и 75 мм;</p> <p>обеспечивает сварку новых и<br/>старогодных рельсов российского<br/>производства категорий Т1, Т2, Н и<br/>В, типов Р65;</p> | <p>Для подтверждения возможности<br/>сварки рельсов категорий ВС250Я,<br/>ВС250Ав, ДТ350, ДТ350СС, ДТ350НН,<br/>ДТ370ИК, ОТ350<br/>необходимо предоставлять<br/>протоколы аттестации<br/>(переаттестации )сварщиков с<br/>указание испытаний контрольных<br/>образцов сварных стыков рельсов<br/>данных категорий (по два<br/>испытания на каждого сварщика).</p> |



Данные Реестра представлены 09.01.2017г.

Составил:

зав.лабораторией отд. «СВАРКА» АО «ВНИИЖТ» Николин А.И.

(499)2604253, [nikolin.arkady@vniizht.ru](mailto:nikolin.arkady@vniizht.ru)