



ВНИИЖТ

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

НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ	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 02 апреля 2009г.	<p>в соответствии с ТУ 0921-337-01124323-2016;</p> <p>на объектах инфраструктуры 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 русского производства категорий ДТ350, Т1, Т2, Н и В, типов Р65, Р50, Р75;</p>	Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН, ДТ370ИК, ОТ350 необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации) сварщиков с указание испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика).



Данные Реестра представлены 16.06.2017г.

Составил:

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

(499)2604249, nikolin.arkady@vniizht.ru



ВНИИЖТ

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

НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ	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 03 марта 2011г.	в соответствии с ТУ 0921-337-01124323-2016; на объектах инфраструктуры дирекций инфраструктуры ОАО «РЖД»; применять при температуре не ниже минус 5 ⁰ С; обеспечивает стыковой зазор соединяемых рельсов в интервале 24-26 мм; обеспечивает сварку рельсов русского производства категорий ДТ350, Т1, Т2, Н и В, типов Р65, Р50, Р75;	Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН, ДТ370ИК, ОТ350 необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации)сварщиков с указание испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика). На основании Заключения ВНИИЖТ № 0098/СВТ/2015 от 16.03.2015 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



Данные Реестра представлены 16.06.2017г.

Составил:

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

(499)2604249, nikolin.arkady@vniizht.ru



ВНИИЖТ

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

НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ	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 инфраструктуры 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 Р65, Р50, Р75;</p>	Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350СС, ДТ350НН, ДТ370ИК, ОТ350 необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации) сварщиков с указание испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика).



Данные Реестра представлены 16.06.2017г.

Составил:

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

(499)2604249, nikolin.arkady@vniizht.ru



ВНИИЖТ

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

НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗРАБОТЧИК ТЕХНОЛОГИИ	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 16.10.2015</p>	<p>в соответствии с ТУ 0921-337-01124323-2016;</p> <p>на объектах инфраструктуры дирекций инфраструктуры ОАО «РЖД»;</p> <p>применять при температуре не ниже минус 5⁰С;</p> <p>обеспечивает стыковой зазоры соединяемых рельсов 50 мм и 75 мм;</p> <p>обеспечивает сварку новых и старогодных рельсов российского производства категорий Т1, Т2, Н и В, типов Р65;</p>	<p>Для подтверждения возможности сварки рельсов категорий ВС250Я, ВС250Ав, ДТ350, ДТ350СС, ДТ350НН, ДТ370ИК, ОТ350 необходимо предоставлять протоколы аттестации (переаттестации)сварщиков с указание испытаний контрольных образцов сварных стыков рельсов данных категорий (по два испытания на каждого сварщика).</p>



Данные Реестра представлены 16.06.2017г.

Составил:

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

(499)2604249, nikolin.arkady@vniizht.ru