

ОРГАНИЗАЦИЯ СОТРУДНИЧЕСТВА ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ (ОСЖД)

I издание

Разработано совещанием экспертов Комиссии ОСЖД по инфраструктуре и подвижному составу 20-22 марта 2007 г., г. Предял, Румыния

Утверждено совещанием Комиссии ОСЖД по инфраструктуре и подвижному составу 23-26 октября 2007 г., Комитет ОСЖД, г. Варшава

Дата вступления в силу: 26 октября 2007 г .

**Р
780/2**

**МЕТОДОЛОГИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ
ПРОЦЕССА СЕРТИФИКАЦИИ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ВЫПОЛНЯЮЩИХ ТЕРМИТНУЮ СВАРКУ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ РЕЛЬСОВ**

1. Введение

Настоящие методологические рекомендации процесса сертификации предприятий, выполняющих алюминотермитную сварку (АЛТС) для оптимизации процесса железнодорожных рельсов (далее – Рекомендации) распространяются только на предприятия, которые применяют технологию сварки, допущенную на данной железной дороге.

Настоящие рекомендации не распространяются на вновь внедряемые типы сварки. Внедрение новых типов сварки рассматривается в разрабатываемой памятке ОСЖД 731/2. *„Процедура допуска технологий сварки и сварочных материалов“*.

2. Процесс сертификации предприятий, выполняющих термитную сварку рельсов

Сертификация предприятий, выполняющих АЛТС, проводится комиссией, назначенной Управлением железнодорожной инфраструктуры (или уполномоченной организацией), которая руководствуется настоящими рекомендациями, Памяткой ОСЖД 731/2. *„Процедура допуска технологий сварки и сварочных материалов“* и нормативными документами своей страны. Комиссия должна оценить способность предприятия выполнять сварочные работы (см. пункт 2.1), производить проверку технологии и оборудования, необходимого для термитной сварки (см. пункт 2.2), и аттестации сварщиков сертифицируемого предприятия (см. пункт 2.3).

2.1. Способность предприятия выполнять сварочные работы

Обязанность предприятия перед заключением договора на проведение сварочных работ доказать свою способность выполнять сварочные работы. Это определяется государственными законами, нормами и инструкциями в области строительной и путеремонтной деятельности.

Предприятие должно иметь систему обеспечения качества, соответствующую EN ISO 9000, или альтернативную систему обеспечения качества, утвержденную Управлением железнодорожной инфраструктуры которая охватывает весь процесс сварки от производства сварочных материалов до сдачи-приемки готовой продукции.

Результаты проверки отражаются в соответствующем Акте или протоколе.

Сварочные работы на железных дорогах могут производиться только предприятием, имеющим право на эти работы.

2.2. Проверка технологии и оборудования, необходимых для термитной сварки рельсов

Предприятие обязано предоставить имеющуюся технологию и оборудование для выполнения термитной сварки рельсов. Комиссия, проводя анализ технологии и оборудования, обязана проанализировать каждую операцию технологии термитной сварки рельсов, а также оборудование, используемое для

этих целей. В случае, если предприятие арендует необходимое оборудование, то комиссия должна убедиться в гарантии получения оборудования. Результаты проверки оформляются протоколом, в котором перечисляется оборудование, используемое для сварки с указанием его принадлежности, типа и т. п.

2.3. Аттестация сварщиков сертифицируемого предприятия предприятий

С целью обеспечения высокого качества сварочных работ железная дорога должна убедиться в профессиональной способности и знаниях сварщиков сертифицированных предприятий. Для этого в соответствии с установленными сроками регулярно проводить их переаттестацию.

Железная дорога выдаёт допуск (сертификат) только тем сварщикам, которые успешно сдали экзамен и доказали свою профессиональную способность. Сферу знаний определяет инструкция технологии выполнения сварочных работ железной дороги. Сварщики, успешно сдавшие теоретическую и практическую части экзамена, получают право на определенный период на выполнение сварочных работ на железной дороге. О получении аттестации каждому сварщику выдаётся удостоверение с его фотографией. Каждый аттестованный сварщик получает идентификационный знак, который должен наноситься в зоне сварного стыка, сваренного им, а также указываться в акте сварки. Идентификационный знак должен указать предприятие, работником которого является данный сварщик.

3. Оформление процесса сертификации предприятий, выполняющих алюминотермитную сварку железнодорожных рельсов

Процесс сертификации предприятия, выполняющего алюминотермитную сварку железнодорожных рельсов, заканчивается выдачей Сертификата (или другого документа) на право выполнения сварки, в котором должно быть наименование предприятия, виды и типы сварок, которые может выполнять указанное предприятие, сроки действия сертификата, реквизиты комиссии.

Работы могут производиться только в объеме, указанном в сертификате, и только согласно технологическим процессам, утвержденным железной дорогой. В случае неудовлетворительного результата, сроки повторной проверки определяются железной дорогой.