



ФИЛИАЛ ОАО «РЖД»
ЦЕНТРАЛЬНАЯ ДИРЕКЦИЯ
ИНФРАСТРУКТУРЫ

СЛУЖБА ПО ОРГАНИЗАЦИИ
СКОРОСТНОГО И ВЫСОКОСКОРОСТНОГО
ДВИЖЕНИЯ ПОЕЗДОВ

Каланчевская ул 35, г. Москва, 107174,
Тел.: (499) 262-36-84, факс: (499) 262-90-50
E-mail: pankovasn@center.rzd

«22» 11. 2016 г. № ИСХ-45837/ЦДИ

На № ИСХ240 от 21.11.2016 г.

Заместителю генерального директора
ООО «ГТ-Алюминотермитная сварка»
В.Г.Климову

Уважаемый Валерий Геннадьевич!

20 июля 2016 г. на станции Чудово и перегоне Малая Вишера – Бурга в Маловишерской дистанции пути ПЧ-7 Октябрьской Дирекции инфраструктуры был осуществлен контроль прямолинейности сварных стыков рельсовых плетей с использованием электронной линейки RailStraight (RS) компании Goldchmidt-Thermit Group.

Целью этого мероприятия являлся выездной комиссионный контроль качества шлифовки поверхности катания рельсов в зоне сварных стыков во исполнение телеграфного указания и.о. ЦДИ Борецкого А.А. от 15 июля 2016 г. № ИСХ-27798/ЦДИ, Центром диагностики и мониторинга устройств инфраструктуры Октябрьской дирекции инфраструктуры, предприятий РСП-М – изготовителей рельсовых плетей, а также специалиста ООО «ГТ-АТС» с линейкой RS.

Всего было проконтролировано 62 стыка, сваренных электроконтактным способом в РСП и ПРСМ, а также 5 алюминотермитных стыков. В процессе работ часть измерений, выполненные электронной линейкой RS, дублировались измерениями, выполненными с помощью линейки ШД-2-1000 ГОСТ 8026 и набора щупов №4 ТУ 3936-214-5476955-2008 с целью оценки сходимости и достоверности результатов контроля двумя различными методами и инструментами.

В результате работы комиссии установлено:

1. Измерения, выполненные электронной линейкой RS, подтвердили достоверность и объективность инструментального контроля, а также более высокую точность (0,01 мм), скорость (6 секунд на 1 измерение) и удобство по сравнению с традиционными методами контроля линейкой типа ШД-1000 и набором щупов.

2. В процессе контроля электронной линейкой RS-C результаты измерений сразу же сохраняются в виде отдельных отчетов формата А4 с графиком прямолинейности контролируемой поверхности и абсолютными

отклонениями. Эти результаты в виде PDF-файлов или базы данных (архива) возможно передавать в онлайн режиме через Интернет, сохранять на переносные или стационарные носители и обрабатывать.

3. Интерфейс устройства управления работой линейкой RS адаптирован к требованиям РЖД в части приемочных критериев и позволяет устанавливать предельные значения отдельно по каждому критерию в зависимости от конкретных требований. Данная особенность линейки RS универсально подходит для различных условий ее применения, что унифицирует ее для решения различных задач контроля.

4. Электронная линейка RS зарекомендовала себя как современное и эффективное средство контроля прямолинейности как в стационарных условиях (для выходного приемочного контроля сварных плетей в РСП), так и для периодического контроля сварных стыков и рельсов в пути. Особенно это актуально для скоростного и высокоскоростного движения.

Начальник службы



В.Н.Зверь