



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

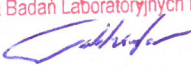
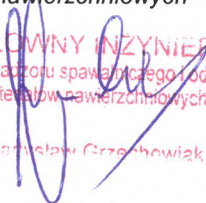

<p>Procedura:  <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b></p>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03.08.2016
	Wersja 1.0

PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.  
Centrum Diagnostyki


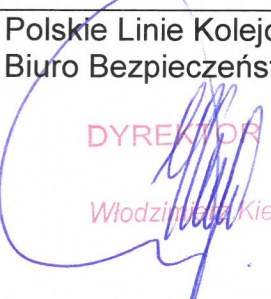
**PROCEDURA DOPUSZCZENIA WYKONAWCÓW PRAC SPAWALNICZYCH NA SIECI KOLEJOWEJ ZARZĄDZANEJ PRZEZ PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Część 1: Regeneracja elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego

(P/IGSN-513-1/2016)

Opracował zespół:		Zatwierdził:
<p><i>Ekspozytura Badań Laboratoryjnych i Terenowych</i></p> <p><b>NACZELNIK</b>  <i>Ekspozytura Badań Laboratoryjnych i Terenowych</i></p>  Tobiasz Kołodziejak	<p><i>Zespół nadzoru spawalniczego i odbiorów materiałów nawierzchniowych</i></p> <p><b>GŁÓWNY INŻYNIER</b>  <i>Zespołu nadzoru spawalniczego i odbiorów materiałów nawierzchniowych</i></p>  Włodzisław Grzechowiak	<p><b>ZASTĘPCA DYREKTORA</b></p>  Ireneusz Jasiński <i>(Podstawa prawna – Regulamin organizacyjny PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki)</i>

Uzgodnienia:

<p>PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.  Biuro Dróg Kolejowych</p> <p><b>ZASTĘPCA DYREKTORA</b>  <i>Biura Dróg Kolejowych</i></p>  Rafał Frączek	<p>PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.  Biuro Bezpieczeństwa</p> <p><b>DYREKTOR BIURA</b></p>  Włodzisław Kielczyński
---	--



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.  
Centrum Diagnostyki

**PROCEDURA DOPUSZCZENIA WYKONAWCÓW PRAC SPAWALNICZYCH NA SIECI KOLEJOWEJ ZARZĄDZANEJ PRZEZ PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Część 1: Regeneracja elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego

Tobiasz Kołodziejak	<b>NACZELNIK</b> Eksperymenty i Terenowych Tobiasz Kołodziejak 27. 07. 2016	Władysław Grzechowiak	<b>GŁÓWNY INŻYNIER</b> Zespołu nadzoru spawalniczego i odbiorów materiałów nawierzchniowych Władysław Grzechowiak 02.08.2016	Ireneusz Jasiński	<b>ZASTĘPCA DYREKTORA</b> Ireneusz Jasiński 03.08.2016
Opracował	Data i podpis	Sprawdził	Data i podpis	Zatwierdził	Data i podpis



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-  
1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

Spis treści

§ 1. Cel i zakres procedury .....	3
§ 2. Zobowiązania wykonawcy .....	3
§ 3. Wymagania dla personelu spawalniczego oraz nadzorującego prace spawalnicze .....	5
§ 4. Procedura uzyskiwania dopuszczenia .....	5
§ 5. Badania wymagane w procesie dopuszczenia.....	7
§ 6. Cofnięcie dopuszczenia.....	9
§ 7. Akty normatywne .....	9
§ 8. Przepisy końcowe.....	10
§ 9. Wykaz załączników .....	10
§ 10. Wykaz zmian .....	11



## **PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

### **§ 1.**

#### **Cel i zakres procedury**

- Ust.1 Celem procedury dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. jest zapewnienie wykwalifikowanych wykonawców dla realizacji robót związanych z regeneracją elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego.
- Ust.2 Niniejsza procedura określa podstawowe wymagania, jakie powinien spełniać wykonawca (firma, spółka itp.), dokonujący regeneracji elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego na rzecz PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
- Ust.3 Procedura obejmuje regenerację następujących elementów nawierzchni kolejowej:
- 1) szyn kolejowych wykonanych z gatunków stali określonych w [3],
  - 2) kształtowników szynowych stosowanych do budowy rozjazdów kolejowych, wykonanych z gatunków stali określonych w [4],
  - 3) krzyżownic odlewanych z austenitycznej stali manganowej, zgodnie z [6]
  - 4) innych elementów nawierzchni kolejowej, po uzyskaniu zgody PKP Polskie Linie Kolejowe S.A..
- Ust.4 Procedura dopuszcza regenerację poprzez spawanie łukiem elektrycznym z wykorzystaniem spawarek (wirowych, transformatorowych itp.), półautomatu lub automatu spawalniczego, wg następujących metod, zgodnych z [7]:
- 1) metoda 111: ręczne spawanie elementów metalowych łukiem elektrycznym (MMA),
  - 2) metoda 114: spawanie drutem rdzeniowym (FCAW).
- Ust.5 Warunki wykonania i odbioru zregenerowanych przez napawanie łukowe elementów nawierzchni kolejowej regulują przepisy odrębne, w szczególności [10] oraz [13], [14] i [15].

### **§ 2.**

#### **Zobowiązania wykonawcy**

- Ust.1 Wykonawca dokonujący regeneracji elementów nawierzchni kolejowej poprzez napawanie, metodą elektrycznego napawania łukowego powinien posiadać:
- 1) wykwalifikowanych pracowników nadzoru spawalniczego, przeszkolonych w zakresie nadzoru i odbioru prac zgodnie z normą [9] oraz posiadających uprawnienia w zakresie kontroli wykonania i odbioru robót spawalniczych w torach wydane przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.,



## PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

<b>Procedura:</b> <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03. 08. 2016 r.
	Wersja 1.0

- 2) wykwalifikowanych spawaczy spełniających wymagania norm [1] i [5] oraz posiadających, aktualne zaświadczenia uprawniające do wykonywania prac w torach wydane przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.,
  - 3) instrukcję technologiczną opracowaną w oparciu o następujące akty normatywne: [5], [7], [8], [9], [10], [13], [15] oraz uzgodnioną z PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki.
- Ust.2 Wykonawca zobowiązany jest do prowadzenia udokumentowanego, systemu odbioru i kontroli jakości robót spawalniczych, który spełnia wymagania:
- 1) normy [8] w zakresie kontroli jakości spoin,
  - 2) normy [2] w zakresie badań nieniszczących prowadzony z wykorzystaniem metody: wizualnej (VT), penetracyjnej (PT) oraz ultradźwiękowej (UT) w zakresach wymaganych przez [10].
- Ust.3 W procesie regeneracji należy stosować materiały spawalnicze dodatkowe, dopuszczone do stosowania w nawierzchni kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Wykaz materiałów dodatkowych prowadzi oraz aktualizuje Centrum Diagnostyki.
- Ust.4 Wykonawca powinien posiadać system prowadzenia dokumentacji prac spawalniczych, obejmujący:
- 1) dokumentację wykonania robót spawalniczych wg wzoru zaakceptowanego przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki, tj.:
    - a) rejestry dzienne wykonanych napoin,
    - b) rejestry personalne wykonanych napoin,
  - 2) dokumentację odbioru technicznego zregenerowanych elementów nawierzchni kolejowej zgodną z [10],
- Ust.5 Wymagane jest prowadzenie systemu badań jakości robót spawalniczych pod nadzorem PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki wg § 3, polegający na przeprowadzeniu okresowych:
- 1) badań laboratoryjnych próbek elementów stalowych nawierzchni kolejowej zregenerowanych przez elektryczne napawanie łukowe zgodnie z normą [5],
  - 2) badań eksploatacyjnych, wybranych elementów stalowych nawierzchni kolejowej, zregenerowanych przez elektryczne napawanie łukowe.
- Ust.6 Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć wszystkie, wymagane w procesie dopuszczenia, dokumenty w wersji papierowej, podpisane zgodnie z reprezentacją wynikająca z KRS oraz w wersji elektronicznej.
- Ust.7 Wszystkie tłumaczenia dokumentów powinny zostać poświadczone za zgodność z oryginałem przez tłumacza przysięgłego lub osobę upoważnioną w KRS do reprezentacji podmiotu na zewnątrz.
- Ust.8 Cały proces dopuszczenia, przeprowadzany jest w języku polskim, przy czym do obowiązków wykonawcy należy zapewnić możliwość komunikacji w ww. języku.





## PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-  
1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

### § 3.

#### **Wymagania dla personelu spawalniczego oraz nadzorującego prace spawalnicze**

- Ust.1 Wykonawca dokonujący regeneracji elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego na rzecz PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. zobowiązany jest posiadać:
- 1) uprawnionych pracowników nadzoru, kontroli wykonania i odbiorów robót spawalniczych,
  - 2) etatowych, uprawnionych, w zakresie stosowanej metody, spawaczy posiadających umiejętność regeneracji szyn i elementów rozjazdów kolejowych poprzez elektryczne napawanie łukowe.
- Ust.2 Personel nadzorujący prace spawalnicze powinien odbyć kurs nadzoru, kontroli wykonania i odbiorów robót spawalniczych, kończący się egzaminem teoretycznym oraz praktycznym, w wyniku którego otrzymał, „*zaświadczenia kompetencji uprawniające do odbioru prac w infrastrukturze kolejowej*”.
- Ust.3 Spawacze powinni odbyć kurs doskonalący w zakresie regeneracji szyn i elementów rozjazdów kolejowych poprzez elektryczne napawanie łukowe, kończący się egzaminem teoretycznym oraz praktycznym, w wyniku którego otrzymali „*zaświadczenie uprawniające do wykonywania prac w infrastrukturze kolejowej*”.
- Ust.4 Komisję do przeprowadzenia egzaminów o których mowa w ust. 2 i ust. 3 powołuje dyrektor PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki lub jego zastępca.
- Ust.5 Na każde żądanie upoważnionych pracowników PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. personel nadzoru oraz spawacze powinni przedstawić właściwe, aktualne, uprawnienia wskazane w ust. 2 oraz ust. 3.
- Ust.6 Uprawnienia spawaczy oraz personelu nadzoru spawalniczego wydane przez inne zarządy kolejowe nie obowiązują na sieci zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.

### § 4.

#### **Procedura uzyskiwania dopuszczenia**

- Ust.1 Za wydanie dopuszczenia dla wykonawców świadczących usługę regeneracji elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. odpowiedzialne jest PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki, które prowadzi:
- 1) sprawy administracyjne związane z procesem wydania dopuszczenia,
  - 2) rejestr wykonawców posiadających dopuszczenie,
  - 3) rejestry personelu spawalniczego oraz personelu nadzoru,



## PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

<b>Procedura:</b> <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03. 08. 2016 r.
	Wersja 1.0

- 4) szkolenia oraz egzaminy personelu,
  - 5) badania laboratoryjne oraz terenowe.
- Ust.2 Wykonawca występujący o dopuszczenia po raz pierwszy, zobowiązany jest pisemnie na adres PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. – Centrala Biuro Bezpieczeństwa, złożyć „Wniosek o dopuszczenie do stosowania na liniach kolejowych zarządzanych przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.” zgodny z [12].
- Ust.3 Wykaz wymaganych dokumentów jakie należy dołączyć do wniosku o którym mowa w Ust. 2, podano w [12].
- Ust.4 Wykonawca występujący o przedłużenia dopuszczenia, zobowiązany jest pisemnie na adres PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki, złożyć „Wniosek o przedłużenie dopuszczenia”, którego wzór określono w Załączniku 2 do niniejszej procedury.
- Ust.5 Obligatoryjnie do wniosku o dopuszczenie lub przedłużenie dopuszczenia, należy dołączyć aktualny wykaz spawaczy oraz pracowników nadzoru, jakimi dysponuje wykonawca.
- Ust.6 Po sprawdzeniu kompletności nadesłanej dokumentacji PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki zezwala na przeprowadzenie badań laboratoryjnych i terenowych, określonych w § 5.
- Ust.7 Badania o których mowa w § 5 mogą zakończyć się:
- 1) wynikiem negatywnym po badaniach laboratoryjnych – procedura zostaje przerwana, a wnioskodawca otrzymuje odmowę wydania dopuszczenia lub wykonawca dostarcza podwójną liczbę próbek w celu powtórzenia badań,
  - 2) wynikiem negatywnym po badaniach terenowych - procedura zostaje przerwana, a wnioskodawca otrzymuje odmowę wydania dopuszczenia lub wykonawca dostarcza ponownie próbki w celu powtórzenia badań laboratoryjnych oraz ponownie wykonywane są badania terenowe,
  - 3) wynikiem pozytywnym – wykonawca otrzymuje dopuszczenie lub przedłużenie dopuszczenia, z zastrzeżeniami określonymi w § 5 ust. 4 i 5.
- Ust.8 Schemat postępowania przy ubieganiu się o dopuszczenie lub przedłużenie dopuszczenia został określony w Załączniku 1.
- Ust.9 Wykonawca zobowiązuje się do składania okresowych sprawozdań statystycznych do Centrum Diagnostyki w formie elektronicznej, za pismem przewodnim podpisanym przez uprawnionego reprezentanta wykonawcy wskazanego w KRS, zgodnie ze wzorem przedstawionym w załączniku 5.
- Ust.10W przypadku odmowy wydania dopuszczenia, Wykonawcy w terminie 7 dni od daty otrzymania decyzji odmownej, przysługuje prawo odwołania się do Dyrektora PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Biura Dróg Kolejowych, który zgodnie z posiadanymi kompetencjami pełni nadzór nad PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki.



## PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

### Procedura: **Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-  
1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

## § 5.

### **Badania wymagane w procesie dopuszczenia**

- Ust.1 Badania laboratoryjne i terenowe dla potrzeb procesu dopuszczenia wykonawców dokonujących regeneracji elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego, prowadzone są przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki.
- Ust.2 Dla wykonawców ubiegających się po raz pierwszy o wydanie dopuszczenia do stosowania na sieci PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. metody regeneracji elementów kolejowych nawierzchni kolejowej poprzez elektryczne napawanie łukowe, zastosowanie ma następująca procedura:
- 1) dostarczenie do PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki, próbek regenerowanych na szynach kolejowych o powierzchniach regenerowanych na główkach szyn w kształcie trapezu, owalu i zużyciu bocznym, w celu przeprowadzenia cyklu badań laboratoryjnych, przy czym próbki te powinny być wykonane w obecności upoważnionego pracownika Centrum Diagnostyki, a minimalna ilość próbek powinna wynosić 3 szt.;
  - 2) badania laboratoryjne obejmują:
    - a) oględziny zewnętrzne,
    - b) badania penetracyjne,
    - c) badania ultradźwiękowe,
    - d) pomiar twardości na powierzchni tocznej metodą Brinella,
    - e) kontrolę rozkładu twardości na przekroju główki szyny metodą Vickersa,
    - f) badania makroskopowe przekrojów regenerowanych,
    - g) badania mikrostruktury przekrojów regenerowanych;
  - 3) Przeprowadzenie badań terenowych (poligonu eksploatacyjnego) dla 11 szt. losowo wybranych elementów obejmujących:
    - a) 8 szt. zregenerowanych krzyżownic zwyczajnych,
    - b) 1 szt. zregenerowanej iglicy na długości min. 4 m licząc od strony ostrza, przy czym dopuszcza się łączenie długości napawania z 2 iglic,
    - c) 2 szt. zregenerowanych szyn kolejowych;
  - 4) badania terenowe obejmują:
    - a) oględziny zewnętrzne,
    - b) badania ultradźwiękowe,
    - c) pomiar twardości metodą Brinella przeprowadzony dla napoin oraz materiału rodzimego;
  - 5) wykonanie napoin dla potrzeb przeprowadzenia poligonu eksploatacyjnego może nastąpić tylko na podstawie trójstronnego porozumienia, zawartego pomiędzy:
    - a) przedstawicielem wykonawcy,





## PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

<b>Procedura:</b> <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03. 08. 2016 r.
	Wersja 1.0

- b) dyrektorem lub zastępcą dyrektora PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki,
- c) dyrektorem lub zastępcą dyrektora właściwego terenowo Zakładu Linii Kolejowych;
- Ust.3 Dla wykonawców ubiegających się o przedłużenie terminu ważności dotychczasowego dopuszczenia (w tym również wykonawcy posiadający świadectwa dopuszczenie do eksploatacji typu budowli kolejowej wydanego przez Prezesa Urzędu Transportu Kolejowego lub aprobatę techniczną wystawioną przez Instytutu Kolejnictwa w Warszawie) zastosowanie ma procedura opisana w § 5 Ust. 2 pkt 1) do 4).
- Ust.4 Dopuszczenia wydaje się bezterminowo, pod warunkiem przeprowadzania w cyklu trzyletnim badań laboratoryjnych i terenowych próbek szyn i elementów rozjazdów kolejowych zregenerowanych metodą napawania łukowego, oraz z zastrzeżeniem Ust. 5.
- Ust.5 Pierwsze dopuszczenie wydaje się na okres nie dłuższy niż 1 rok, przy czym do czasu spełnienia łącznie następujących warunków:
- a) wykonania regeneracji elementów nawierzchni kolejowej w minimalnej ilości:
- 15 szt. krzyżownic z napawaniem pionowym i bocznym z wyłączeniem krzyżownic wykonanych z austenitycznej stali manganowej oraz,
  - oraz 10 szt. końców szyn lub 10 szt. wad skalsyfikowanych jako wady numer: 125, 2251, 2252 wg [11]
- ocenionych podczas odbioru ostatecznego na ocenę dobrą.
- b) przez okres min. 1 roku od daty uzyskania dopuszczenia oraz do czasu wykonania prace wskazanych w ppkt. a) napawanie może być prowadzone tylko w torach głównych dodatkowych, bocznych oraz torach specjalnego przeznaczenia.
- Ust.6 Zakres wydanego dopuszczenia dla wykonawcy prac spawalniczych, wynika z ust od 1 do 5 i uzależniony jest od kwalifikacji oraz doświadczenia posiadanego przez niego personelu.
- Ust.7 Dopuszczenie wydaje się w oparciu o badania laboratoryjne i terenowe przeprowadzone przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki. Nie jest wymagane posiadanie opinii lub wyników badań opracowanych przez jednostki zewnętrzne.
- Ust.8 Prowadzenie poligonu eksploatacyjnego napoin na infrastrukturze zarządcy infrastruktury powinno być zgodne z [10], [13], [14], [15] i aktualnymi przepisami obowiązującymi w PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
- Ust.9 Przed podjęciem decyzji o rozpoczęciu procedury dopuszczenia wykonawca zobligowany jest do przedstawienia szczegółowych danych o lokalizacji poligonu eksploatacyjnego, a w szczególności przedstawienia uwierzytelnionych



## PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

<b>Procedura:</b> <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03. 08. 2016 r.
	Wersja 1.0

dokumentów z informacjami o rocznym obciążeniu linii, charakterze ruchu kolejowego, obowiązującej prędkości oraz geometrii toru lub danych charakterystycznych rozjazdu kolejowego.

Ust.10 Akceptacja poligonu, o którym mowa w ust. 8 uwarunkowana jest pozytywnym wynikiem audytu przeprowadzonego na koszt wnioskodawcy przez specjalistów PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki.

### § 6.

#### Cofnięcie dopuszczenia

Ust.1 Pracownikowi mogą zostać cofnięte uprawnienia do wykonywania regeneracji poprzez napawanie w wyniku:

- 1) nieprzestrzegania technologii,
- 2) ukończenia egzaminu okresowego z wynikiem negatywnym,

Ust.2 Wykonawcy może zostać cofnięte dopuszczenie na skutek:

- 1) braku pracowników posiadających kwalifikacje określone w § 4 niniejszej procedury,
- 2) nieprawidłowości stwierdzonych w wyniku audytów lub kontroli prowadzonych przez pracowników PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.

### § 7.

#### Akty normatywne

Ust.1 Poniższy wykaz aktów normatywnych jest obowiązkowy do stosowania w zakresie wynikającym z ich przywołania w przepisach szczegółowych:

- [1] PN-EN ISO 9606-1 Egzamin kwalifikacyjny spawaczy – Spawanie - Część 1: Stale,
- [2] PN-EN ISO 17635 Badania nieniszczące spoin – Zasady ogólne dotyczące metali,
- [3] PN-EN 13674-1 Kolejnictwo – Tor – Szyna – Część 1: Szyny Vignole'a o masie 46 kg/m i większej,
- [4] PN-EN 13674-2 Kolejnictwo – Tor – Szyna – Część 2: Szyny do rozjazdów i skrzyżowań stosowane w połączeniu z szynami kolejowymi Vignole'a o masie 46 kg/m i większej,
- [5] PN-EN 15594 Kolejnictwo – Tor – Regeneracja szyn spawaniem łukiem elektrycznym,
- [6] PN-EN 15689 Kolejnictwo – Tor – Rozjazdy i skrzyżowania – Odlewy elementów krzyżownic z austenitycznej stali manganowej,
- [7] PN-EN ISO 4063 Spawanie i procesy pokrewne – Nazwy i numery procesów



## **PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

<b>Procedura:</b> <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03. 08. 2016 r.
	Wersja 1.0

- [8] PN-EN ISO 5817 Spawanie – Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązką) – Poziomy jakości według niezgodności spawalniczych,
- [9] PN-EN ISO 14731 Nadzorowanie spawania – Zadania i odpowiedzialność
- [10] Id-103 Warunki techniczne wykonania i odbioru zregenerowanych przez napawanie łukowe elementów nawierzchni kolejowej (WTWiO-ILK3a-5130/02/05),
- [11] Katalog wad w szynach, PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.,
- [12] Dopuszczanie elementów podsystemów i technologii przeznaczonych do stosowania na liniach kolejowych zarządzanych przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. (SMS-PW-17),
- [13] ZASADY wykonywania robót regeneracji przez napawanie łukowe elementów nawierzchni kolejowej automatem TRANSLAMATIC FIRMY CTF FRANCE w infrastrukturze PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. nr IGSN – 513 – 9/20116
- [14] Id-1 (D-1) WARUNKI TECHNICZNE utrzymania nawierzchni na liniach kolejowych
- [15] INSTRUKCJA o oględzinach, badaniach technicznych i utrzymaniu rozjazdów Id – 4.

### **§ 8.**

#### **Przepisy końcowe**

- Ust.1 Procedura obowiązuje z dniem jej zatwierdzenia przez Dyrektora PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki.
- Ust.2 W sprawach nieuregulowanych niniejszą procedurą, należy stosować się do postanowień [12].

### **§ 9.**

#### **Wykaz załączników**

- Załącznik 1 – Schemat postępowania przy uzyskiwaniu dopuszczenia.
- Załącznik 2 – Wniosek o przedłużenie dopuszczenia wykonawcy (wzór).
- Załącznik 3 – Warunki dopuszczenia stanowiące załącznik do dopuszczenia (wzór).
- Załącznik 4 – Oświadczenia wykonawcy (wzór).
- Załącznik 5 – Raport roczny wykonanych napoin (wzór).



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

**§ 10.**  
**Wykaz zmian**

L.p.	Paragraf/ust.	Data	Zmiana (krótki opis)	Podpis wprowadzającego zmianę



# PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

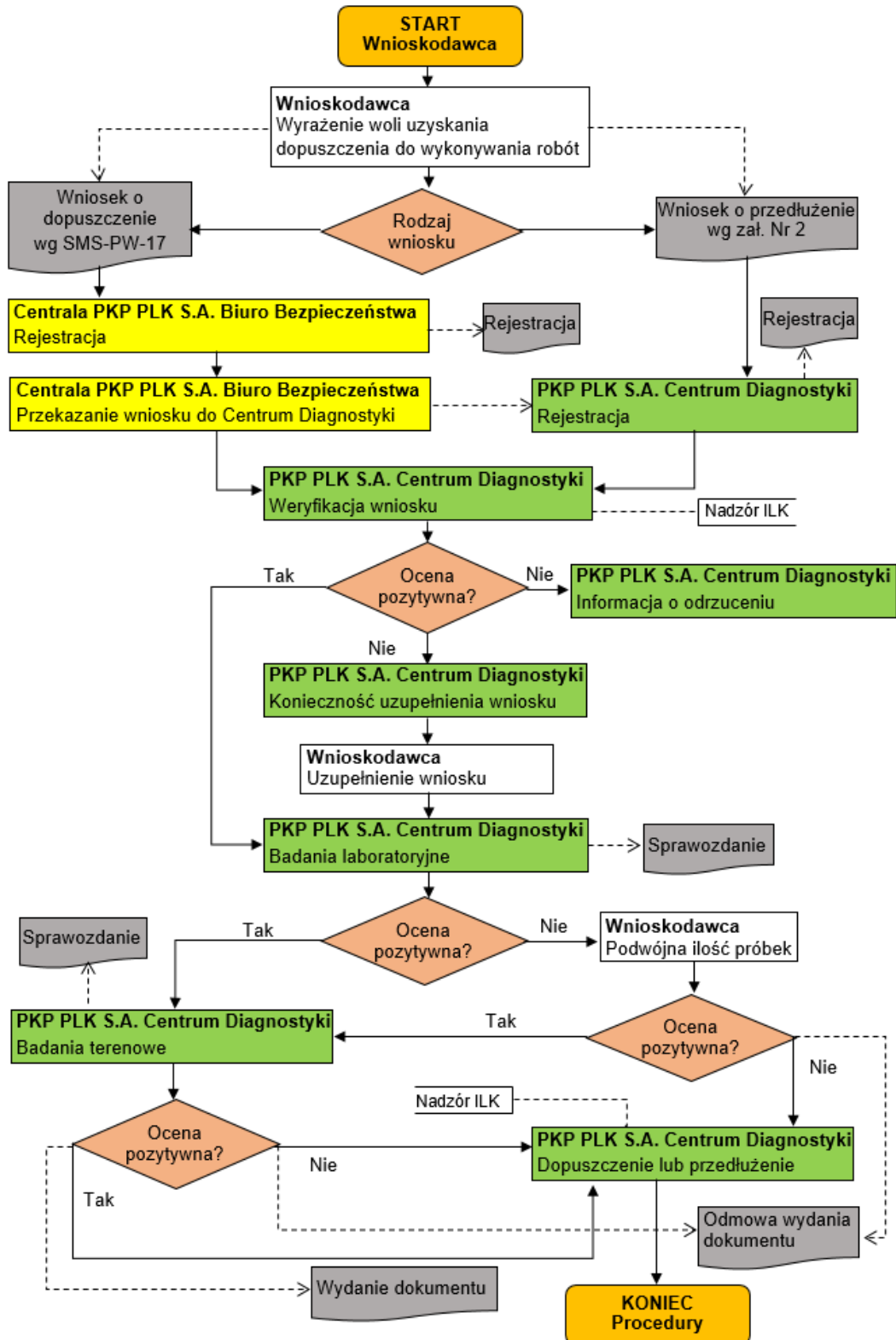
Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

Załącznik 1 – Schemat postępowania







**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

Załącznik 2 – Wniosek o przedłużenie dopuszczenie (wzór)

W/ ..... / ..... / 20.....  
(nr wniosku – symbol Jednostki/lp./rok;  
wypełnia Centrum Diagnostyki PKP PLK S.A.)

....., dnia ..... / .... / 20..... r.  
(miejscowość) (dd / mm / rrrr)

**Dyrektor**  
**PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**  
**Centrum Diagnostyki**  
**ul. Tunelowa 2A**  
**01-221 Warszawa**

**WNIOSEK O UZYSKANIE/PRZEDŁUŻENIE \*)**  
**DOPUSZCZENIA WYKONAWCY**

**do świadczenia usług regeneracji elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego na rzecz PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

1. Dane podmiotu (Wykonawcy) uzyskanie/przedłużenie\*) dopuszczenia do stosowania:

- pełna nazwa przedsiębiorstwa:

.....  
.....  
.....

- adres siedziby (*kraj, miejscowość, kod pocztowy, ulica, numer*):

.....  
.....

- NIP .....

- REGON .....

- przedmiot działania przedsiębiorstwa\*) dostawca technologii / wykonawca/

inny:

.....  
.....

- Numer telefonu. ....

\*) niepotrzebne skreślić



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-  
1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

2. Przedmiot wniosku o uzyskanie / przedłużenie dopuszczenia do stosowania  
(nazwa, parametry techniczne jednoznacznie identyfikujące produkt, warunki  
stosowania):

.....  
.....  
.....

3. Wykaz dokumentów załączonych do wniosku:

- 1) .....
- 2) .....
- 3) .....
- 4) .....
- 5) .....
- 6) .....
- 7) .....

.....  
(podpis i pieczęć osoby upoważnionej do reprezentowania wnioskodawcy)

**[UWAGA! Wszystkie strony wniosku muszą być parafowane!]**

\*)

Strona 2 z 2



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

<b>Procedura:</b> <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03. 08. 2016 r.
	Wersja 1.0

Załącznik 3 – Warunki dopuszczenia (wzór)



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**  
**Centrum Diagnostyki w Warszawie**

**ZAŁĄCZNIK 1**

**Warunki dopuszczenia do stosowania nr D/IG/513/...../20..., z dnia ...../...../20... technologii/metody/wykonawcy regenerowania stalowych elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego elementów rozjazdów i szyn kolejowych z gatunku stali wyszczególnionych w normie PN-EN 13674-1 oraz wykonanych z austenitycznej stali manganowej na liniach kolejowych zarządzanych przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

**1. Zakres dopuszczenia do stosowania:**

metoda regenerowania poprzez elektryczne napawanie łukowe może być stosowana do napraw szyn i elementów rozjazdów kolejowych.

**2. Wykaz i status dokumentów odniesienia:**

1) Dokumenty wiodące:

- a) „WTWiO-ILK3a-5130/02/05” wraz z zarządzeniami uzupełniającymi,
- b) „Warunki techniczne utrzymania nawierzchni kolejowej Id-1”,
- c) „Instrukcja o oględzinach, badaniach technicznych i utrzymaniu rozjazdów Id – 4”

2) Dokument uzupełniający:

- a) PN-EN 15594 Kolejnictwo – Tor – Regeneracja szyn spawaniem łukiem elektrycznym,
- b) dokumentacja techniczno - ruchowa półautomatu lub/i automatu spawalniczego oraz agregatu prądotwórczego w przypadku stosowania do prac.

**3. Ogólne warunki dostaw**

Dokumenty wystawiane po wykonaniu regeneracji:

- 1) „Świadectwo odbioru 3.2.” zgodnie z PN EN 10204 „Wyroby metalowe - Rodzaje dokumentów kontroli” wg wzorów – Załączniki Nr 1, 2, 3, 4 i 5 w WTWiO-ILK3a-5130/02/05,
- 2) Oświadczenie Wykonawcy wystawione wg. wzoru w załączniku 2.



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

**4. Warunki dopuszczenia do stosowania wg procedury nr P/IGSN-513-..../2016 z dnia .....** :

- 1) Sprawozdanie z badań laboratoryjnych i eksploatacyjnych zregenerowanych próbek opracowane przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki;
- 2) Porozumienie nr ..... z dnia .....20... r. w sprawie przeprowadzenia prób eksploatacyjnych zregenerowanych szyn i elementów rozjazdów kolejowych na stacji/szlaku ..... linii kolejowej nr .....
- 3) Zaświadczenie uprawniające do elektrycznego napawania łukowego elementów rozjazdów i szyn kolejowych;
- 4) Zaświadczenie kompetencji w zakresie nadzoru, kontroli wykonania i odbioru robót spawalniczych wykonywanych na infrastrukturze kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe SA;
- 5) „Instrukcja technologiczna zakładowa elektrycznego napawania łukowego elementów rozjazdów i szyn kolejowych;
- 6) Inne dokumenty.

**5. Zobowiązania wykonawcy regeneracji:**

- 1) Wykonawca -- zobowiązuje się do przestrzegania następujących zasad:
  - a) regenerowanie przez elektryczne napawanie łukowe elementów rozjazdów i szyn kolejowych będzie wykonywane przez personel przeszkolony wykonawcy posiadający ważny identyfikator wydany przez PKP Polskie Linie Kolejowe – Centrum Diagnostyki,
  - b) regenerowanie przez elektryczne napawanie łukowe elementów rozjazdów i szyn kolejowych będzie nadzorowane przez personel wykonawcy, który posiada ważne kompetencje w zakresie wykonywania i odbioru robót na infrastrukturze kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. wydane przez PKP Polskie Linie Kolejowe – Centrum Diagnostyki,
  - c) napawanie powinny być wykonywane zgodnie z technologią opisaną w „WTWiO-ILK3a-5130/02/05” lub/i „Zasadach wykonywania robót regeneracji przez napawanie łukowe elementów nawierzchni kolejowej automatem TRANSLAMATIC FIRMY CTF FRANCE w infrastrukturze PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. nr IGSN .....
  - d) materiały spawalnicze stosowane podczas wykonywania złączy szynowych powinny być dopuszczone do stosowania przez jednostkę



## PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

### Procedura: **Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-  
1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

certyfikowaną i umieszczone na liście publikowanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki,

- e) „Raporty wykonanych napoin” powinny być przekazywane w okresach raz na rok do 31 stycznia następnego roku, do PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki. Raport powinien być wykonany wg. wzoru stanowiącego załącznik 3 do dopuszczenia.
- 2) Wykonawca zobowiązuje się niezwłocznie poinformować użytkownika o wszelkich zdarzeniach prawnych i technicznych w tym również reklamacjach, mających wpływ na realizację niniejszych warunków dopuszczenia;
  - 3) Wykonawca powinien działać w zatwierdzonym systemie zarządzania jakością, spełniającym wymagania co najmniej równoważne wymaganiom normy PN EN ISO 9001.

#### **6. Zobowiązania PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.:**

- 1) PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki zobowiązuje się do ewidencji zgłaszanych reklamacji i nieprawidłowości w odniesieniu do produktu wykonywanego w torze.
- 2) PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. zastrzega prawo do zawieszenia lub cofnięcia „Dopuszczenia i zezwolenia do stosowania” w przypadku stwierdzenia istotnych niezgodności postanowień z dokumentami odniesienia.
- 3) PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki, w ramach nadzoru nad spawalnictwem, zobowiązuje się do dokonywania audytów i kontroli wykonywanych prac spawalniczych.

#### **7. Warunki formalno-prawne:**

- 1) Niniejszy dokument stanowi wzajemne zobowiązanie stron do przestrzegania niniejszych „Warunków dopuszczenia do stosowania” zregenerowanych szyn i elementów rozjazdów kolejowych wykonanych zgodnie z dokumentami odniesienia.
- 2) W przypadkach nie uregulowanych w niniejszych Warunkach dopuszczenia do stosowania mają zastosowanie przepisy kodeksu cywilnego.
- 3) Ewentualne spory, mogące wynikać na tle realizacji niniejszych Warunków strony zobowiązują się rozstrzygać w pierwszej kolejności polubownie.





**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

**8. Postanowienia przejściowe**

- 1) Niniejsze warunki wymagają aktualizacji w przypadku istotnych zmian stanu prawa krajowego lub wspólnotowego w sprawie dopuszczenia elementów i technologii do stosowania;
- 2) Warunki stosuje się od chwili gdy tracą moc wcześniej wydane dopuszczenia na elementy i technologie;
- 3) W przypadku uzyskania pierwszego dopuszczenia, niniejsze warunki dopuszczenia obowiązują po upływie 14 dni od ich podpisania.
- 4) Ustęp 5 pkt 3 nie ma zastosowania do dnia ..... 20 ... r. Wykonawca zobowiązany jest do przeprowadzenia certyfikacji zakładu do dnia ..... 20 ... r.

.....  
(podpis wykonawcy)

.....  
(podpis przedstawiciela PKP PLK S.A.)



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

<b>Procedura:</b> <b>Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.</b>	Nr procedury: P/IGSN-513-1/2016
	Data wydania: 03. 08. 2016 r.
	Wersja 1.0

Załącznik 4 – Oświadczenie wykonawcy (wzór)



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**  
**Centrum Diagnostyki w Warszawie**

**ZAŁĄCZNIK 2**

do „Dopuszczenia do stosowania” nr D/IG/513/...../20..., z dnia ...../...../20... technologii/metody/wykonawcy regenerowania stalowych elementów nawierzchni kolejowej metodą elektrycznego napawania łukowego elementów rozjazdów i szyn kolejowych z gatunku stali wyszczególnionych w normie PN-EN 13674-1 oraz wykonanych z austenitycznej stali manganowej na liniach kolejowych zarządzanych przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.

Oświadczamy, że regenerowanie przez elektryczne napawanie łukowe elementów rozjazdów i szyn kolejowych wykonane przez pracowników

.....  
.....

wskazane w dokumencie odbioru zostały wykonane:

1. Zgodnie z dokumentami:
  - a. „WTWiO-ILK3a-5130/02/05” w brzmieniu obowiązującym wraz z zarządzeniami uzupełniającymi.
  - b. „Warunkami technicznymi utrzymania nawierzchni kolejowej Id-1”,
  - c. „Instrukcja o oględzinach, badaniach technicznych i utrzymaniu rozjazdów Id – 4” w brzmieniu obowiązującym.
2. Przy użyciu materiałów spawalniczych, które są dopuszczone do stosowania przez jednostkę certyfikowaną i umieszczone są na liście publikowanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki,
3. Przez personel przeszkolony pod nadzorem pracowników Firmy posiadający ważne identyfikatory wydane przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. Centrum Diagnostyki.

.....  
*Podpis pracownika wykonawcy, nadzorującego prace spawalnicze*



**PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.**

Procedura:  
**Dopuszczenia wykonawców prac spawalniczych na sieci kolejowej zarządzanej przez PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.**

Nr procedury:  
P/IGSN-513-1/2016

Data wydania:  
03. 08. 2016 r.

Wersja 1.0

Załącznik 5 – Raport roczny (wzór)

**ZAŁĄCZNIK 3**

RAPORT ROCZNY WYKONANYCH NAPOIN przez spawaczy zatrudnionych w ..... w roku.....  
zgodnie z „Dopuszczeniem do stosowania” nr D/IG/513/...../20....., z dnia ...../20..... r.

Lp.	Data wykonania	Lokalizacja				Metoda spawania	Oznaczenie mat. dodatkowego	Profil szyny	Gatunek stali szynowej	Nr spawacza	Reklamacja TAK/NIE	Sposób rozpatrzenia – krotki opis	uwagi
		Nr linii wg Id-12	km	Tor lub nr rozjazdu	Tok L/P lub nr w rozjeździe								

Sporządził: .....  
(imię i nazwisko, podpis)