

后按部颁标准执行)。

以上引用标准如修订,按最新版本执行。

第十三条 钢轨焊接必须严格执行焊接工艺规程,严禁在大风、雨雪等恶劣气候进行现场焊接作业。

第十四条 钢轨焊缝及容许速度大于等于 140 km/h 的线路禁止进行钢轨焊补作业(不含高锰钢辙叉)。

第五章 质量管理

第十五条 铁道部负责组织对全路钢轨焊接质量进行抽查。

第十六条 铁路局应建立完善的质量保证体系和质量跟踪制度,加强钢轨焊接、焊补的质量管理和质量控制,切实保证钢轨焊接、焊补质量良好。

第十七条 铁路局应加强对钢轨焊接质量检验的管理工作,定期参加钢轨焊接的生产检验,并适时安排全项目的型式试验,保证钢轨焊接质量。

第十八条 要严格钢轨焊接、焊补作业流程中的质量控制。

铁路局应制定制度,对每个钢轨焊接接头进行外观检验、轨顶面硬度检验(无损)和焊缝探伤。闪光焊和线下气压焊、铝热焊接头应在上道前进行检验,检验不合格的禁止上道使用;对线上气压焊、铝热焊接头检验不合格的要采取措施,及时处理。

钢轨焊补作业要严格做好创面处理后施焊前及焊补后的探伤检查,质量不合格的要及时处理。

轨顶面硬度检验(无损)测点位置见下图(略)。

第十九条 铁路局要加强对焊接焊补设备及材料的控制和管理,钢轨焊接焊补设备、材料必须符合 GB/T 984、GB/T 10045、TB/T 1632、TB/T 2622、TB/T 3120、TB/T 3083、TB/T 1631 等标准的要求,实行铁路局统一采购,严把设备、材料质量关。

第六章 培训与考试

第二十条 钢轨焊接焊补人员必须持证上岗,所有从事钢轨焊接焊补的作业人员必须经部统一组织的培训、考试。

第二十一条 铁道部成立钢轨焊接焊补培训考试委员会,总体负责钢轨焊接工的培训考试工作。委员会由铁道部运输局、劳卫司、建设司、人才中心和各铁路局组成。

第二十二条 铁道部人才中心在钢轨焊接焊补培训考试委员会的领导下负责钢轨焊接焊补人员培训、考试的组织实施。铁道部在西南交通大学设立钢轨焊接焊补人员培训、考试基地,负责培训、考试的具体工作。

第二十三条 培训考试合格者,由铁道部运输局、人才中心共同核发《铁路钢轨焊接焊补操作合格证》。获得《铁路钢轨焊接焊补操作合格证》者,方能从事钢轨的焊接焊补工作。证书有效期为 3 年,到期应重新培训、考试,换发新证。以前获得的“钢轨焊接工操作许可证”在有效期内可继续使用。

第二十四条 铁路局要建立钢轨焊接焊补人员的定期培训、考试制度,制订焊接焊补人员培训计划,组织技术培训、业务学习和技术交流,努力提高焊接焊补人员的技术水平和业务素质。

第七章 附 则

第二十五条 本办法适用于线路大修、维修中的钢轨焊接焊补工作。新建、改建线路的钢轨焊接工作应参照本办法执行。

第二十六条 本办法由铁道部运输局负责解释。

第二十七条 本办法自 2006 年 3 月 1 日起实行。

129. 关于重新发布《机车报废管理办法》的通知

铁道部 2006 年 3 月 3 日 铁运[2006]25 号

各铁路局,部驻各铁路局机车验收室,地方铁路协会,各合资铁路公司:

为适应铁路跨越式发展和装备现代化的需要,落实《铁路运输安全保护条例》(国务院令 430 号),进一步规范机车报废管理工作,保障铁路牵引设备的安全运用,现将修订后的《机车报废管理办

法》予以发布,自发布之日起执行。铁道部前发《关于发布〈机车报废管理办法〉的通知》(铁运[1999]81 号),同时废止。

本《办法》也适用于地方铁路、合资铁路、地方厂矿企业(简称“地方、合资铁路和厂矿企业”,下同)等单位的机车报废管理。

机车报废管理办法

一、总 则

1. 为适应铁路跨越式发展和装备现代化的需要,落实《铁路运输安全保护条例》(国务院令 第430号),保障铁路牵引设备的安全运用,充分发挥固定资产使用效能,促进牵引动力设备更新和技术进步,进一步规范机车报废管理工作,特制定本《办法》。

2. 机务部门要加强对机车运用、检修的管理,充分发挥机车牵引能力,提高机车使用效率,合理延长机车使用寿命。

3. 铁道部所属机车的报废条件、技术状态鉴定、申请及批准手续、报废后的处置等,均按照本《办法》执行。新引进机车的报废条件另行制定。

4. 本《办法》也适用于地方、合资铁路和厂矿企业所属机车的报废管理。

5. 铁路局及地方、合资铁路和厂矿企业应依据本《办法》制定本单位或企业的机车报废管理细则和机车主要部件的报废管理办法,理顺关系,明确责任,加强监督,不断加强并完善对机车报废的管理工作。

二、报废条件

6. 机车具备下列条件之一时,可以办理报废申请手续:

6.1 机车使用超过20年,且状态不良时。

6.2 机车构造特殊,配属台数少,且无配件来源的。

6.3 一次修理费用超过该型机车新车现价60%的。

6.4 机车发生事故或遭遇意外灾害,机车主要配件破损严重,不能恢复基本性能的。

6.5 其他原因需要报废的。

三、机车报废的申请与审批

7. 机车报废的申请由机车配属机务段依据本《办法》规定的报废条件提出。

8. 申请报废的机车应由铁路局机车报废鉴定委员会鉴定其技术状态;审核其运用、检修和固定资产折旧情况;调查报废后尚可利用的主要配件和材料,并做出结论。

9. 鉴定委员会的组成

主任委员:铁路局主管副局长;

副主任委员:铁路局机务、财务处处长;

委员:铁路局机务处检修、运用科科长,财务处业务主管,机务段段长、总工程师、检修副段长、运用副段长,财务科长、技术科长、材料科长、运用车间主任、检修车间主任、检修工程师,局驻段验收室主任。

10. 经鉴定委员会审查符合报废条件的,由机车报废申请单位按本《办法》规定的格式和要求填写《机车报废申请核准书》(附表1,略),同时由机车产权单位的技术管理部门或业务部门按照《铁路运输企业固定资产管理办法》(铁财[2005]235号)的要求填写“固定资产拆除、报废申请单”(财固-8)。

11. 机车报废申请单位将《机车报废申请核准书》报铁路局,铁路局局长审核同意后,铁路局将《机车报废申请核准书》一式三份和《报废机车明细表》(附表2,略)报铁道部运输局。

12. 运输局经审核并通过的《机车报废申请核准书》,报铁道部主管副部长,经批准后,铁道部以书面形式通知铁路局并抄送财务司,同时将批准后的《机车报废申请核准书》一式二份返还铁路局,铁路局将其中的一份返还报废申请单位。

13. 铁路局接到铁道部机车报废批准文件后,应在收文日期后10日内将报废机车从配属台账内取消,并按照财务管理要求办理机车固定资产报废手续。

14. 地方、合资铁路和厂矿企业机车的报废与审批程序参照铁道部所属机车的管理要求,由该公司或企业上一级管理机构审批。

四、报废机车的处置

15. 机车配属单位应在机车取消配属后90天内将报废机车拆解完毕。部驻局机车验收室监督报废机车的拆解执行情况,并在《报废机车拆解情况表》(附表3,略)签章确认。铁路局有特殊处理意见时,应在《机车报废申请核准书》格式6“铁路局审核意见”中说明处置建议,按照铁道部批示办理。

16. 铁路局应在机车取消配属后120天内将《报废机车拆解情况表》(附表3)报铁道部备案。

17. 已经批准报废的机车不准出租、销售、转让,禁止自轮运转回送。

18. 机车报废后尚可利用的固定资产部件和经修复尚能使用的配件,经检查验收合格后按照铁道部或铁路局的有关规定纳入管理,对仍属于固定资产范围的固定资产部件和经修复尚能使用的配件另立固定资产卡片登记。

19. 机车报废的有关文件、记录、证件等,由有关部门按技术档案管理规定妥善保管。

20. 铁道部于每年4月和10月集中办理机车的报废。

21. 本《办法》由铁道部运输局负责解释。