



भारत सरकार - रेल मंत्रालय
अनुसंधान उपकरण और मानक संगठन
लखनऊ - 226 011
EPBX (0522) 2451200
Fax (0522) 2458500

Government of India-Ministry of Railways
Research Designs & Standards Organisation
Lucknow - 226 011
DID (0522) 2450115
DID (0522) 2458310



SA 1641

पत्र सं० सीटी/एटी/वैलिंग/सब-कमेटी

दिनांक- 04.01.2017

I महाप्रबंधक (इंजीनियरिंग/वर्क्स)

1. मध्य रेलवे, छत्रपति शिवाजी टर्मिनास (बी.टी.), मुम्बई-400001
2. पूर्व रेलवे, फेयरली प्लेस, कोलकाता-700 001
3. उत्तर रेलवे, बड़ोदा हाउस, नई दिल्ली-110 001
4. पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर-273 012
5. दक्षिण रेलवे, पार्क टाउन, चेन्नई-600 003
6. दक्षिण मध्य रेलवे, रेल निलयम, सिकन्दराबाद-500 371
7. पश्चिम रेलवे, चर्च गेट, मुम्बई-400 020
8. दक्षिण पूर्वी रेलवे, गार्डन रोड, कोलकाता-700 043
9. उत्तर पूर्वी सीमांत रेलवे, मालीगोव, गोहाटी-781 011
10. पूर्व मध्य रेलवे, हाजीपुर-844 101
11. पूर्व तटीय रेलवे, मुवनेश्वर-751 023
12. उत्तर मध्य रेलवे, इलाहाबाद-211 001
13. उत्तर पश्चिम रेलवे, जायपुर-302 006
14. दक्षिण पूर्व मध्य रेलवे, बिलासपुर-495 004
15. दक्षिण पश्चिम रेलवे, हुबली-580 023
16. पश्चिम मध्य रेलवे, जबलपुर-482 001
17. मेट्रो रेलवे, मेट्रो रेल भवन, 33/1, जे.एल. नेहरू रोड, कोलकाता-700001

Sub: A&C slip to 'Manual for Fusion Welding of Rails by the Alumino-thermic Process- Revised 2012'

Ref: (i) This office letter of even no. dated 05.09.2016

(ii) Railway Board's letter no. Track/21/2007/0110/AT Welding dtd 02.01.2017.

1. In view of Railway Board's orders, on S. No. 47 of pending item no. 1297 of 85th TSC meeting, a draft A&C slip to 'Manual for Fusion Welding of Rails by the Alumino-thermic Process- Revised 2012' incorporating the amendments in Para 6.3 was sent to Railway Board for approval.
2. Railway Board vide letter dated 02.01.2017 referred above has approved the draft A&C slip to 'Manual for Fusion Welding of Rails by the Alumino-thermic Process - Revised 2012'
3. Accordingly, the A&C slip No. 1 of January 2017 to 'Manual for Fusion Welding of Rails by the Alumino-thermic Process- Revised 2012' incorporating the amendments in Para 6.3 is being issued. This is for your kind information and further necessary action.

संलग्नक- उपरोक्त ।

(रंजीत कुमार)
संयुक्त निदेशक/रेलपथ.5
कर्तृ महानिदेशक/रेलपथ

o/c

प्रति संलग्नक की प्रति के साथ सूचनार्थ प्रेषित :

II महाप्रबंधक; निर्माण; उत्तरपूर्वी सीमांत रेलवे, मालीगाँव, गोहाटी-781011

III मुख्य प्रशासनिक अधिकारी (निर्माण):

1. मध्य रेलवे, नया प्राशासनिक भवन, छठा तल, डी.एन.रोड, छत्रपति शिवाजी टर्मिनस (बी.टी.), मुम्बई-400001
2. पूर्व रेलवे, चौथा तल, नगा कोगलाघाट बिल्डिंग, स्ट्रैन्ड रोड, कोलकाता-700001
3. उत्तर रेलवे, कश्मीरी गेट, नई दिल्ली -110006
4. पूर्वोत्तर रेलवे, गोरखपुर-273 012
5. उत्तर मध्य रेलवे, इलाहाबाद -211001
6. दक्षिण रेलवे, इगमोर, चेन्नई -600003
7. दक्षिण पश्चिम रेलवे, 18 मिलर रोड बैंगलूर -560 046
8. दक्षिण मध्य रेलवे, रेल निलयन, शिकन्दराबाद-500 371
9. दक्षिण पूर्वी रेलवे, गार्डन रीय, कोलकाता-700 043
10. पूर्व मध्य रेलवे, हाजीपुर-844 101
11. पूर्व तटीय रेलवे, भुवनेश्वर-751 023
12. पश्चिम रेलवे, चर्च गेट, मुम्बई-400 020
13. उत्तर पश्चिम रेलवे, जयपुर-302 006
14. दक्षिण पूर्व मध्य रेलवे, बिलासपुर-495 004
15. यू.एस.बी.आर.एल. प्रोजेक्ट. उत्तर रेलवे, जम्मू-180001

प्रति संलग्नक की प्रति के साथ सूचनार्थ प्रेषित :

IV कार्यकारी निदेशक/रेलपथ (पी), रेलवे बोर्ड, रेल भवन, नई दिल्ली -110 001

V प्रति संलग्नक की प्रति के साथ सूचनार्थ प्रेषित :

1. महाप्रबंधक/इंजीनियरिंग रेल विद्युतीकरण, 1, नवाब युसुफ रोड सिविल लाइन्स, इलाहाबाद-211001
2. निदेशक . भारतीय रेलवे, सिविल इंजीनियरिंग संस्थान, पुणे-411001
3. महानिदेशक, रेलवे स्टाफ कॉलेज, बड़ोदरा ।
4. कार्यकारी निदेशक, इरकेमटेक, महाराजपुर, ग्वालियर-474020
5. कार्यकारी निदेशक/गुणवत्ता आश्वासन/यांत्रिक, आर.डी.एस.ओ. लखनऊ
6. कार्यकारी निदेशक/धातु एवं रसायन, आर.डी.एस.ओ. लखनऊ
7. कार्यकारी निदेशक/गुणवत्ता आश्वासन/सिविल, आर.डी.एस.ओ. लखनऊ

संलग्नक- उपरोक्त ।

(रंजीत कुमार)

(रंजीत कुमार)
संयुक्त निदेशक/रेलपथ.5
कृते महानिदेशक/रेलपथ

**MANUAL FOR FUSION WELDING OF RAILS BY THE ALUMINO-THERMIC PROCESS -REVISED 2012
ADDENDUM & CORRIGENDUM SLIP NO. 1 OF JANUARY, 2017**

The para 6.3 of the manual has been revised as under:

6.3 Ultrasonic flaw detection test: All the fusion welded joints shall be ultrasonically tested as per the provisions of 'Manual for Ultrasonic testing of rails and welds'. This testing shall be completed as early as possible but in any case before the welding team is shifted. The cumulative number of AT. welds defective in ultrasonic testing and in other criteria shall be limited to as per clause 7.3.1. A thermit welding done in-situ shall be joggle fish plated with two clamps and supported on wooden blocks of 300-450 mm length until tested as good by USFD.

For upgraded A.T. welding techniques approved in terms of Part E of IRS:T:19:2012, cumulative number of failed AT. welds in ultrasonic testing and in other criteria shall be limited to as per clause 7.3.1.1.