



**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ТЕМИР ЙЎЛЛАРДА ЮК
ВА ЙЎЛОВЧИЛАР ТАШИШ ХАВФСИЗЛИГИНИ НАЗОРАТ ҚИЛИШ
ДАВЛАТ ИНСПЕКЦИЯСИ**



**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ САНОАТ ТЕМИР ЙЎЛ
ТРАНСПОРТИНИНГ ТЕМИР ЙЎЛ ЮК ТОРТИШ ГРЕГАТЛАРИДАН
ЖОРИЙ ФОЙДАЛАНИШ ВА ИШЧИ ҲОЛАТДА САҚЛАШ БЎЙИЧА
ЙЎРИҚНОМА**

ГИ – 07 – 147 - 17

**Тошкент
2017 й.**

**Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспорти тепловозларидан
жорий фойдаланиш ва ишчи ҳолатда сақлаш бўйича
Йўриқнома**

Ушбу Йўриқнома Ўзбекистон Республикасининг “Темир йўл транспорти тўғрисида”ги Қонуни, Вазирлар Маҳкамасининг 2012 йил 4 июлдаги 192-сонли қарори билан тасдиқланган “Техник жиҳатдан фойдаланишда темир йўл транспорти хавфсизлиги тўғрисида”ги умумий техник регламенти, “Ўздавтемирйўлназорат” инспекцияси томонидан 2002 йил 28 октябрда тасдиқланган ҳамда Адлия вазирлиги билан келишиб техник ҳужжатлар сирасига киритилган (Адлия вазирлигининг 2002 йил 5 ноябрдаги 20-15-250/20-сонли хати) ГИН-07-018-02-сонли Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортидан техникавий фойдаланиш Қоидаларига мувофиқ саноат темир йўл транспорти ташкилотларида юк ва технологик ташишларни амалга оширишга мўлжалланган манёвр ва магистрал тепловозларидан жорий фойдаланиш ва ишчи ҳолатда сақлаш тартибини белгилайди.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Манёвр тепловозлари (ТЭМ15, ТЭМ18ДМ, ТГМ6 (А, В), ТГМ23 (Б, В, Д), ТГМ36, ТГМ40, ТЭМ1, ТЭМ2, ТЭМ2У (М), SDD16, ТГМ3 (А, Б), ТГМ4 (А), ТГК, ТГК2 русумидаги) ва магистрал тепловозлари (ТЭ10 (М, У), 2ТЭ116 русумидаги) (кейинги ўринларда – саноат тепловозлари) саноат темир йўл транспорти ташкилотининг асосий ишлаб чиқариш технологиясига мувофиқ бўлиши, уларнинг узлуксиз ишлаши ва ҳаракат хавфсизлигини таъминловчи техник соз ҳолатда сақланиши, темир йўл транспорти соҳасидаги техник жиҳатдан тартибга солишга оид меъёрий ҳужжатларда ўрнатилган тартибда ва муддатларда таъмирланиши лозим.

2. Идентификация мақсадида юк тортиш агрегатининг ҳар бир бирлиги Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2012 йил 4 июлдаги 192-сон қарори билан тасдиқланган «Техник жиҳатдан фойдаланишда темир йўл транспорти хавфсизлиги тўғрисида»ги умумий техник регламентнинг 22 банди талабларига мувофиқ қуйидаги алоҳида аниқ фарқлаш белги ва ёзувларига эга бўлиши керак: мулкдорнинг техник белгиси, мулкдорнинг номи ёки инициаллари, қайси темир йўлга тегишлилик коди, рақами, ишлаб чиқарилган санаси ва жойи, ҳамда ўрнатилган таъмирлаш турларининг амалга оширилиш санаси ва жойи кўрсатилган ишлаб чиқарувчи завод ёзув тахтчаси. Бундан ташқари, ҳар бир бирлик саноат тепловозига қуйидаги ёзувлар ҳам киритилади: конструкциявий тезлиги, серияси, депо ёки бошқа тегишли ташкилот

номи, резервуарлар, назорат приборлари ва қозон шаҳодатлашдан ўтказилганлиги тўғрисидаги тахтача ва ёзувлар.

3. Ҳар бир саноат тепловози, унинг техник ва ишлатилишига доир тавсифлари келтирилган техник паспортига эга бўлиши лозим.

4. Саноат тепловозларининг техник ҳолати тизимли равишда локомотив бригадалари, техник хизмат кўрсатиш пунктлари бригадалари (агар улар мавжуд бўлса) томонидан кўриқдан ўтказиш йўли орқали текширилиши, шунингдек ташкилотнинг темир йўл цехи масъул ходимлари томонидан мунтазам назорат қилиниши лозим.

Саноат тепловозларининг техник ҳолатини сақлаш капитал таъмир ва ЖТ-1 ва ЖТ-2 ҳажмдаги жорий таъмирларни ўтказиш даврлари оралиғида, саноат темир йўл транспорти корхонасининг локомотив депосида ёки соҳавий (соҳалараро) базаларида, комплекс ва ихтисослаштирилган бригадалари томонидан амалга оширилиши лозим.

Саноат тепловозларида ЖТ-3 ҳажмдаги кўтарма таъмир ва КТ-1, КТ-2, КТУ (хизмат муддатини узайтириш билан) ҳажмларидаги капитал таъмир асосан тепловозларни таъмирлаш заводларида, шунингдек саноат темир йўл ташкилотлари алоҳида ихтисослаштирилган (соҳавий ва соҳалараро) таъмирлаш базаларида амалга оширилади.

2-боб. Саноат тепловозларининг техник хизмат кўрсатилиши ва таъмирининг турлари ва қисқача тавсифлари

5. Саноат тепловозларининг жорий сақланиши тепловозларнинг ҳаракат хавфсизлигини таъминловчи барча деталлари, узеллари ва жиҳозлари техник соз ҳолати ва иш қобилиятини қувватлаб туриш мақсадида ТХК-1, ТХК-2, ТХК-3 ҳажмларидаги техник хизмат кўрсатишни, ЖТ-1, ЖТ-2, ЖТ-3 ҳажмидаги жорий таъмирни, КТ-1, КТ-2, КТУ (хизмат муддатини узайтириш билан) ҳажмидаги капитал (завод) таъмирларини ва йилига икки марта (баҳорда ва кузда) ўтказиладиган техник кўриқни ўз ичига олади.

6. ТХК-1 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш саноат тепловозини қабул қилиш, топшириш ва ундан фойдаланиш жараёнидаги технологик танаффуслар вақтида локомотив бригадаси томонидан амалга оширилади. ТХК-1 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатишни амалга ошириш даврида:

1) саноат тепловозини топширувчи машинист ва саноат тепловозини қабул қилувчи машинистлар биргаликда:

унинг агрегатлари ва узелларини, тепловознинг экипаж қисмини, тормознинг ричаг узатгичини, автотормоз қурилмасини, автоулагич мосламасини кўздан кечирадидлар;

автотормозлар, алоқа ва сигнализация мосламалари ишлашини текширадидлар;

ёқилғи, сув (совитувчи суюқлик) ва мойнинг мавжудлигини назорат қиладидлар;

ўлчаш асбоблари кўрсаткичлари бўйича дизелга келувчи мой босими, ўзи тозаланувчи филтлдаги мой босимининг тушиб кетиш ёки ошиб кетиш ҳолларини, цилиндрларни ўчириш механизмига сиқилган ҳаво оқими узатилишини текширадидлар;

2) тепловозни топширувчи машинист ёрдамчиси (агар йўқ бўлса - машинист) дизель хонаси ва тепловоз кабинасини йиғиштиради, ҳамда қабул қилувчи машинист ёрдамчисига (агар йўқ бўлса - машинистга) мавжуд тормоз бошмоқларини, ёнғин кўлқопларини, ўт ўчиригичларни ва асбобларни топширишни амалга оширади.

Саноат тепловозларининг ТХК-1 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш тартиби, вақти ва жойи, шунингдек локомотив бригадаларининг алмашиш тартиби саноат темир йўл транспорт ташкилотининг темир йўл цехи раҳбари томонидан, саноат тепловозларидан фойдаланишнинг маҳаллий шароитларидан келиб чиққан ҳолда ўрнатилади.

7. Саноат тепловозларига ТХК-2 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш (профилактик кўрик) зарур пайтда саноат тепловози экипировкаси билан биргаликда, техник кўрик пунктида (ТКП) ёки локомотив депосининг таъмирлаш бўлмасида, ихтисослаштирилган таъмирлаш бригадаси ва локомотив бригадаси билан ҳамкорликда амалга оширилади. Бунда саноат тепловози узеллари ва ускуналарида қуйидаги иш турлари амалга оширилиши лозим:

1) дизель бўйича:

дизель ишлаб турган пайтда дизель ишлаши ёки дизель-генератор қурилмаси, компрессор, муфта ва музхона редуктори, айланиш частотаси ростлагичи, вентиляторларнинг ишлаши эшитиш орқали (ёт шовқин ва тақиллашларга йўл қўйилмайди) текширилади, барча уланма қувурлар ва кузатиш люклари ўрнатилган жойларда ёқилғи, мой ва сув тўқилмаганлигини текширган ҳолда қувур ўтказгичлар ва совитгич бўлимлари кўздан кечирилади, мой ва ёқилғи тизимларидаги босим текширилади;

дизель тўхтаганда дизель картери ва айланиш частотаси ростлагичларидаги мой сатҳи текширилади, ёқилғи ускунаси кўздан кечирилади, компрессор, редуктор ва бошқа ёрдамчи узел ва агрегатларнинг маҳкамланган жойлари текширилади, ёқилғи баки тиндиргичидаги ифлосланган ёқилғи ҳамда картернинг тўқувчи қувуридаги ва агрегат поддонидаги мой оқизиб ташланади;

3) электр жиҳозлари бўйича:

дизель ишлаб турган пайтда электр машиналарида ёт шовқинлар йўқлиги, шунингдек кучланиш ростлагичидаги кучланиш қиймати текширилади;

дизель тўхтаб турганда электр машиналари подшипникларининг қизиб кетмаганлигини ушлаб кўриш орқали текширилади, коллекторлар, электр чёткалар, шиналар, ўтказгич симлар изоляцияси кўздан кечирилади, эрувчан қўйилмалар сақлагичларининг ҳолати, аппаратлар, ўтказгич симлар, шунтларнинг маҳкамланганлиги, реле, контакторлар, кучланиш ростлагичлари ва контроллерлар созлиги текширилади;

4) аккумулятор батареялари кўздан кечирилади ва зарурат бўлса дистилланган сув билан тўлдирилади;

5) гидравлик узатгич бўйича:

дизель ишлаб турган пайтда гидравлик узатгич каробкасида ёт шовқин ва тақиллашлар йўқлиги, реверс муфтасининг ўчиб ёниш аниқлиги, шунингдек реверс зашёлкалари ва фиксаторларининг аниқ ишлаши текширилади, саноат тепловозининг барча режимларда равон силжиши ва гидравлик узатгичларнинг мойлаш тизимларидаги мой босими текширилади;

дизель тўхтаб турганда картер маҳкамланганлиги текширилади, пайвандланган чоклар, корпуслар ва қопқоқларда ёриқлар йўқлиги, шунингдек қопқоқлар, люклар, фланцлар тутатиш жойларидаги валларнинг бўлинма ўринларида узатгич ташқи юзасида

мой доғлари пайдо бўлмаганлиги текширилади, гидравлик узатгич картерларининг устки ва пастки қисмларидаги ёғ сатҳлари (шчуп бўйича) текширилади;

б) экипаж қисми бўйича қуйидагилар амалга оширилади: ғилдирак жуфтликлари бандажларини уриб кўриш орқали аравачаларни кўздан кечириш; тормоз цилиндрлари штокларининг чиқишини текшириш; емирилган колодкаларни алмаштириш; автостоп қурилмалари, тортиш электр двигателларига ҳаво узатиш улама енглари, шунингдек коллектор, чётка, чёткатутгичлар ва тортиш электр двигателларининг бошқа қисмларини (кузатиш люкларини ечиб олган ҳолда) кўздан кечириш; автотормоз қурилмаси ишлашини текшириш; тормоз узатгичининг ва балансирлар валиклари ҳамда букса часпакларини мойлаш, зарурат туғилганда, мотор-ўқли ва буксали подшипникларга кўшимча мой қуйиш, ўркач мойлагичлари (мавжуд бўлса) ҳолатини кўздан кечириш, зарур ҳолларда, ўркач мойлагичининг графит элементини алмаштириш.

8. Саноат тепловозларига ТХК-3 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш амалга оширилганда, ТХК-2 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатишда амалга ошириладиган (мазкур Ўўриқноманинг 7-бандида келтирилган) ишлардан ташқари яна қуйидаги ишлар бажарилади:

1) дизель бўйича: дизелнинг қуйи дизель рамасига ва қуйи дизель рамасини саноат тепловози рамасига ишончли маҳкамланганлигини текшириш; кириш ва чиқиш магистралларида мой филтрларини қисмларга ажратиш ва ювиш орқали кўздан кечириш; тақсимловчи ва клапанли механизмларни, шунингдек блоклар каллакларни қопқоқларини ечиб олиш орқали ишчи клапан пружиналарини кўздан кечириш; ҳавони олдиндан сиқиб берувчи компрессор ва тўрсимон филтрлардаги ҳавотўплагич кассетасини тозалаш ва ювиш; стенд дастгоҳида форсункаларнинг пуркаши, айланишнинг юқори чегаравий частотаси автомати ишини текшириш; ёқилғи филтрларини ювиш ва юқори босим ёқилғи ўтказгичи ҳолатини текшириш; мой, ёқилғи ва ҳаво филтрларини, ёқилғи ва мойни нозик тозаловчи филтрларини тозалаш; олинган ҳавони тозаловчи қоғоз ҳаво филтрларини алмаштириш; таҳлил учун мой намуналаридан танлаб олиш; ростлагич мойини алмаштириш; салт юришда дизель-генераторнинг айланиш частотасини автоматик равишда ростловчи тизимининг техник ҳолатини текшириш; совитиш суюқлигидан лаборатория таҳлиллари учун танлаб олиш; коллекторнинг цилиндр қопқоқларига маҳкамланганлиги, коллектор халқалари ва турбокомпрессорли газ қувурлари бирлаштирилган жойлардаги болтларнинг таранг тортиб маҳкамланганлигини текшириш;

2) электр жиҳозлари бўйича: мегомметр билан куч ва ёрдамчи занжирларнинг корпусга нисбатан ва ўзаро изоляция қаршилигини текшириш; электр машиналари ҳолатини текшириш; кузатиш люкларини очиш ва уларнинг ички қисмларини сиқилган ҳаво билан тозалаш; барча аппаратларни чанг ва қурумдан тозалаш; аккумулятор батареяси барча элементларининг кучланиш кўрсаткичи, электролит миқдори ва сатҳини текшириш;

3) гидравлик узатгич бўйича: корпус пластинкасимон-тирқишли ҳамда тўрсимон филтрларининг филтр элементларини ёритиш керосинида ювиб тозалаш; филтрларни сиқилган ҳаво билан тозалаш, шикастланган пластина ёки филтрловчи элементларини алмаштириш; механик блокловчи ўзаги ва реверснинг сервоцилиндрлари фиксаторлари

ишини, гидравлик узатгичнинг тепловоз рамасига маҳкамланганлик даражасини текшириш;

4) экипаж қисми бўйича: ғилдирак жуфтликлари ҳолатини текшириш, қум қувурларни маҳкамлаш ва уларнинг ўрнатилиши ҳамда қум узатилишини ростлаш; карданли валларини кўздан кечириш ва уларнинг фланцлари маҳкамланганлигини текшириш; рессорли осмасининг валиклари ва буксанинг часпакларини мойлаш.

9. Саноат тепловозларида ТХК-3 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш ишлари тугатилгач:

дизель ишга туширилади ҳамда кучланиш ростлагичи ва хавфсизлик ростлагичлари тўғри ишлаётганлигига, ёқилғи ва мойлаш қувурларида ёқилғи томмаётганлигига алоҳида аҳамият қаратган ҳолда, тепловоз агрегатлари, узелларининг иши текширилади;

тормоз ва босим ҳаво тармоқлари зичлиги, машинист крани, ёрдамчи тормоз ва қумдон форсункаси тўғри ростланганлиги, назорат-ўлчагич асбоблар иши, гидравлик узатгичли саноат тепловозлари максимал тезлигини чеклаш тизимининг ишлаш аниқлиги, шунингдек автоматик бошқариш тизимининг иши гидроаппаратларни ўчириб-ёқиш орқали ўзгартирилиб текширилади.

10. Саноат тепловозларида ЖТ-1 ҳажмдаги жорий таъмир ўтказиш жараёнида, саноат тепловозларида ТХК-3 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатишда амалга ошириладиган (мазкур Йўриқноманинг 8-бандида келтирилган) ишларга қўшимча равишда яна қуйидаги ишлар бажарилади:

1) дизель бўйича: картер, цилиндрпоршенли гуруҳ ва тақсимлаш механизмини кўздан кечириш ва текшириш (узеллари ечиб олинмаган ҳолда); цилиндр қопқоғи клапанли механизми, гидротаргичларнинг мойга нисбатан тирқиш катталиклари, клапан механизми штангасининг стопорланиши, ўчиш механизмга сиқилган ҳаво узатилишини текшириш; юқори босимли ёқилғи насослари рейкалари маҳкамланганлиги ва чиқишини текшириш; вентилатор дросселлари, сийраклаштириш датчиги ва ҳаво ёпқич ёрдамчи моторлари тирқишларини тозалаш; электр машиналари вал ўтказмасининг яриммуфтлар бармоқларидаги резина втулкаларини алмаштириш; тирсакли вал подшипникларидаги “мой учун” тирқишларни ўлчаш; ёқилғи узатишнинг илгарилаш бурчагини текшириш, форсункалар ва сув насослари ҳолатини тафтиш қилиш, мой, ёқилғи ва ҳаво филтърларини (ечиб олиб ва қисмларга ажратган ҳолда) тозалаш; ўзак подшипникларга мой етиб боришини текшириш мақсадида дизелни мой билан юрғизиб кўриш; тақсимловчи вал узатмалари подшипникларига мой узатиш штуцерлари тирқишларини тозалаш;

2) электр ускуналар бўйича: ёрдамчи генератор, ёрдамчи машиналар ва электр жиҳозларини (узелларини қисмларга ажратмаган ҳолда), шунингдек барча электр занжирларининг тўғри ишлашини кўздан кечириш ва текшириш;

3) гидравлик узатгич бўйича: гидравлик узатгич мойини назорат таҳлилини ўтказиш; гидромуфтани бўшатиш клапанлари ҳолатини текшириш; блокировка клапанини қисмларга ажратиб тафтиш ўтказиш, сўриш насоси магнит филтърини қисмларга ажратиб ва клапаннинг аниқ ишлашини текширган ҳолда кўздан кечириш ва тозалаш; қувват танлаш шкивининг маҳкамланишини текшириш;

4) экипаж қисми ва тормоз бўйича: юриш қисми, тепловоз уламалари, рессор осмаси, ричагли узатгич, автоулагич мосламаси ва кумдонларнинг деталларини (қисмларга ажратмаган ҳолда) кўздан кечириш ва текшириш; автотормоз қурилмаси, компрессор ва тишли узатгичларни тафтиш қилиш; тортиш электр двигателлари мотор-ўқли подшипникларидаги “мой учун” тирқишларни ўлчаш;

5) кўпикли ёнғин ўчириш ускунаси резервуаридаги сув қоришмаси сатҳини ва кўпик ҳосил қилгич сифатини текшириш;

11. Электр узатгичли саноат тепловозларининг ЖТ-1 ҳажмдаги жорий таъмири туганидан кейин электр аппаратураларини қисман ростлаш билан дизель-генератор қурилмаси ишини текшириш учун назорат реостат синовларидан ўтказилади.

Гидравлик узатгичли саноат тепловозлари ЖТ-1 ҳажмдаги жорий таъмирлаш ўтказилганидан кейин, дизель ишлаб турган пайтда, ҳудди ТХК-3 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатишдагидек (мазкур Йўриқноманинг 9 бандида келтирилган) текширув ўтказилади.

12. Саноат тепловозларида ЖТ-2 ҳажмдаги жорий таъмирлаш амалга оширилганда, айнан ЖТ-1 ҳажмдаги жорий таъмирлашдаги (мазкур Йўриқноманинг 10 бандида келтирилган) ишлар амалга оширилади ва бундан ташқари, уларга қўшимча равишда яна қуйидаги иш турлари бажарилади:

1) дизель ва ёрдамчи жиҳозланиш бўйича: тирсакли вал ва унинг подшипниклари тирқишларининг “мой учун” жамланган кўрсатмаларини олдиндан ўлчаш орқали кўриқдан ўтказиш; цилиндр-поршенли гуруҳ, гидромеханик редуктор, асосий вентилятор, орқа ва олдинги тақсимловчи редуктор, промоторлар, сув ва мой насослари, музхона секциялари, сув ва чиқариш коллекторлари, сувмойли иссиқлик алмашгич, ёқилғи иситгич, мой ажратгич, вал ўтказмаси, мой ҳайдовчи насос, ёқилғи тортиб чиқарувчи насос ва ёқилғи ускунаси, айланиш частотасини ростлагич, сервомотор ва захлопка, турбоҳавопуфлагич, нагнетателлар, турбокомпрессор, музхона вентиляторлари редуктори, компрессор узатма редукторларини ечиб олиш ва тафтиш ўтказиш; ёқилғи, мой ва сув филтрларини қисмларга ажратиб тозалаш; совитиш тизимидаги совитиш суюқлигини ва дизель мойлаш тизимидаги мойни алмаштириш; босимнинг реле-датчиги ростлагичини текшириш;

2) электр жиҳозланиши бўйича: дизель ва электромагнит улагичлар (контактор) айланиш частотаси ростлагичининг электропневматик узатмаларни, реверсор ва вентиляторни таъмирлаш; аппаратларнинг чарм манжетларини мойлаш, аккумулятор батареясини қувватлантиришнинг назорат-тайёрлов машғулоти циклини ўтказиш; тортиш электродвигатели, генератор ва икки машинали агрегатдан ташқари барча электр машиналарининг лангар подшипникларида тафтиш ўтказиш;

3) гидравлик узатгич бўйича: нуқсон меъёрларидан қатъий назар гидравлик узатгичда ишчи суюқлик(мой)ни тўлиқ алмаштириш; гидравлик узатгич масъул бўлимларининг деталларини ўлчаш ва ҳолатини текшириш; мойлаш тизимининг барча форсункалари йўлакларини тозалаш, ювиш ва сиқилган ҳаво билан тозалаш; реверс механизми ёрдамчи цилиндрларида ҳаракатланувчи муфтларини чиқариб олган ҳолда тафтиш ўтказиш; узатманинг тепа ва пастки қартерларининг ички қисмини ювиш; тақсимлагич қутчасининг тақсимлагичларини кўриқдан ўтказиш ва текшириш;

гидравлик узатгичнинг барча насосларини стендларда синовдан ўтказган ҳолда тафтиш қилиш; электрогидравлик вентиллар тақсимлагичларини ечиб олиб текшириш, шунингдек, бошқариш тизими реверс - режимли механизмларининг пневматик занжирлари (ҳаво ўтказгичлари) ҳолатини текшириш;

4) экипаж қисми бўйича: тишсимон узатма кожухини кўриқдан ўтказиш; роликли буксаларни ғилдирак жуфтликларининг разбеги текширган ҳолда оралиқ тафтишини ўтказиш ва тортиш электродвигателлари вентиляторларини таъмирлаш; ўқли кардан валларни узатмани ўзгартириш қутчаси фланцларидан ёки тақсимлаш вали фланцлари ва ўқли редуктордан ечиб олган ҳолда кўриқдан ўтказиш, зарур ҳолларда ғилдирак жуфтликлари бандажини саноат тепловози остидан чиқариб олмасдан йўниш;

5) тормоз ва автоулагич мосламаси бўйича: компрессор ва автотормоз приборларини даврий таъмирлаш; автоулагич, фрикцион аппаратлар ва тепловоз бирикмаларини тўлиқ кўриқдан ўтказиш.

13. Саноат тепловозларининг ЖТ-2 ҳажмдаги жорий таъмири ўтказилгандан кейин электр узатгичли саноат тепловозлари, дизель-генератор қурилмаси ишини текшириш мақсадида, тўлиқ реостат синовдан ўтказилади.

Гидравлик узатгичли саноат тепловозларини синовдан ўтказиш пайтида, ЖТ-1 ҳажмдаги жорий таъмирда амалга ошириладиган (мазкур Йўриқноманинг 10, 11 бандларида келтирилган) ишларга қўшимча равишда, 20-30 дақиқа давомида салт юриш ҳолатида дизель синаб кўрилади, бунда:

дизелнинг текис ишлаши эшитиш орқали назорат қилинади ва ортиқча, ноодатий шовқинлар йўқлигига ишонч ҳосил қилинади;

барча қувур ўтказгичларнинг туташ жойларидан, шунингдек дизель блоклари назорат тирқишлари ва сув насосидан ёқилғи, мой ва сув томмаётганлиги текширилади;

аккумулятор батареясида зарядлаш токи мавжудлиги ва ёрдамчи генераторнинг кучланиш даражаси, таъминот насоси муфталари ва гидравлик узатгич мойлаш тизимидаги мой босими текширилади;

қизиган тепловозда гидравлик узатгич созлиги эшитиб кўриш орқали назорат қилинади ва тепловоз равон кўзғалиши ростланади;

тепловоз ҳаракатланаётганда гидромосламалари қайта уланишининг тўғри амалга ошиши текширилади.

14. Саноат тепловозларида ЖТ-3 ҳажмдаги жорий таъмир амалга оширилганда қуйидаги асосий иш турлари бажарилади:

1) дизель ва ёрдамчи ускуналар бўйича: цилиндр-поршенли гуруҳларни таъмирлаш, цилиндр қопқоқлари, мой ва сув насослари клапанлари ҳамда улар узатмаларининг итариш ричаглари, ёқилғи аппаратураси, филтрлар, айланиш частотаси ростлагичи ва унинг узатмаси, музхона секциялари таъмирланади. Д12 ва Д6 туридаги дизеллар, уларнинг кам ҳажмдаги моторресурси туфайли, ЖТ-3 ҳажмдаги жорий таъмирлаш даврида капитал таъмрдан чиққан заҳирадагилари билан алмаштирилади;

2) электр ускуналари бўйича ҳам айнан саноат тепловозларининг ЖТ-2 ҳажмдаги жорий таъмир жараёнида бажариладиган (мазкур Йўриқноманинг 12 бандида келтирилган) ишлар амалга оширилади, ундан ташқари, тортиш электродвигателлари,

икки машинали агрегатлар, электр мосламалари ва аккумулятор батареялари тепловоздан ечиб олган ҳолда ва қисмларга ажратилиб таъмирланади;

3) гидравлик узатгич бўйича амалга оширилади: гидравлик узатгич узелларини қисмларга ажратиб кўриқдан ўтказиш ва таъмирлаш; барча тишсимон ғилдиракларни кўздан кечириш; асосий люкларни очиш; подшипник, сепаратор, гайка, қопқоқ брутлари ва гидравлик узатгич валларининг подшипник узеллари бошқа элементлари ҳолатини визуал текширувдан ўтказиш; стенда синаб кўриш орқали (мойлаш тизими, таъминот ва уярма) насосларда тафтиш ўтказиш; тепа ва пастки қартерлар бўшлиқларини ва мойлаш тизимини ювиш; гидравлик узатгичга тоза мой қуйиш. Тишсимон ғилдираклар, подшипниклар ва гидравлик узатгичнинг бошқа муҳим узеллари ва деталларида носозликлар аниқланганда, тўлиқ қисмларга ажратиш ва узелларда аниқланган камчиликларни текшириш, шикастланган деталларни алмаштирган ҳолда носозликларни бартараф этиш учун гидравлик узатгич саноат тепловозидан ечиб олинади; ўтказиш; аравача рамалари, буксалар, рессор осмаси, таянчлар, тепловоз рамалари, қарданли вал ва ўқ редукторлари, кузов жиҳозлари таъмири;

4) экипаж қисми бўйича амалга оширилади: аравача саноат тепловози тагидан чиқариб олинади ва қисмларга ажратилади; бандажларини йўнган ҳолда ғилдирак жуфтликларини текширувдан ўтказиш; аравача рамалари, буксалар, рессор осмаси, таянчлар, тепловоз рамалари, қарданли вал ва ўқ редукторлари, кузов жиҳозлари таъмири;

5) тормоз ва автоулагич мосламаси бўйича ҳам айнан ЖТ-2 ҳажмдаги жорий таъмир даврида бажарилган (мазкур Йўриқноманинг 12 банди) ишлар ва улардан ташқари, ричаг узатмасининг даврий таъмири амалга оширилади;

6) умумий фойдаланишдаги жиҳозланиш бўйича тезлик ўлчагич, автостоп ва тепловоз радиоалоқа қурилмалари кўриқдан ўтказилади, текширилади ва таъмирлаш амалга оширилади;

7) саноат тепловозларида ёнғин ўчириш қурилмалари ишчи ҳолатининг созлигини текшириш амалга оширилади.

15. ЖТ-3 ҳажмдаги жорий таъмир тугаганидан кейин, электр узатгичли саноат тепловозлари дизель-генератор ва электр аппаратлари ишини текшириш мақсадида, тўлиқ реостат синовларга, шунингдек обкатка қилиш синовларига тортилади.

Гидравлик узатгичли саноат тепловозларида обкатка қилиш синовларидан олдин, дизель ишини текшириш ЖТ-2 ҳажмдаги жорий таъмирда бажариладиган (мазкур Йўриқноманинг 13 бандида келтирилган) ишлар билан бир хилда, аммо биринчи гидротрансформатордан иккинчисига ва аксинча ўтишларни ростлаш орқали амалга оширилади.

Таъмирланган саноат тепловозлари бўялади. Бунинг учун саноат тепловозининг кузов (капот, кабина) ва буфер бруслари ювилганидан кейин, шикастланган жойлари дастлаб металл кўрингунича яхшилаб артиб тозаланади, грунтланади, шпаклёвкеланади, шлифовкаланади ва бўялади. Шикастланган жойлари мавжуд бўлмаса ва кузов (капот, кабина) бўёғи яхши ҳолатда бўлса, ювиш воситалари билан ювилгач, бўямасдан полировкаловчи паста билан қайта ишланиши мумкин. Шунингдек, аравачалар, тепловоз рамалари, майдонча, автоулагич, тормоз қурилмаси, қуйма ғилдирак гардиши, тутқичлар

хам бўялади, кузовнинг декорацияли ва ёрқин контрастли узун чизиклари қайта тикланади.

16. Саноат тепловозларида ТХК-3 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатишни ва барча турдаги жорий таъмирларни бажаришда, ёнғин хавфсизлигини таъминлаш мақсадида, тепловоз томини нефть маҳсулотларидан, овозсўндиргич ва учкунсўндиргичларни сўхтадан тозалашни, шунингдек саноат тепловози дренаж қувурларини текшириш ва тозалашни амалга ошириш лозим.

Саноат тепловозларида ТХК-2, ТХК-3 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатишда ва ЖТ-1, ЖТ-2, ЖТ-3 ҳажмлардаги жорий таъмир пайтида бажариладиган технологик амаллар (ишлар) тўлиқ рўйхати жадвал кўринишида мазкур Йўриқноманинг 1-илоvasида келтирилади.

17. Саноат тепловозининг КТ-1 ҳажмдаги капитал таъмири, таъмирлаш ёки тепловознинг фақат емирилган ёки шикастланган узеллар ва деталларини алмаштириш йўли билан саноат тепловозларининг фойдаланишга оид тавсифларини қайта тиклашни, шунингдек аниқланган носозликларни бартараф этган ҳолда, саноат тепловозининг барча қисмларини мажбурий текширувдан ўтказишни кўзда тутати. КТ-1 ҳажмдаги капитал таъмирда қуйидаги ишлар амалга оширилади:

1) дизель бўйича: дизельни ва ёрдамчи ускуналарни тўлиқ қисмларга ажратиб таъмирлаш; блок(картер)даги подшипниклар ўринларининг цилиндрик шаклини қайта тиклашда тирсакли вал бўйинларини мажбурий йўниш, шлифовкалаш ва полировкалаш;

2) электр машиналар бўйича: остовларни йўниб кенгайтириб ва бўғзининг цилиндрик шакллари ва подшипник шчитлари ўринларини қайта тиклаш орқали таъмирлаш; ўрамлараро қисқа туташувлар юз берган, изоляция тешилган, лангар ўзаги бўшашиб қолган ва бошқа йирик нуқсонлар аниқланган ҳолатда лангар ўрамларини алмаштириш орқали таъмирлаш; мотор-ўқли подшипниклар ва роликли подшипниклар вкладишларини янгилари ёки таъмирланганлари билан алмаштириш; тортиш электр двигателлари қўшимча полюслари катушкаларининг корпус изоляциясини, ўрамлараро қисқа туташувлар мавжуд бўлса, корпусга ток ўтса, пасайган изоляция қаршилиги (қуритилгандан кейин 0,5 МΩдан кам) ҳолатларида тортиш генератори полюслари ўрамларини алмаштириш; тортиш генератори қўшимча полюслари ўзақларининг изоляциясини қайта тиклаш ва ўзақлардаги катушкаларни зичлаштириш; коллекторларни йўниш, шлифовкалаш ва йўлкачаларини ажратиш; чёткаушлагичлари, ток йиғувчи шиналар ва чиқармаларни қайта тиклаш; лангар ўрамларини ва полюс катушкаларини тўйинтириш; йиғилгандан кейин электр машиналарини синовдан ўтказиш; яроқсиз шунтлари, контактлари, ламеллари, катушкаларини алмаштирган ҳолда электр аппаратларини қисмларга ажратиш, таъмирлаш, йиғиш ва синовдан ўтказиш; паст вольтли ва юқори вольтли яроқсиз электр ўтказгич симларни алмаштириш; аккумулятор батареясини алмаштириш;

3) гидравлик узатгич бўйича: тўлиқ қисмларга ажратиб ва емирилган қисмларини алмаштирган ҳолда гидротрансформатор, гидромурфта, узатма алмаштириш қутичаси ва барча насосларни таъмирлаш; гидравлик узатгич тўлиқ таъмирланиб ва йиғилгач, барча узеллари ва агрегатлари стендларда синовдан ўтказилади;

4) экипаж қисми бўйича: элементларини алмаштирган ва роликли буксаларини кўриқдан ўтказган ҳолда ғилдирак жуфтликлари таъмирланади; аравачаларни яроқсиз валиклар ва втулкаларини янгилари билан алмаштириб таъмирлаш ва текшириш; яроқсиз болтлар, шпилкалар ва емирилган наlicникларни алмаштириш; рессорли балансирлар ва рессорларни хомутларини ечиб олиб таъмирлаш; аравачалар шкворенли балкаларини текшириш ва таъмирлаш; мойни қайта қуйиш ёки подшипникларни алмаштириш орқали буксаларни таъмирлаш ва текширувдан ўтказиш; тормоз ва пневматик қурилмани, шунингдек қумдонни таъмирлаш ва синовдан ўтказиш; ҳаво резервуарларини ювиб тозалаш ва гидравлик синовдан ўтказиш; автоулагич қурилмасини таъмирлаш;

5) умум мақсадли ускуналар бўйича: саноат тепловози тезлик ўлчагич, автостоп ва радиоалоқа қурилмаларини таъмирлаш ва синовдан ўтказиш.

КТ-1 ҳажмдаги капитал таъмир тугаганидан кейин, тўлиқ йиғилган ва реостат синовидан ўтказилган саноат тепловози темир йўлда юрғизиш синаб кўрилади, шундан сўнг барча электр машиналари коллектр устки ҳолати, тортиш двигателлари тишсимон узатгичлари, гидравлик узатгичлари ва саноат тепловозининг бошқа агрегат ва механизмлари ҳолати текширилади.

18. КТ-2 ҳажмдаги капитал таъмир амалга оширилганда саноат тепловози тўлиқ қайта тикланади. Барча носоз қисмлар, асосий қисмлар ҳам, уларни мажбурий суратда ростлаган ҳолда алмаштирилиши ёки қайта тикланиши лозим.

Саноат тепловозларида КТ-2 ҳажмдаги капитал таъмир ўтказилганда, КТ-1 ҳажмдаги капитал таъмир ўз ичига олган (мазкур Йўриқноманинг 17 бандида келтириб ўтилган) барча ишлардан ташқари, қўшимча равишда бажарилади:

электропневматик клапанлар, кантактор ва релелар паст вольтли ва юқори вольтли узатма симлари ҳамда катушка ўрамалари алмаштирилади;

кабина ва кузов ички поллари гардиши иссиқлик изоляциясини алмаштирган ҳолда, тахта, кузов деталлари, ойна ва эшиклар ўзгартирилади;

эски бўёқ тўлиқ ўчирилади;

овоз сўндиргичлар ва сув умивальниклари алмаштирилади;

гидравлик синовлар ўтказилиб ҳаво ўтказгичларнинг яроқсиз резервуарлари, улама қувурларини тўлиқ қисмларга ажратиш ва тозалаш амалга оширилади.

19. Саноат тепловозларининг КТУ (хизмат муддатини узайтириш билан) ҳажмдаги капитал таъмири техник ташхис қўйиш бўйича тегишли рухсатга эга бўлган ихтисослаштирилган эксперт ташкилотлари томонидан ўтказиладиган, тепловозлар техник ҳолатини баҳолаш чора-тадбирларидан кейин амалга оширилади. Саноат тепловозларининг ушбу турдаги капитал таъмири керакли қурилмалар, технологик асбоб-ускуналар билан жиҳозланган ва тасдиқланган таъмир ҳужжатлари бўйича ушбу турдаги таъмирни амалга ошириш учун тегишли рухсатга эга бўлган, ихтисослаштирилган таъмир ташкилотлари (корхоналари) ва таъмирлаш заводлари томонидан амалга оширилади.

Техник ташхис қўювчи ихтисослаштирилган эксперт ва таъмирлаш ташкилотлари (корхоналари) рухсат берувчи тусдаги ҳужжатларни Вазирлар Маҳкамасининг 2013 йил 19 ноябрдаги 310-сонли “Ўзбекистон Республикаси темир йўлларда юк ва йўловчилар ташиш хавфсизлигини назорат қилиш давлат инспекциясида тадбиркорлик субъектлари

томонидан темир йўл транспорти соҳасида рухсат бериш тартиботларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш ҳақида”ги қарорининг 1-иловасида белгиланган тартибда оладилар.

Саноат тепловозлари хизмат муддатларини узайтириш юқорида келтирилган Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2013 йил 19 ноябрдаги 310-сонли қарорининг 2-иловасида белгиланган тартибда амалга оширилади.

20. Саноат тепловозларининг ғилдирак жуфтликлари ва уларни текширувдан ўтказиш тартиби Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортидан техникавий фойдаланиш Қоидаларининг 176- ва 177-бандлари талабларига мувофиқ бўлиши шарт.

21. Саноат тепловозлари тормоз қурилмасига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш Темир йўл ҳаракат состави тормозларини бошқариш ва тормоз қурилмасига техник хизмат кўрсатиш Қоидалари талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

22. Барча саноат тепловозлари қўл ва автомат тормозлар, СА-3 туридаги автоулагич мосламаси билан жиҳозланади. Саноат тепловози автоулагич мосламаси ўқининг баландлиги рельслар каллагига сатҳидан 1080 миллиметрдан баланд ва 980 миллиметрдан паст бўлмаслиги лозим.

Саноат тепловозлари автоулагич мосламасига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш Темир йўл ҳаракат состави автоулагич мосламасига хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш бўйича Йўриқнома талабларига асосан амалга оширилиши лозим.

23. Ташкилотларнинг хавфсизлик приборлари носоз саноат тепловозлари таъмирлашга ёки таъмирлашдан кейин умумий фойдаланишдаги темир йўллар орқали, ўз ўқидаги юк сифатида, поездга ҳаракатдаги локомотив кетидан иккинчи қилиб қўйилиб, тегишли рухсат бериш тусидаги ташиш ҳужжатлари расмийлаштирилган ҳолда жўнатилади.

Саноат темир йўл транспорти ташкилотлари саноат тепловозларини умумий фойдаланишдаги темир йўлларга чиқиш ҳуқуқини берувчи рухсат бериш тусидаги ташиш ҳужжатларини Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2015 йил 31 мартдаги 72-сонли “Тадбиркорлик субъектларининг «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компаниясида темир йўл транспорти соҳасида рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиши тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш тўғрисида”ги қарорининг 1-иловасида белгиланган тартибда оладилар.

Саноат тепловозлари (шу жумладан хавфли юклар билан операциялар бажарувчи тепловозлар ҳам) умумий фойдаланишдаги темир йўлларга қўйилиши учун техник ҳолати бўйича умумий фойдаланишдаги темир йўл транспорти (темир йўл) тузилмавий бўлинмаларининг тегишли вакиллари иштирокида комиссия қўриқдан ўтишлари лозим.

3-боб. Саноат тепловозларидан фойдаланишнинг таъмирлараро муддатлари

24. Саноат темир йўл транспортда қўлланиладиган саноат тепловозларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашнинг режавий-олдини олиш тизими ўрнатилган таъмирлараро муддатларга (босиб ўтилган масофасига) қатъий риоя қилишга асосланади. Ўрнатилган таъмирлараро муддатларнинг (босиб ўтилган масофанинг) ошиб кетишига (шу жумладан йўл қўйилиши мумкин бўлган чегарадан ҳам) йўл қўйилмайди, зеро бу саноат тепловози паркиннинг техник ҳолати ёмонлашишига олиб келади.

Саноат тепловозларидан фойдаланишнинг техник хизмат кўрсатиш ва таъмирланишлари оралиғидаги таъмирлараро муддатлари (босиб ўтган масофаси) меъёрлари тепловозларнинг таъмирлараро муддатларнинг тахлили асосида, тепловоз муҳим узеллари деталларининг емирилиш тезлиги (рессор осмасидан ташқари), саноат тепловози қувватидан фойдаланиш кўрсаткичига боғлиқ ҳолда дифференциал равишда ўрнатилади ва мазкур Йўриқноманинг 2-илоvasида келтирилади.

4-боб. Саноат тепловозларидан хавфсиз фойдаланишга қўйиладиган асосий талаблар

25. Локомотив бригадалар ходимларининг рейс олди тиббий кўригини ташкил этиш ва ўтказиш Қоидаларига (2005 йил 21 июлда 1498 рақами билан рўйхатга олинган), Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортдан техникавий фойдаланиш Қоидаларининг 14, 17-20 бандларига мувофиқ саноат тепловозини мустақил бошқаришга қўйиш касбий-техник маълумот тўғрисидаги махсус ҳужжат мавжуд бўлганида, тиббий кўриқдан (шу жумладан, рейс олди тиббий кўриқдан) ўтганидан, саноат тепловозида аниқ темир йўл участкасида масъул малакали ходим (машинист-инструктор) назорати остида малакасини оширганидан ва билимлар текширувидан ўтиб, локомотивнинг тортиш кучи турига мос бошқариш ҳуқуқини берувчи ҳужжатни олганидан кейин амалга оширилиши лозим.

26. Саноат тепловози ҳаракатини хавфсиз бошқаришни (фойдаланишни) таъминлаш учун тепловоз конструкцияси, унинг таркибий қисмлари тузилиши, асосий узеллари ва ускуналарини билиш, саноат тепловозини сақлаш ва техник хизмат кўрсатишнинг асосий кўникма ва малакаларига эга бўлиш, ҳаракат составида ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича техник тартибга солиш соҳаси меъёрий ҳужжатлар талабларини бажариш зарур.

Хавфли юкларни ташишда ва хавфли юклар билан манёврли ишларни амалга ошириш вақтида Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортдан техникавий фойдаланиш қоидаларининг 236, 247, 248 бандларига, саноат темир йўл транспортда поездлар ҳаракати ва манёвр ишлари тўғрисидаги Йўриқноманинг 16 бобига ва темир йўлларда хавфли юкларни ташиш Қоидаларига мувофиқ ташиш ҳужжатларида мавжуд маълумотларга (жумладан, юк номи, авария карточкаси рақами, хавфли юклар вагонини локомотивдан паналанганлиги, хавф даражалари ва тоифаси тамғалари мавжудлиги тўғрисидаги), шунингдек эга-ташкilotнинг хавфли юклар ортилган вагонлар билан ишлаш тартиби тўғрисидаги маҳаллий Йўриқнома талабларига таяниш керак.

(25 ва 26 бандлар Адлия вазирлигининг 28.06.2017 йилдаги 6-21/1-9797/6 сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 03.07.2017 йилдаги 195-сонли буйруғига мувофиқ таҳрирда баён қилинган)

27. Саноат тепловозини экипировкалашда ёқилғи суюқликларининг (дизель ёқилғиси ва мойлаш учун ишлатиладиган мойлар) ерга тўкилишига йўл қўйилмайди.

Саноат тепловозларида қўлланиладиган дизель ва бошқа мойлар, цилиндр-поршенли гуруҳнинг ишқаланувчи деталлари ва дизельнинг бошқа қисмлари минимал емирилиши ва уларнинг тозаллигини таъминловчи муайян физик-кимёвий хусусиятга эга бўлишлари, мой билан совитиладиган поршень сиртида сўхталар, ҳамда ҳаво ва сувмойли музхона трубкаларида қолдиқлар қолдирмаслиги, подшипник

вкладишларини коррозиядан химоя қилиши, ёпишиш-ҳароратли боғлиқликка эга бўлиши ва паст ҳароратда яхши юриши лозим.

Ёнувчи моддалардан фойдаланганда ёнғин хавфсизлиги эҳтиёт чораларига риоя этиш лозим. Ёнувчан ёқилғидаги саноат тепловозидан, сўндиргичдан ўт чақнаш ҳолати мавжудлиги боис, ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд жойларда фойдаланиш, бундай жойлардан 100 метрдан яқинроқ масофада чекиш ва очик оловдан фойдаланиш, шунингдек ёйсўндиргичли камераларсиз, изоляцияси носоз электр симли ва маҳкамланмаган контактли тепловоздан фойдаланиш таъқиқланади.

Саноат тепловозида таъқиқланади:

ёритиш ёки бошқа мақсадларда очик оловдан (машъала, шам, кавшарлаш лампаси ва бошқа шунга ўхшаш ёнғин хавфи мавжуд воситалардан) фойдаланиш;

дизель хонасида, аккумулятор батареялари ёнида ва ёқилғи бакларини тўлдириш пайтида чекиш;

ишлаб кетиш токи бўйича ушбу мақсадга мос бўлмаган ёки нонамунавий турдаги химоя аппаратурасини қўллаш;

дизель бўлмасида, юқори вольтли камералар, музхона шахталарида ва тепловознинг бошқа ёнғин хавфи мавжуд жойларида ёт жисм(буюм)ларни сақлаш ва олиб юриш;

двигателлар, генераторлар, чиқариш қувурлари ва тепловознинг бошқа ёнғин хавфи мавжуд жойларида иш кийими ва бошқа материалларни қуритиш;

дизелларнинг индикатор кранларини очик қолдириш;

ишлаб турган дизелли тепловозни назоратсиз қолдириш;

тепловоз кузови ва агрегатларини бензин ёки керосин билан ювиш.

28. Тунгги вақтда, аккумулятор батареялари рубильниклари ўчирилган ҳолда, таъмирлаш ишларини бажариш даврида олиб юрилувчи лампа ёки фонусдан фойдаланиш лозим.

29. Электрўтказгичдаги майда носозликларни бартараф қилишда ва сақлагичларни алмаштиришда, ушбу занжирлар виключателларини олдиндан мажбурий ўчириш амалга оширилади.

Мой ёки ёқилғи таъсири эҳтимоли мавжуд жойларда жойлашган электр ускунасининг электр симлари, деталь ва узеллари мойга чидамли бўёқлар билан қопланган ёки кондуитлар, кожухлар ва бошқа шу каби химоя жиҳозлари билан химояланган бўлиши керак.

Электр ускуналари химоя жиҳозларини соз ҳолда сақлаш зарур. Кабел ва ўтказгич симлар, клемма рейкалари, ўтказиш қутилари киришлари ва улардан чиқишлар ўтказиш зичлагичлари ва втулкаларни қўллаган ҳолда амалга оширилиши лозим. Электр уланиш жойлари ишончли контактга эга бўлиши, узиб қўйилган симлар эса изоляцияланган ва маҳкамланган бўлишлари лозим.

30. Дизель ишлаётган пайтда вентилятор, маховик, кардан вали ва бошқа механизмлар айланувчи қисмлари яқинида туриш таъқиқланади.

Дизель тирсак вали айланиш частотаси максимал кўрсаткичдан ошиб кетганида, дизельни юклаш ва ёқилғи ўтказгичдаги кранни ёпиб қўйиш лозим.

31. Саноат тепловози ҳаракатланаётган пайтда унинг ташқи ён юза майдонларида туриш таъқиқланади.

32. Қумдон бункерлари қуруқ, ғувалачасиз ва чангсиз қум билан тўлдирилиши лозим.

33. Тепловозни экипировкалаш жараёни саноат тепловозини қум, дизель ёқилғиси, ёғлаш мойлари, совитувчи суюқлик, артиш учун материаллар билан таъминлаш, шунингдек тепловозни тозалаш ва кўздан кечириш каби комплекс амаллардан ташкил топади.

Ҳар сафар мой, совитиш суюқлиги алмаштирилганда ёки қишки (ёзги) ёқилғи ёки мой турига ўтилганда, саноат тепловози муайян тизимларини ювиш ва тозалаш ишлари амалга оширилиши лозим.

34. Дизелни ишга туширишдан олдин қуйидагиларни бажариш зарур:

1) дизель маҳкамланиш жойларини ва унинг агрегатларини, вентилятор юритмалари, гидравлик узатгич, реверс-режимли редуктор, компрессор ва бошқа узелларини кўриқдан ўтказиш. Барча аниқланган носозликларни бартараф этиш, айланувчи қисмлар олдида ёт предметлар йўқлигига ишонч ҳосил қилиш;

2) тизимларда совитувчи суюқлик, мой ва ёқилғи мавжудлигини, гидравлик узатгич, реверс-режимли редуктор, компрессорларда мой мавжудлиги ва сатҳини шчуп билан текшириш;

3) тизимлардаги кранларни талаб қилинган ҳолатга ўрнатиш ва қувурлар туташ жойларидан, назорат тешикларидан, дизель картери ва блоклар туташган жойларидан ва бошқа жойлардан турли оқишлар йўқлигига ишонч ҳосил қилиш;

4) ёқилғи насоси ростлагичи корпусида зарурий миқдордаги мой мавжудлигини текшириш;

5) тепловозни бошқариш пульти приборларини бошланғич (нол) ҳолатга, электр виключател ва қайта улагичларини эса ўчиқ ҳолатга ўрнатиш;

6) компрессор юритмаси тасмалари таранглигини текшириш;

7) аккумулятор батареяси ажратгичини улаш;

8) ўнг томондаги юқори вольтли камераларда “Режимлар қайта улагичи (РҚУ)” тумблерларини “Икки секция билан ишлаш” ҳолатига ўтказиш, “Дизель иши”, “Дизелни бошқариш”, “Ёқилғи насоси”, “Жалюзалар” ва “Ёнғин сигнализацияси” автоматларини ёқиш, мой тортиб чиқарувчи насос тумблерини автомат тортиб чиқариш ҳолатига ўтказиш;

9) дизелни ишга тушириш амалга оширилаётган машинист кабинасида: реверсив дастани “Олдинга” ёки “Орқага” ишчи ҳолатларидан бирига ўрнатиш; контроллер нол ҳолатга ўрнатилганлигига ишонч ҳосил қилиш; машинист столи ички деворида эшикча орқасида жойлашган “Бошқариш” автоматини ёқиш; блокировкаловчи қурилмаларни (БҚ) ёқиш; “Дизелни ишга тушириш” тугмачасини қисқа муддатли босиш орқали дизеллар тирсақли валларини тез ишга тушириш; бошқариш пультидаги “Ёқилғи насоси” ва “II секция ёқилғи насоси” тумблерларини ёқиш; дизелни ишга тушириш буйруғини бериш; “Дизелни ишга тушириш” тугмачасини босиб қўйиб юбориш, шундан кейин дизелни автомат равишда ишга тушиши юз беради.

35. Дизелни ишга туширишда қуйидагиларни бажариш зарур:

1) саноат тепловозини қўл тормози билан тормозлаш;
2) мой бакидан мой совитгичга ўтувчи қувурдаги кранни ва ёқилғи кранини очиш;
3) дизелни бошқариш штурваллари бошланғич (нол) ҳолатга ўрнатилганлигини текшириш;

4) универсал қайта улагичнинг “Дизелни ишга тушириш” дастасини ўнгга ёки чапга охиригача бураш. Асбоблар кўрсаткичлари орқали дизель ишга тушиш жараёнининг тўғрилигини, жумладан, амперметр орқали – мой электр насоси ёқилгани ва ишини, “дизель мойи” манометри орқали – мой босими ўсиб боришини кузатиб бориш;

5) дизель ишга тушиб кетганидан кейин “Дизелни ишга тушириш” қайта улагичи дастаси қўйиб юборилади, стартер ўчади, “Стартер” ёруғлик табло чироғининг ўчгани бу ҳақда далолат беради;

6) дизель ишга тушган заҳоти мой қувуридаги кранни очиш ва мой тизимидаги ҳавони чиқариб юбориш. Агар дизель биринчи уринишда ишга тушмаса, уни такрорий ишга туширишни 1-2 дақиқадан кейин амалга ошириш лозим. Дизелни ишга тушириш жараёнида унинг ишлашини эшитиш орқали назорат қилиш керак, бунинг учун дастлаб иккинчи секция дизели ишга туширилади. Ёт шовқинлар ёки тақиллаган овозлар эшитилса, шу заҳотиёқ ишга туширишни тўхтатиб, нотўғри ишлаш сабаблари аниқланади;

7) агар ишга туширишнинг дастлабки икки-уч уриниши муваффақиятсиз яқунланса, носозликлар бартараф этилгунига қадар, дизелни ишга туширишни кўп мартали уринишлари орқали аккумулятор батареяси электрсизланишига йўл қўймаслик;

8) дизель ишга тушганидан бир дақиқа ўтгач, асосий магистралдаги мой босими 0,24 МПа (2,5 kgs/sm²)дан паст бўлмаслиги лозим. Агар ишга тушириш амалга оширилгач манометр паст босим кўрсатаётган бўлса, дизелни тўхтатиш, сабабини аниқлаш ва уни бартараф этиш лозим;

9) бақдаги мой ва кенгайтириш бакидаги совитиш суюқлиги миқдорини текшириш, зарур ҳолларда устига тўлдириб олиш;

10) дизелни салт юришда, мой ва совитиш суюқлиги ҳарорати чиқишда (пультдаги асбоблар кўрсаткичларига асосан) 40 °Сга етгунича қиздириш. Дизель, мой ва совитиш суюқлиги ҳарорати чиқишда (пультдаги асбоблар кўрсаткичларига асосан) 40 °Сдан ошсагина, қизиган ва барча режимларда нормал иш фаолиятига тайёр деб ҳисобланади.

36. Дизель ишга тушганидан кейин қуйидаги кўрикни амалга ошириш лозим:

1) дифманометр кўрсаткичларини текшириш. Картерда нормал электрсизланиш 10-60 миллиметр сувли устунгача бўлиши лозим;

2) бошқариш пулти ва дизель хонасида жойлашган назорат-ўлчов приборлари кўрсаткичлари нормаллигига ишонч ҳосил қилиш. Дизель ва ёрдамчи ускуна ишини эшитиб текшириш. Ёт шовқин ёки тақиллаш овозлари эшитилса, сабабларини аниқлаш мақсадида дизелни тўхтатиш. Дизель барча кузатув люклари, чиқариш коллектори люклари маҳкам ёпилганини текшириш. Мой йиғич кузатув ойналари орқали турбокомпрессор подшипникларидан мой яхши ўтаётганлигига ишонч ҳосил қилиш. Мойнинг марказдан қочирма филтрини кўздан кечириш ва шаффоф люкча орқали унинг тўғри ишлаётганлигига ишонч ҳосил қилиш;

3) ёқилғи аппаратурасини кўздан кечириш пайтида қувурлар бирикиш жойларида, насос корпуси ва ёқилғи коллектори ўртасидаги қистирмада мой томмаётганлигини,

адаптер зичлашиш жойлари ва сув коллектори фланцларидан сув томмаётганлигини текшириш;

4) дизель сув насосларини кўздан кечириш ва валлар зичлашиш жойларидан сув томмаётганлигига ишонч ҳосил қилиш (зичлашишлардан дақиқасига 100 томчидан кўп бўлмаган сув томишига йўл қўйилади);

5) мой қувурларини кўздан кечириш ва барча турдаги бирикиш жойларидан мой томмаётганлигига ишонч ҳосил қилиш. Резинаматоли улама енглар ҳолатига алоҳида эътибор қаратиш;

6) тепловоз музхона камерасини кўздан кечириш ва музхона секциялари ва коллекторларда томишлар йўқлигига ишонч ҳосил қилиш. Сув тизимлари қувурлари барча бирикиш жойларини текшириш, томишлар мавжуд бўлса уламаларни таранг тортиш орқали бартараф этиш. Узлуксиз ҳаракатдаги фильтрларни кўздан кечириш, дастак ҳолати ва ҳаво колонаси заслонкасининг атмосфера шароитларига мувофиқлигини текшириш;

7) контроллернинг саккизинчи ҳолатида дизелни сув ва мой ҳарорати 40°Сгача қиздириш;

8) тепловоз жойидан силжишига қадар, дизель тўлиқ қувват билан ишлагунига қадар сув ва мой ҳарорати 40 °Сдан кам эмаслигига ишонч ҳосил қилиш, бошқариш пультадаги приборлар ишлаши ва кўрсаткичларини, компрессор иши ва ҳаво босимини текшириш лозим. Машинист крани (шартли 394-сонли) ёрдамида тормоз магистрали зарядланишини таъминлаш.

37. Қуйида келтирилган носозликларнинг бирортаси мавжуд бўлган саноат тепловозларини фойдаланишга чиқариш маън этилади:

овоз сигнали беришга мўлжалланган асбоб носозлиги;

пневматик, электрпневматик, қўл тормозлари ёки компрессор носозлиги;

силжитиш узатмаси носозлиги;

дизель музхонаси, тортиш электр двигатели вентиляторлари носозлиги;

автостоп, автоматик локомотив сигнализацияси (бундан кейин матнда - АЛС) ёки машинист хушёрлигини текшириш ускуналари носозлиги (агар тепловоз конструкциясида автостоп, АЛС ва машинист хушёрлигини текшириш ускуналари мавжуд бўлиши кўзда тутилган бўлса);

тезлик ўлчагич ва қайд қилиш қурилмаси носозлиги;

поезд ва манёвр радиоалақа қурилмалари носозлиги;

автоулагич мосламаси ва қум узатиш тизими носозлиги;

прожектор, буфер фонари, ёритиш, назорат ёки ўлчаш приборлари носозлиги;

хомут, рессор осмаси ёки рессор ўзак листидаги дарз, рессор листининг синиши;

букса корпусидаги дарз, букса ёки мотор-ўқли подшипник носозлиги;

конструкцияда назарда тутилган йўлларга деталь тушишидан ҳимояловчи қурилманинг йўқлиги ёки носозлиги;

тортувчи тишли узатманинг битта бўлса ҳам тишининг дарз кетиши ёки синиши;

мойнинг сизиб чиқишига олиб келувчи тишли узатма кожухининг носозлиги;

юқори вольтли камеранинг ҳимоя блокировкаси носозлиги;

ёнғин ўчириш воситалари носозлиги;

киска туташув токлари, зўриқиш ва кучланиш ортиб кетишидан химояловчи қурилмаларнинг носозлиги, дизелнинг аварияли тўхташи, дизелда ёт тақиллаш, шовқинларнинг мавжудлиги;

таъминлаш мосламаси, муҳофазаловчи клапан, сувқўрсатгич мосламасининг носозлиги;

электр ускуналарида муҳофазаловчи кожухларнинг йўқлиги, аккумулятор батареяларининг носозлиги.

38. Саноат тепловози поездга уланишидан олдин қуйидагиларни амалга ошириш керак:

1) кумдонлар ишини текшириш ва тормоз тизими кранлари ишчи ҳолатда эканлигига ишонч ҳосил қилиш;

2) радиостанция ва локомотив сигнализациясини ёқиш;

3) автомат ва ёрдамчи тормозларнинг тўғри ишлашини текшириш;

4) барча электродвигателлар виключателлари ёқилганига ишонч ҳосил қилиш;

5) саноат тепловози жойидан қўзғалишидан олдин (дизель контроллернинг нолинчи позициясида ишлаётганида) огоҳлантирувчи сигнал бериш, “Тепловозни бошқариш” тумблерини ёқиш, реверсив дастанни ҳаракат йўналишига мос ҳолатга жойлаштириш ва контроллерни ишчи ҳолатга ўтказиш. Составга яқинлашишга 50-100 метр қолганида кумдонларни ишга тушириш;

6) поездни жойидан, тепловоз ғилдираклари шатаксирашига йўл қўймасдан, равон қўзғатишни амалга ошириш. Агар контроллернинг биринчи позицияларида тепловоз состав билан жойидан қўзғалмаса, контроллерни нол ҳолатга ўтказиш, тескари юриш қилиш (поездни “сиқиш”), ғилдираклар тагига қум ташлаб ва контроллерни секин-аста юқорироқ позицияларга ўтказиб, поездни жойидан қўзғатишни яна такрорлаш. Саноат тепловози жойидан қўзғалмаса, двигателлар кучланиш остида бўладиган вақт 10 сониядан ошмаслиги зарур;

7) секцияда биттадан зиёд тортиш двигателини ўчирмаслик, шу билан бирга давомий ток кучи 3500 ампердан ошмаслиги керак. Қўзғалиш ва ҳайдалиш пайтида генераторнинг йўл қўйилиши мумкин бўлган максимал ток 6000 ампердан ошмаслиги зарур;

8) таъқиқланади:

тепловоз тўлиқ тўхтамагунига қадар котроллер реверсив дастасини тескари йўналишга ўтказиш;

дизелни салт ҳолатда (контроллернинг нолинчи позициясида) бир соатдан ошиқ вақт ишлаши, бу пайтда сув ва мой ҳарорати 50 °С кам бўлмаслиги;

тортиш режимида аварияли режим (АР) дастаги ҳолатини ўзгартириш;

аварияли режимда тепловоздан узоқ фойдаланиш;

тепловоз соатига 60 километр тезликдан юқори тезликда ҳаракатланаётган вақтда тортиш электродвигателларига (фақат ЭГ-2А русумидаги шчёткали электродвигателларига) совитувчи ҳаво узатишни тўхтатиш.

39. Дизелни тўхтатишдан олдин сув ва ҳаво ҳароратини 50-60 °С гача тез пасайишини таъминлайдиган иш режимига ўтилади, бунинг учун контроллерни дизель тирсакли вали дақиқасига 400 айланишга мос келувчи ноль ҳолатга ўрнатиш лозим.

Сув ва мой ҳароратини музхона камерасининг ён ва тепа жалюзаларини тўлиқ очиб қўйган ҳолда совитиш тавсия қилинади, бунинг учун “Музхонани бошқариш” тумблерини “Қўл бошқаруви” ҳолатга ўтказиб ва “Сув ва тепа жалюзалар”, “Мой ва тепа жалюзалар”, “Музхона вентиляторини” тумблерларини улаб, жалюза механизмининг масофавий қўл бошқарувига ўтказиш лозим.

Дизелни “I секция ёқилғи насоси”, “II секция ёқилғи насоси” тумблерларини ўчириш орқали тўхтатиш лозим. Айрим истисно ҳолларда дизелни, дизель блокадаги ёки пультадаги аварияли тўхташ тугмаси орқали тўхтатиш мумкин. Бунда, ёқилғи ва мой монометр кўрсаткичларини текшириш ва уларнинг стрелкалари нолга ўрнатилганига ишонч ҳосил қилиш лозим.

40. Дизель тўхтаганидан кейин юқори поршенлардан цилиндрларга мой тушишини олдини олиш мақсадида тирсакли вални генератордан бураш лозим. Вал дизель тўхтаганидан сўнг, уч дақиқадан кеч қолмаган вақт оралиғида буралади. Агар қандайдир сабабларга кўра бу иш ўз вақтида бажарилмаса, барча индикатор кранларини очиш ва вални индикаторлар очик турган ҳолатида бураш лозим.

41. Бошқариш постини биринчи секция пультадан иккинчи секция пультага ўзгартириш чоғида, қуйидагиларни амалга ошириш лозим:

1) биринчи секцияда: контроллерни нол позицияга ўрнатиш; реверсив дастасини ечиш, машинист крани ва ёрдамчи тормоз крани дастасини (шошилинич тормозланишни) б-ҳолатга ўтказиш, 10-15 сониядан сўнг блокловчи ускуна дастагини 180 градус тепага буриш ва уни ечиб олиш;

2) иккинчи секцияда: блокловчи ускуна дастасини эксцентрик вал кетига кийгиштириш ва уни пастга охиригача бураш; “Ёқилғи насоси” ва “II секция ёқилғи насоси”, шунингдек машинист столи ички деворида жойлашган “Бошқариш” автомати тумблерларини ёқиш; реверсив дастани ўрнатиш ва уни ишчи ҳолатлардан бирига ўтказиш.

42. Ишлатишда саноат тепловозининг бир секциясидан фойдаланиш мумкин. Саноат тепловози битта секция билан ишлаганда, секциялар қуйидаги кетма-кетликда ажратилиши лозим: иккала секция дизелларини ўчириш; ишчи секциядаги режим қайта улагичларини “Бир секция билан ишлаш” ҳолатига ўрнатиш; тепловозлар оралик уламаларини ўчириш ва ечиб олиш; ҳаво тизими улама энглари чекка кранларини ёпиб қўйиш; ҳаво тизими улама энглари узиш ва маҳкамлаш.

43. Тепловозларни бекат йўлларида маҳкамлашда иш ҳолатидаги саноат тепловозини машинист ёки машинист ёрдамчиси қаровисиз қолдириш таъқиқланади.

Бекатларда тормоз улама энглари ажратиш ва улаш вагонларга техник хизмат кўрсатиш пункти ходимлари ёки маҳаллий шароит, технологик жараёнлардан келиб чиққан ҳолда ёки бекатнинг техника-бошқарув актида белгиланган тартибда бошқа ходимлар томонидан амалга оширилади. Манёврларни амалга ошириш вақтида тормоз улама энглари ажратиш ёки улаш тузувчилар бригадаси ёки бош кондуктор томонидан амалга оширилади.

44. Саноат тепловози темир йўлларда сўнгги устунчалар билан белгиланган чегараларда ўрнатилиши лозим.

Темир йўл йўлларида турган саноат тепловозининг юриб кетишини олдини олиш мақсадида тормоз бошмоқлари, қўл тормозлари ёки тузилиши ишлаб чиқарувчи заводнинг техникавий тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлари (ташкилот стандарти, махсус техник регламент ва бошқалар) талабларига мувофиқ бўлган бошқа маҳкамлаш воситалари билан ишончли маҳкамлаб қўйилган бўлиши шарт. Темир йўл транспорти ташкилотлари (корхоналари) томонидан саноат тепловозларини маҳкамлашда қўлбола воситаларидан фойдаланиш таъқиқланади.

Саноат тепловозини темир йўлларда маҳкамлаш Ўзбекистон Республикаси темир йўл транспортида поездлар ҳаракати ва манёвр ишлари бўйича Йўриқномада келтирилган меъёр ва қоидалар асосида амалга оширилиши лозим.

45. Ўз-ўзидан перегонга кетиб қолиш хавфи мавжуд бўлган қияликларда жойлашган бекат темир йўлларидаги манёврлар, саноат тепловозларини жойлаштириш тушиш томонда, вагонларнинг автотормозларини ишга тушириш ва синаб кўриш билан амалга оширилади.

Тепловозларни тушуш томонга қўйиш имконияти бўлмаган темир йўлларда манёврлар тисралиш орқали амалга оширилади, вагонларнинг автотормозлари эса ишга туширилган ва синалган бўлиши лозим. Бундай йўлларга эга бўлган бекатларда ҳаракат хавфсизлигини таъминловчи манёврларни амалга ошириш тартиби Ўзбекистон Республикаси темир йўл транспортида поездлар ҳаракати ва манёвр ишлари бўйича Йўриқнома асосида белгиланади ва бекатнинг техника-бошқарув актида ҳамда эга-ташкилотнинг вагонларни узатиш ва йиғиштириш тартиби тўғрисидаги маҳаллий йўриқномасида кўрсатилади.

46. Ҳаракат составининг шахобча ва туташини йўллари ҳудудларида бекатга ёки перегонга ўз-ўзидан кетиб қолиш ҳолларини олдини олиш мақсадида, туташинга кирилгандан (чиқилгандан) кейин сақловчи тупиклар ва кўриқловчи (шу жумладан марказлаштирилган) стрелкалар, ағдарувчи бошмоқлар ёки стрелкалар нормал ҳолатга ўрнатилиши зарур.

47. Мазкур Йўриқнома талабларининг бузилишида айбдор бўлган мансабдор шахслар қонун ҳужжатлари билан ўрнатилган тартибда жавобгар бўладилар.

5-боб. Якуний қоидалар

48. Ушбу Йўриқнома ички ишлар Вазирлиги, Савдо-саноат палатаси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, Саноатгеоконтехназорат” Давлат инспекцияси ва «Ўзбекистон темир йўллари» акциядорлик жамияти билан келишилган.

Ички ишлар Вазири

А. Азизов
М.Ў.

2017 йил 16 июнь

**Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори**

А. Хаитов
М.Ў.

2017 йил 16 июнь

Савдо-саноат палатаси раиси

А. Шайхов
М.Ў.

2017 йил 16 июнь

**Ўзбекистон Республикаси
«Саноатгеоконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи**

Б. Гулямов
М.Ў.

2017 йил 16 июнь

**«Ўзбекистон темир йўллари»
акциядорлик жамияти бошқаруви
раисининг биринчи ўринбосари**

А. Шукуров
М.Ў.

2017 йил 16 июнь

**Саноат тепловозларида техник хизмат кўрсатишда ва жорий таъмирлаш жараёнида
 бажариладиган технологик амаллар (ишлар) тўлиқ рўйхати**

№ т/р	Асосий технологик амаллар (бажариладиган ишлар)	Техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлар тури ва ҳажми:				
		ТХК-2	ТХК-3	ЖТ-1	ЖТ-2	ЖТ-3
1	2	3	4	5	6	7
Дизель ишлаб турган пайтда бажарилади:						
1.	Дизелнинг салт айланиш пайтида ёқилғи, мой босимини, дизель, мойловчи моддалар, кучланиш, ёрдамчи генератор қувватланиш токини, дизель сув ва мойи ҳарорати, гидравлик узатгич мойи ҳароратларини текшириш. Приборлар кўрсаткичлари тепловозлардан фойдаланиш бўйича йўриқномада кўрсатилган маълумотларга мос келиши лозим.	+	+	+	+	+
2.	Асосий резервуарлардаги босимни оширишда компрессор ишини, ҳаво босими релеси ёқиш ва ўчириш босимларини текшириш (шартли белгиланиши ЗБР).	+	+	+	+	+
3.	Машинист крани (шартли № 394) ва ёрдамчи тормоз крани (шартли № 254) ишини кран дастасининг турли ҳолатларида, тормоз цилиндрлари манометри орқали текшириш.	+	+	+	+	+
4.	Бошқариш пультадаги манометр орқали тормоз магистраладаги босимни текшириш.	+	+	+	+	+
5.	Тифон ва хуштаклар ишини текшириш (тифон тиниқ тондаги равон товуш чиқариши шарт).	+	+	+	+	+
6.	Реверснинг дастаси “Орқага”, “Олдинга” ҳолатига ўрнатилган, машинист ва ёрдамчи томонидан тепки босилган ҳолатларида қумдон тизими ишини текшириш. Қум барча ғилдирак жуфтликлари тагига узатилиши шарт. Ҳаракат йўналишига боғлиқ ҳолда чирок ёниши керак.	+	+	+	+	+

7.	Кўл ва автомат тормозлари ишини текшириш. Колодкалар гилдирак жуфтликларига зич ёпишиб туриши лозим.	+	+	+	+	+
8.	Музхона камераси жалюза ва вентилятори ишини мос тумблерларни кўлда ўчириб ва ёқиш орқали текшириш. Жалюзалар тўлиқ очилиши ва ёпилиши керак. Дизель суви ҳарорати пасайиши керак.	+	+	+	+	+
9.	Механизм ва агрегатлар ишлашини эшитиш орқали текшириш (ёт тақиллаш ва шовқинларга йўл қўйилмайди).	+	+	+	+	+
10.	Компрессор мой босимини текшириш - 0,15–0,25 МПа дан кам бўлмаслиги керак. Босим паст бўлса, дагани 2-3 айланишга буриш орқали мой филтрини тозалаш лозим.	+	+	+	+	+
11.	Мой, ёқилғи, сув ва ҳаво, музхона бўлимлари қувурлари уланиш жойлари герметиклигини, люклар, қопқоқлар герметиклигини, тепловоз асосий узеллари зичлаштиригичларини текшириш.	+	+	+	+	+
12.	Дизель айланиш частотаси ростлагичи, кучланиш ростлагичи, музхона автоматикаси, музхона камераси вентилятори узатмаси, гидравлик узатгич реверсирловчиси ишини текшириш.	+	+	+	+	+
13.	Бош резервуарлар, компрессор музхонасида конденсат мавжудлигини текшириш (мавжуд конденсатни тўкиб ташлаш).	+	+	+	+	+
14.	Электр пневматик винтеллар коллекторидаги босимни текшириш.	+	+	+	+	+
15.	Дизель тирсақли вали айланиш частотасини позициялар бўйича – тахометрда текшириш.	-	+	+	+	+
16.	Дизель сув тизимида мой йўқлигини (кенгайтириш баки сувўлчагич шишаси орқали) текшириш.	+	+	+	+	+
17.	Чап қатор ёқилғи насослари ва ўнг қатор бешта насосларни ўчириш механизми созлигини текшириш.	+	+	+	+	+
18.	Тортиш генераторини 2 kgf/cm ² босимгача бўлган қуруқ, тоза ҳаво билан тозалаш.	+	+	+	+	+
19.	Ўлчаш приборлари созлиги	+	+	+	+	+

	ва кўрсаткичлари тўғрилигини, ёритувчи ва овоз берувчи электр занжирлари созлигини, кучланиш ростлагичи ишини, аккумулятор батареялари қувватлантириш токи ўлчамини текшириш.					
20.	Техник диагностика усулини (диагностика воситалари мавжуд бўлса) қўллаб, тепловоз асбоб-ускуналари муҳим элементлари ҳолатини текшириш.	-	+	+	+	+
21.	Дизель ва компрессор мой намуналаридан таҳлил учун танлаб олиш (компрессор учун ТХК-3 ҳажмидаги битта техник кўрикни оралатиб).	+	+	+	+	+
22.	Таҳлил учун сув намуналаридан танлаб олиш.	-	+	-	-	-
23.	Аниқланган камчиликларни дизель тўхтаб турганда бартараф этиш.	+	+	+	+	+
Дизель тўхтаб турганда бажарилади:						
1.	Гидравлик узатгич, дизель, компрессор, айланиш частотаси ростлагичидаги мой сатҳини, сувўлчагич шиша орқали эса – кенгайтириш бакидаги сув сатҳини ўлчаш. Мойлаш харитасига асосан, тепловоз узеллари ва агрегатлари мойини алмаштириш ёки тўлдириш. Мой сатҳи шчуп белгилари оралиғида, сув сатҳи – юқори (ЮД) ва қуйи (ҚД) даража белгилари оралиғида бўлиши лозим.	+	+	+	+	+
2.	Дизель мойида сув мавжудлигини текшириш. Мой таркибида сув аниқланса, намуна олиш ва лабораторияга таҳлил учун топшириш. Сув мавжудлиги тасдиқланса, сув тушиш сабабларини бартараф этиш, мойни эса янгисига алмаштириш.	+	+	+	+	+
3.	Симларни электргидравлик ва электрпневматик вентилларга маҳкамланганлигини текшириш.	+	+	+	+	+
4.	Дизелни чангдан, ёқилғи, мой ва совитувчи суюқлик доғларидан тозалаш, тепловозни ташқи, ички томонларидан ва машинист кабинасида йиғштириш ва артиб тозалашни амалга ошириш.	+	+	+	+	+

5.	Тормоз колодкалари ҳолати ва қалинлигини, ричагли узатгич ҳолатини, автоулагичлар ишини, рессор осмаси валиклар шплинговқаланишини, буксали симлар, шунингдек букса қопқоқлари маҳкамланиш жойларини текшириш.	+	+	+	+	+
6.	Қум қувурлар, ўқ редукторлари, кардан валлар, реактив тортқич кронштейни пайвадланган чоклари маҳкамланиш жойларини текшириш (барча болтли уланмалар ишончли маҳкамланган бўлиши керак, юриш қисмидаги деталларда дарзларга йўл қўйилмайди).	+	+	+	+	+
7.	Шкворень таянч ва мойдонларидаги мой сатҳини ўлчаш. Бунда таянчлардаги мой сатҳи мойкўрсатгич бўлмалари оралиғида бўлиши, шкворень мойдонларидаги мой сатҳи эса мойдоннинг юқори қиррасидан 5 миллиметрдан паст бўлмаслиги лозим.	+	+	+	+	+
8.	Ғилдирак жуфтликларини тепловоз остида текшириш. Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортдан техникавий фойдаланиш Қоидаларида кўрсатилган носозликлари мавжуд саноат тепловозини фойдаланишга чиқариш таъқиқланади.	+	+	+	+	+
9.	Ҳаво сўрилишини олдини олган ҳолда, дизель ва кузов деворларидаги ҳаво энгил филтрларининг кассеталари зич ўрнатилганини текшириш. Ҳаво энгил филтр корпусларидаги мой сатҳини ўлчаш, стартерни таранглатиш (зарур ҳолларда тортиб маҳкамламоқ). Тепловознинг умумий ёритилиш созлигини текшириш.	+	+	+	+	+
10.	Сув баки қуйиш бўғзи қопқоғига монтаж қилинган буғҳаволи клапан ишини текшириш. Стерженни босиш орқали клапаннинг йўналтирувчи втулкада энгил ҳаракатланиши текширилади.	+	+	+	+	+
11.	Электр аппаратураларини текшириш. МНК (мой насоси контактори), ДК1, ДК2 (дизелни юргизиш учун кантакторлар), ПК1, ПК2 (поезд контакторлари) туридаги кантакторларнинг асосий ва ёрдамчи	+	+	+	+	+

	контактлари ва бошқа кўп ишловчи релелар ҳолатига асосий эътибор қаратиш лозим.					
12.	Аккумулятор батареясини текшириш. Зарур ҳолда банкаларни дистилланган сув билан тўлдириш.	+	+	+	+	+
13.	Ёқилғи тозалигини текшириш. Бунинг учун уловчи қувурдан (чап ва ўнг ёқилғи баклари орасидаги) ва қуйи бакларнинг ҳар иккаласидан, чўкиндиларни чиқариб юбориш мақсадида, бироз миқдордаги ёқилғи оқизиб ташланади (ёқилғи таркибида сув излари бўлишига йўл қўйилмайди).	+	+	+	+	+
14.	Асосий рама поддонида (дизель тагида) йиғилиб қолган ифлос мой мавжудлигини текшириш, агар мавжуд бўлса оқизиб ташлаш лозим.	+	+	+	+	+
15.	Дизель агрегатлари маҳкамланиш ва унинг муфта билан уланиш жойларини, дизелни рамага, гидравлик узатгични, узатмани, тўсиқларни маҳкамланиш жойларини текшириш. Барча болтли уланмалар ишончли тортилган бўлиши лозим.	-	+	+	+	+
Дизель ва уни фаолиятини таъминловчи тизимларда бажарилади:						
1.	Ёқилғи филтрларини ювиб тозалаш, тўлиқ ифлосланган ҳолатларида эса филтрловчи элементларини алмаштириш.	-	+	+	+	+
2.	Мойни нозик тозалаш филтри филтрловчи элементларини алмаштириш ва мойни дағал тозалаш филтри филтрловчи элементларини ювиб тозалаш.	-	+	+	+	+
3.	Тизимдан дизель суви намуналарини таҳлил учун танлаб олиш.	-	+	+	+	+
4.	Тепловозни экипировкалашдан олдин дизель мойидан таҳлил учун танлаб олиш (камида ҳар 50 соат ишлаганидан кейин).	-	+	+	+	+
5.	Форсункалар ишини пуркаш босими ва сепиш сифатига текшириш. Форсункани ечиб олмасдан олдин стакан маҳкамланиш жойи сиқиш вилкаси гайкалари текширилади ва зарурат туғилганда таранг тортилади, форсунканинг ҳар бир кўригида зичлаштирувчи резина халқалар ҳолати текширилади. Форсунка корпусидаги	-	+	+	+	+

	зичлаштирувчи халқалар диаметри 38,5 миллиметрдан кам бўлмаслиги лозим. Кесик, ғудур, дарз ва бошқа нуқсонлар таъқиқланади. Нуқсонлар аниқланганда халқалар янгиларига алмаштирилади.					
6.	Дастлабки 500 соат ишлаганидан кейин текшириш ўтказиш, ҳамда зарур ҳолларда киритиш ва чиқариш клапани узатмаси тиркишларини ростлаш.	-	+	+	+	+
7.	Картер вентиляция тизими энжектори ва мой ажратгичини тозалаш.	-	+	+	+	+
8.	Дизель авария стоп-ускунаси заслонкаси ишини қўлда текшириш.	-	+	+	+	+
9.	Ёқилғи насосини бошқариш узатмаси дастак узатгичи тортқичларидаги гайкалар ва контргайкалар маҳкамланганлигини текшириш.	-	+	+	+	+
10.	Юқори босим ёқилғи насосига (ЮБЁН) мой етказиб берувчи ковак болтни ечиб олиш ва тешикларини тозалаш.	-	+	+	+	+
11.	Фойдаланиш бошланганидан дастлабки 500 соатдан кейин цилиндрлар қопқоғи маҳкамланган гайкаларни таранг тортиш.	-	+	+	+	+
12.	Юқори босим ёқилғи насоси узатмаси муфтасига мой қўшиш.	-	+	+	+	+
13.	Реледан фойдаланиш бўйича йўриқномага мувофиқ, тезлик релесига техник хизмат кўрсатиш.	-	+	+	+	+
14.	Ҳар 500 соат ишлаганидан кейин, лекин бир ойда камида бир марта, дизель автоматикаси барча элементлари ишга тушишини текшириш, мой босими ва етказиб беришни бажарувчи ускуналар ишга тушишини имитация қилиш, яъни мос контактлар қисқа туташувини текшириш. Аниқланган носозликларни бартараф этиш.	-	+	+	+	+
15.	Саккиз позицияли прибор (манжет) поршенлари мойи мавжудлигини текшириш. Зарур бўлса мой қўшиш.	-	+	+	+	+
16.	Мой навига боғлиқ ҳолда, дизель мойлаш тизими мойини алмаштириш.	-	+	+	+	+
17.	Киритиш ва чиқариш клапани узатмаси	-	+	+	+	+

	тирқишларини текшириш ва зарур ҳолларда ростлаш.					
18.	Коллектор ва стартер чёткаларини кўриқдан ўтказиш. Коллектор ва чёткатутқичларни чанг аритувчи ҳаво билан тозалаш. Коллектор ифлосланган бўлса, уни бензин билан ҳўлланган, тоза латта ёрдамида артиш ва чёткаларни коллекторга зич ёпишиб турганлигини текшириш. Коллектор кўпроқ куйган ҳолатларда, уни шиша майда шлифовкаловчи жилвир билан тозалаш, шундан сўнг бензинда енгил ҳўлланган латта билан артиш. Емирилган чёткаларни янги чёткаларга алмаштириш стартерлардан фойдаланиш бўйича йўриқномага мувофиқ амалга оширилади.	-	+	+	+	+
19.	Глушитель ва унинг тўқувчи қувурларини куйинди ва ёнмай қолган ёқилғи қолдиқларидан тозалаш.	-	+	+	+	+
20.	Цилиндр втулкалари ишчи юзаси ҳолатини картернинг очиқ люклари орқали кўриқдан ўтказиш, шатун болтлари таранглигини тақиллатиб кўриш орқали текшириш. Биринчи кўриқ фойдаланиш бошланганидан кейин 1500 соат ишлагач ўтказилади.	-	-	+	+	+
21.	Дастлабки 1500 соат ишлаганидан кейин, ёқилғи узатиш илгарилаш бурчагини текшириш ва зарурат туғилса оптимал қийматгача қайта тиклаш. Келгусида қайта йиғиш пайтида текширилади.	-	-	+	+	+
22.	Турбокомпрессордан фойдаланиш бўйича қўлланма талабларига мувофиқ, турбокомпрессорни назорат кўриқдан ўтказиш. Турбокомпрессорни дизель кронштейнига, уни дизелда монтаж ишлари пайтида ўрнатиш талабларига мувофиқ, тўғри ва ишончли маҳкамланганлигини текшириш.	-	-	+	+	+
23.	Комбинацияланган реле ва тезлик релелари контактлари ва дифференциали ишлаб кетишидаги нуқсонларни, бу релелардан фойдаланиш бўйича қўлланмада кўрсатилган, ишлаб чиқарувчи завод	-	-	+	+	+

	методикаси бўйича текшириш, зарур ҳолларда уларни созлаш.					
24.	Регуляторни, унинг бўшлиқларини олдиндан ювгандан кейин, мойини алмаштириш.	-	-	+	+	+
25.	Саккиз позицияли приборни қисмларга ажратиш, зичлаштирувчи халқалар ва пружиналари ҳолатини кўриқдан ўтказиш, манжетларини ювиш.	-	-	+	+	+
26.	Дизель ҳавотозалагичини тозалаш ва ювиш.	-	+	+	+	+
27.	Кузов деворларидаги енгил филтрлар кассеталарини тозалаш ва ювиш.	-	-	+	+	+
28.	Дизель ҳавотозалагичи мойини алмаштириш.	-	-	+	+	+
29.	Барча поршенларни куйинди қолдиқларидан тозалаш, шунингдек барча компрессион ва кам ечиладиган халқаларни кўздан кечириш ва ўлчаш мақсадида, чиқариб олиш, зурурат бўлса халқаларни қисман алмаштириш.	-	-	-	+	+
30.	Шатун болтларини кўздан кечириш ва зурурат ҳолларда, уларни қисман алмаштириш.	-	-	-	+	+
31.	Шатун подшипниклари вкладишларини кўздан кечириш, вкладиш тирқиш ва развалини ўлчаш (143,2 миллиметрдан кам бўлмаган), зарур ҳолларда, уларни қисман алмаштириш. Вкладишларни алмаштирганда ташқи юзаси шатун ўриндиғига бўёқ бўйлаб зич ёпишиб турганини текшириш – ёпишиш 80 %дан кам бўлмаслиги лозим. Вкладишларнинг бирикиш жойларидаги ички юзаларини (бирлашиш учларининг ҳар икки томонига 5-6 миллиметрдан) 135 миллиметр диаметрли фальшвалга бўёқ бўйлаб ёпишиши текширилади, ёпишиш 80 %дан кам бўлмаслиги керак. Устки қоплама қатламини пришабровкакашга рухсат этилади.	-	-	-	+	+
32.	Цилиндр втулкалар устки қисми, цилиндр қопқоқлари ва чиқариш коллекторларини куйиндилардан тозалаш.	-	-	-	+	+

33.	Клапан стерженлари ва йўналтирувчи втулкалар орасидаги тирқишларни ўлчаш, зарур ҳолларда, втулкаларни қисман алмаштириш.	-	-	-	+	+
34.	Киришиш ва чиқариш клапанларига махсус ишлов бериш, клапан фаскалари юқори емиришларида – уларни шлифовкаш.	-	-	-	+	+
35.	Тақсимлаш вали кулачоклари ҳолатини текшириш, зарур ҳолларда уларни тозалаш.	-	-	-	+	+
36.	Сув насосларини дизелдан ечиб олиш, қисмларга ажратиш ва кўздан кечириш. Кўп емирилган зичлаштиргич деталларини алмаштириш.	-	-	-	+	+
37.	Ўқилғи насосини, ўқилғини рафон узатишига текшириш, зарур ҳолларда ростлаш. Зарур ҳолларда, плунжер жуфтликлари ва тескари клапанларни қисман алмаштириш мумкин.	-	-	-	+	+
38.	Демонтаж қилинган резина зичлаштиргичларни янгилари билан алмаштириш. Цилиндр втулка зичлаштиргичи резина халқаларини, техник ҳолатидан қатъий назар, алмаштириш тавсия этилади.	-	-	-	+	+
39.	Ҳавосовитгичнинг ҳаво бўшлиқларини кир ва мойлардан тозалаш.	-	-	-	+	+
40.	Асос подшипниклар осмаларининг гайкалари таранг тортилганини тақиллатиш орқали текшириш.	-	-	-	+	+
41.	Ўқилғи насоси узатмаси деталлари ҳолатини кўриқдан ўтказиш, емирилганларини алмаштириш.	-	-	-	+	+
42.	Мой тортиб чиқариш агрегатини қисмларга ажратиш, деталлари ҳолатини кўриқдан ўтказиш, емирилганларини алмаштириш.	-	-	-	+	+
43.	Дизелни қисмларга ажратганда, цилиндр втулкаларида кавитацион носозликлар аниқланган ҳолатларда, уларни ўрнатиш пайтида бошланғич ўрнига нисбатан 45-66 градусга буриш лозим. Чуқурлиги 9 миллиметрдан кам бўлган кавитацион бўшлиқларга йўл қўйиш мумкин. Кавитацион носозликлар рухсат этилган	-	-	-	+	+

	Ўлчамдан чуқурроқ бўлса, втулкаларни алмаштириш зарур.					
44.	Дизелнинг куйидаги деталларини текшириш, ўлчаш ва зарур ҳолларда қисман алмаштириш: цилиндр втулкалари, поршен, поршен бармоқлари, шатун подшипниклари вкладишлари, шатун тепа учи подшипниклари, киритиш ва чиқариш клапанлари, тақсимловчи вал ва рокерлар подшипниклари, клапанларнинг йўналтирувчи втулкалари, катта ва кичик коромиселлар подшипниклари ва газтақсимлагич клапанлар узатмалари бошқа емирилувчи деталлари.	-	-	-	-	+
45.	Қуйидаги узелларни қисман бўлақларга ажратиш ва емирилган деталларини алмаштириш: айланиш частотаси ростлагичи (ростлагичдан фойдаланиш бўйича йўриқномага мувофиқ), ёқилғи насоси, ёқилғи тортиб чиқариш насоси, ёқилғи форсункалари, сув насослари, мой тизими редукцияли клапани.	-	-	-	-	+
46.	Цилиндр қопқоқлари киритиш ёки чиқариш клапанлари эгарлари ҳолатини кўздан кечириш. Емирилиш ва бўшлиқлар мавжуд бўлса махсус фреза билан меъёрга келтирилади.	-	-	-	-	+
47.	Электрстартерни қисмларга ажратиш ва текшириш. Коллектор кўп ишлаган ва қаттиқ куйган бўлса, шарикли подшипникларда йўниш ва мойни алмаштириш амалга оширилади.	-	-	-	-	+
48.	Мойни нозик тозалаш фильтри қайта ишга тушириш клапанларининг пружина ва деталлари ҳолатини текшириш.	-	-	-	-	+
49.	Цилиндр ва қопқоқлар совитувчи юзаларидан қасмоқларни кетказиш.	-	-	-	-	+
50.	Шатун, рокер, штанга, коромиселлар мой каналлари, сув, мой музхонаси бўшлиқлари ва мой фильтрлари дизель ёқилғиси билан ювилади ва сиқилган ҳаво оқими билан тозаланади.	-	-	-	-	+

Гидравлик узатгич узеллари ва деталлари бўйича бажарилади:						
1.	Тортиб чиқариш насоси фильтрини ювиш.	-	+	+	+	+
2.	Музхона олдида ўрнатилган йўл фильтрини ювиш.	-	+	+	+	+
3.	Бошқариш тизими мой фильтрини ечиб олиш ва ювиш.	-	+	+	+	+
4.	Ташқи маҳкамлаш деталлари (болт, гайка, винт, шпилькалар) ҳолатини текшириш, бўшалган бўлса – таранг тортиш ва қимирламайдиган қилиб стопорлаш.	-	+	+	+	+
5.	Ўрдамчи цилиндр фиксатори ишини, фиксатор штокини қўлда кўтариш ва тушириш йўли билан текшириш. Фиксатор бу ҳолда қисилишларсиз кўчиши лозим.	-	+	+	+	+
6.	Механик блокировкалаш стержени тишлашиб қолмаганлигини текшириш. Зарур ҳолда уни созлаш. Барабан ва блокировкалаш механизми орасидаги тирқиш 0,5-0,8 миллиметр бўлиши керак.	-	+	+	+	+
7.	Дизелни гидравлик узатгичли ускуна (ГУУ) ва компрессор билан марказлаштирилиб ўрнатилганини текшириш.	-	+	+	+	+
8.	Блокировкаловчи клапаннинг маҳкамланиш жойларини текшириш.	-	+	+	+	+
9.	Ўрдамчи цилиндр мой идишини мой билан тўлдириш.	-	+	+	+	+
10.	Электр симлар изоляцияси бутлигини, электр монтаж очиқ қисмлари ҳолатини текшириш. Симлардаги чанг, кир ва мойларни тозалаш. Изоляция шикастларини бартараф этиш. Фиксаторлар чекка виключателлари қопқоқларини очиш, контактлар ҳолати ва уларга симларнинг ишончли уланганини текшириш. Зарур ҳолларда, ҳаракатланадиган контакт колодкасини ҳаракатсиз контактларга нисбатан ҳолатини, ўрдамчи цилиндрларнинг нейтрал ҳолатида созлаш. Чекка виключателлар куйган контактларини шиша жилвир билан тозалаш.	-	+	+	+	+
11.	Мойлаш тизими форсункаларини (ҳаракатланадиган муфталар	-	-	-	+	+

	форсункаларидан ташқари) чиқариб олиш, ювиш ва сиқилган ҳаво оқими билан тозалаш.					
12.	Бошқариш насоси блокировкаловчи клапанини, узиб қўювчи насосни, мойлаш тизими насосини, мой насоси фильтрини тафтиш қилиш.	-	-	-	+	+
13.	Гидравлик узатгичдан чиқариб олмасдан, таъминот насоси ишчи ғилдираги ва шнеки маҳкамланиш жойларини кўздан кечириш.	-	-	-	+	+
14.	Электргидравлик вентилларни тафтиш қилиш.	-	-	-	+	+
15.	Иккиламчи реверс валлари ҳаракатланадиган муфтларини тафтиш қилиш (подшипниклар ҳолати ва ташқи ва ички халқалар маҳкамланганлигини кўздан кечириш, шлиц ён томонларига тикилиб қолган ғудурларни тозалаш, подшипникли муфтлар узатмаси дастагининг маҳкамловчи болти ва реактив болт таранг тортилганини текшириш, электргидравлик винтел ва тақсимловчи клапан қутисидан мойни олиб борувчи қувурларнинг штуцерли уламаларини таранг тортиш).	-	-	-	+	+
16.	Гидравлик узатгич мойини алмаштириш.	-	-	-	+	+
17.	Реверс-режимли механизм бошқарув тизими пневматик ҳаво ўтказгичлари ҳолатини текшириш. Уланмаларнинг, ҳаво чиқиб кетишига олиб келувчи, барча нозич жойларини бартараф этиш.	-	-	-	+	+
18.	Таъминот насоси узатмасини кўздан кечириш. Конусавий тишсимон ғилдираклар ҳолатини текшириш.	-	-	-	+	+
19.	Ташқи маҳкамловчи деталлар (болт, гайка) таранг тортилганини енгил тақиллатиш орқали текшириш.	-	-	-	+	+
20.	Гидравлик узатгич корпуси пастки ва юқори қартерлари тубларини кузатиш люклари орқали, дизель ёқилғиси ёки керосинда хўлланган салфетка билан артиш.	-	-	-	+	+

21.	Тезлик датчигини ечиб олиш, унинг ротори равон айланишини ва салт юриш хусусиятларини текшириш. Датчик ўрнатилгандан кейин, гидроавтоматика узеллари ишини ва созуламаларини текшириш.	-	-	-	+	+
22.	Таъминот насосини тафтиш қилиш. Подшипниклар ҳолати, ишчи ғилдирак юлдузчаси ва зичлаштирувчи камарчасининг емирилишига алоҳида эътибор қаратиш.	-	-	-	-	+
23.	Гидравлик узатгичга турбина мойи қуйиш ва унда камида бир соат ишлатиб, кейин уни тўкиб ташлаб тоза мой билан тўлдириш.	-	-	-	-	+
24.	Мойлаш тизими форсункалари босимини ўлчаш, бунда босим салт юришда 0,01 МПа (0,1 kgf/cm ²) ва дизель тирсақли валининг номинал айланиш частотасида 0,02 МПа (0,2 kgf/cm ²)дан кам бўлмаслиги лозим.	-	-	-	-	+
25.	Тепловоздан автоматика узелларини (тезликни ўзгартириш блоки, тезлик датчиги) ечиб олиш, тўлиқ тафтиш қилиш ва улар ишини ва созуламаларини махсус стенда текшириш.	-	-	-	-	+
Экипаж қисми узеллари ва ускуналари бўйича бажарилади:						
1.	Аравачалар рамаларини кўздан кечириш, тақиллатиб кўриш орқали, барча болтли уламалар таранг тортилганини ва шплинтлар мавжудлигини текшириш. Ён томонлар, чекка балкалар, шкворенли балкалар, кронштейнлар, пайвандлаш чокларида дарзларга йўл қўйилмайди. Болтли уламаларни тортиш, зарур ҳолларда шплинтларни алмаштириш.	-	+	+	+	+
2.	Ғилдирак жуфтликлари бандажлари прокати, гардиш ва тож қалинлигини ўлчаш.	-	+	+	+	+
3.	Буксанинг ўқ таянчи бўшлиғидаги мой сатҳини шчуп билан текшириш (5 миллиметрдан кам ва назорат тирқишининг пастки қиррасидан баланд бўлмаслиги лозим).	-	+	+	+	+

4.	Рессорли осма деталлари кўриқдан ўтказилади. Балансирлар, втулкалар, осмалар, пружиналар, листли рессорлар, хомутларда дарзларга, шунингдек хомутда рессор листи заифлашиши ёки силжишларига йўл қўйилмайди.	-	+	+	+	+
5.	Тепловоз рамаси ва йўл тозалагичини кўздан кечириш. Деталларда дарз ва заифлашишларига йўл қўйилмайди. Йўлтозалагичлар пастки кирраси баландлиги рельслар каллагидан 100-150 миллиметр тепада бўлиши лозим.	-	+	+	+	+
6.	Кардан вал фланцларининг ўқ редуктори фланцлари ва гидравлик узатгичли ускунага (ГУУ) маҳкамланишини, шунингдек қопқоқлар болтли уламаларининг фланцлар ва вилкалар билан маҳкамланиш жойларини текшириш. Заифлашган уланмаларни тортиш.	-	+	+	+	+
7.	Ўқ редуктори картери мой сатҳини текшириш, зарур ҳолларда мой қўшиш. Кардан валлар шлицли уланмалари ва подшипникларига мой қуйиш.	-	+	+	+	+
8.	Ўқ редукторларидаги тўрли ва магнит филтёрларни тозалаш, шу билан бир вақтда мойлаш насоси узатмаси созлигини текшириш. Ўқ редуктори ажратгичлари маҳкамлагичини таранг тортиш.	-	+	+	+	+
9.	Ўқ редукторлари реактив тортқичи подшипникларига мой қуйиш.	-	+	+	+	+
10.	Аравачалар таянчи мойида сув мавжудлигини текшириш. Мой таркибида сув бўлиши таъқиқланади.	-	-	+	+	+
11.	Аравачалар рамасини кўздан кечириш, барча болтли уланмаларнинг зич тортилганини тақиллатиш орқали ва шплинтлар мавжудлигини текшириш. Ён томонлар, чекка балка, шкворенли балкалар, кронштейн, пайвандланган чокларда дарзларга йўл қўйилмайди. Болтли уланмаларни таранг тортиш, зарур ҳолларда шплинтларни алмаштириш.	-	+	+	+	+
12.	Букса ўқ таянчи бўшлиқларида консистент	-	-	+	+	+

	мойи мавжудлигини текшириш. Букса ўқ таянчи бўшлиқларида консистент мойи мавжуд бўлиши таъқиқланади.					
13.	Ўқ редукторлари мойини алмаштириш. Аравачаларда букса ости боғламалари ва букса тешиги асоси ўртасидаги тиркишини текшириш (тиркиш (6±1) миллиметр).	-	-	-	+	+
14.	Ғилдирак жуфтликларини керосин ёрдамида кир ва мойдан тозалаш, ғилдирак жуфтлигининг барча элементлари ўлчамлари қўйимларнинг белгиланган меъёрларига мослигини ҳамда тамға ва белгилар мавжудлигини текшириш.	-	-	-	+	+
15.	Барча буксалар таянчларини ечиб олиш ва уларни ҳолатини ва пилталарини текшириш. Зарур ҳолларда ўқ таянчи юзасини артиш, шикастланган пилтани ағдариш ва мой билан тўйинтириш. Ишқаланувчи сиртларда урилиш ва тирналишларга йўл қўйилмайди.	-	-	-	+	+
16.	Буксалар қопқоғини ечиб олиш ва олд подшипник деталлари ва унинг маҳкамланиш жойларини текшириш.	-	-	-	+	+
17.	Тўртта буксадан таҳлил учун мой танлаб олиш. Мой таҳлилларининг қониқарли натижаларида ҳар бир буксанинг подшипниклари бўшлиғига 0,3-0,4 килограмм мой қўшиш. Таҳлил натижалари қониқарсиз бўлса, подшипник бўшлиғидаги мойни 1,4-1,5 килограмм ва ўқ таянчи бўшлиғидаги мойни 0,08-0,09 килограмм миқдоридаги мой билан алмаштириш.	-	-	-	+	+
18.	Ўқнинг ён юза сирти ҳолатини текшириш.	-	-	-	+	+
19.	Ўқ таянчларини ўрнатиш ва ғилдирак жуфтликлари кўндаланг умумий силжишини ростлаш. Ростлаш прокладкаси пакети қалинлигини ўзгартиришни битта ғилдирак жуфтлигининг ҳар иккала буксасида бир хил емирилган бўлса, бир хил ўлчамлардагисига алмаштириш амалга оширилади. Емирилиш ҳар хил бўлса,	-	-	-	+	+

	кўпроқ емирилган таянч остидаги пакет қалинлиги қарама-қарши букса ўқ таянчи остидаги пакет қалинлигидан, емирилиш фарқига тенг бўлган ўлчамга, қалинроқ бўлиши керак.					
20.	Тепловозларни домкратларда кўтариш. Тепловозни, кейинчалик уни махсус тиргакка ўрнатиш билан, кранда кўтаришга рухсат этилади.	-	-	-	-	+
21.	Уланмалар ва аравача рамаси қисмлари барча пайванд чокларини синчковлик билан текшириш.	-	-	-	-	+
22.	Аравача рама қисмлари ўлчамлари қўйимлар ва емирилишнинг ўрнатилган меъёрларига мослигини текшириш. Номутаносибликлар аниқланган қисмларни алмаштириш.	-	-	-	-	+
23.	Аравача рамаси шкворени уяси зичлигини керосин қуйиш йўли билан (сатҳ баландлиги 50 миллиметр) текшириш. 20 дақиқа ичида ташқи юзаларда керосин пайдо бўлишига йўл қўйилмайди. Шкворень уяси втулкаси емирилишини текшириш. Втулка девори қалинлиги 6 миллиметрдан кам бўлса, втулка алмаштирилади.	-	-	-	-	+
24.	Шкворень мойлаш трубкеси ва мой идишини таъмирлаш ҳамда мой юришига текшириш. Рама таянчларини текшириш ва деталларини тозалаш. Деталлардаги урилишлар текисланади. Таянч корпусида дарзларга йўл қўйилмайди. Таянч плиталаридаги 0,5 миллиметрдан каттароқ бўлган маҳаллий ишловлар қолдирилмайди.	-	-	-	-	+
25.	Ўқ бўйинларида подшипниклар ички халқаларини қолдирган ҳолда, буксани қисмларга ажратиш. Ишчи ҳолатда сақлаш ва таъмири Йўриқномага мувофиқ бўлиши лозим. Ўқ мустақил қисмларини магнит ва ультратовуш дефектоскоплари орқали текшириш. Йўл қўйилмайди ва таъқиқланади: бир миллиметрдан ошиқ емирилишга эга	-	-	-	-	+

	<p>бўлган таянчларни алмаштирмасдан қолдириш; бронзали арматураланиш қалинлиги 9 миллиметрдан кам бўлган ўқ таянчларни қўйиш; бўлақларга ажралиб синган буксалар корпусини пайвандлаш.</p>					
26.	<p>Ғилдирак жуфтликларини аравача рамаси билан йиғишдан олдин ғилдирак жуфтликлари гардишлари ички чегараларидан буксаларнинг ён часпақларигача бир хил масофа ўрнатиш. Бунда буксалар ён томон таянчлари билан ғилдирак жуфтлиги ўқига тақаб қўйилган бўлиши лозим. Бу оралиқлар фарқи 0,5 миллиметрдан кўп бўлмаслиги лозим. Бир биридан фарқли ўқ таянчларига эга бўлган ғилдирак жуфтликларини тепловоз остига олиб боришга йўл қўйилмайди.</p>	-	-	-	-	+
27.	<p>Ғилдирак жуфтликларини бўёқ ва кирдан тоза металл кўрингунигача тозалаш. Ўқнинг мустақил участкаларини дефектоскоплаш, шунингдек гардишларини йўниш. Белги ва тамғаларини қўйиш. Ўлчамларни белгиланган қўйимлар ва емирилишлар меъёрларига мослигини текшириш.</p>	-	-	-	-	+
28.	<p>Тепловозни таъмирдан чиқариш пайтида, ғилдирак жуфтликларининг янгиларини ҳам, уч миллиметрдан кўп бўлмаган прокатга эга бўлган таъмирдан чиққанларини ҳам юргизиб кўриш. Битта ғилдирак жуфтлигида ғилдираш айланаси бўйича, шунингдек битта тепловоз учун қўйма ғилдирак гардишлари диаметрлари фарқи бир миллиметрдан кўп бўлмаслиги лозим.</p>	-	-	-	-	+
29.	<p>Кардан валларини гидравлик узатгич ва ўқ редукторларидан ечиб олиш. Кардан валларини тафтиш қилиш. Шарнир каллакларини қисмларга ажратиш, цапфа крестовинаси ишчи юзаларини, крестовиналар зичлаштирувчи резина халқалари ва манжет кожухлари сифатини</p>	-	-	-	-	+

	текшириш, вилкалар шлицли уланмалари ҳолатини, крестовина торцлари ва подшипник таянчлари орасидаги тирқиш умумий ўлчамини текшириш (тирқиш 0,05-0,25 миллиметр бўлиши керак). Деталларни ювиш, артиш, мойлаш ва тамғалари бўйича йиғиш.					
30.	Кардан валларни тепловоз остига ўрнатиш.	-	-	-	-	+
31.	Ўқ редукторлари люклари қопқоғини очиш, тишли ғилдираклар ҳолатини, контакт доғи жойлашувини ва конусли ва цилиндрлик жуфтликлар ён тирқишларини текшириш. Конусли жуфтлик тирқиши 1,6 миллиметрдан, цилиндрлик жуфтликники – 2,6 миллиметрдан зиёд бўлмаслиги лозим.	-	-	-	-	+
32.	Ўқ редукторлари, етакловчи ва етакланувчи валлар ўқ люфтларини текшириш.	-	-	-	-	+
33.	Ўқ редуктори мой насосини ечиб олиш ва уни мой узатишини текшириш (бир дақиқада айланишлар сони $n=1180$ га ва босим $0,5\text{MPa}(5\text{ kgf/cm}^2)$ га тенг бўлганида, мой узатиш дақиқасига камида 12 литр).	-	-	-	-	+
34.	Кардан ваги ва реактив тортқич деталларини дефектоскоплаш (дарзларга йўл қўйилмайди). Ўқ редуктори кронштейнини реактив тортқичлар остига пайвандланган жойини текшириш.	-	-	-	-	+
35.	Ўқ редукторлари реактив тортқичлари резина амортизаторларини текшириш (яроқсиз амортизаторлар янгилари билан алмаштирилади), арава таянчидаги ишқаланиш жуфтликлари ва резина амортизаторлари ҳолатини текшириш. Текширувдан сўнг ҳар бир амортизатор ечиб олингунига қадар қайси таянчда бўлган бўлса, ўша таянчга ўрнатилиши лозим. Битта амортизатор ишдан чиққан ҳолатларда тўрт амортизаторнинг ҳаммаси алмаштирилади, шу билан бирга эгиклиги 1,5 миллиметрдан кўп бўлмаган, бир биридан фарқли амортизаторлар саралаб олинган бўлиши лозим - 70 kN кучланиш	-	-	-	-	+

	билан текширилади.					
Ёрдамчи қурилмалар бўйича бажарилади:						
1.	Ҳар 8 суткада компрессор мойдан намуна олиш, мой таркибида 0,08%дан кўпроқ микдорда механик аралашма мавжуд бўлса, мойни алмаштириш. Компрессор ҳаво тозалагичи мойини ҳар 16 суткада алмаштириш.	-	+	+	+	+
2.	Музхона вентиляторлари парраги пайванд чокларини, парракларда дарзлар йўқлигига текшириб, кўриқдан ўтказиш.	-	+	+	+	+
3.	Музхона секцияларини (ёзда) сиқилган ҳаво билан тозалаш.	-	+	+	+	+
4.	Компрессор музхонасини сиқилган ҳаво билан тозалаш.	-	+	+	+	+
5.	Дюрит уланмалари ва қувурларини текшириш.	-	+	+	+	+
6.	Икки машинали агрегат понасимон қайишли узатгичи таранг тортилганини текшириш.	-	+	+	+	+
7.	Вентилятор пластинкасимон муфтаси ҳолати ва маҳкамланганлигини, икки машинали агрегат таянчлари ва компрессор тумбаси маҳкамланганлигини текшириш.	-	+	+	+	+
8.	Дизель ҳаво филтрлари корпусидан сув чўкиндисини тўкиб ташлаш.	-	+	+	+	+
9.	Тепловоз пневматик тизими ҳаво филтрларини тозалаш.	-	-	+	+	+
10.	Манометрларни ҳар 6 ойда пломбасини ечмасдан, шунингдек ҳар сафар, муддатидан қатъий назар, кўрсаткичлар тўғрилигига шубҳа туғилганда текшириш.	-	-	+	+	+
11.	Манометрларни бир йилда бир марта таъмирдан кейин текшириш ва пломбаларини қўйиш. Компрессор биринчи ва иккинчи поғоналари сўрувчи ва дам берувчи клапанларини ечиб олиш ва қисмларга ажратиш, уларни кир ва сўхталардан тозалаш.	-	-	+	+	+
12.	Компрессор вентиляторлари маҳкамлигини текшириш, парракларини кўриқдан ўтказиш.	-	-	+	+	+
13.	Компрессор мой қабул қилгичини чиқариб	-	-	+	+	+

	олиш ва қисмларга ажратиш. Тўр ва сўрувчи трубки ювиш ва тозалаб артиш, ҳаво тозалагич ва мой фильтрини қисмларга ажратиш, фильтрловчи элементларни бензин ёки керосинда ювиш, уларни қуритиш ва компрессор мойи билан намлаш.					
14.	Компрессор қартеридан мойни тўкиб ташлаш, қартер ички юзасини салфетка билан артиш ва янги мой қуйиш.	-	-	+	+	+
15.	Қум тизими ҳаво тақсимлагичини кўриқдан ўтказиш, қумдон форсункалари тешиқларини тозалаш.	-	-	-	+	+
16.	Тормоз қурилмасини тафтиш қилиш.	-	-	-	+	+
17.	Ҳаво резервуарини ташқаридан кўриқдан ўтказиш, уларни буғ билан ёки кейинчалик қайноқ сувда ювган ҳолда ишқор билан тозалаш (бир йилда бир марта ювиш).	-	-	-	+	+
18.	Ёқилғи ва мой тортиб чиқарувчи насосларни ечиб олиш, қисмларга ажратиш ва кўриқдан ўтказиш. Дизель мой совитгичи ва гидравлик узатгичини ювиш ва тозалаш. Ювиб тозалангандан сўнг гидро синовлар ўтказиш.	-	-	-	+	+
19.	Дизель қартери, мой фильтри, қувур, ёқилғи бакларини ювиш. Ювиб тозалангандан кейин қартер тозалигини текшириш.	-	-	-	+	+
20.	Цилиндрни компрессордан ечиб олиш, поршень халқаларини текшириш, цилиндр тубини, поршень ва халқаларни сўхтадан тозалаш, ювиш ва компрессор мойи билан мойлаш, цилиндр кўзгусини кўздан кечириш. Кўзгудаги йирик урилиш ва тирналишлар майда жилвир билан тозалади.	-	-	-	+	+
21.	Компрессор узатишини аниқлаш. Компрессор вали дақиқасига 1450 айлана тезлик билан айланганда 1000 литр сиғимли ҳаво резервуари тўлиши 0 дан 0,75 МРагача (0 дан 7,5 kgf/cm ² гача) 175 сонияда, 0,75дан 0,9 МРагача (7,5 дан 9 kgf/cm ² гача) - 70 сонияда амалга ошиши керак. Ҳаво резервуари тўлиши $t_v=t_{1000}(V/1000)$	-	-	-	+	+

	формула билан аниқланадиган вақт давомида амалга ошиши лозим.					
22.	Компрессор шатунли подшипникларни кўздан кечириш ва ростлаш. Шатун болтлари ишончли шплинтланади.	-	-	-	+	+
23.	Компрессор клапанларини таъмирлаш. Биринчи ва иккинчи поғона клапан пластиналарини, қандай ҳолатдалигидан қатъий назар, алмаштириш.	-	-	-	+	+
24.	Дизель ва ГУУ муфта уланмаларини кўздан кечириш. Дизелни гидравлик узатгич билан марказлаштириб ўрнатилганини текшириш.	-	-	-	+	+
25.	Компрессор узатма муфтасини кўздан кечириш. Емирилган элементларини алмаштириш. Резина элементларининг юқори эскиришида дизелни компрессор билан марказлаштириб ўрнатилганини текшириш. Резина элементларининг нормал ҳолатида дизелни компрессор билан марказлаштириб ўрнатиш ЖТ-2 ҳажмидаги жорий таъмир даврида амалга оширилади.	-	-	+	+	+
26.	Компрессорни тепловоздан ечиб олиш, уни қисмларга ажратиш, кўздан кечириш, компрессор деталларини ўлчаш. Компрессордан фойдаланиш бўйича йўриқномада кўрсатилган муҳим деталларни дефектоскоплаш. Яроксиз деталларни алмаштириш, емирилганларини қайта тиклаш.	-	-	-	-	+
27.	Музхона сув секцияларини ечиб олиш, ювиш, текшириш.	-	-	+	+	+
Электр машиналар, аппаратура ва электр занжирлари бўйича бажарилади:						
1.	Электр машиналари коллектор камераларини қуруқ сиқилган ҳаво билан тозалаш, коллектор камераларини кўздан кечириш, тортиш электр двигателлари подшипник шчитларининг дренаж тешикларини тозалаш. Электр машиналари маҳкамланганлигини, клемма қутилари ва клицлардаги симлар ва кабелларни текшириш. Бўшалган болтларни тортиш. Аппаратлар маҳкамланганлигини, пойнак	-	+	+	+	+

	пайкалари, ёрдамчи ускуна занжирлари ва бошқариш занжирларининг, 0,3 МΩдан кам бўлмаслиги керак бўлган, корпусга нисбатан ва ўзаро изоляция қаршилигини текшириш. Изоляторлар ва коллектор манжетларини чанг ва кирлардан тозалаш, тортиш генератори ташқи юзасида мой доғлари бўлса артиб тозалаш. Барча реле ва контакторлар асосий ва ёрдамчи контактлари юзаси тозаланиши текшириш. Куйиндилари мавжуд контактларни тозалаб артиш.					
2.	Бўлмалардаги аккумулятор қутиларини ва элементлар орасидаги тепадонларнинг маҳкамланганлигини кўздан кечириш. Батареянинг барча элементлари кучланиши ва электролит даражаси ҳамда зичлиги тўғрисидаги маълумотларни, батарея изоляцияси қаршилигини (25000 МΩдан кам бўлмаслиги) текшириш ва ёзиб олиш.	-	+	+	+	+
3.	Музхона вентиляторлари электродвигатели чўткатутгичи траверслари, икки машинали агрегат кириш валидаги шкивни маҳкамланганликларини, гайканинг маҳкамланганлигига эътибор қаратган ҳолда, текшириш. Бевосита дизель тўхтаганидан кейин электр машиналари тебраниш подшипниклари қизиқ кетганини ушлаб кўриб текшириш.	-	+	+	+	+
4.	Барча электр машиналари изоляциясини кўздан кечириш, қаршилиқни ўлчаш ва чўткатутгич пастки қирраси ва коллекторлар орасидаги тирқишларни, шунингдек чўткалар сиқувини текшириш.	-	-	+	+	+
5.	Коллекторларни қорайиш ва куйишлар, урилишлар мавжудлигига текшириш. Коллектор юзаси силлиқ, сайқалланган, қизғиш-бинафша рангли бўлиши лозим. Коллектор пластиналари ламеллараро оралиқлардаги кўмирли чанг ва қаттиқ механик аралашмаларни дағал тукли чётка билан тозалаш. Коллекторлар (халқалар) ишчи юзасини тоза, бензин, спирт	-	+	+	+	+

	ёки денатурат билан енгил хўлланган, туксиз сочиқ ёрдамида, кирлардан тўлиқ тозалангунича артиш. Чёткаларни бармоқ билан босиб кўриш орқали чёткатутқич механизмини, шунт ва пойнаклар тортилганини, чёткалар эскириши ва уларнинг устки юзалари ҳолатини текшириш. Алмаштириш чоғида битта коллекторга турли хил маркали чёткаларни ўрнатиш таъқиқланади, чунки бу электр машиналарининг авариясига олиб келади. Янги чёткалар ўрнатилганда кутб катушкалари изоляцияси, уланмалар ва лангарда куйиш ва шикастланишлар йўқлигига ишонч ҳосил қилган ҳолда, уларни коллектор сиртига нозик шиша жилвир ёрдамида ишқалаб мослаш.					
6.	Манометр, термометр, вольтметр ва амперметрларни амалдаги йўриқномалар асосида синовдан ўтказиш. Гидродоворот блокада ўрнатилган реле контактларини кўздан кечириш.	-	-	+	+	+
7.	Машинист контроллер узатмаси цилиндрларини тозалаш ва мойни алмаштириш.	-	-	+	+	+
8.	Барча электр машиналари коллектор пластиналари ўртасидаги оралиқларни кир, кўмир, чангдан тозалаш. Агар коллектор пластиналарига мис эриб ёпишгани аниқланса, коллектор тозаланadi ва пластиналардан фаска ечилади.	-	-	-	+	+
9.	Электр машиналари лангарлари бандаж ва петушоклари, шиналар қайишлари кутб катушкалари изоляцияси, катушкалараро уланмалар симлари ва кабеллар ҳолатини кўздан кечириш.	-	-	+	+	+
10.	Аккумулятор батареяси зарядланишининг назорат-тайёрлов машғулотлари циклини ўтказиш.	-	-	-	+	+
11.	Барча электр машиналарини тепловоздан ечиб олиш ва қисмларга ажратиш. Яроксиз подшипникларни янгиси билан алмаштириш, лангарлар чўлғамини	-	-	-	-	+

	кўздан кечириш. Зарур ҳолларда коллектор йўнилади ва шлифовкаланади, емирилган чёткалар шу марказдаги янгиси билан алмаштирилади.					
12.	Икки машинали агрегат ва тортиш генератори подшипникли узелларини тафтиш қилиш. Генератор лангари вали ва тирсакли вал ўқлар мослигини, икки машинали агрегат ва синхрон ним қўзғатгич марказлаштирилганини текшириш.	-	-	-	+	+
13.	Тортиш электр двигателлари полюслари устки маҳкамлаш болтларига компаунд тўлиқ қуйилганини текшириш.	-	+	+	+	+
14.	Тортиш электр двигателлари полюслари маҳкамлаш болтлари таранг тортилганини текшириш.	-	-	+	+	+
15.	Электр аппаратуранини кўздан кечириш, чанг, кир ва қурумдан тозалаш.	-	+	+	+	+
16.	Реворс деталлари маҳкамланганлиги ва унинг элементларини: симлар ва кабеллар пойнаклари, шунтлар, катушкалар, резисторлар ва ҳоказо, шунингдек резисторлар чиқиш қурилмаси ва тепадонлари қалайланган жойларини текшириш.	-	+	+	+	+
17.	Ўй сўндиргич камералар ҳолати, контактлар контактлари, реле, электрпневматик ва механик переключателлари, ажратгичлари тозалиги ва емирилиш ҳолатларини текшириш.	-	+	+	+	+
18.	Тепловоз тақсимловчи қути ва клемма рейкаларидаги симлар ва кабеллар маҳкамланганлигини, кучли ток занжирлари симларининг пойнакларига алоҳида эътибор қаратган ҳолда, текшириш. Штепсель ажратгичлари қисқич гайкалари таранг тортилганини текшириш.	-	+	+	+	+
19.	Электр аппаратлари ҳаракатланувчи қисмлари енгил юриши ва қисилишлар йўқлигини, шунингдек изчил ва аниқ ишлашини текшириш. Электр аппаратларида ҳаво чиқиб кетиши йўқлигига эътибор қаратиш.	+	+	+	+	+

20.	Барча вақт релелари (дизель ишга туширилганда ва ишлаши давомида) тўғри ишлашини текшириш.	+	+	+	+	+
21.	Кучланиш ростлагичини (унинг элементлари алмаштирилганда) стендда созлаш ва ростлаш.	-	-	+	+	+
22.	Радиостанция, тезлик ўлчагич, АЛС ва электр пневматик клапан (ЭПК) (агар тепловоз конструкциясида АЛС ва ЭПК мавжуд бўлиши кўзда тутилган бўлса) ишини текшириш.	+	+	+	+	+
23.	Юқори вольтли ва паст вольтли занжирлар изоляция қаршилиги катталигини ўлчаш.	-	+	+	+	+
24.	Сув, мой терморелелари ва мой босими релеси созламаларини текшириш (ТХК-3 ҳажмидаги ҳар учинчи техник кўрик даврида).	-	+	+	+	+
25.	Электр пневматик венделлар, вақт, ўтиш, шатаксияш релелари, кучланиш ростлагичи, ярим ўтказгич блоklar ва бошқариш аппаратларини ечиб олиш, уларнинг ҳолатини, ишини (стендда) текшириш, зарур ҳолларда таъмирлашни амалга ошириш.	-	-	-	+	+
26.	Ярим ўтказгич блоklar ва бошқариш аппаратларини артиш ва сиқилган ҳаво оқими билан тозалаш, уларнинг деталлари маҳкамлигини текшириш.	-	-	+	-	+
27.	Электр аппаратуранинг кўздан кечириш, чанг, кир, қурумдан тозалаш.	-	+	+	+	+
Аккумулятор батареялари бўйича бажарилади:						
1.	Аккумулятор батареялари умумий ҳолати ва электролит сатҳини текшириш. Сатҳи камайган бўлса дистилланган сув қуйиб тўлдириш. Электролит оқиб чиқишига олиб келувчи элементларни алмаштириш.	+	+	+	+	+
2.	Бўлмалардаги аккумулятор батареялари ва улар орасидаги тўсиқларнинг маҳкамланганлигини текшириш.	-	+	+	+	+
3.	Контакт қискичлари, борнлар, аккумуляторлар устки юзаларини, тикинларнинг вентиляция тешиқларини оксидлардан тозалаш.	-	+	+	+	+

4.	Ҳар бир элемент электр ҳосил қилувчи кучини, изоляция қаршилигини ўлчаш. Электр ҳосил қилувчи куч 10 % ва ундан ортиқ элементда 1Вгача тушиб кетса, қайта тиклаш зарядланишини амалга ошириш. Электр ҳосил қилувчи куч ва зичлик кескин тушиб кетиши кузатилган элементларни олдиндан зарядланганларига алмаштириш.	-	+	+	+	+
5.	Контакт қискичларини қисмларга ажратиш, оксид қатламларини кетказиш. Электролит зичлигини ўлчаш.	-	-	+	+	+
6.	Қайта тиклаш зарядланишидан кейин батарея электролити зичлигини тўғирлашни ва қайта тиклаш зарядланишини ўтказиш.	-	-	+	+	+
7.	Аккумулятор батареяларини ечиб олиш. Электролит намуналари таҳлилилни ўтказиш. Батареялар сиғимини текшириш. Аккумуляторларни ювган ҳолда электролитни алмаштириш, батареяни назорат ва машғулот қувватлантириш циклларини ўтказиш.	-	-	-	+	+
Реостат синовлар:						
1.	Реостат синовлар ўтказиш	-	-	+	+	+

**Саноат тепловозларидан фойдаланишнинг техник хизмат кўрсатиш
ва таъмирланишлари оралиғидаги таъмирлараро муддатлари (босиб ўтган
масофаси) меъёрлари**

№ т/р	Саноат тепловозларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш турлари	Саноат тепловозларидан фойдаланишнинг (босиб ўтган масофаси), русумлар бўйича, таъмирлараро муддатлари:			
		ТЭМ1, ТЭМ2, ТЭМ2У (М), ТЭМ15, ТЭМ18ДМ, SDD16	ТЭ10М (У,К) 2ТЭ116	ТГМ3 (А,Б), ТГМ4 (А), ТГМ6 (А,В)	ТГК2, ТГМ23 (Б,Д,В), ТГМ40
1.	ТХК-1 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш	Ҳар куни (қабул қилиш ва топшириш пайтида)	Ҳар куни (қабул қилиш ва топшириш пайтида)	Ҳар куни (қабул қилиш ва топшириш пайтида)	Ҳар куни (қабул қилиш ва топшириш пайтида)
2.	ТХК-2 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш	шайлаш пайтида	шайлаш пайтида	шайлаш пайтида	шайлаш пайтида
3.	ТХК-3 ҳажмдаги техник хизмат кўрсатиш	30 сутка	30 сутка	20 сутка	20 сутка
4.	ЖТ-1 ҳажмдаги кичик даврий жорий таъмир	4 ой	3 ой	2 ой	2 ой
5.	ЖТ-2 ҳажмдаги катта даврий жорий таъмир	12-16 ой	8 ой	8 ой	8 ой
6.	ЖТ-3 ҳажмдаги қайта тикловчи жорий таъмир	2-3 йил	13,5 ой	16 ой	16 ой
7.	КТ-1 ҳажмдаги капитал таъмир	6 йил	4,5 йил	5 йил	5 йил
8.	КТ-2 ҳажмдаги капитал таъмир	12 йил	10 йил	10 йил	10 йил
9.	Хизмат қилиш муддатини узайтирувчи капитал таъмир (МУКТ)	35 йилдан ортиқ	35 йилдан ортиқ	35 йилдан ортиқ	35 йилдан ортиқ