



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

**Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортининг темир йўл юк тортиш
агрегатларидан жорий фойдаланиш ва ишчи ҳолатда сақлаш бўйича йўриқномани
тасдиқлаш тўғрисида**

Ўзбекистон Республикасининг “Темир йўл транспорти” тўғрисида”ги Қонуни,
Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2004 йил 2 мартдаги 101-сон
“Ўзбекистон Республикаси темир йўлларда юк ва йўловчилар ташиш хавфсизлигини
назорат қилиш давлат инспекцияси фаолиятини такомиллаштириш чора-тадбирлари
тўғрисида”ги қарорига мувофиқ буюраман:

1. Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортининг темир йўл юк
тортиш агрегатларидан жорий фойдаланиш ва ишчи ҳолатда сақлаш бўйича йўриқнома
иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

Инспекция бошлиғи



Д. Ахмедов

Тошкент ш.,
2017 йил 5 май,
127 -сон

**Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортининг темир йўл юк тортиш
агрегатларидан жорий фойдаланиш ва ишчи ҳолатда сақлаш бўйича
Йўриқнома**

Мазкур Йўриқнома Ўзбекистон Республикасининг “Темир йўл транспорти тўғрисида”ги Қонуни, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2012 йил 4 июлдаги 192-сон қарори билан тасдиқланган “Техник жиҳатдан фойдаланишда темир йўл транспорти хавфсизлиги тўғрисида”ги умумий техник регламент, “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 Қоидалари, шунингдек темир йўл транспортини техник жиҳатдан тартибга солишга оид бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ ишлаб чиқилган.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Йўриқнома саноат темир йўл транспорти ташкилотларининг очик конларида ишлатишга (фойдаланишга) мўлжалланган ПЭ-2м, ПЭ-2у, ЕЛ-1, ЕЛ-2 русумли темир йўл юк тортиш агрегатларидан (бундан буён матнда юк тортиш агрегатлари деб юритилади) жорий фойдаланиш ва ишчи ҳолатда сақлаш тартибини белгилайди.

2. **Темир йўл юк тортиш агрегати** – бошқарув электровози ва иккита моторли думпкарларлардан ташкил топган махсус темир йўл юк тортиш ҳаракат составидир. Юк тортиш агрегатларининг оддий электровозларга нисбатан ўзига хослиги шундан иборатки, улар юк тортиш ва тормозлаш кучини нафақат ўзининг конструктив массасидан, балки вагонларда ташилаётган юк массаси ҳисобидан ҳам ҳосил қилади.

2-боб. Юк тортиш агрегатларига қўйиладиган асосий талаблар

3. Юк тортиш агрегатлари ташкилотнинг асосий ишлаб чиқариш технологиясига мувофиқ бўлиши, уларнинг узлуксиз ишини ва ҳаракат хавфсизлигини таъминловчи бут ҳолатда сақланиши, белгиланган тартибда ва муддатларда таъмирланган бўлиши керак.

4. 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 аниқ фарқлаш белги ва ёзувларига эга бўлиши керак.

(4-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлиғининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ тахрирда баён қилинган)

5. Юк тортиш агрегатлари уларнинг техник ва фойдаланиш тавсифларини ўз ичига

олган техник паспортга эга бўлиши керак.

6. Юк тортиш агрегатларининг ғилдирак жуфтликларини тузиш, таъмирлаш ва текширувдан ўтказиш тартиби Ўзбекистон Республикаси саноат темир йўл транспортдан техникавий фойдаланиш Қоидаларининг 176 ва 177-бандлари ҳамда Ҳаракат составининг ғилдирак жуфтликларини текширувдан ўтказиш, таъмирлаш ва тузиш бўйича Йўриқнома талабларига мувофиқ бўлиши шарт.

7. Юк тортиш агрегатлари пневматик ва қўл тормозлари билан жиҳозланади. Тормоз-ричаг узатмасининг барча қисмлари тушиб кетишдан сақловчи мосламаларга эга бўлиши керак. Юк тортиш агрегатлари тормоз жиҳозларининг техник ҳолати Локомотивларни ва мотор-вагон ҳаракат составининг тормоз жиҳозларига хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва синовдан ўтказиш бўйича Йўриқнома талабларига мувофиқ бўлиши керак.

8. Юк тортиш агрегатлари автоулагич қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

Юк тортиш агрегати автоулагичи ўқининг баландлиги – рельс каллаги сатҳидан автоулагич ўқигача бўлган масофа: юк ортилмаган ҳолатда 1080 mm дан ортик бўлмаслиги, юк ортилган ҳолатда 980 mm дан кам бўлмаслиги керак.

Бошқарув электровози ва иккита моторли думпкарлар автоулагичларининг бўйлама ўқлари баландликлари ўртасидаги йўл қўйиладиган фарқ 100 mm дан ошмаслиги керак.

Юк тортиш агрегатлари автоулагич мосламаларининг техник ҳолати Темир йўллар ҳаракат составининг автоулагич мосламаларини таъмирлаш ва уларга хизмат кўрсатиш бўйича Йўриқнома талабларига мувофиқ бўлиши керак.

9. Юк тортиш агрегатларининг техник ҳолати локомотив бригадалари, техник хизмат кўрсатиш пунктлари бригадалари (улар мавжуд бўлганда) томонидан техник кўрик ўтказиш ва ТХК-3 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатишни амалга ошириш йўли билан тизимли равишда текширилиши, шунингдек, ташкилотнинг темир йўл цехи масъул ходимлари томонидан даврий назоратга олиниши керак.

10. Қуйидаги носозликлардан лоақал биттаси мавжуд бўлганда ҳам, юк тортиш агрегатларини фойдаланишга чиқариш маън этилади:

- ёнғинга қарши воситалар ва жиҳозларнинг носозлиги;
- овоз сигналини узатувчи мосламаларнинг носозлиги;
- пневматик, электропневматик ва қўл тормозларининг носозлиги;
- компрессор носозлиги;
- силжитиш узатмасининг носозлиги;
- тортувчи электродвигателнинг лоақал биттасини ўчирилиши ёки носозлиги;
- тортувчи электродвигател ёки тўғирлагич қурилмаси совитгичи вентиляторининг носозлиги;

автостоп, автоматлаштирилган локомотив сигнализацияси ёки машинист хушёрлигини текшириш қурилмасининг носозлиги;

- тезлик ўлчагич ва қайд қилиш қурилмасининг носозлиги;
- поезд ва манёвр радио алоқа қурилмаларининг носозлиги;
- автоулагич қурилмаларининг носозлиги;
- кум бериш тизимининг носозлиги;

прожектор, буфер чироғи, ёритиш, назорат қилиш ва ўлчаш мосламаларининг 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 детал 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;

қиска туташув токлари, зўриқиш ва кучланишнинг ортиб кетишидан ҳимояловчи қурилмаларнинг носозлиги;

таъминлаш мосламаси, муҳофазаловчи клапаннинг носозлиги;

электр ускуналарида муҳофазаловчи кожухларнинг йўқлиги;

аккумулятор батареяларининг носозлиги;

ток қабул қилгичнинг носозлиги.

Юк тортиш агрегатларида электр энергия сарфини қайд қилувчи аппаратлар ва приборлар, манометрлар, тезлик ўлчагичлар, муҳофазаловчи клапанлар белгиланган тартибда пломбаланган ва қиёслов кўригидан ўтган бўлиши керак.

11. (11-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ 12-бандда баён қилинган)

3-боб. Юк тортиш агрегатларининг техник хизмат кўрсатилиши ва таъмирланишига қўйиладиган асосий талаблар

12. Юк тортиш агрегатларининг жорий сақланиши барча деталлар, узеллар ва жиҳозлар, шу жумладан, ҳаракат хавфсизлигини таъминловчи тормоз жиҳозланиши ва зарба-улов ускуналари иш қобилиятини қувватлаб туриш мақсадида ТХК-1, ТХК-2, ТХК-3 ҳажмларидаги техник хизмат кўрсатишни, ЖТ-1, ЖТ-2, ЖТ-3 ҳажмидаги жорий таъмирни ва КТ-1, КТ-2 ҳажмидаги капитал (завод) таъмирларини, шунингдек йилига икки марта, баҳорда ва кузда ўтказиладиган техник кўрикни ўз ичига олади.

(12-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ таҳрирда баён қилинган)

13. ТХК-1 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатишни локомотив бригадалари локомотивни топшириш-қабул қилиш вақтида амалга оширади. Бунда юриш қисмлари, зарба-улов ускуналар, моторли думпкаларнинг кузови ҳолатига алоҳида эътибор қаратилади, кабина ва юқори вольтли камера (ЮВК) тартибга келтирилади. Юк тортиш агрегатларидан фойдаланиш вақтида аниқланган камчиликлар локомотивнинг техник ҳолати журналида қайд этилади.

14. ТХК-2 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатиш(профилактик кўрик)ни локомотив бригадалари ва чилангарлар ҳамкорликда, локомотивни экипировкалаш пункти билан бирлаштирилган ва махсус жиҳозланган техник хизмат кўрсатиш пунктида амалга

оширади.

Мазкур Йўриқноманинг 13-бандида кўрсатилган ишларга қўшимча равишда юк тортиш агрегатларида тортувчи ва ёрдамчи машиналар, том қисми жиҳозлари, кучли ток аппаратлари ва дизель-генератор қурилмаси ишини таъминловчи жиҳознинг кўриги ва техник хизмат кўрсатилиши амалга оширилади. Юк тортиш агрегатларининг тормоз воситалари ҳолатига алоҳида эътибор қаратилади.

ТХК-2 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатишда юк тортиш агрегатларидан фойдаланиш чоғида аниқланган, локомотив техник ҳолати журналида акс эттирилган носозликлар бир вақтнинг ўзида юк тортиш агрегатларини мойлаш ва экипировкалашни (мазкур ишлар бажарилишини белгиловчи графикларга мувофиқ) амалга ошириш йўли билан бартараф этилади.

15. Юк тортиш агрегатига ТХК-3 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатилишида унинг авариясиз ишлашини таъминлаш ва юк тортиш агрегатидан фойдаланиш чоғида юзага келган нуқсонларни бартараф этиш мақсадида агрегат асосий узелларининг синчков текшируви амалга оширилади.

ТХК-3 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатилиши чилангарлар бригадаси томонидан юк тортиш агрегатлари узелларининг аниқланган носозликларини махсус технологик жиҳозларни қўллаб бартараф этиш имконини берувчи депонинг ихтисослаштирилган бўлмасида амалга оширилади.

Юк тортиш агрегатларига ТХК-3 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатилганда:

юк тортиш агрегатлари жиҳозларининг диагностикали назорати амалга оширилади (подшипник ҳарорати текширилади, тортиш электродвигателларининг изоляцияси қаршилиги ўлчанади, компрессорга ҳаво берилиши, автотормоз приборлари ва қумдонларнинг, кучли ток аппаратлари, марказий ва ён томондаги ток қабул қилгичларнинг ишлаши текширилади);

юриш қисмлари, зарба-улов ускуналари ва тормоз-ричаг узатмасининг ҳолати текширилади;

кучли ток аппаратураси ва том қисми жиҳозлари, тортувчи ва ёрдамчи машиналар люклари очилиб ва сиқилган ҳаво оқими билан тозаланиб кўриқдан ўтказилади.

Юк тортиш агрегатларига кўрсатиладиган ТХК-3 туридаги техник хизмат кўрсатиш ҳажми регламентли ишлар, локомотив техник ҳолати журналидаги қайдлар ва юк тортиш агрегатларини кўриқдан ўтказиш натижалари йиғиндисидан ташкил топади.

16. Юк тортиш агрегатларининг ЖТ-1, ЖТ-2, ЖТ-3 ҳажмидаги таъмирлари, хусусиятига кўра юқори даражадаги ҳамда завод таъмирлари оралиғидаги даврда, юк тортиш агрегати узел ва жиҳозларини узлуксиз ишлашини таъминловчи техник соз ҳолатини сақлаб туриш мақсадида, депонинг махсус ихтисослаштирилган бўлмасида чилангарлар бригадаси томонидан амалга оширилади.

Юк тортиш агрегатлари жорий таъмири сифатини текшириш, контакт тармоғининг ишчи кучланиши остида локомотивни иккала постдан навбатма-навбат бошқариб, контакт ва автоном режимларда жойидан қўзғатиш йўли билан амалга оширилади.

17. Юк тортиш агрегатларининг ЖТ-1 ҳажмидаги кичик даврий жорий таъмири, топилган носозликлар, тўхтаб қолиш олди аломатлари ёки техник ресурс билан аниқланадиган юк тортиш агрегатлари узеллари ва жиҳозларининг амалдаги ҳолати

бўйича амалга оширилади.

ЖТ-1 жорий таъмирда юк тортиш агрегатларининг умумий диагностикаси ва синчков кўриги ТХК-3 ҳажмидаги техник кўрик ҳамда ўрта балкалар, кузов ва трансформатор таянчи, дизель-генератор қурилмаси, ағдарма вагонларнинг секция бўлими ва моторли бўлма жиҳозларининг қўшимча кўриги билан амалга оширилади.

Юк тортиш агрегатлари узелларининг тафтиши ЖТ-1 жорий таъмирнинг асосий олдини олиш тадбири бўлиб хизмат қилади.

Юк тортиш агрегатининг механик жиҳозланиши бўйича ғилдирак жуфтликлари мотор-ўқ подшипниклари ва буксалари пастки ярим кожухларининг (25 % ҳажмда) тишсимон узатмалари тафтиши амалга оширилади, шунингдек, таянчлар, қопқоқлар ва мойли ванналар зичлагичлари, аравачалар ўртасидаги бирикмалар ҳолати текширилади.

Юк тортиш агрегатининг электр жиҳозланиши бўйича электр ёй сўндиргич камералари ечилган ҳолда контакторларнинг, пневматик узатмаларнинг (оралатиб), трансформатор ва дизель-генератор қурилмасининг нормал ишлашини таъминловчи жиҳозларнинг, марказий ва ён томондаги ток қабул қилгичларнинг, тавсифларини текшириб ва муҳофаза аппаратларини ростлаб, тафтиши амалга оширилади.

Пневматик ва тормоз жиҳозланиш бўйича компрессорларнинг, машинист кранларининг, ҳавотақсимлагичларнинг, тормоз цилиндрлари, электр магнит рельс тормози(ЭМРТ)нинг тафтиши амалга оширилади.

ЖТ-1 ҳажмидаги жорий таъмирда мойлаш харитасига мувофиқ ва қабул қилинган даврийлик билан юк тортиш агрегатлари узелларининг мойланиши амалга оширилади.

18. Юк тортиш агрегатларининг ЖТ-2 ҳажмидаги катта даврий таъмири ғилдирак жуфтликлари бандажларининг нормал профилини қайта тиклаш, думпкарларнинг кузовларини таъмирлаш, механик жиҳозланишнинг асосий узелларини, кучли ток ва энергетика ускуналарини тафтиш қилиш мақсадида депонинг ихтисослаштирилган бўлмаларида амалга оширилади.

ЖТ-2 ҳажмидаги жорий таъмирда:

1) юк тортиш агрегатларининг механик жиҳозланиши бўйича қуйидагилар амалга оширилади:

кузовни кўтариш билан марказий, ён ва чекка таянчларнинг, автоулагични чиқариб олиб ва текшириб зарба-улов қурилмалари ва зарбани ютувчи аппаратларнинг, илиб қўйиб ва айлантириб ғилдирак жуфтликларининг, мойлагичларни қайта тиклаб мотор-ўқ подшипникларининг, аравачалар ва секциялар ўртасидаги бирикмаларнинг ҳамда аравачаларни юргизиб қайтариш механизмининг тафтиши;

ғилдирак жуфтликлари буксалари ва тезлик ўлчагич узатмасининг оралик тафтиши, рессор осмаси ва таянчларда кузовни ростлаш;

мой насослари двигателлари, тортиш генераторларини тўлиқ қисмларга ажратиб ва стенда синаб кўриб, тортиш ва ёрдамчи машиналарнинг коллекторларини йўниш ва йўлкачаларини ажратиб электр машиналарини тафтиш қилиш;

2) юк тортиш агрегатларининг электр жиҳозланиши бўйича қуйидагилар амалга оширилади:

муҳофаза аппаратларини стенда ростлаб, тўғирлаш ускунасини, тортиш трансформаторини мой намунасидан олиб, кучли ток аппаратлари блокинни, ишга

солиш-тормозлаш резисторлари блокини сиқилган ҳаво оқими билан тозалаб, секциялар ўртасидаги ва электровозлар ўртасидаги бирикмаларни тафтиш қилиш;

аккумулятор батареяларини алмаштириш;

3) юк тортиш агрегатларининг пневматик жиҳозланиши бўйича қуйидагилар амалга оширилади:

ағдаргич цилиндрлари, ҳавосекинлатгич, пневматика тизими арматурасининг тафтиши;

кабина, юқори вольтли камера, думпкаларнинг машина бўлими ва бўлмалари, дизель секцияси хонасини тозалаш;

мойлаш харитасига мувофиқ ишқаланувчи узелларни мойлаш;

4) юк тортиш агрегатларини ЖТ-1 ҳажмидаги жорий таъмирдан кейин қабул қилиниб олинishi локомотивни контакт тармоғининг ишлаш учун мўлжалланган кучланиши остида иккала постдан навбатма-навбат бошқарган ҳолда, шунингдек, ишлаб турган автоном ток таъминоти манбаидан фойдаланиб жойидан кўзғатиш йўли билан амалга оширилади.

19. Юк тортиш агрегатларининг ЖТ-3 ҳажмидаги кўтарма таъмирида мазкур Йўриқноманинг 18-бандида баён этилган ЖТ-2 ҳажмидаги катта даврий таъмир вақтида бажариладиган ишлардан ташқари, қўшимча равишда қуйидагилар амалга оширилади:

барча подшипник узелларининг тафтиши;

электр машиналарини тўлиқ қисмларга ажратиб, уларнинг диэлектрик хусусиятларини қайта тиклаш;

ғилдирак жуфтликларини оддий текширишдан ўтказиш;

марказий, ён ва чекка таянчлар, рессор осмаси, аравача ва секциялар ўртасидаги бирикмаларнинг, ҳамда қайтариш механизмининг таъмири;

букса йўналтиргичларини, рама ва ўрта балка, кузов (капот) қопламаси, пол тўшамаси ва моторли думпкалар ён деворининг элементларини қайта тиклаш;

муҳим деталларни дефектоскоп билан текшириш ва уларни қисман янгиларига алмаштириш;

деталларни уларнинг белгиланган техник ресурсини таъминлаш имконини берадиган катъий қўйимлар бўйича қайта тиклаш;

кейинчалик стендларда синаш ва ростлаш билан кучли ток ва муҳофаза аппаратураларининг кўриги ва таъмири;

ўлчов асбобларини текшириш;

вентиллар параметрларини назорат қилиб тўғрилагич ускуналарининг, кучли ток аппаратлари блокининг, тортиш трансформаторини эса – фаол қисмини бақдан чиқариб олиш орқали тафтиши;

компрессорларни алмаштириш ва ҳаво резервуарларини ювиш;

муҳофаза бўёғини қайта тиклаш.

Юк тортиш агрегати ЖТ-3 ҳажмидаги жорий таъмир тугагач локомотив қабул қилувчиси, цех бошлиғи томонидан юк тортиш агрегатининг машинисти билан биргаликда, агрегатнинг контакт ва автоном режимларда синов юришини амалга ошириб қабул қилинади.

20. Юк тортиш агрегатларининг КТ-1 ва КТ-2 ҳажмларидаги капитал таъмири

(завод таъмири) – юк тортиш агрегатларини сақлаш тизимидаги асосий тадбир бўлиб, бунда детал ўлчамларига қўйиладиган ўта қатъий меъёр ва қўйимларга риоя қилиш, шунингдек, муқаддам тикланган деталларни янгилари билан алмаштириш орқали узеллар ҳолатини тўлиқ тиклашга эришилади.

Юк тортиш агрегатларини КТ-1 ва КТ-2 ҳажмларидаги капитал таъмири амалга оширилганда уларнинг конструкциясини яхшилашга қаратилган модернизацияни бажариб, электровоз ва думпкалар кузовининг базавий деталлари ва асосий тутиб турувчи конструкцияларининг қайта тикланишига эришилади, агрегат ва узелларнинг катта қисми янада ишончлироқларига алмаштирилади.

Юк тортиш агрегатларининг КТ-1 ва КТ-2 ҳажмларидаги капитал таъмири локомотив таъмирлаш заводларининг ихтисослаштирилган цехларида амалга оширилади.

21. Юк тортиш агрегатларини КТ-1 ҳажмидаги капитал таъмири амалга оширилганда қуйидагилар қайта тикланади:

подшипник узеллари;

геометрик текширув билан арава ва кузов рамалари;

вакуумли ҳайдаш йўли билан сингдирилишни амалга ошириб, электр машиналарнинг диэлектрик хусусиятлари;

энг охири параметр кўрсаткичларига эга бўлган ярим ўтказгич вентиляр янгиларига алмаштирилади;

электр аппаратурасининг таъмири, юк тортиш ҳаракат составидан ечиб олиниб, қисмларга ажартилиб ва янги деталлар билан алмаштирилган ҳолда амалга оширилади.

22. Юк тортиш агрегатларини КТ-2 ҳажмидаги капитал таъмир амалга оширилганда мазкур Йўриқноманинг 21-бандида кўрсатилган КТ-1 ҳажмидаги таъмир вақтида қилинадиган ишлар, шунингдек, қўшимча равишда қуйидагилар бажарилади:

ғилдирак жуфтликлари ва тортиш узатмаси, кучли ток тизими кабеллари ва бошқарув тизими симлари, электр машиналари изоляцияси элементлари алмаштирилади;

пневматика тизими қувурлари тўлиқ қисмларга ажратиб, қайнатилиб ва қўйдирилиб тозаланади.

Юк тортиш агрегатларининг КТ-2 туридаги капитал таъмири ҳажми ва уни ўтказиш тартиби таъмирлаш қоидаларида назарда тутилган регламентли ишлар рўйхати билан, деталлар емирилишининг сўнгги кўрсаткичлари ва уларни қайта тиклаш даражаси эса – юк тортиш агрегатининг барча турдаги жиҳозларига қўйиладиган қўйим ва емирилиш меъёрлари жадвалига мувофиқ белгиланади.

23. Юк тортиш агрегатининг мазкур Йўриқнома 13-22-бандларида кўрсатиб ўтилган техник хизмат кўрсатиш, жорий ва капитал таъмирлари ҳажмларининг намунавий технологик жараёнлари ишлаб чиқарувчи заводнинг ишчи конструкторлик ҳужжатлари, таъмирлаш қоидалари, фойдаланиш ва таъмирлаш ҳужжатлари, таъмирлаш технологик жараёнлари ва ишончилиқ бўйича ўтказилган илмий-тадқиқот ишлари, саноат темир йўл транспорти ташкилотларида юк тортиш агрегатларини таъмирлаш тажрибасига асосланиб тузилади.

Кўрсатиб ўтилган технологик жараёнларда юк тортиш агрегатларига техник хизмат кўрсатиш, жорий ва капитал таъмирларнинг ўтказилиш тартиби ва уларга қўйиладиган

талаблар, шунингдек керакли жиҳозлар, мосламалар, асбоб-ускуналар рўйхати ва техника хавфсизлиги талаблари келтирилади.

4-боб. Юк тортиш агрегатларидан фойдаланишнинг таъмирлараро муддатлари

24. Темир йўл транспортида қўлланиладиган юк тортиш агрегатларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашнинг режавий-олдини олиш тизими ўрнатилган таъмирлараро муддатларга (босиб ўтилиш йўлларига) қатъий риоя қилишга асосланади, уларни ошиб (шу жумладан йўл қўйилиши мумкин бўлган чегарадан ҳам) кетишига йўл қўйилмайди, зеро бу юк тортиш агрегатларининг техник ҳолати ёмонлашишига олиб келади.

Юк тортиш агрегатларидан фойдаланишнинг таъмирлараро муддатлари меъёрлари ташкилотларда таъмирлараро муддатларнинг таҳлили асосида, юк тортиш агрегати муҳим узеллари деталларининг эскириш тезлиги, юк тортиш агрегати қувватидан фойдаланиш кўрсаткичига боғлиқ ҳолда дифференциал равишда ўрнатилади. Юк тортиш агрегатларидан фойдаланишнинг техник хизмат кўрсатиш ва таъмирланишлари оралиғидаги таъмирлараро муддатлари мазкур Йўриқноманинг иловасида келтирилган.

5-боб. Юк тортиш агрегатларидан техник фойдаланиш талаблари

25. Юк тортиш агрегати мустақил бошқаришга (фойдаланишга) руҳсат бериш локомотивнинг тортиш кучига мос касбий-техник маълумот тўғрисидаги махсус ҳужжат мавжуд бўлганида, мос ҳолдаги тиббий кўриқдан (шу жумладан, рейс олди тиббий кўриқлардан) ўтилганда, юк тортиш агрегатида аниқ участкада малака оширилиб, имтиҳонлар топширилган ва локомотивни бошқариш ҳуқуқини берувчи ҳужжат олинганида амалга оширилиши лозим.

(25-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ таҳрирда баён қилинган)

26. Юк тортиш агрегатидан хавфсиз фойдаланишни (бошқаришни) таъминлаш учун:

белгиланган тартибда рейс олди тиббий кўриқдан ўтиш;

юк тортиш агрегати тузилишини, унга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш қоидаларини билиш;

иш участкаси профилини, ундаги доимий сигналлар жойлашувини, сигнал кўрсаткичлари ва белгилари, ҳамда бу белгиларнинг маъноларини билиш;

контакт тармоғининг секциялаштирилган жойларини ва марказий контакт тармоғининг ёнбош темир йўлга ўтиш ва аксинча ёнбош темир йўлдан марказий контакт тармоғига ўтиш жойларини билиш;

юк тортиш агрегатида ёнғин келиб чиқишига йўл қўймаслик мақсадида, технологик жараёнларда ва ҳаракат составида, ўрнатилган ёнғин хавфсизлиги қоидалари, ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича йўриқнома талабларини билиш ва бажариш;

носоз асбоблар, приборлар, қурилмаларнинг қўлланилишига йўл қўймаслик, улардан фойдаланиш бўйича техника хавфсизлик қоидаларига риоя қилиш;

юк ташиш агрегатида мавжуд ўт ўчириш воситаларини қўллай билиш;
поездлар ҳаракат хавфсизлигини таъминлаш керак.

(26-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ таҳрирда баён қилинган)

27. Юк тортиш агрегати 1000 Vдан юкори кучланишга эга бўлган электр қурилмаларидан фойдаланишда, электр хавфсизлик гуруҳи Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш ва техника хавфсизлиги Қоидаларига мувофиқ тўртинчи гуруҳдан кам бўлмаслиги лозим.

(27-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ таҳрирда баён қилинган)

28. Юк тортиш агрегатидан фойдаланишда ҳаракат хавфсизлигини таъминлаш мақсадида:

поезда вагонларнинг бирикиши, улагич енгларининг уланиши ва улар орасидаги чекка кранлар очилишини тўғри амалга ошириш;

бутун фойдаланиш даври давомида моторли думпкарлар техник соз ҳолатини таъминлаш;

думпкарлар олдинга қўйилиб поезд ҳаракатланганда сутканинг ҳар қандай вақтида, локомотив олдинда юриб поезд ҳаракатланганда тунги вақтда ёки ёруғлик сигналининг паст кўриниш шароитида – қуйруқ думпкарда ва думпкарлар олдинда юриб поезд ҳаракатланганда – бош думпкарда овоз сигналининг тўғри ишлашини таъминлаш;

думпкар вертушкаларида вагонларнинг рельслардан тушишишини аниқлаш тизимининг тўғри ишлашини таъминлаш;

бункерлар ва тоғ жинслари ағдармалари ҳудудларида думпкарлардан юк туширилишини, шунингдек, балласт базасида балласт ортилган думпкарлардан балласт хавфсиз ва тўғри туширилишини таъминлаш;

локомотив кабинасидан туриб думпкарларнинг тўғри ортилиши юзасидан визуал назоратни таъминлаш;

агар думпкар вертушкаси қоникарли йўлнинг тўғри участкасида турган бўлса, аравачалардаги скользянларнинг тирқиш ўлчамлари визуал назоратини таъминлаш;

фойдаланилаётган юк тортиш агрегатининг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш лозим.

(28-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ таҳрирда баён қилинган)

29. Иш шароитлари ва ҳаракатни ташкил этиш шароитларидан келиб чиқиб, ишлаётган юк тортиш агрегати поезд бошига ёки поезд қуйруғига қўйилади.

Юк тортиш агрегатларида орқага қараб ҳаракатланиш даврида овоз сигналлари ишлаб туриши лозим.

30. Юк тортиш агрегатларининг энг самарали иш режимлари тавсифлари:

1) кетма-кет ва кетма-кет-параллел уланувчи бошқарув электровозининг тортиш двигателлари ва ҳар бир моторли думпкар 3000 V ва 1500 V номинал кучланишдаги доимий ток билан таъминланадиган контакт режими;

2) контакт тармоғидаги кучланиш 3000 V бўлгандаги контакт режими,

у 15 дақиқали иш режимида 27,2 km/s тезлик, тортиш двигателларининг ўз-ўзидан уйғонишидан пайдо бўлувчи реостат тормозланишининг 812 kN (82,8 tf) тортиш кучига тенг параметрларга эга.

31. Юк тортиш агрегатини контакт режимида ўтказиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

электровознинг бошқарув панелидаги барча рубильникларни, автоматик виключателларни ва “Бошқарув генератори” қайта улагичини улаш;

юқори вольтли камералар штораларини ёпиш ва блокировкалаш;

“Кабинани ёритиш”, “Ўлчаш асбобларини ёритиш” ва “Сигнал фонарлари” виключателларини улаш;

«Компрессор 1», «Компрессор 2»ларнинг қайта улагичларини ёқиш, бошқарув амалга ошириладиган постнинг тормозларни блоклаш ускунасини иш ҳолатига ўтказиш;

“Тармоқ кучланиши” қайта улагичини контакт тармоғидаги кучланиш катталигига мос катталик ҳолатига ўрнатиш;

ток қабул қилгични кўтариш;

ҳаво босими паст бўлган ёки умуман йўқ бўлган ҳолатларда пневматик тармоқ кранларини ёпиб қўйиш ва ток қабул қилгич компрессорлари билан ҳаво тўлдириш;

“МК1”, “МК2” магистрал компрессорлари ёқилганидан кейин ток қабул қилгич компрессорларини ўчириш, пневматик тармоқ кранларини бошланғич ҳолатга ўтказиш;

тез ҳаракатланувчи улагичларни улаш;

“Ёрдамчи машиналар”, “Компрессорлар” ва “Вентиляторлар” тугмаларини ёқиш;

олинувчи реверсив-тормоз дастасини керакли ҳолатга ўрнатиш;

тортиш двигатели амперметри кўрсаткичларига асосланган ҳолда машинист контроллери бош дастагидан фойдаланиб позицияларни эгаллаш.

32. Юк тортиш агрегатини реостат тормозланиш режимида ўтказиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

машинист контроллери штурвалини нол ҳолатга ўрнатиш;

реверсив-тормоз дастагини тормоз ҳолатига ўрнатиш;

бош дастакни биринчи ҳолатга ўрнатиш;

«Электротормоз» яшил чироғи ёнганини текшириш;

бош дастак ёрдамида ўлчаш асбоблари ва талаб қилинувчи тормоз самарадорлиги кўрсаткичларига асосланиб зарур позицияни эгаллаш.

33. Юк тортиш агрегатини бир режимдан бошқа режимга ўтказиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1) контакт режимдан реостат тормозланиш режимида ўтказиш:

машинист контроллери дастагини нол ҳолатга, реверсив-тормоз дастагини “Т” ҳолатга ўтказиш;

бош дастакни нол ҳолатдан позицияларни эгаллаш томонга суриш;

ўлчаш асбоблари кўрсаткичларини кузатиш, тортиш двигателлари коллекторидаги кучланиш 1500 V, тортиш двигателларидаги ток 450 A дан ортиб кетишига йўл қўймаслик;

2) реостат тормозланиш режимдан контакт режимида ўтказиш:

штурвални нол ҳолатга қайтариш;

реверсив-тормоз дастагини «Т» ҳолатдан «М» ҳолатга ўтказиш;
асбоблар кўрсаткичларини кузатган ҳолда штурвал ёрдамида позицияларни эгаллаш.

34. Юк тортиш агрегатини иш пайтида кузатганда қуйидагилар зарур:

1) ҳаракатланиш йўли давомида тортиш агрегатида турли носозликлардан дарак берувчи барча ноодатий шовқинларни диққат билан кузатиш;

2) ҳаракатланиш даврида ўт чакнаш ёки бошқа носозликларга эътибор қаратган ҳолда контакт тармоғи ҳолатини, ток қабул қилгичлар ишини кузатиш;

3) контакт тармоғи ва тортиш двигатели вольтметрлари кўрсаткичларини кузатиб бориш. Контакт тармоғида кучланиш йўқолганда ёки контакт тармоғининг номинал кучланиши 3000 V бўлганида унинг катталиги 2200 V гача ёки номинал кучланиш 1500 V бўлганида 1100 Vга қадар тез тушиб кетиши ҳолларида машинист контроллери дастагини нол ҳолатга ўтказиш, “Ёрдамчи машиналар” тугмасини ва бошқа барча ёрдамчи машиналар тугмаларини ўчириш. Амперметрларнинг ноодатий кўрсаткичлари бир қатор носозликлардан далолат бериши мумкин. Масалан, амперметрларнинг бирида кўрсаткичлар кўринмаслиги куч занжирининг узилишидан; тортиш бирлигидаги амперметрларнинг биридаги кўрсаткичларнинг мавжуд бўлмаслиги – шундан ўтказилган симлар узилганлиги эҳтимоли мавжудлигидан; агар позицияларга ўтишда тортиш двигателлари токи кўпаймаса, бу тортиш токини ростлаш тизими ишдан чиққанлигидан; амперметр стрелка кўрсаткичлари беқарор бўлганда агрегат ғилдираклари жойидан жилмай айланаётгандан далолат беради ва ҳоказо;

4) турли ускуналар аҳволи ва юк тортиш агрегатининг берилган буйруқларга мослашиш ҳолатини баҳолаш имкониятини берувчи сигнал чироклари кўрсатмаларини кузатиб бориш;

5) кум узатиш форсункалари ва барча улаш енглари ҳолатини кузатиш;

6) бошқариш электровози ҳамда моторли думпкарларда босим ростлагич ишини ва юксизлантириш кранларининг дастаклари ҳолатини кузатиш;

7) монометр кўрсаткичларини, шунингдек бошқаришнинг пневматик виключател(ПВ-4)ларининг ёқиши ва ўчиш босимини доимий равишда кузатиб бориш. Бу кўрсаткичлар қуйидаги ораликларда бўлиши лозим: ёқиши босими - 0-0,04 МПа (0-0,4 kgf/cm²); ўчиш босими - МПа (1,8-2 kgf/cm²);

8) электр машиналари соз ишлашини қуйидаги тартибда назорат қилиш:

химоя ишлаб кетгач тортиш двигателлари ва ёрдамчи машиналарни кўздан кечириш. Ёрдамчи машиналарда ёт шовқинлар кузатилганда зудлик билан носоз машинани ўчириш ва камчиликларни жойида бартараф этиш чораларини кўриш;

ёнаётган ёғ, резина хидлари ёхуд тутун пайдо бўлганида дарҳол юк тортиш агрегатини тўхтатиш, тормозлаш ва ток қабул қилгични тушириш, сабабларни аниқлаш;

9) тўхташ жойларида ҳамда ток қабул қилгич туширилган ҳолатларда мотор-ўқли ва лангар подшипникларининг қизиб кетишини мунтазам равишда текшириб бориш.

35. Юк тортиш агрегатини бошланғич ҳолатга келтириш ва иш тугаганидан кейинги кўрик қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1) депога келгач юк тортиш агрегатини қўл тормоз бошмоқлари ёрдамида маҳкамлаш, “Бош резервуарларни ҳаво оқими билан тозалаш” тугмасини улаган ҳолда

бош резервуарлардан конденсатни оқизиб чиқариш;

2) бошқариш пульталаридаги барча турдаги тугмали виключатель ва қайта улагичларни, машинист кабинасидаги виключателларни, бошқариш занжирлари виключателини ва бошқариш панелидаги рубильникларни ўчириш;

3) олдиндан 0,9 МПа (9 kgf/cm²) миқдоргача сиқилган ҳаво билан тўлдирган ҳолда ток қабул қилгич резервуарини ёпиш;

4) магистралларда ҳаво оқиб чиқишини бартараф этиш;

5) ҳаво йиғгич, ҳаво тақсимлагич, ёғ ажратгич ва компрессор музлаткичларидан конденсатни оқизиб чиқариш;

6) пневматик блокировкаларнинг аниқлик билан ишлашини текшириш;

7) тормоз магистралидан ҳавони чиқариб ташлаш;

8) контроллернинг реверсив–тормоз дастагини, тугмали виключателлар блокиннинг блокировкаловчи калитини ва тормозларнинг блокировкаловчи ускунаси дастагини ечиб олиш;

9) тортиш двигателлари ва букса подшипникларининг қизиши, тормоз тизими, рессор осмаси, аравачаларнинг кузов билан уланиш жойлари, тезлик ўлчагич ва издан тушиш сигнализатори узатмаси аҳволига эътибор берган ҳолда юк тортиш агрегатининг юриш қисмини кўздан кечириш;

10) электровозлар ўртасидаги бирикмалар ҳолатини, имконият мавжуд ҳолларда ток қабул қилгич ва аккумулятор батареяларининг контакт накладкаларини кўздан кечириш;

11) автоулагич қурилмасининг тутиб турувчи планкалар, бош резервуарларнинг маҳкамланганлигини текшириш;

12) қумдон ва ҳаво енглари, форсункалар ва уларнинг қувурларининг ҳолати, ўрнатилиши ва маҳкамланишини текшириш;

13) юк тортиш агрегатини топширишдан олдин чанг ва кирлардан тозалаш;

14) кетишдан олдин юк тортиш агрегатининг барча дераза ва эшикларини ёпиш.

36. Юк тортиш агрегатидан қишки шароитда тўхтовсиз фойдаланишни таъминлаш мақсадида қуйидаги талабларга риоя қилиш лозим:

1) кор тушишини олдини олиш мақсадида кузовдаги тешиклар ва очиқ жойларни ёпиш, қувур ва кондуитлар ўтиш жойларини пухта ёпиш орқали машинист кабинасини иситиш, кабиналарда олд ойна иситгичларини ўрнатиш ҳамда ойна тозалагичлар ва шамол тўсгичгичлар созлигини текшириш;

2) бошқариш электровози ва моторли думпкарларнинг лабиринт жалюзалари тахлама матоли шторалари ҳолатини текшириш;

3) штораларни алмаштириш ёки таъмирлаш. Шторалар лабиринт жалюзаси ромларига зич ёпишиб туриши лозим;

4) тортиш двигателлар асоси пастки кисмидаги қия тешикларга ёғоч тикинлар ўрнатиш, вентиляция патрубккалари ҳолатини текшириш, тортиш двигателларининг чиқариш патрубккаларига филофлар ўрнатиш, мотор-ўқли подшипникларда мойларини алмаштирган ҳолда тафтишлар ўтказиш;

5) тортиш двигателлари, ёрдамчи машиналар ва электрон асбобларнинг изоляция қаршилигини текшириш, шунингдек, электр ўчоқлар созлигини ва уларнинг кожухлари

ерга уланган ҳимоя симлари созлигини аниқлаш. Тортиш двигателлари ва ёрдамчи машиналар изоляциялари қаршилиги 1,2 МΩ ва 2 МΩ дан кам бўлса, у ҳолда уларни қуритиш чораларини кўриш. Паст вольтли аппаратларда изоляция қаршилиги 0,8 МΩдан, юқори вольтли аппаратларда 2 МΩ да паст бўлмаслиги керак;

6) аккумулятор батареялари ҳолатини текшириш;

7) юк тортиш агрегатининг компрессорлари, тишли узатма кожухлари, мотор-ўқли подшипник буксалари, марказий, ён ва кузов чекка таянчларидаги ёзги мойларни қишқиларига алмаштириш;

8) электровозлар ўртасидаги юқори вольтли бирикмалар ва тортиш двигателларига совитиш ҳавосини етказиб бериш жойларида брезент ҳимоя енглариининг ҳолатини текшириш;

9) мунтазам равишда ҳар 12–15 суткада спирт пуркагични этил спирти билан тўлдириб бориш;

10) 1-1,5 ой давомида захирада турган юк тортиш агрегатини ишга туширишдан олдин унинг тортиш двигателларини сиқилган ҳаво оқими билан тозалаш лозим, шундан кейин тортиш двигателининг изоляция қаршилигини текшириш, агар қаршилиқ 14,2 МΩ ва 2 МΩ дан паст даражада бўлса, тортиш двигателларини 1-2 соат давомида кичик айланма частотали тормозланишли паст кучланишдаги ток билан, кейинчалик ток кучланишини 150-280 А гача секин аста кўпайтириб бориб изоляция кўрсаткичи белгиланган изоляция даражасига етгунича қиздириш;

11) ток қабул қилгичнинг подшипниги, чанғилари, шарнирларини қишқи мой тури билан мойлаш. Ток қабул қилгич цилиндрлари, шарнирлари, шунингдек ён контакт сими учун ток қабул қилгични айлантириш механизмларини камида бир ойда бир марта алмаштириш;

12) локомотив бригадалари алмашганда ток қабул қилгичларда синчковлик билан текширув ўтказиш, текшириш даврида чанғилар ҳолатига, шарнир ва кареткаларни қотиб қолган мой қолдиқларидан тозаланган ҳолда янги мой билан алмаштирилганлигига эътибор қаратиш лозим. Агар ток қабул қилгични кўтариш ва тушириш секин амалга ошса, у ҳолда унинг цилиндрига 3-5 см³ мой қуйиш ва ток қабул қилгични секин кўтариб туширишни амалга ошириш. Бошқарув электровозининг депога ҳар бир киришида ток қабул қилгичнинг контакт симига нисбатан босимини текшириш;

13) бир соат ичида камида икки марта бош ҳаво резервуарларини сиқилган ҳаво оқими билан тозалаш;

14) “КТ6” компрессори қартери ва “КП-110” тозалаш клапани электр иситгичларининг соз ишлашини тизимли равишда текшириб бориш;

15) қумдон иш ҳолатини, қувурлари ва қумни тўғри узатилишини доимий равишда текшириб бориш;

16) спирт пуркагичлар соз ҳолда ишлашини текшириш ва мунтазам равишда уларни тўлдириб бориш.

37. Юк тортиш агрегати моторли ағдарма вагонлар билан бирикканда қуйидаги талабларга риоя қилиш зарур:

моторли думпкарнинг тормоз ва юксизлантириш магистраллари улама енглариини биринчи тиркама думпкарнинг мос келувчи улама енгларига улаш;

моторли думпкаларнинг тормоз ва юксизлантириш магистраллари чекка кранларини очиш, қолган чекка улама енгларни илгакларга маҳкамлаш, чекка кранларни эса ёпиш;

носоз ёки ўчирилган ҳаво секинлаштиргичлари билан моторли думпкалардан фойдаланилишига йўл қўймаслик;

носоз ҳаво секинлаштиргичли моторли ағдарма вагонлардан юк туширишни фақат индивидуал ҳолда амалга ошириш, бунда кузовнинг деярли 30-35° га (ярим қия) эгилганидан кейин, штокнинг тўлиқ чиқишида цилиндрдаги ҳаво босими йўл қўйилиши мумкин бўлган 0,3 МПа (3,3 kgf/cm²) дан кўтарилиб кетмаслигига эътибор қаратган ҳолда зудлик билан тушириш крани дастагини буриб цилиндрга ҳаво узатилишини ёпиб қўйиш.

38. Юк тортиш агрегатларини маҳкамлашда қуйидаги талабларга риоя қилиниши зарур:

1) бекат йўлларида иш ҳолатидаги юк тортиш агрегатини машинист ёки машинист ёрдамчиси қаровисиз қолдириш таъқиқланади;

2) юк тортиш агрегати темир йўлларда сўнгги устунчалар билан белгиланган чегараларда ўрнатилиши лозим;

3) бекат темир йўл йўлларида турган юк тортиш агрегатининг юриб кетишини олдини олиш мақсадида тормоз бошмоқлари, қўл тормозлари ёки бошқа белгиланган маҳкамлаш воситалари билан ишончли маҳкамлаб қўйилган бўлиши шарт. Юк тортиш агрегатини маҳкамлаш вагон ғилдиракларини тормоз бошмоғи устига чиқариш орқали амалга оширилади;

4) ҳаракат составини бекат йўлларида маҳкамлаш Ўзбекистон Республикаси темир йўл транспортида поездлар ҳаракати ва манёвр ишлари тўғрисидаги Йўриқномада келтирилган меъёр ва қоидалар асосида амалга оширилиши лозим. Темир йўлларда вагон ва составларни маҳкамлаш тартиби маҳаллий шароитдан келиб чиққан ҳолда ҳар бир темир йўлда вагон ва поезд составларининг қандай маҳкамланиши, бу ишлар ким томонидан амалга оширилиши, шунингдек, вагонлар тагидан маҳкамлаш воситаларини чиқариб олиш ёки қўл тормозларини қўйиб юбориш, юк тортиш агрегатини тормоз бошмоқларининг маҳкамланишига жавобгар шахслар белгиланган ҳолда станциянинг техника-бошқарув актида (кейинги ўринларда -ТБА) кўрсатилади;

5) юк тортиш агрегати машинисти агрегатни тормоз бошмоқлари билан маҳкамланганлиги тўғрисидаги хабарни олганидан кейин уни состав таркибидан узиши лозим;

6) поезд состави бекатда юк тортиш агрегатисиз қолдирилган ҳолларда бу составнинг ҳар бир қисми ўтишни таъминлаш мақсадида бир биридан ажратилади, бунда ҳар бир қисмдаги тормоз бошмоқларининг маҳкамланиши составнинг ажратилган бўлаги йўлнинг қайси қисмида турганидан келиб чиқиб, мос ҳолдаги меъёрларга асосланган ҳолда амалга оширилади;

7) ҳаракат составининг шохобча ва туташуш йўллари ҳудудларида бекатга ёки перегонга ўз-ўзидан кетиб қолиш ҳолларини олдини олиш мақсадида, локомотив бригадалари уларга станциянинг ТБА ёки йўриқнома билан белгиланган жойларда вагонлар берилиши ёки олиб чиқилишидан кейин муҳофазаловчи темир йўл тупиклари йўналтиргичларини ва қўриқлаш йўналтиргичларини, шунингдек улоқтирувчи

бошмоқларни нормал ҳолатга ўрнатиши шарт;

8) кучли шамол кутилаётганлиги тўғрисидаги хабарни олгач ёки кучли шамол юз берган ҳолларда локомотив бригадаси станциянинг ТБАга мувофиқ ҳаракат составининг кетиб қолишдан ҳимояловчи маҳкамланишнинг ишончлилигини текшириб қўриши шарт;

9) қуйидаги носозликлардан бирортаси мавжуд бўлган носоз тормоз бошмоқларидан фойдаланиш қатъиян таъқиқланади: каллак ёрилган бўлса, таглар қийшайган ёки эгилган бўлса, дастак синган бўлса (ёки мавжуд бўлмаса), таянч пластинкаси йўқ бўлса, таг учи ёрилган, синган, пачоқланган ёки букилган бўлса, каллакнинг таг билан маҳкамланган жойи бўшалган бўлса, тагнинг ён деворлари шикастланган ёки эскирган бўлса, шунингдек, сирғалиш жойлари музлаган ёки мой бўлиб кетган бўлса.

39. Юк тортиш агрегати техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасига оид меъёрий ҳужжатлар(давлат соҳавий стандартлари ва бошқалар)да белгиланган ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб бериши лозим.

Юк тортиш агрегатининг ёнғин чиқиш хавфи мавжуд бўлмалари, аппарат хоналари, аккумулятор батареялари, машинист кабинаси ва бошқа бўлимлар доимо озода сақланиши лозим.

Электр ускуналарининг ҳимоя қурилмалари соз ҳолатда сақланиши лозим. Кабеллар, ўтказгич симлар, клеммали рейкалар, ўтказиш коробкаларга кириш ва улардан чиқиш ўтиш зичлагичлари ва втулкалар орқали амалга оширилиши лозим. Электр туташиш жойлари ишончли контактга эга бўлиши, узилган ўтказгич симлар изоляцияланган ва маҳкамланган бўлиши лозим.

Юк тортиш агрегати ўт ўчириш воситалари, тормоз бошмоқлари, сигнал асбоблари ва анжомлари, шунингдек ҳимоя воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

Юк тортиш агрегатларининг ғилдирак жуфтликлари ишлаб чиқарувчи завод томонидан кўзда тутилган тузилма асосида қум билан таъминланади.

Юк тортиш агрегати сирғалувчи қисмининг устки горизонтал сиртида агрегатга тегишлилик тамғалари мавжуд бўлган тормоз бошмоқлари билан таъминланган бўлиши лозим.

Юк тортиш агрегати қуйидаги сигнал асбоблари, анжомлари ва ҳимоя воситалари билан таъминланган бўлиши лозим:

икки комплект қўл сигнал байроқчалари ва битта фонар;

камида ҳар олти ойда бир марта лаборатория шароитида 6 kV кучланишли ток остида синовдан ўтказиладиган икки жуфт диэлектр резина қўлқоплари;

камида ҳар уч йилда бир марта лаборатория шароитида 15 kV кучланишли ток остида синовдан ўтказиладиган бир жуфт резина диэлектрик бот;

камида ҳар икки йилда бир марта 40 kV кучланишли ток остида синовдан ўтказиладиган изоляцияловчи штанга.

40. Юк тортиш агрегатида қуйидагилар таъқиқланади:

ёритиш ёки бошқа мақсадларда очиқ олов(машъала, шам, кавшарлаш лампаси ва бошқа шунга ўхшаш ёнғин хавфи бор воситалар)дан фойдаланиш;

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

юқори вольтли камералар, музхона шахталарида ва юк тортиш агрегатининг бошқа ёнғин хавфи мавжуд жойларида ёт жисм(буюм)ларни сақлаш ва олиб юриш;

юк тортиш агрегатининг ёнғин хавфи мавжуд жойларида иш кийими ва бошқа материалларни куритиш;

электр симларини ўзаро совуқ ўрам билан улаш;

реле контактларини мажбурий йўсинда ёкиш ёки ўчириш;

тортиш трансформатори, компрессор ва бошқа узеллардан мой оқиши;

механик шикастларга эга изоляторлардан фойдаланиш;

белгиланмаган жойларда чекиш.

41. Юк тортиш агрегатида ёнғин келиб чиққан ҳолларда, темир йўл транспортида ёнғин хавфсизлигини техник тартибга солиш соҳасига оид меъёрий ҳужжатларга мувофиқ, машинист контроллери дастаги (КМ1, КМ2) ноль ҳолатга ўрнатилади, ток қабул қилгич туширилади, состав тормозлатилади, аккумулятор батареяси улагичлари ўчирилади ва ёнғин хавфини билдирувчи сигнал берилади. Бунда ёнғинни хавфсиз ўчириш мақсадида:

бошқарув электровозининг машинист кабинаси, қисқа ва узун бўлмалари учта карбонад кислотали қўл ўт ўчиргичлари билан жиҳозланади;

юк тортиш агрегати электр симлари ва электр машиналарида фақат карбонад кислотали ёки бромэтилли ўт ўчиргичларидан, моторли думпкаларда карбонад кислотали қўл ўт ўчиргичларидан фойдаланилади. Барча ўт ўчиргичлар ишлатиш муддатлари кўрсатилган пломбалар билан пломбаланган бўлиши шарт.

(41-банд Адлия вазирлигининг 17.05.2017 йилдаги 6-21/33-7237/6-сонли хатига асосан қайта кўриб чиқилган ва инспекция бошлигининг 22.05.2017 йилдаги 131-сонли буйруғига мувофиқ таҳрирда баён қилинган)

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

6-боб. Яқуний қоидалар

43. Ушбу йўриқнома ички ишлар Вазирлиги, Савдо-саноат палатаси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, “Саноатгеоконтехназорат” Давлат инспекцияси билан келишилган.

**Юк тортиш агрегатларидан фойдаланишнинг техник хизмат кўрсатиш
ва таъмирланишлари оралиғидаги таъмирлараро муддатлари**

№ т/р	Юк тортиш агрегатларига техник хизмат кўрсатиш ҳамда таъмирлаш тури ва ҳажмлари	Юк тортиш агрегатларидан фойдаланишнинг таъмирлараро муддатлари
1	ТХК-2 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатиш	Экипировкалаш вақтида
2	ТХК-3 ҳажмидаги техник хизмат кўрсатиш	45 сутка
3	ЖТ-1 ҳажмидаги кичик даврий жорий таъмирлаш	2,5 ой
4	ЖТ-2 ҳажмидаги катта даврий жорий таъмирлаш	12 ой
5	ЖТ-3 ҳажмидаги кўтарма жорий таъмирлаш	24 ой
6	КТ-1 ҳажмидаги капитал таъмирлаш	4 йил
7	КТ-2 ҳажмидаги капитал таъмирлаш	12 йил