

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT / TEXNIK TOPSHIRIQ



TASDIQLAYMAN  
Shurtan GKM MCHJ  
Bosh direktori o'rinbosari



*[Signature]*  
N.N. Xalilov  
« 25 » / 12 2023 y.

"O'zbekneftgaz" AJ  
"Shurtan gaz kimyo majmuasi" MCHJ  
MTRB xizmati  
**RO'YXATGA OLINDI**  
0741 DPO - 3851  
20 23 yil " 25 " 12

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на закупку вагон-платформы для перевозки контейнеров ООО "Шуртанский газохимический комплекс"	TECHNICAL ASSIGNMENT for the purchase of a platform car for the transportation of containers "Shurtan Gas Chemical Complex" LLC	"Shurtan GKM" MCHJ konteynerlarni tashish uchun vagon platforma xarid qilish bo'yicha TEXNIK TOPSHIRIQ
<b>1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ</b>	<b>1. GENERAL INFORMATION</b>	<b>1. UMUMIY MA'LUMOTLAR</b>
<b>1.1. Наименование</b>	<b>1.1. Name</b>	<b>1.1 Nomlanishi</b>
Вагон-платформа предназначена для перевозки 2-х контейнеров – цистерн длиной 20 футов типа ICC	The platform car is designed to transport 2 containers – tanks 20 feet long, type ICC	Vagon platforma 20 fut uzunlikdagi, ICC turidagi 2 ta konteynerni tashish uchun mo'ljallangan
<b>1.2. Основание и цель приобретения</b>	<b>1.2. The basis and reason for purchasing of the product</b>	<b>1.2 Uskunalarni sotib olishning asosi va maqsadi</b>
<b>Основание:</b> служебное письмо №010/23551 от 24.11.2022г. и годовая заявка на 2023 год. <b>Цель:</b> транспортировка и реализации сжиженного газа по железным дорогам колеи 1520, по которым разрешено обращение подвижного состава, построенного по габариту 1-T ГОСТ 9238-2013, после погрузки готовой продукции на эстакадах ООО "Шуртанский газохимический комплекс"	<b>Reason:</b> service letter No.010/23551 dated 24.11.2022 and annual application for 2023. <b>Purpose:</b> transportation and sales of liquefied gas on the territory of Uzbekistan, after loading the finished product on the racks of LLC "Shurtan gas chemical complex"	<b>Asos:</b> 2022 yil 11 noyabrdagi №010/23551-raqamli xizmat xati va 2023 yil uchun yillik buyurtma <b>Maqsad:</b> "Shurtan GKM" MCHJ tomonidan ishlab chiqarilgan suyultirilgan gaz mahsulotini 1-T kalibrli GOST 9238-2013 bo'yicha qurilgan harakat tarkiblarida 1520 kolleyali temir yo'llarda mijozlarga etkazish
<b>1.3. Сведения о новизне (год производства)</b>	<b>1.3. Information on the novelty (year of production)</b>	<b>1.3 Yangiligi haqida ma'lumot (uskunalar ishlab chiqarilgan yili)</b>



Вагон-платформы должны быть новыми и не должны быть изготовлены ранее 2022 года	Platform car must be new and not be manufactured before 2022	Vagon platformalar yangi va ishlatilmagan, 2022 yildan oldin ishlab chiqarilmagan bo'lishi kerak
<b>2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</b>	<b>2. SCOPE OF USE</b>	<b>2. FOYDALANISH JOYI</b>
Вагон-платформа предназначена для перевозки 2-х контейнеров – цистерн длиной 20 футов типа 1CC по территории Узбекистана, после погрузки готовой продукции на эстакадах ООО “Шуртанский газохимический комплекс”.	The platform car is designed to transport 2 containers – tanks 20 feet long, type 1CC, after loading the finished product on the racks of LLC “Shurtan Gas Chemical Complex”	Vagon platforma 20 fut uzunlikdagi, 1CC turidagi 2 ta konteynerni “Shurtan GKM” MCHJ tomonidan ishlab chiqarilgan suyultirilgan gaz mahsulotini O'zbekiston hududi bo'yicha mijozlarga etkazish uchun mo'ljallangan uchun xizmat qiladi
<b>3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ</b>	<b>3. OPERATING CONDITIONS</b>	<b>3. XIZMAT SHARTLARI</b>
В соответствии с технической документацией	According to the technical documentation	Texnik hujjatlarga muvofiq
<b>4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>	<b>4. TECHNICAL REQUIREMENTS</b>	<b>4. TEXNIK TALABLAR</b>
<b>4.1. Основные технические требования / Basic technical requirements/ Asosiy texnik talablar</b>		
Наименование/Name/Nomi:		Вагон-платформа для перевозки 2-х контейнеров – цистерн длиной 20 футов типа 1CC / The platform car is designed to transport 2 containers – tanks 20 feet long, type 1CC/ Vagon platforma 20 fut uzunlikdagi, 1CC turidagi 2 ta konteynerni tashish uchun
Тип вагона / Vagon type / Vagon turi:		4-осные вагон-платформы / 4-axle platform cars / 4 o'qli vagon platformalar
Грузоподъемность, тн / Load capacity, tn / Yuk kutarish qobiliyati, tn		Не менее 63 т / Not less than 63 t / Kamida 63 t
Максимальная расчетная статическая нагрузка от колесной пары на рельсы, кН (тс)		225,6 (23)
База цистерны, мм		7800±5
Габарит по Гост 9238-2013 / Dimensions according to GOST / GOSTga muvofiq o'lchamlar		
Кузова / body / kuzov - тележки / carts / aravasi		1-T 02-BM
Конструкционная скорость, км/ч / Construction speed, km/h / Konstruksiya tezligi, km/s		120 км/ч / 120 kmph / 120 km/s

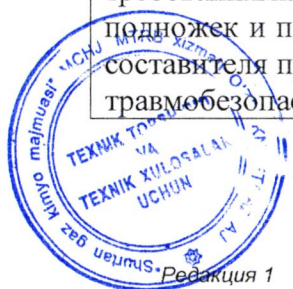




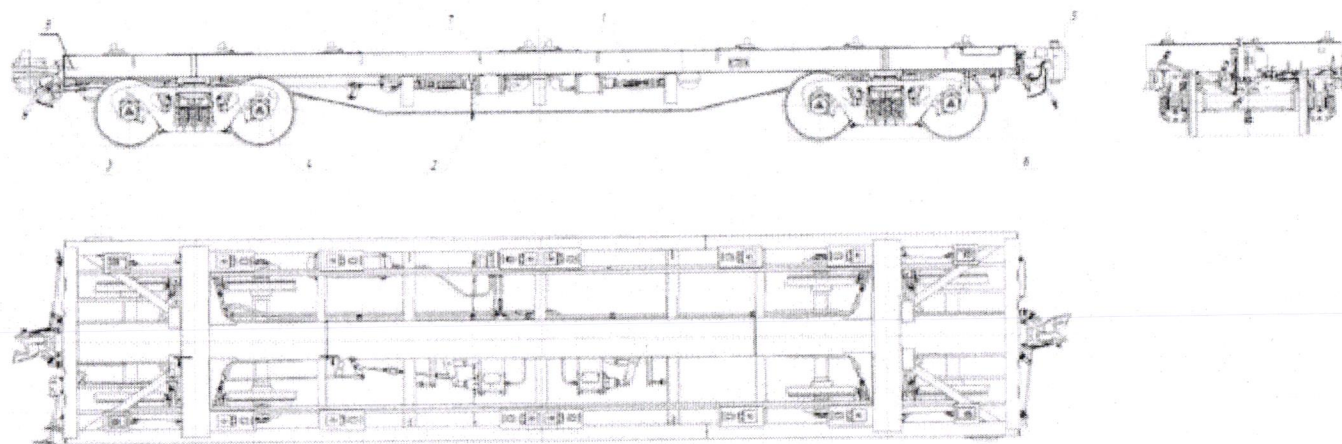
Ширина ж.д. колеи, мм / Railroad track width, mm / Temir yo'llar koleyasi kengligi, mm	1520 мм	
Количество осей / Number of axes / O'qlar soni	4	
Длина по осям сцепления автосцепок / Length along clutch axes of automatic couplers / Avtomatik biriktirgichlarning o'qlari bo'ylab uzunligi	14620 мм (+/- 30 мм)	
Высота автосцепки от уровня головки рельса / Height of automatic coupler from the level of the rail head / Avtomatik biriktirgichning balandligi rels boshi sathidan	1040...1080 мм	
Тип автосцепки / Automatic coupler type / Avtomatik ulash turi	СА-3 с верхним и нижним ограничителями вертикальных перемещений	
Расстояние от уровня головок рельсов до уровня оси автосцепки, мм	1060 ± 20	
Количество стационарных упоров для крепления контейнеров, шт	4	
Количество откидных упоров для крепления контейнеров, шт	12	
Назначенный срок службы / Lifetime / Belgilangan xizmat muddati	Не менее 32 лет/ 32 years / 32 yil	
<b>4.2 Требования к конструкции</b>	<b>4.2 Design requirements</b>	<b>4.2 Konstruksiyaga bo'lgan talablar</b>
<p>Вагон платформа состоит из следующих составных частей:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- рамы с упорами для крепления контейнеров</li> <li>- пневматического автоматического тормоза с раздельным торможением тележек</li> <li>- тормоза стояночного</li> <li>- двух двухосных тележек модели 18-9855, тип ГОСТ 9246-2013</li> <li>- двух автосцепных устройств СА-3 с поглощающим аппаратами по ГОСТ 32913-2014</li> <li>- поручней и подножек составителя</li> <li>- увязочных скоб для дополнительного крепления контейнеров для вагона – платформы</li> <li>- кронштейнов</li> </ul>	<p>The platform car consists of the following components:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- frames with stops for fastening containers</li> <li>- pneumatic automatic brake with separate braking of trolleys</li> <li>- parking brake</li> <li>- two biaxial trolleys model 18-9855, type GOST 9246-2013</li> <li>- two SA-3 automatic couplers with draft gears in accordance with GOST 32913-2014</li> <li>- handrails and footrests</li> <li>- tie-down brackets for additional fastening of containers for a platform car</li> <li>- brackets</li> </ul>	<p>Vagon platforma quyidagi tarkibiy qismlardan iborat:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- idishlarni mahkamlash uchun to'xtash joylari bo'lgan ramalar</li> <li>- aravachalar alohida tormozlanishi bilan pnevmatik avtomatik tormoz</li> <li>- to'xtash tormozi</li> <li>- GOST 9246-2013 tipidagi 18-9855 modelidagi ikkita ikki o'qli aravachalar</li> <li>- GOST 32913-2014 ga muvofiq tishli uzatmalar bilan ikkita SA-3 avtomatik ulash moslamasi</li> <li>- tutqichlar va oyoq tayanchlari</li> <li>- vagon platformalar uchun konteynerlarni qo'shimcha mahkamlash uchun bog'lovchi qavslar</li> <li>- kronshteynlar</li> </ul>



4.3. Требования к стабильности и параметрам факторов внешней среды	4.3 Requirements for stability and parameters of environmental factors	4.3 Atrof muhit omillarining barqarorligi va parametrlariga qo'yiladigan talablar
<p>Вагон-платформа должна изготавливаться в исполнении УХЛ категории размещения 1 ГОСТ 15150-69 с обеспечением эксплуатационной надежности в диапазоне температур воздуха от минус 60 до 50°С.</p>	<p>The platform car must be manufactured in the UHL version of location category 1 GOST 15150-69, ensuring operational reliability in the air temperature range from minus 60 to 50°С.</p>	<p>Vagon platformalar GOST 15150-69 toifali 1-toifali UHL versiyasida ishlab chiqarilishi kerak, bu havo harorati minus 60 dan 50 ° C gacha bo'lgan diapazonda operatsion ishonchliligini ta'minlaydi.</p>
4.4. Устройство и работа	4.4. Design and operation	4.4. Qurilma va ishlash tartibi
<p>Рама вагона представляет собой сварную балочную конструкцию, включающую в себя балку хребтовую, балки боковые, балки шкворневые, балки концевые, балки поперечные, балки, раскосы, балки консоли, балки для крепления плит упоров, пятники. Для крепления тормозной рычажной передачи, приборов пневматического автоматического и стояночного тормоза на раме установлены кронштейны. На раме установлены автосцепные устройства, стояночный и автоматический тормоз, кронштейны сигнальных фонарей. В консольной части рамы размещены тяговые кронштейны, поручни и подножки для составителя поездов, а также дополнительный поручень и подножка в соответствии с требованиями ОСТ 24.050.67-87. Конструкция подножек и поручней обеспечивает удержание составителя при толчках и резких остановках и травмобезопасна.</p>	<p>The platform car frame is a welded beam structure, which includes a center beam, side beams, pivot beams, end beams, transverse beams, beams, braces, console beams, beams for fastening stop plates, and footplates. For mounting the brake lever transmission, pneumatic automatic and parking brake devices, brackets are installed on the frame. The frame is equipped with automatic coupling devices, parking and automatic brakes, and signal light brackets. The cantilever part of the frame contains traction brackets, handrails and footboards for the train compiler, as well as an additional handrail and footboard in accordance with the requirements of OST 24.050.67-87. The design of the footrests and handrails ensures that the preparer is held during pushes and sudden stops and is injury-proof.</p>	<p>Platforma ramasi payvandlangan nurli konstruktsiya bo'lib, u markaziy to'sin, yon to'sinlar, aylanma to'sinlar, so'nggi to'sinlar, ko'ndalang to'sinlar, to'sinlar, qavslar, konsol to'sinlari, to'xtash plitalarini mahkamlash uchun to'sinlar va oyoq plitalarini o'z ichiga oladi. Tormoz tutqichini o'rnatish uchun romga, pnevmatik avtomatik va to'xtash tormozi moslamalari, qavslar o'rnatilgan. Rama avtomatik ulash moslamalari, to'xtash joyi va avtomatik tormoz tizimlari, signal chiroqlari qavslari bilan jihozlangan. Ramaning konsol qismida OST 24.050.67-87 talablariga muvofiq poezd kompilyatori uchun tortish qavslari, tutqichlar va oyoq taxtalari, shuningdek, qo'shimcha tutqich va oyoq paneli mavjud. Oyoq tayanchlari va tutqichlarning dizayni tayyorlovchini surish va to'satdan to'xtash vaqtida ushlab turishini va jarohlardan himoyalanganligini ta'minlaydi.</p>







1 – рама с упорами для крепления контейнеров; 2 – тормоз автоматический; 3 – тормоз стояночный;  
4 – тележка; 5 – автосцепное устройство; 6 – поручень и подножка составителя; 7 – увязочная скоба (на платформе модели 13-6851-05); 8 – кронштейн

Рисунок Б.1 – Общий вид вагона-платформы для контейнеров

4.5. Требования к маркировке	4.5. Marking requirements	4.5. Belgilash talablari
<p>Маркировка деталей и сборочных единиц выполняется в соответствии с требованиями ГОСТ 26828-86, рабочих чертежей и нормативной документации. На раме вагона в местах, установленных</p>	<p>Marking of parts and assembly units is carried out in accordance with the requirements of GOST 26828-86, working drawings and regulatory documentation. On the frame of the car in the places established</p>	<p>Qismlar va yig'ish birliklarini markalash GOST 26828-86, ishchi chizmalar va me'yoriy hujjatlar talablariga muvofiq amalga oshiriladi. 632-2011 PKB TsV "1520 mm kalibrli temir yo'llarning yuk vagonlaridagi belgilar va</p>



альбомом-справочником «Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520мм» 632-2011 ПКБ ЦВ, в соответствии с ТР ТС 001/2011 и конструкторской документацией, приварена металлическая табличка предприятия-изготовителя, включающая:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условного номера предприятия-изготовителя (клейма);

Марки стали хребтовой балки;

- года изготовителя;
- заводского номера вагона по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- модели вагона;
- код принадлежности государства предприятия-изготовителя;

На раме вагона в местах, установленных альбомом-справочником 632-2011 ПКБ ЦВ и конструкторской документацией, нанесена маркировка, включающая:

- единый знак обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза;
- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- восьмизначный номер вагона согласно справочнику «8-мизначная система нумерации грузовых вагонов колеи 1520 мм»;
- массу тары;
- грузоподъемность;
- дата изготовления (число, месяц, год);

by the reference album "Signs and inscriptions on freight cars of 1520 mm gauge railways" 632-2011 PKB TsV, in accordance with TR TS 001/2011 and design documentation, a metal plate of the manufacturer is welded, including:

- name or trademark of the manufacturer;
- conditional number of the manufacturer (stamp);

Steel grades of the center beam;

- year of manufacturer;
- serial number of the car according to the numbering system of the manufacturer;
- car models;
- code of affiliation of the state of the manufacturer;

On the frame of the car in the places established by the reference album 632-2011 PKB TsV and design documentation, markings are applied, including:

- a single mark for the circulation of products on the market of the Eurasian Economic Union;
- name or trademark of the manufacturer;
- eight-digit car number according to the reference book "8-digit numbering system for 1520 mm gauge freight cars";
- tare weight;
- load capacity;
- date of manufacture (day, month, year);
- design speed, km/h

All markings on the car are done by impact and are protected with a thin layer of lubricant or clear varnish.

yozuvlar" ma'lumotnoma albomi bilan belgilangan joylarda vagonning ramasida, TR TS 001/2011 va dizayn hujjatlariga muvofiq, metall plastinka. ishlab chiqaruvchi payvandlanadi, shu jumladan:

- ishlab chiqaruvchining nomi yoki savdo belgisi;
- ishlab chiqaruvchining shartli raqami (shtamp);

Markaziy nurning po'lat navlari;

- ishlab chiqarilgan yili;
- ishlab chiqaruvchining raqamlash tizimiga muvofiq vagon platformaning seriya raqami;
- vagon platforma modellari;
- ishlab chiqaruvchi davlatning mansublik kodi;

Mashinaning ramasida 632-2011 PKB TsV ma'lumotnoma albomi va dizayn hujjatlarida belgilangan joylarda belgilar qo'llaniladi, jumladan:

- Yevroosiyo iqtisodiy ittifoqi bozorida mahsulot aylanishining yagona belgisi;
- ishlab chiqaruvchining nomi yoki savdo belgisi;
- "1520 mm kalibrli yuk vagonlari uchun 8 xonali raqamlash tizimi" ma'lumotnomasiga muvofiq sakkiz xonali vagon raqami;
- tara og'irligi;
- yuk ko'tarish qobiliyati;
- ishlab chiqarilgan sana (kun, oy, yil);
- dizayn tezligi, km/soat

Vagon platformadagi barcha belgilar zarba bilan amalga oshiriladi va nozik bir moylash yoki shaffof lak qatlami bilan himoyalangan.



<p>- конструкционную скорость, км/ч                  Вся маркировка на вагоне, выполняется ударным способом, защищена тонким слоем смазки или прозрачным лаком.</p>		
<p><b>4.6. Рама</b></p>	<p><b>4.6. Frame</b></p>	<p><b>4.6. Rama</b></p>
<p>Рама вагона, представляет собой сварную балочную конструкцию, включающую в себя балку хребтовую, балки боковые, балки шкворневые, балки концевые, балки поперечные, балки, раскосы, балки консоли, балки для крепления плит упоров, балки, пятники.                  Основные элементы рамы – хребтовая балка и боковые балки – соединены двумя концевыми балками, двумя шкворневыми и поперечными балками.                  Для передачи части продольных сил с хребтовой балки на боковые балки рамы на участке между концевыми и шкворневыми балками установлены раскосы.                  Балка хребтовая воспринимает вертикальные, растягивающие, сжимающие и ударные нагрузки. В консольных частях хребтовой балки с помощью заклепочных соединений установлены планки фрикционные. Планки, поддерживающие поглощающий аппарат, закреплены на хребтовой балке с помощью болтовых соединений.                  В месте установки шкворневых и промежуточных балок, а также кронштейнов тормозного оборудования в хребтовую балку вварены поперечные диафрагмы.</p>	<p>The frame of the car is a welded beam structure, which includes a center beam, side beams, pivot beams, end beams, transverse beams, beams, braces, console beams, beams for fastening stop plates, beams, and footplates.                  The main elements of the frame - the center beam and the side beams - are connected by two end beams, two pivot beams and transverse beams.                  To transfer part of the longitudinal forces from the center beam to the side beams of the frame, braces are installed in the area between the end and pivot beams.                  The center beam absorbs vertical, tensile, compressive and impact loads. Friction strips are installed in the cantilever parts of the center beam using rivet connections. The strips supporting the draft gear are secured to the center beam using bolted connections.                  At the installation site of the pivot and intermediate beams, as well as the brake equipment brackets, transverse diaphragms are welded into the center beam.                  The pivot beam is designed to transmit static and dynamic loads that arise during the movement of the car through the platform and sliders to the bogie.</p>	<p>Vagon platformaning ramasi payvandlangan to'sinli konstruktsiya bo'lib, u markaziy to'sin, yon nurlar, aylanma to'sinlar, so'nggi to'sinlar, ko'ndalang to'sinlar, to'sinlar, qavslar, konsol to'sinlari, to'xtash plitalarini, to'sinlarni va oyoq plitalarini mahkamlash uchun nurlarni o'z ichiga oladi.                  Ramaning asosiy elementlari - markaziy nur va yon nurlar - ikkita so'nggi nurlar, ikkita burilish nurlari va ko'ndalang nurlar bilan bog'langan.                  Uzunlamasına kuchlarning bir qismini markaziy nurdan ramaning yon nurlariga o'tkazish uchun uchi va burilish nurlari orasidagi maydonga qavslar o'rnatiladi.                  Markaziy nur vertikal, tortish, bosim va zarba yuklarini o'zlashtiradi. Perchinli ulanishlar yordamida markaziy nurning konsol qismlarida ishqalanish chiziqlari o'rnatiladi. Chiziqni qo'llab-quvvatlovchi chiziqlar murvatli ulanishlar yordamida markaziy nurga mahkamlanadi.                  Pivot va oraliq nurlarni o'rnatish joyida, shuningdek, tormoz uskunasining qayslari, ko'ndalang diafragmalar markaziy nurga payvandlanadi.                  Burilish nuri vagon platformaning platforma va slayderlar orqali harakatlanishi paytida paydo</p>



Балка шкворневая предназначена для передачи через пятник и скользуны на тележку статических и динамических нагрузок, возникающих в процессе движения вагона.

Балка представляет собой сварную коробку переменного сечения с верхним листом, четырьмя вертикальными листами и нижним листом. К нижнему листу шкворневой балки приварены скользуны, обеспечивающие устойчивость вагона при прохождении кривых участков пути. Между вертикальными листами над скользунами для жесткости установлены диафрагмы. В месте пересечения хребтовой и шкворневой балок посредством болтовых соединений установлены штампованные пятники, имеющие опорную поверхность, конструирующую с опорной подпятниковой поверхностью надрессорных балок тележек. Рама оборудована передними и задними упорами автосцепного устройства по ГОСТ 34710-2021.

Балки концевые предназначены для восприятия части нагрузок, действующих на раму. Они соединяют хребтовую и две боковые балки посредством сварки. На листе концевой балки установлена скоба для сигнального фонаря, поручень сварщика. Со стороны расположения стояночного тормоза поручень спелщика не устанавливается.

Балки боковые служат для передачи части продольных и вертикальных нагрузок. Они представляют собой сварную конструкцию в

The beam is a welded box of variable cross-section with a top sheet, four vertical sheets and a bottom sheet. Sliders are welded to the lower part of the pivot beam, ensuring the stability of the car when passing curved sections of the track. Between the vertical sheets above the slides, diaphragms are installed for cruelty. At the intersection of the center and pivot beams, stamped bearings are installed by means of bolted connections, having a supporting surface that is designed with the supporting bearing surface of the bogie bolsters. The frame is equipped with front and rear stops of the automatic coupling device in accordance with GOST 34710-2021.

The end beams are designed to absorb part of the loads acting on the frame. They connect the center beam and two side beams by welding. A bracket for a signal light and a welder's handrail are installed on the end beam sheet. The hitch handrail is not installed on the parking brake side.

Side beams serve to transfer part of the longitudinal and vertical loads. They are a welded structure in the form of an I-beam. In the places where the frame beams rest, corrugated sheet plates are installed on the jack support.

There is a traction bracket on the side beam on the parking brake side. At the customer's request, the car can be equipped with devices that provide automatic identification of the tail number.

The transverse beams are a welded structure in

bo'ladigan statik va dinamik yuklarni aravaga o'tkazish uchun mo'ljallangan.

Nur - yuqori varaq, to'rtta vertikal varaq va pastki varaq bo'lgan o'zgaruvchan kesmaning payvandlangan qutisi. Slayderlar burilish nurining pastki qismiga payvandlanadi, bu esa yo'lning kavisli qismlaridan o'tishda vagon platformaning barqarorligini ta'minlaydi. Slaydlar ustidagi vertikal varaqlar o'rtasida shafqatsizlik uchun diafragmalar o'rnatiladi. Markaz va burilish nurlarining kesishmasida shtamplangan podshipniklar murvatli ulanishlar yordamida o'rnatiladi, ular bog'lovchi ustunlarning qo'llab-quvvatlovchi yotqizish yuzasi bilan ishlab chiqilgan qo'llab-quvvatlovchi yuzaga ega. Rama GOST 34710-2021 ga muvofiq avtomatik ulash moslamasining old va orqa to'xtash joylari bilan jihozlangan.

Oxirgi nurlar ramaga ta'sir qiluvchi yuklarning bir qismini olish uchun mo'ljallangan. Ular markaziy nurni va ikkita yon nurni payvandlash orqali birlashtiradi. So'nggi nurli varaqda signal chirog'i uchun qavs va payvandchi tutqichi o'rnatilgan. To'xtash tormozi tomonida tutqich o'rnatilmagan.

Yon nurlar uzunlamasına va vertikal yuklarning bir qismini o'tkazish uchun xizmat qiladi. Ular I-nur shaklida payvandlangan strukturadir. Rama nurlari yotadigan joylarda, jak tayanchiga gofrirovka qilingan plitalar o'rnatiladi.

To'xtash tormozi tomonida yon nurda tortish braketi mavjud. Buyurtmachining iltimosiga





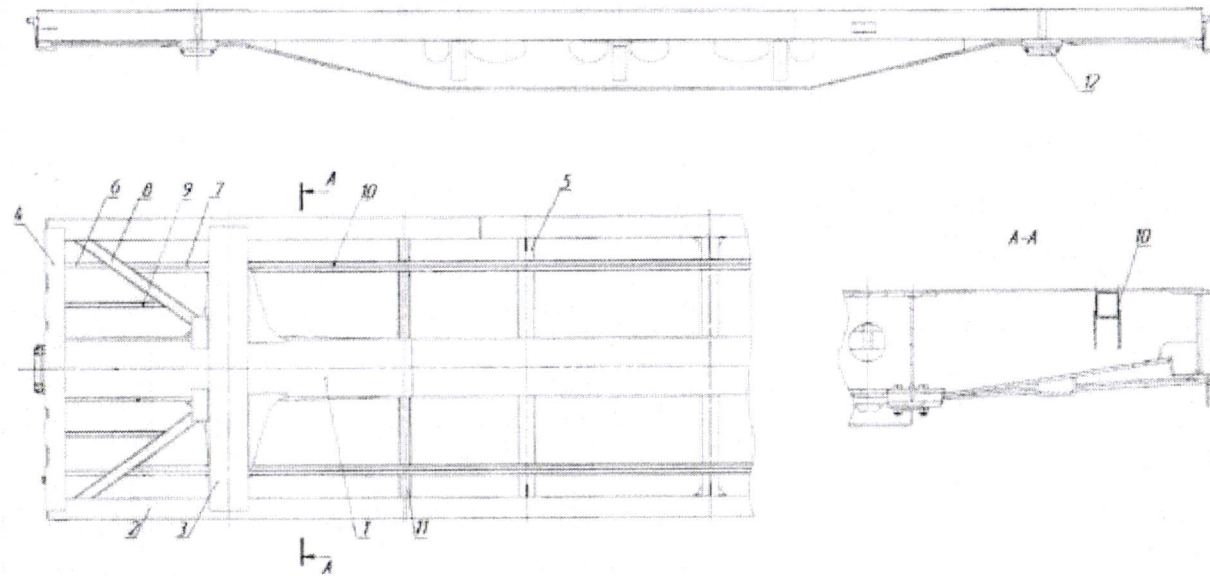
виде двутавра. В местах опирания балок рамы на опору домкрата установлены накладки из рифленого листа.  
 На боковой балке со стороны стояночного тормоза расположен тяговый кронштейн. По требованию заказчика вагон может быть оборудован устройствами, обеспечивающими автоматическую идентификацию бортового номера.  
 Балки поперечные представляют собой сварную конструкцию в виде двутавра переменного сечения, состоящие из верхнего, вертикального и нижнего листов. Поперечные балки служат для передачи вертикальных нагрузок боковых балок на хребтовую балку.  
 Консольная часть рамы усилена балками: состоящими из двух сваренных швеллеров, из одинарного швеллера и раскоса, представляющего собой гнутый замкнутый профиль. Для крепления плит упоров контейнера установлена балка, состоящая из двух сваренных швеллеров.

the form of an I-beam of variable cross-section, consisting of an upper, vertical and lower sheet. Cross beams serve to transfer the vertical loads of the side beams to the center beam.  
 The cantilever part of the frame is reinforced with beams: consisting of two welded channels, a single channel and a brace, which is a bent closed profile. To fasten the container stop plates, a beam consisting of two welded channels is installed.

ko'ra, vagon platforma quyruq raqamini avtomatik aniqlashni ta'minlaydigan qurilmalar bilan jihozlanishi mumkin.  
 Transvers nurlar yuqori, vertikal va pastki varaqdan iborat bo'lgan o'zgaruvchan tasavvurlar I-nur shaklida payvandlangan strukturadir. O'zaro faoliyat nurlar yon nurlarning vertikal yuklarini markaziy nurga o'tkazish uchun xizmat qiladi.  
 Ramaning konsol qismi nurlar bilan mustahkamlangan: ikkita payvandlangan kanaldan, bitta kanaldan va egilgan yopiq profildan iborat tirgakdan iborat. Idishning to'xtash plitalarini mahkamlash uchun ikkita payvandlangan kanaldan iborat nur o'rnatilgan.







1 – балка хребтовая; 2 – балка боковая; 3 – балка шкворневая; 4 – балка концевая; 5 – балка поперечная;  
6, 7 – балка; 8 – раскос; 9 – балка консоли; 10 – балка; 11 – балка; 12- пятник

Рисунок Б.2 – Рама

**4.7. Автоматический тормоз**

**4.7. Automatic brake**

**4.7. Avtomatik tormoz**

Вагон платформа оборудуется автоматическим тормозом с раздельным торможением тележек. Пневматический автоматический тормоз предназначен для создания искусственного сопротивления движению поезда с целью регулирования скорости или обеспечения его полной остановки, а также для остановки поезда при разъединении или разрыве

The platform car is equipped with an automatic brake with separate braking of the bogies. The pneumatic automatic brake is designed to create artificial resistance to the movement of the train in order to regulate the speed or ensure its complete stop, as well as to stop the train when the airline is disconnected or ruptured. The braking equipment of the platform car

Vagon platforma aravalarni alohida tormozlovchi avtomatik tormoz bilan jihozlangan. Pnevmatik avtomatik tormoz poyezd tezligini tartibga solish yoki uning to'liq to'xtab turishini ta'minlash, shuningdek, havo liniyasi uzilgan yoki yorilib ketganda poyezdni to'xtatib turish maqsadida harakatiga sun'iy qarshilik yaratish









стенки 4 мм.  
 Соединение магистрального и подводящих трубопроводов с тормозным оборудованием осуществлено с помощью арматуры соединительной для труб пневматических систем ж.д. подвижного состава.  
 Тормозная рычажная передача отрегулирована на установку композиционных колодок.  
 Тормозная рычажная передача имеет предохранительные устройства, исключающие падение деталей на путь.  
 Для отпуска автоматического тормоза вручную на обе стороны вагона выведены поводки выпускного клапана воздухораспределителя.  
 Вагон платформа оборудуется композиционными тормозными колодками.  
 Тормозные колодки не должны выступать за наружные кромки ободов. В отпущенном состоянии тормоза все колодки должны равномерно отходить от колес. Зазор между колесом и колодкой в заторможенном состоянии должен отсутствовать в местах контакта, до приработки фрикционных пар возможно наличие местных клиновидных зазоров не более 20 мм между рабочей поверхностью катания нового колеса, что обусловлено разностью между диаметром нового колеса и радиусом рабочей поверхности новой тормозной колодки.  
 Все крепежные резьбовые соединения пневматического тормозного оборудования фиксируются стопорными планками или

The brake linkage is adjusted to accept composite pads.  
 The brake lever transmission has safety devices that prevent parts from falling onto the path.  
 To release the automatic brake manually, the air distributor exhaust valve leads are installed on both sides of the car.  
 The platform car is equipped with composite brake pads.  
 Brake pads must not protrude beyond the outer edges of the rims. When the brakes are released, all pads should move evenly away from the wheels. The gap between the wheel and the pad in the braked state should be absent at the points of contact; before the friction pairs are worn in, there may be local wedge-shaped gaps of no more than 20 mm between the working surface of the new wheel, which is due to the difference between the diameter of the new wheel and the radius of the working surface of the new brake pad.  
 All fastening threaded connections of air brake equipment are secured with locking strips or lock washers for conventional nuts, or spring washers and cotter pins for castle or slotted nuts.  
 The end valves are installed at an angle of 60° to the vertical axis of the frame with their extension towards the longitudinal axis of the car and secured with brackets. The handle of the disconnect valve in the open position is located along the supply pipe towards the air distributor, and in the closed position it is perpendicular to

uskunasi bilan ulash pnevmatik temir yo'l tizimlari quvurlari uchun birlashtiruvchi armatura yordamida amalga oshiriladi. harakatlanuvchi tarkib.  
 Tormoz aloqasi kompozit prokladkalarni qabul qilish uchun o'rnatiladi.  
 Tormoz dastagining uzatilishida qismlarning yo'lga tushishiga yo'l qo'ymaydigan xavfsizlik moslamalari mavjud.  
 Avtomatik tormozni qo'lda bo'shatish uchun havo distribyutorining egzoz klapanlari kabellari vagon platfomaning har ikki tomoniga o'rnatiladi.  
 Vagon platforma kompozit tormoz prokladkalari bilan jihozlangan.  
 Tormoz prokladkalari jantlarning tashqi chetlaridan tashqariga chiqmasligi kerak. Tormoz bo'shatilganda, barcha prokladkalar g'ildiraklardan bir tekisda uzoqlashishi kerak. Tormozlangan holatda g'ildirak va prokladka o'rtasidagi bo'shliq aloqa joylarida bo'lmasligi kerak, ishqalanish juftlarini kiyishdan oldin, yangi ish yuzasi o'rtasida 20 mm dan oshmaydigan mahalliy xanjar shaklidagi bo'shliqlar bo'lishi mumkin. g'ildirak, bu yangi g'ildirakning diametri va yangi tormoz padining ishchi yuzasi radiusi o'rtasidagi farq bilan bog'liq.  
 Havo tormoz uskunasing barcha mahkamlash tishli ulanishlari an'anaviy yong'oqlar uchun qulflash chiziqlari yoki qulflash moslamalari yoki qal'a yoki tirqishli yong'oqlar uchun

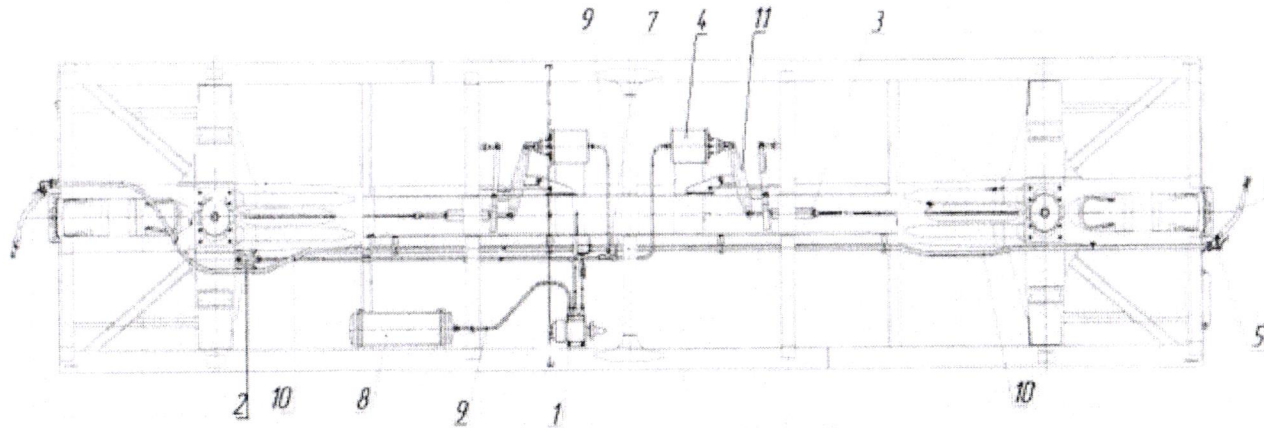




<p>стопорными шайбами при обычных гайках, или пружинными шайбами и шплинтами при корончатых или прорезных гайках.</p> <p>Концевые краны установлены под углом 60° к вертикально оси рамы своим отростком в сторону продольной оси вагона и закреплены скобами. Ручка разобщительного крана в открытом положении расположена вдоль подводящей трубы по направлению к воздухораспределителю, а в закрытом – перпендикулярно оси подводящей трубы. Ось поворота ручки направлена в сторону воздухораспределителя.</p> <p>Все оси тормозной рычажной передачи должны быть зашплинтованы. Зазоры между шайбой и шплинтом в шарнирных соединениях не должны быть более 3 мм.</p> <p>Элементы тормозной рычажной передачи в отпущенном и заторможенном состоянии не должны касаться других элементов вагона.</p>	<p>the axis of the supply pipe. The axis of rotation of the handle is directed towards the air distributor.</p> <p>All axles of the brake linkage must be cotted. The gaps between the washer and the cotter pin in the hinge joints should not be more than 3 mm.</p> <p>Elements of the brake lever transmission in the released and braked state must not touch other elements of the car.</p>	<p>prujinali yuvgichlar va pinlar bilan mahkamlanadi.</p> <p>Oxirgi valflar ramaning vertikal o'qiga 600 burchak ostida o'rnatiladi va ular vagon platformaning bo'ylama o'qiga qarab cho'ziladi va qavslar bilan mustahkamlanadi. Ochiq holatda ajratuvchi valfning tutqichi havo tarqatuvchi tomon ta'minot trubkasi bo'ylab, yopiq holatda esa ta'minot trubasining o'qiga perpendikulyar bo'ladi. Tutqichning aylanish o'qi havo distribyutoriga yo'naltirilgan.</p> <p>Tormoz aloqasining barcha o'qlari tormozlangan bo'lishi kerak. Menteşe bo'g'inlaridagi kir yuvish mashinasi va pin o'rtasidagi bo'shliqlar 3 mm dan oshmasligi kerak.</p> <p>Bo'shatilgan va tormozlangan holatda tormoz qo'li uzatmasining elementlari vagon platformaning boshqa elementlariga tegmasligi kerak.</p>
---	---	--







1 – воздухораспределитель; 2 – авторежим; 3 – регулятор; 4 – цилиндр; 5 – кран концевой;  
6 – рукав соединительный; 7 – кран; 8 – резервуар запасной; 9 – воздуховод подводящий;  
10 – воздуховод магистральный; 11 – рычажная передача.

Рисунок Б.3 – Тормозное оборудование

**4.8. Стояночный тормоз**

Вагон платформа оборудуется стояночным тормозом с ручным приводом по ГОСТ 32880-2014. Сборка и регулировка привода стояночного тормоза должна соответствовать OST 24.290.01-78.

Стояночный тормоз предназначен для затормаживания вручную стоящего вагона, находящегося на путях в пунктах погрузки и

**4.8. Parking brake**

The platform car is equipped with a hand-operated parking brake in accordance with GOST 32880-2014. Assembly and adjustment of the parking brake drive must comply with OST 24.290.01-78.

The parking brake is designed to manually brake a stationary car located on the tracks at loading and unloading points, in standstill and on slopes

**4.8. To'xtash tormozi**

Platforma GOST 32880-2014 bo'yicha qo'lda boshqariladigan to'xtash tormozi bilan jihozlangan. To'xtash tormozi diskini yig'ish va sozlash OST 24.290.01-78 ga muvofiq bo'lishi kerak.

To'xtash tormozi yuk ko'tarish va tushirish joylarida, to'xtash joyida va kamida 300/00 nishablarda joylashgan statsionar vagon

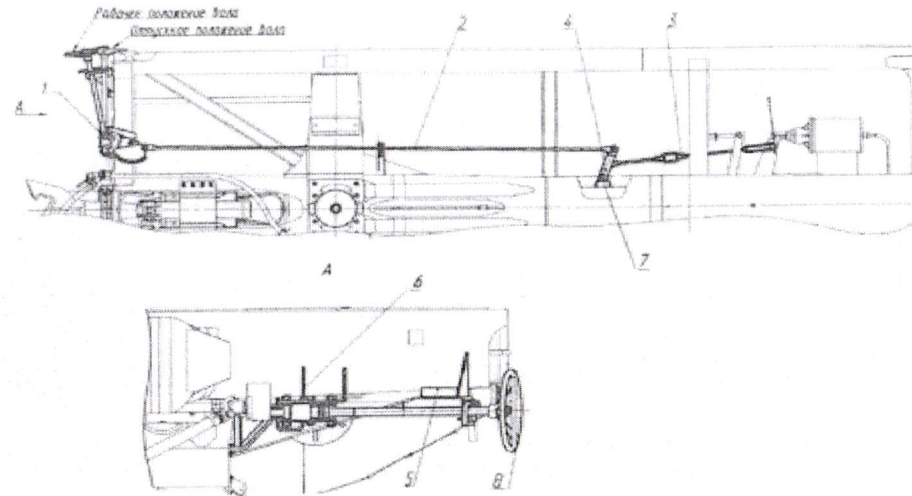




<p>выгрузки, в отстое и на уклонах не менее 30<sub>0/00</sub> при моменте на штурвале 98 Нм. Стояночный тормоз соединен с системой рычагов автотормоза и состоит из привода, штурвала и тяги стояночного тормоза.</p> <p>Тяга стояночного тормоза соединена с системой рычагов автотормоза. Для затормаживания штурвал с валом привода установить в рабочее положение, передвинув его влево до полного зацепления червяка с сектором, после чего вращать по часовой стрелке.</p> <p>Для тяги стояночного тормоза установлена предохранительная скоба, исключающая возможность падения ее на путь.</p>	<p>of at least 30<sub>0/00</sub> with a steering torque of 98 Nm. The parking brake is connected to the autobrake lever system and consists of a drive, a steering wheel and a parking brake rod.</p> <p>The parking brake rod is connected to the auto brake lever system. To brake, set the steering wheel with the drive shaft to the working position, moving it to the left until the worm is fully engaged with the sector, and then rotate clockwise.</p> <p>A safety bracket is installed for the parking brake pull, preventing it from falling onto the track.</p>	<p>platformani 98 Nm aylanish momenti bilan qo'lda tormozlash uchun mo'ljallangan. To'xtash tormozi avtotormoz qo'li tizimiga ulangan va haydovchi, rul va to'xtash tormozi tarmog'idan iborat.</p> <p>To'xtash tormozi tarmog'i avtomatik tormoz qo'li tizimiga ulangan. Tormozlash uchun rulni qo'zg'aysan mili bilan ish holatiga o'rnatib, chuvalchang sektorga to'liq ulanmaguncha uni chapga siljiting va keyin soat yo'nalishi bo'yicha aylantiring.</p> <p>To'xtash tormozini tortib olish uchun xavfsizlik kronshteri o'rnatilgan bo'lib, uning trekka tushishiga yo'l qo'ymaydi.</p>
---	--	--







1 – привод; 2 – тяга; 3 – тяга; 4 – рычаг; 5 – кронштейн с фиксатором; 6 – кронштейн привода; 7 – кронштейн рычага; 8 – штурвал.

Рисунок Б.4 – Стояночный тормоз

**4.9. Ходовые части**

Тележки являются ходовой частью вагона, через которые осуществляется взаимосвязь вагона и пути, а также направленное движение по рельсовому пути.

Вагон платформа устанавливается на две тележки двухосные 18-9855, тип ГОСТ 9246-

**4.9. Running gear equipment**

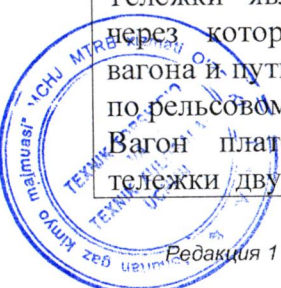
The bogies are the chassis of the car, through which the relationship between the car and the track is carried out, as well as directed movement along the rail track.

The platform car is installed on two biaxial bogies 18-9855, type GOST 9246-2013,

**4.9. Harakat qismlari**

Bog'lar vagon platforma shassisi bo'lib, ular orqali vagon platforma va yo'l o'rtasidagi munosabatlar, shuningdek, temir yo'l bo'ylab yo'naltirilgan harakat amalga oshiriladi.

Vagon platforma TU 3183-046-44297774-2010 bo'yicha ishlab chiqarilgan, tasniflash tizimiga

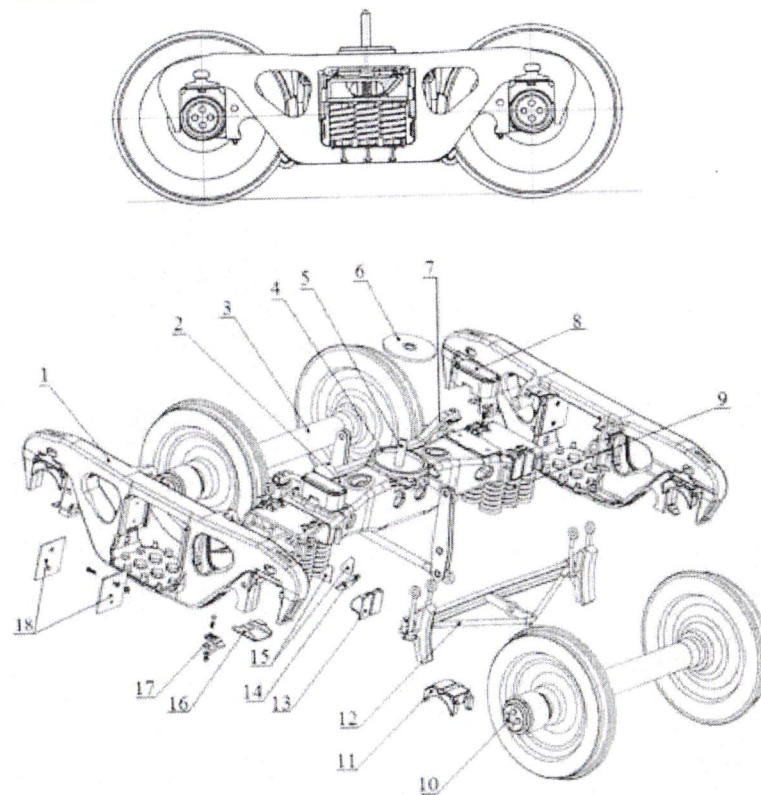




<p>2013, изготовленные согласно ТУ 3183-046-44297774-2010, имеющие сертификат соответствия и код по системе классификации. Тележки оборудуются устройствами равномерного отвода тормозных колодок от поверхности колес в отпущенном состоянии тормоза и устройствами, исключающими падения деталей тормозной рычажной передачи на путь.</p> <p>После подкатки тележки под вагон положение фрикционных клиньев относительно поверхности надрессорной балки определяется по отметкам индикаторов.</p> <p>Условия и режимы эксплуатации тележек должны соответствовать ПТЭ, ГОСТ 22235-2010. Запрещается устанавливать тележку, имеющую составные части, у которых выявлены неисправности или предельные состояния, которые могут вызвать отказ в работе тележки, угрожающий безопасности движения.</p>	<p>manufactured in accordance with TU 3183-046-44297774-2010, having a certificate of conformity and a code according to the classification system.</p> <p>The platform car are equipped with devices for uniform removal of brake pads from the surface of the wheels in the released state of the brake and devices that prevent parts of the brake lever transmission from falling onto the track.</p> <p>After rolling the bogie under the car, the position of the friction wedges relative to the surface of the bolster is determined by the indicator marks.</p> <p>The conditions and modes of operation of the trolleys must comply with PTE, GOST 22235-2010. It is prohibited to install a trolley that has components that have identified faults or limit states that could cause a failure in the operation of the trolley that threatens traffic safety.</p>	<p>muvofiq muvofiqlik sertifikat va kodiga ega bo'lgan GOST 9246-2013 tipidagi ikkita ikki o'qli 18-9855 bog'iga o'rnatiladi.</p> <p>Vagon platforma tormozning bo'shatilgan holatida g'ildiraklar yuzasidan tormoz prokladkalarini bir xilda olib tashlash uchun moslamalar va tormoz dastagi uzatma qismlarining yo'lga tushishiga yo'l qo'ymaydigan qurilmalar bilan jihozlangan.</p> <p>Bogini mashina ostiga aylantirgandan so'ng, ishqalanish takozlarining ustun yuzasiga nisbatan holati indikator belgilari bilan aniqlanadi.</p> <p>Vagon platformalarning ishlash shartlari va rejimlari PTE, GOST 22235-2010 ga mos kelishi kerak. Harakat xavfsizligiga tahdid soladigan trolleybusning ishlashida nosozliklarni keltirib chiqarishi mumkin bo'lgan nosozliklar yoki chegara holatlari aniqlangan komponentlarga ega bo'lgan trolleybusni o'rnatish taqiqlanadi.</p>
--	--	---

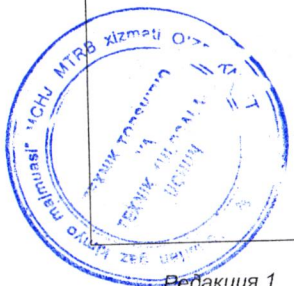






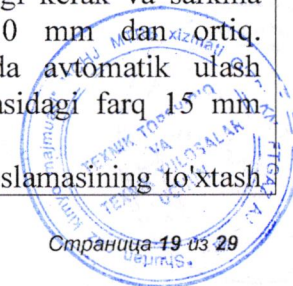
- 1 – боковая рама; 2 – наддресорная балка; 3 – колесная пара;  
4 – износостойкое кольцо; 5 – шкворень; 6 – износостойкий вкладыш;  
7 – балка опорная авторежима; 8 – скользящий постоянный контакта; 9 – рессорный комплект; 10 – подшипник кассетного типа; 11 – адаптер; 12 – тормозная рычажная передача; 13 – фрикционный клин; 14 – вставки карманов наддресорной балки;  
15 – планки боковых стенок; 16 – скобы опорных поверхностей буксового проема; 17 – блокиратор; 18 – фрикционные планки.

Рисунок Б.5 – Общий вид тележки 18-9855





4.10. Автосцепное устройство	4.10. Automatic coupler	4.10. Avtomatik biriktiruvchi
<p>4.10.1. Автосцепное устройство установлено в консольной части хребтовой балки, предназначено для соединения вагонов между собой, удержания их на определенном расстоянии друг от друга, а также для передачи и смягчения действия продольных усилий, развивающихся во время движения в поезде и при маневрах.</p> <p>4.10.2. Автосцепное устройство по ГОСТ 33434-2015 состоит из автосцепки типа СА-3 с верхним и нижним ограничителями вертикальных перемещений, аппарата поглощающего класса ТЗ по ОСТ 32.175-2001 или ГОСТ 32913-2014, хомута тягового, клина хомута, крепления клина тягового хомута, балочки центрирующей с подвесками маятниковыми, расцепного рычага, закрепленного рычага, закрепленного на лобовом листе концевой балки.</p> <p>4.10.3. Расцепной рычаг имеет дополнительное плечо. На плече расцепного рычага закреплена расцепная цепь, а на дополнительном плече – цепь блокировочная.</p> <p>4.10.4. Установочные размеры – по ГОСТ 3475-81, контур заземления автосцепки – по ГОСТ 21447-75, при этом отклонение каждой автосцепки от горизонтального вверх не должно превышать 3 мм, а провисание не должно быть более 10 мм. Разница между высотами осей автосцепок по обоим концам вагона не должны превышать 15 мм.</p>	<p>4.10.1. The automatic coupling device is installed in the cantilever part of the center beam and is designed to connect the cars to each other, keep them at a certain distance from each other, as well as to transmit and soften the effect of longitudinal forces developing during movement on the train and during maneuvers.</p> <p>4.10.2. The automatic coupler in accordance with GOST 33434-2015 consists of an automatic coupler type SA-3 with upper and lower limiters of vertical movements, an absorber class TZ in accordance with OST 32.175-2001 or GOST 32913-2014, a traction clamp, a clamp wedge, a traction clamp wedge attachment, a centering beam with pendulum suspensions, a release lever, a fixed lever fixed to the front plate of the end beam.</p> <p>4.10.3. The release lever has an additional arm. A release chain is attached to the arm of the release lever, and a locking chain is attached to the additional arm.</p> <p>4.10.4. Installation dimensions are in accordance with GOST 3475-81, the grounding circuit of the automatic coupler is in accordance with GOST 21447-75, and the deviation of each automatic coupler from horizontal upward should not exceed 3 mm, and the sagging should not be more than 10 mm. The difference between the heights of the automatic coupler axles at both ends of the car should not exceed 15 mm.</p> <p>4.10.5. The stops of the automatic coupling</p>	<p>4.10.1. Avtomatik ulash moslamasi markaziy nurning konsol qismiga o'rnatiladi va vagonlarni bir-biriga ulash, ularni bir-biridan ma'lum masofada ushlab turish, shuningdek, harakat paytida rivojlanayotgan bo'ylama kuchlarning ta'sirini uzatish va yumshatish uchun mo'ljallangan. poezdda va manevrlar paytida.</p> <p>4.10.2. GOST 33434-2015 bo'yicha avtomatik bog'lovchi vertikal harakatlarning yuqori va pastki cheklovchilari bo'lgan SA-3 tipidagi avtomatik bog'lovchidan, OST 32.175-2001 yoki GOST 32913-2014 bo'yicha TZ singdiruvchi sinfdan, tortish qisqichidan, a qisqich xanjar, tortuvchi qisqich xanjar qo'shimchasi, sarkaqli suspenziyalar bilan markazlashtiruvchi nur, bo'shatish dastagi, oxirgi nurning old plitasiga mahkamlangan sobit dastagi.</p> <p>4.10.3. Bo'shatish dastagida qo'shimcha qo'l bor. Bo'shatish dastagining qo'lga bo'shatish zanjiri, qo'shimcha qo'lqa esa qulflash zanjiri biriktirilgan.</p> <p>4.10.4. O'rnatish o'lchamlari GOST 3475-81 ga muvofiq, avtomatik bog'lovchining topraklama sxemasi GOST 21447-75 ga muvofiq va har bir avtomatik bog'lovchining gorizontaldan yuqoriga og'ishi 3 mm dan oshmasligi kerak va sarkma ko'p bo'lmasligi kerak. 10 mm dan ortiq. Vagonning har ikki uchida avtomatik ulash o'qlarining balandliklari orasidagi farq 15 mm dan oshmasligi kerak.</p> <p>4.10.5. Avtomatik ulash moslamasining toxtash</p>

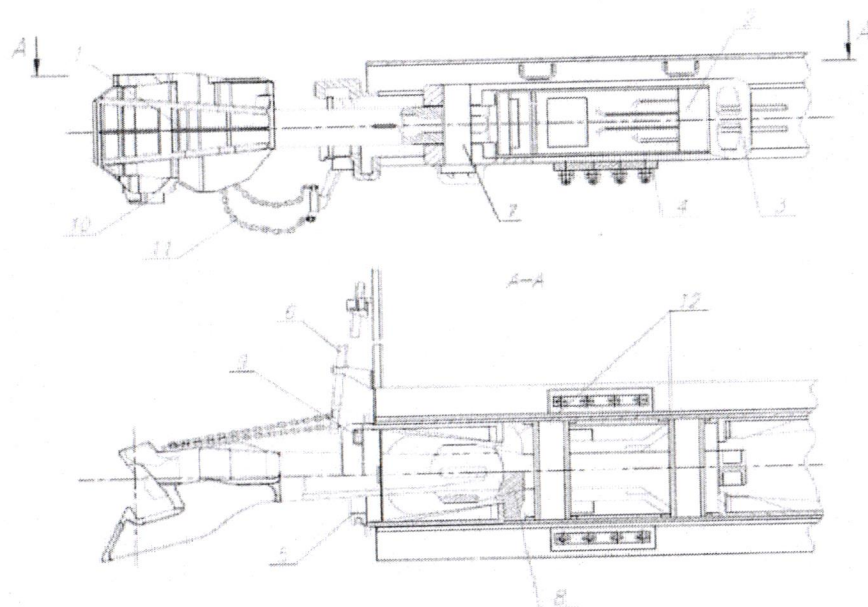




4.10.5. Упоры автосцепного устройства соответствуют ГОСТ 34710-2021 или OST 24.152.01-77. Планки, поддерживающие поглощающий аппарат, соответствуют OST 24.052.02-83.

device comply with GOST 34710-2021 or OST 24.152.01-77. The bars supporting the draft gear comply with OST 24.052.02-83.

joylari GOST 34710-2021 yoki OST 24.152.01-77 ga mos keladi. Shlangi mexanizmni qo'llab-quvvatlovchi panjaralar OST 24.052.02-83 ga mos keladi.



- 1 - автосцепка СА-3; 2 - поглощающий аппарат; 3 - тяговый хомут;  
 4 - поддерживающая планка; 5 - центрирующая балочка; 6 - рычаг расцепного привода; 7 - клин тягового хомута; 8 - плита упорная;  
 9 - подвеска маятниковая; 10 - кронштейн от саморасцепа; 11 - устройство для предотвращения падения автосцепки на путь; 12 - планки против истирания

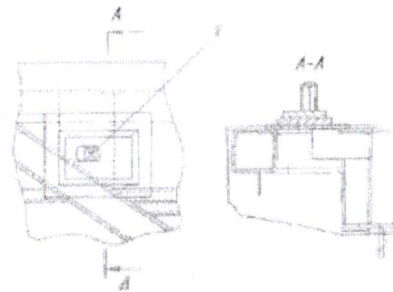
Рисунок Б.6 – Устройство автосцепное



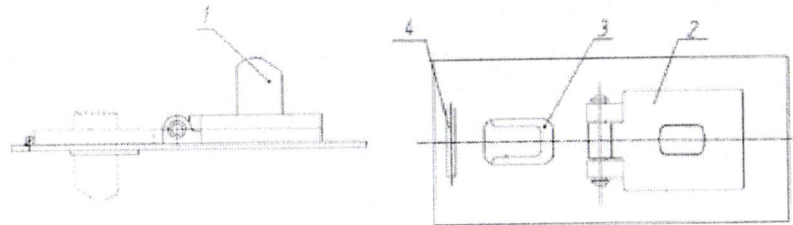
4.11 Упоры для крепления контейнеров	4.11 Stops for securing containers	4.11 Konteynerlarni mahkamlash uchun to'xtash joylari
<p>На раме вагона устанавливается 12 откидных и четыре стационарных упора для крепления контейнеров, спроектированных с учётом ГОСТ Р 51876-2008.</p> <p>Взаимное расположение упоров должно быть выполнено в соответствии с ГОСТ Р 51891-2008 для обеспечения возможности крепления контейнеров всех типов.</p> <p>В нерабочем положении детали откидных упоров крепления контейнеров не должны выступать над уровнем опорной поверхности контейнеров.</p> <p>Конструкция упоров должна обеспечивать действие нагрузок для перевозки крупнотоннажных контейнеров массой брутто не более 40 т.</p>	<p>The car frame is equipped with 12 folding and four stationary stops for fastening containers, designed taking into account GOST R 51876-2008.</p> <p>The relative position of the stops must be made in accordance with GOST R 51891-2008 to ensure the possibility of fastening containers of all types.</p> <p>In the non-working position, the parts of the folding stops for fastening containers should not protrude above the level of the supporting surface of the containers.</p> <p>The design of the stops must ensure the action of loads for the transportation of large-capacity containers with a gross weight of no more than 40 tons.</p>	<p>Vagon platforma ramasi GOST R 51876-2008 ni hisobga olgan holda ishlab chiqilgan konteynerlarni mahkamlash uchun 12 ta buklanadigan va to'rtta statsionar to'xtash joyi bilan jihozlangan.</p> <p>Barcha turdagi idishlarni mahkamlash imkoniyatini ta'minlash uchun to'xtash joylarining nisbiy holati GOST R 51891-2008 ga muvofiq amalga oshirilishi kerak.</p> <p>Ishlamaydigan holatda, idishlarni mahkamlash uchun yig'iladigan to'xtash joylari idishlarni qo'llab-quvvatlovchi sirt darajasidan yuqoriga chiqmasligi kerak.</p> <p>To'xtash joylarining dizayni yalpi og'irligi 40 tonnadan ortiq bo'lmagan katta hajmli konteynerlarni tashish uchun yuklarning harakatini ta'minlashi kerak.</p>



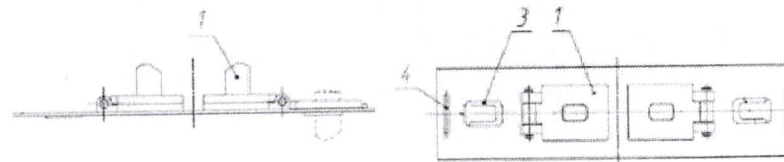




а) упор стационарный



б) упор откидной

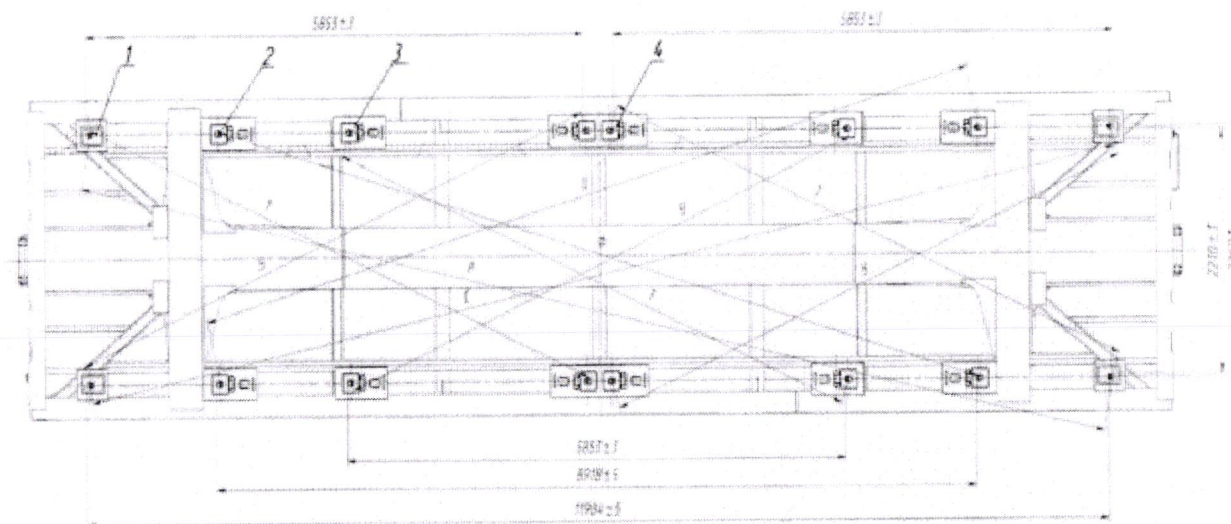


в) упор двойной откидной

1 – упор; 2 – плита с упором; 3 – ограничитель поперечный;  
4 – ограничитель продольный

Рисунок Б.7 – Упоры для крепления контейнеров





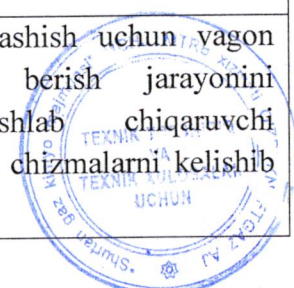
1 – упор стационарный; 2, 3 – упор откидной; 4 – упор двойной откидной.

Разность диагоналей между упорами:

Р и С - не более 15 мм; Т и У - не более 10 мм; Ф и Ц - не более 12 мм.

Рисунок Б. 8 - Схема расположения упоров для крепления контейнеров

5. ТРЕБОВАНИЕ К ВАГОН-ПЛАТФОРМЕ	5. REQUIREMENTS FOR A PLATFORM CAR	5. VAGON PLATFORMAGA TALABLAR
<p>5.1. Изготовитель до начала процесса поставки вагонов цистерн для транспортировки сжиженного газа должен согласовать детальные чертежи с Заказчиком.</p> <p>5.2. Изготовитель также несёт ответственность за соответствие технических</p>	<p>5.1. Before starting the process of supplying platform car for liquefied gas transportation, the manufacturer must agree on detailed drawings with the Customer.</p> <p>5.2. The manufacturer is also responsible for the</p>	<p>5.1. Suyultirilgan gazni tashish uchun vagon platformalarni yetkazib berish jarayonini boshlashdan oldin ishlab chiqaruvchi Buyurtmachi bilan batafsil chizmalarni kelishib olishi kerak.</p>









<p>эти изделия, и не могут быть меньше, чем срок эксплуатации вагон-платформы от постройки до первого планового ремонта.</p>	<p>conditions and specifications of suppliers for these products, and cannot be less than the service life of the platform car from construction to the first scheduled repair.</p>	<p>5.11. Vagonning tarkibiy qismlari va qismlarining xizmat qilish muddati ushbu mahsulotlar uchun yetkazib beruvchilarning standartlari, texnik shartlari va spetsifikatsiyalariga muvofiq belgilanadi va vagonni qurishdan birinchi rejalashtirilgan ta'mirlashgacha bo'lgan xizmat muddatidan kam bo'lishi mumkin emas.</p>
<p><b>6. КОМПЛЕКТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ</b></p>	<p><b>6. TECHNICAL DOCUMENTATION PACKAGE</b></p>	<p><b>6. TEXNIK HUJJATLAR JAMLANMASI</b></p>
<p>С целью осуществления длительной и стабильной эксплуатации вагон цистерн Поставщик должен предоставить пакет технической и технологической документации, включая, но, не ограничиваясь, следующими:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Счёт-справка</li> <li>❖ Транспортная накладная</li> <li>❖ Паспорта</li> <li>❖ Инструкция по эксплуатации</li> <li>❖ Сертификаты</li> <li>❖ Сборочные и монтажные чертежи</li> <li>❖ ЗИП</li> </ul>	<p>In order to ensure long-term and stable operation of the platform car, the Supplier must provide a package of technical and technological documentation, including, but not limited to, the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Bill of Sale</li> <li><input type="checkbox"/> Transport bill of lading</li> <li><input type="checkbox"/> Data sheets</li> <li><input type="checkbox"/> Operating Instructions</li> <li><input type="checkbox"/> Certificates</li> <li><input type="checkbox"/> Assembly and installation drawings</li> <li><input type="checkbox"/> Spare parts and accessories</li> </ul>	<p>Vagon platformasining uzoq muddatli va barqaror ishlashini ta'minlash uchun Yetkazib beruvchi texnik va texnologik hujjatlar to'plamini, shu jumladan, lekin ular bilan cheklanmasdan, quyidagilarni taqdim etishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Hisob-faktura</li> <li><input type="checkbox"/> Yo'l varaqasi</li> <li><input type="checkbox"/> Pasportlar</li> <li><input type="checkbox"/> Foydalanish bo'yicha ko'rsatmalar</li> <li><input type="checkbox"/> Sertifikatlar</li> <li><input type="checkbox"/> Yig'ish va o'rnatish chizmalari</li> <li><input type="checkbox"/> Ehtiyot qismlar</li> </ul>
<p><b>7. ОБЪЕМ ПОСТАВКИ</b></p>	<p><b>7. VOLUME OF SUPPLY</b></p>	<p><b>7. YETKAZIB BERISH HAJMI</b></p>
<p>Вагон платформы поставляется заказчику в полностью собранном виде и транспортируется к месту эксплуатации, как груз на своих осях. Особых условий для</p>	<p>The platform car is delivered to the customer fully assembled and transported to the place of operation as a load on its axles, the lid with fittings is pressed, the boiler and fittings are fully</p>	<p>Vagon platforma buyurtmachiga to'liq yig'ilgan holda yetkazib beriladi va ish joyiga uning o'qlariga yuk sifatida yetkaziladi, armatura bilan qopqoq bosiladi, qozon va armatura to'liq</p>



<p>хранения не требуется.  <b>Объём поставки составляет 6 вагонов платформ.</b>                  Комплект и маркировка должны соответствовать требованиям, обеспечивающую сохранность и безопасность вагонов платформ при транспортировке и погрузочных - разгрузочных работ и надежную доставку груза до пункта назначения: - станции «Кенгсой» 732602 АО «Узбекистон темир йуллари», грузополучатель ООО «Шуртанский газохимический комплекс». По прибытию груза прием – передача осуществляется на территории ООО «Шуртанский газохимический комплекс».</p>	<p>tested. No special storage conditions are required.                  The regulations for starting a platform car (vessel) in winter do not differ from the regulations for starting a platform car in summer.  <b>The scope of supply is 6 platform cars.</b>                  The set and markings must meet the requirements ensuring the safety and security of platform car during transportation and loading and unloading operations and reliable delivery of cargo to the destination: - Kengsoy station 732602 Uzbekistan Temir Yollari JSC, consignee Shurtan Gas Chemical Complex LLC, Upon arrival of the cargo, reception and transfer are carried out on the territory of Shurtan Gas Chemical Complex LLC.</p>	<p>sinovdan o'tkaziladi. Maxsus saqlash shartlari talab qilinmaydi.                  Qishda vagonni ishga tushirish qoidalari yozda vagonni ishga tushirish qoidalaridan farq qilmaydi.  <b>Yetkazib berish hajmi - 6 dona vagon platformalar.</b>                  Jamlanma va belgilar yuklarni tashish va yuklash-tushirish ishlarini olib borishda vagon platformalarining xavfsizligi va xavfsizligini hamda yukni belgilangan manzilga ishonchli yetkazib berishni ta'minlaydigan talablarga javob berishi kerak: - "O'zbekiston temir yo'llari" AJ Kengsoy stansiyasi, stansiya kodi 732602, yukni qabul qiluvchi "Shurtan gaz kimyo majmuasi" MChJ. Yuk yetib kelgach, "Shurtan gaz kimyo majmuasi" MChJ hududida qabul qilish va o'tkazish amalga oshiriladi.</p>
<p><b>Условия поставки:</b>                  Вагон платформа транспортируется к месту эксплуатации как груз на своих осях.                  ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ МАНЕВРЫ ТОЛЧКАМИ И СПУСКАТЬ ВАГОН ПЛАТФОРМЫ С ГОРКИ.</p>	<p><b>Terms of delivery:</b>                  The platform car is transported to the place of operation as a load on its axles.                  IT IS PROHIBITED TO PUSH MANEUVERS OR PUSH PLATFORM CARS FROM THE HILL.</p>	<p><b>Yetkazib berish shartlari:</b>                  Vagon ish joyiga o'z o'qlariga yuk sifatida etkaziladi.                  VAGONLARNI SARALASH TEPALIKLARIDAN TASHLASH TA'QIQLANADI.</p>
<p><b>8. ТРЕБОВАНИЯ К СРОКАМ СЛУЖБЫ И ЭКСПЛУАТАЦИИ</b></p>	<p><b>8. REQUIREMENTS FOR SERVICE LIFE AND OPERATION</b></p>	<p><b>8. XIZMAT MUDDATI VA FOYDALANISHGA TALABLAR</b></p>
<p>Требования к гарантированным срокам предоставляется ниже:                  8.1. Гарантийный срок эксплуатации после</p>	<p>The warranty period requirements are given below:                  8.1 The guaranteed service life after</p>	<p>Kafolatlangan shartlarga qo'yiladigan talablar quyida keltirilgan:                  8.1. Ishga tushirilgandan keyin kafolat muddati -</p>





<p>ввода в эксплуатацию – 36 месяцев 8.2. Срок службы вагонов платформ определяется производителем или заводом изготовителем с учетом энергопотребления и эксплуатационным расходом согласно нормативно-технической документации.</p>	<p>commissioning is 36 months. 8.2 The service life of platform car is determined by the manufacturer or the manufacturer, taking into account the energy consumption and operating consumption according to the regulatory and technical documentation.</p>	<p>36 oy 8.2. Vagon-platformalarning xizmat qilish muddati ishlab chiqaruvchi yoki ishlab chiqaruvchi tomonidan normativ-texnik hujjatlarga muvofiq energiya sarfi va foydalanish xarajatlarini hisobga olgan holda belgilanadi.</p>
<p><b>9. СРОК ПОСТАВКИ</b></p>	<p><b>9. DELIVERY TIMES</b></p>	<p><b>9. YETKAZIB BERISH MUDDATI</b></p>
<p>Срок поставки вагонов платформ определяется по соглашению сторон, заключающих контракт, но не более 180 (сто восемьдесят) дней с момента поступления уведомления на изготовление.</p>	<p>The delivery time for platform cars is determined by agreement of the parties entering into the contract, but not more than 180 (one hundred and eighty) days from the date of receipt of the notification for production.</p>	<p>Vagon platformalarini yetkazib berish muddati shartnoma tuzayotgan tomonlarning kelishuvi bilan belgilanadi, lekin ishlab chiqarish uchun bildirishnoma olingan kundan boshlab 180 (bir yuz sakson) kundan oshmasligi kerak.</p>
<p><b>10. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ ТОВАРА</b></p>	<p><b>10. REQUIREMENTS FOR THE RULES OF DELIVERY AND ACCEPTANCE OF GOODS</b></p>	<p><b>10. TOVARLARNI ETKAZISH VA QABUL QOIDALARIGA TALABLAR.</b></p>
<p>По прибытию вагонов платформ оформляется акт приема-передачи, и условия приемки осуществляется согласно контракту с Поставщиком, в том числе: - визуальный осмотр; - акт должен быть обязательно составлен в двух экземплярах; - каждый экземпляр нужно заверить оригинальными подписями; - в случае потери или повреждения комплектности оборудования, Поставщик должен устранить в течение 10 календарных дней с момента предъявления требования Заказчиком или эксплуатирующей организацией (ООО «Шуртанский ГХК»).</p>	<p>Upon arrival of the platform car, an acceptance report shall be drawn up, and the conditions of acceptance shall be carried out in accordance with the contract with the Supplier, including: - visual inspection; - the act must be drawn up in duplicate; - each copy must be certified by original signatures; - in case of loss or damage of the equipment completeness, the Supplier shall eliminate it within 10 calendar days from the moment of the Customer's or operating organization's (Shurtan LLC) demand.</p>	<p>Vagon platformalari kelgandan so'ng, topshirish va qabul qilish dalolatnomasi beriladi va qabul qilish shartlari Yetkazib beruvchi bilan tuzilgan shartnomaga muvofiq amalga oshiriladi, shu jumladan: - vizual tekshirish; - akt ikki nusxada tuzilishi kerak; - har bir nusxa asl imzolar bilan tasdiqlangan bo'lishi kerak; - asbob-uskunalarning to'liq to'plami yo'qolgan yoki shikastlangan taqdirda, Yetkazib beruvchi Buyurtmachi yoki ekspluatatsiya qilyuchi tashkilot ("Shurtan GKM" MChJ) tomonidan da'vo arizasi berilgan kundan boshlab 10 kalendar kun ichida uni ta'mirlashi shart.</p>



11. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ТРЕБОВАНИЕ	11. ADDITIONAL REQUEST	11. QO'SHIMCHA TALAB
<p>Каждый участник конкурса должен включить в техническое предложение нижеследующую информацию:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• сертификат соответствия товара, сертификат на материалы для изготовления, счёт-фактура (инвойс) Продавца с описанием товара, сертификат о стране происхождения товара с указанием номера и даты инвойса, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы, сертификат о качестве товара, выписанного производителем, референц лист.</li> <li>• Участник процедуры закупки должен обладать необходимыми сертификатами на товары, являющиеся предметом заключаемого договора. Не являться организацией, на имущество которой наложен арест по решению суда, административного органа и (или) экономическая деятельность, которой приостановлена. Наличие собственной производственной базы (либо наличие официального документа о законном представительстве от завода производителя), опыт работы на рынке по поставке оборудования подобного рода не менее 2 (двух) лет (с предоставлением справки о заключенных и выполненных договорах сопоставимого характера).</li> </ul>	<p>Each bidder shall include the following information in the technical proposal:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- certificate of conformity of goods, certificate for materials for manufacturing, invoice (invoice) of Seller with description of goods, certificate of country of origin of goods with indication of number and date of invoice, indication of quantity, unit price of goods and total amount, certificate of quality of goods issued by manufacturer, reference list.</li> <li>- The participant of the purchasing procedure must have the necessary certificates for goods that are the subject of the contract to be concluded. Not be an organization, whose property is seized by a court or administrative body and (or) whose economic activity is suspended. Availability of own production base (or availability of an official document on legal representation from the manufacturer's plant), at least 2 (two) years of experience in the market of similar equipment supply (with provision of a reference on concluded and executed contracts of comparable nature).</li> </ul>	<p>Har bir ishtirokchi texnik taklifga quyidagi ma'lumotlarni kiritishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• tovarning muvofiqlik sertifikatini, ishlab chiqarish uchun materiallar sertifikatini, tovar tavsifi bilan sotuvchining schyot-fakturasi (invoys), miqdori ko'rsatilgan schyot-fakturaning raqami va sanasi ko'rsatilgan tovar kelib chiqqan mamlakat sertifikatini; tovar birligining narxi va umumiy miqdori, chiqarilgan ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatini, ma'lumot varaqasi.</li> <li>• Xarid qilish tartib-taomili ishtirokchisi tuzilayotgan shartnoma predmeti bo'lgan tovarlar uchun zarur sertifikatlariga ega bo'lishi kerak. Sud qarori, ma'muriy organ va (yoki) xo'jalik faoliyati to'xtatib qo'yilgan, mol-mulki xatlangan tashkilot bo'lmasin. O'z ishlab chiqarish bazasining mavjudligi (yoki ishlab chiqaruvchidan yuridik vakillik to'g'risidagi rasmiy hujjatning mavjudligi), bozorda ushbu turdagi uskunalarni etkazib berish bo'yicha kamida 2 (ikki) yil tajribasi (yakunlanganligi to'g'risida sertifikat taqdim etilgan holda) va taqqoslanadigan xarakterdagi tugallangan shartnomalar).</li> </ul>



12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	12. LIST OF ACCEPTED ABBREVIATIONS	12. QABUL QILINGAN QISQARTIRISHLAR RO'YXATI
НТД / NTD	Нормативно-техническая документация / Normative and technical documentation	Normativ texnik hujjatlar
Гост / Gost	Государственный стандарт / Government standart	Davlat standarti

*Примечание: за правильность заполнения и незаполненные пункты ответственность несёт разработчик*

*Note: the developer is responsible for the correctness of filling in and unfilled items*

*Настоящее техническое задание составлено на русском и на английском языках. Текст на русском языке будет превалировать. / This technical specification is compiled in Russian and English. The text in Russian will prevail*

**Разработал / Developed by / Ishlab chiqdi**

Заместитель начальника службы обеспечения ж.д. транспортом / Deputy head of the railway transportation service SGCC/  
Temir yo'l transporti bilan ta'minlash xizmati boshlig'i o'rinbosari



Ж. Ярашев /  
J. Yarashev

**Согласовано / Agreed with/ Kelishildi**

Начальник службы управления надежностью /  
The head of the reliability management servise /  
Ishonchlilikni boshqarish xizmati boshlig'i



Т. Диёров /  
T. Diyorov

The engineer of MTRMS /  
Инженер СУМТР/  
MTRB xizmati muhandisi



М. Юсупов /  
M. Yusupov

Начальник службы обеспечения ж.д. транспортом /  
Head of the railway transportation service SGCC/  
Temir yo'l transporti bilan ta'minlash xizmati boshlig'i



Э. Жовлиев /  
E. Jovliyev

