

## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улукбека Эркинжон угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей с применением технологической  
оснастки навесного типа» на соискание ученой степени кандидата технических  
наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание проектирование  
железных дорог

Развитие на железных дорогах Узбекистана скоростного и высокоскоростного движения ставит вопрос использования бесстыковой конструкции пути с укладкой рельсовых плетей длиной 800 м и в дальнейшем длиной с блок участок. Это остро ставит вопрос механизация технологических операций по их укладке и замене при проведении ремонтов. Поэтому диссертационная работа Эргашева У.Э., посвященная разработке технологии замены инвентарных рельсов, сболченных в плети, и укладке рельсовых плетей с применением экскаватора на комбинированном ходу и усовершенствованной оснасткой навесного типа для беспрепятственного прохождения накладок является актуальной.

### **Практическая значимость полученных автором результатов**

Теоретическая значимость работы заключается в разработке конечно – элементной модели рельсовой плети с определением напряженно - деформированного состояния ее при укладке в путь вместо инвентарных рельсов.

Практическая значимость работы состоит в разработке технологии замены инвентарных рельсов и укладке рельсовых плетей с применением экскаватора на комбинированном ходу с оснасткой навесного типа в виде двухроликового захвата, позволяющая обеспечить комплексную механизацию технологических операций, повысить выработку по укладке новых рельсовых плетей в «окно», при одновременном обеспечении безопасности и снижении затрат на производство работ.

Поставленная цель работы по разработке технологии замены инвентарных рельсов и укладке рельсовых плетей с применением экскаватора на комбинированном ходу с оснасткой навесного типа достигнута. ..

Достоверность результатов, полученных в диссертации, подтверждена. По результатам работы автор имеет публикации, в том числе в изданиях, рекомендованных ВАК.

Вместе с тем имеется ряд замечаний по содержанию автореферата:

1. При анализе опыта механизации технологических процессов по замене рельсовых плетей следовало упомянуть отечественные разработки: путевую машину РУ-700 для замены рельсовых плетей, комплекс для замены рельсовых плетей, разрабатываемый ООО «СТМ» и АО «Калугапутьмаш».

2. Замена инвентарных рельсов, сболченных в плети, и укладка новых рельсовых плетей производится при полном раскреплении их со шпалами. Из

расчетной схемы (рис.2) не понятна роль элементов Spring/Damper.

Замечания не затрагивают научной сути диссертации и носят рекомендательный характер по улучшению представления выполненных исследований.

Приведённый выше анализ автореферата диссертации показал актуальность выбранной темы, научную новизну и практическую значимость выполненной автором диссертационной работы. Внедрение результатов исследования автора вносит значительный вклад в развитие железнодорожного транспорта. Диссертация Эргашева Улукбека Эркинжон угли на тему: «Особенности укладки сварных рельсовых плетей с применением технологической оснастки навесного типа» соответствует требованиям п.9 «Положения о присуждении ученых степеней», а ее автор Эргашев У.Э. заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2 Железнодорожный путь, изыскание, проектирование железных дорог.

Заведующий отделом пути и  
специального подвижного состава  
акционерного общества «Научно-  
исследовательский и конструкторско-  
технологический институт подвижного состава»,  
кандидат технических наук  
по специальности 05.22.06 –  
«Железнодорожный путь, изыскание и  
проектирование железных дорог» и  
05.05.04 – «Дорожные, строительные и  
подъемно-транспортные машины»



Краснов Олег Геннадьевич  
« 17 » января 2023 г.

Контактная информация:

Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторско-  
технологический институт подвижного состава (АО «ВНИКТИ»)

Тел.: 8 (496) 618-82-48 доб. 11-14

E-mail: krasnov-og@vnikti.com

140402, Московская область, г. Коломна, ул. Октябрьской революции, 410.

*Эргашев Улукбека Эркинжон угли*

Начальник ОУП  
А.В. Козацкая

подпись



## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжон угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с  
применением технологической оснастки навесного типа» на соискание ученой  
степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный  
путь, изыскание и проектирование железных дорог

Технико-экономическая эффективность бесстыкового пути во многом зависит от правильного его устройства и от этого зависит в первую очередь безопасность движения поездов. Вместе с тем, обеспечение температуры закрепления рельсовых плетей во время укладки является весьма необходимым. Если не обеспечивать необходимую температуру закрепления, тогда появляются дополнительные расходы на их устранение, что снижает эффективность прогрессивной конструкции. Вопросы, связанные с укладкой рельсовых плетей при необходимой температуре и их закрепления можно решить с применением прогрессивных технологий и современной техники, поэтому выбранная автором тема диссертационной работы является актуальной.

Целью диссертационной работы является разработка ресурсосберегающей технологии, обеспечивающей безопасность и технологичность производства работ по замене рельсовых плетей с применением экскаваторов на комбинированном ходу, оборудованных навесной оснасткой.

Для достижения поставленной цели выполнены:

В первой главе диссертационной работе проведен анализ исследований и публикаций, посвященных вопросу технологии укладки и ремонта бесстыкового пути, представлены существующие машины-механизмы и оборудования, применяемые для выполнения данного вида работ, а также описано текущее состояние бесстыкового пути на железных дорогах Узбекистана.

Во второй главе разработаны основные решения по укладке рельсовых плетей бесстыкового пути и проведено исследование напряженно-деформированного состояния рельсовых плетей в процессе надвижки. Определены основные параметры технологического процесса производства работ по замене рельсовых плетей, а также установлены технические требования к навесным оснасткам.

В третьей главе изучены существующие конструкции роликовых рельсовых захватов. Выявлены недостатки существующих конструкции роликовых захватов. Для устранения выявленных недостатков предложена конструкция двойного роликового рельсового захвата.

В четвертой главе представлены результаты экспериментов по апробации технологии надвижки рельсовых плетей, разработаны технологические приемы производства работ по укладке бесстыкового пути с применением двойного роликового рельсового захвата и выполнен технико-экономический анализ применения технологии, предложенный соискателем.

Научная новизна работы заключается в разработке модели расчета напряженно-деформированного состояния рельсовых плетей бесстыкового пути для технологического этапа их укладки взамен инвентарных рельсов. В результате чего выявлены зависимости напряженного состояния рельсовых плетей при их надвижке и

вертикальной нагрузке в навесном устройстве от высоты подъема и вылета стрелы экскаватора с навесным захватным устройством

Практической значимостью работы является разработанная в диссертационной работе новая технология производства работ по замене инвентарных рельсов на рельсовые плети бесстыкового пути, обеспечивающая увеличение объема выполненных работ при одновременном снижении затрат на их выполнение. Установленные основные параметры технологического процесса обеспечивают безопасность и эффективность применения предлагаемой новой технологии производства работ по замене рельсовых плетей.

К работе имеются следующие предложение и замечания:

1. Было бы уместно если соискатель выполнял прочностные расчеты основных элементов предложенной конструкции рельсового захвата чтобы проверить соответствие предложенного захвата к определенным требованиям.

2. На автореферате отсутствует методика проведение экспериментальных работ и недостаточно подробно раскрыта экспериментальная часть. Как определена скорость движения экскаватора и время на зарядку (разрядку) навесной оснастки?

3. На графике, который представлен на рисунке 10 хорошо было бы, если показаны области эффективное использование технологии укладки рельсовых плетей с применением пары тележек и технологии с применением навесных оснасток.

Перечисленные замечания не снижают научной и практической значимости работы соискателя. Считаю, что автором решены все поставленные в диссертационной работе задачи.

Диссертационная работа Эргашева У.Э. соответствует требованиям ВАК РФ, изложенным в «Положении о присуждении ученых степеней», и ее автор, Эргашев Улутбек Эркинжон угли, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Заведующий кафедрой  
«Инженерия железных дорог»  
Ташкентского государственного  
транспортного университета,  
кандидат технических наук  
по специальности 05.23.13 –  
«Строительство железных дорог»,  
доцент

Лесов Кувандык Сагинович

16.01.2023г.

Адрес организации: 100167, Узбекистан, г. Ташкент, Мирабадский район,  
ул. Темирйулчилар, д. 1

Электронная почта: Kuvandikl@mail.ru. Телефон: +99871 299-03-80

Юрисконсульт Лесов К.С. заверяю  
Главный отдел кадров Тулганова



## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжон угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с  
применением технологической оснастки навесного типа»  
на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности  
2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог

Повышение производительности выполнения путевых работ с одновременным снижением затрат на их выполнение является весьма актуальной задачей, успешно решенной У.Э. Эргашевым в своей работе. При ее подготовке проведен анализ исследований и публикаций, посвященных вопросу технологии укладки и ремонта бесстыкового пути, представлены существующие машины-механизмы и оборудование, применяемые для выполнения данного вида работ. На основе моделирования напряженно-деформированного состояния рельсовой плети решены основные задачи исследования. Разработана конструкция двойного роликового рельсового захвата для производства работ по замене рельсовых плетей бесстыкового пути. Разработаны технологические приемы производства работ по укладке бесстыкового пути с применением двойного роликового рельсового захвата и выполнен технико-экономический анализ применения предложенной технологии.

Достоверность результатов расчетов, представленных автором, подтверждена их сравнением с данными, полученными ранее, другими исследователями.

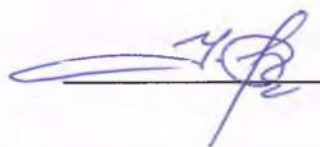
По автореферату имеются следующие замечания:

1. Хорошо было бы, если бы был приведен алгоритм расчета напряженно-деформированного состояния рельсовой плети.
2. Какие допущения были приняты при расчетах напряженно-деформированного состояния рельсовой плети?

Указанные замечания и недостатки не принципиальные, не

преуменьшают достоинств диссертационной работы. Работа по объёму и количеству публикаций вполне отвечает требованиям ВАК Российской Федерации, изложенным в Положении о присуждении ученых степеней, а автор, Эргашев Улугбек Эркинжон угли, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Заведующий кафедрой  
«Мосты и тоннели» Ташкентского  
государственного транспортного  
университета, доктор технических наук  
по специальности 05.09.02 –  
«Основания, фундаменты и  
подземные сооружения. Мосты и  
транспортные тоннели. Дороги,  
метрополитены», профессор



Шермухамедов Улугбек Забихуллович

17.01.2023г.

Адрес организации: 100167, Узбекистан, г. Ташкент, Мирабадский район,  
ул. Темирйулчилар, д. 1

Электронная почта: Shermuxamedov@tstu.uz

Телефон: +99871 299-03-21

Судпись Шермухамедова У.З. заверено  
Начальник отдела кадров Шермухамедов



## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжон угли на тему:  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути  
с применением технологической оснастки навесного типа»  
на соискание ученой степени кандидата технических наук  
по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание  
и проектирование железных дорог

Бесстыковой путь значительно уменьшает динамические воздействия подвижного состава на путь, даёт возможность увеличить скорость движения поездов. Значительно уменьшается сопротивление пути движению поездов. Эксплуатационные расходы резко падают. Перечисленные преимущества объясняют тот живой интерес к проблеме бесстыкового пути. Весьма плодотворным является проблема, связанная с укладкой рельсовых плетей. Решение данного вопроса должно обеспечивать высокую производительность и минимизацию затрат на их выполнение. Таким образом, диссертационная работа Эргашева У.Э., посвященная разработке новой технологии укладки рельсовых плетей бесстыкового пути, является весьма актуальным.

Работа выполнена на высоком научном уровне, имеет научную новизну.

В диссертационной работе использованы методы расчета конструкций верхнего строения железнодорожного пути с помощью современных информационных технологий, современные приемы и методы разработки новой оснастки и технологии, современные методы планирования и организации технологических процессов и методы анализа и сравнения результатов исследования. Достоверность научных положений подтверждена их верификацией с результатами, ранее полученными исследователями. Выносимые на защиту положения диссертации опубликованы в рецензируемых журналах, относящихся к перечню изданий, рекомендованных ВАК, доложены на семинарах и конференциях.

По автореферату можно высказать следующие замечания:

1. Из текста автореферата не понятно принимал ли в учет автор температурные напряжения в скреплениях при разработке конечно-элементной модели бесстыкового пути, так как в условиях резко-континентального климата Узбекистана температурные напряжения имеют серьезное значение в напряженно-деформированном состоянии рельсовой плети.

2. Из текста автореферата непонятно, как рассчитывались затраты, связанные с задержкой поездов при производстве работ в «окно».

Несмотря на замечания, диссертация, представленная Эргашевым Улугбеком Эркинжон угли, является научно-квалификационной работой, в которой содержится решение научной задачи, имеющей значение для

развития транспортной отрасли знаний, и соответствует требованиям ВАК РФ, а ее автор заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Исполнительный директор  
Ташкентского филиала  
национального исследовательского  
ядерного университета «МИФИ»,  
кандидат технических наук  
по специальности 05.22.06 –  
«Железнодорожный путь, изыскание и  
проектирование железных дорог»



Абдукамилов Шавкат Шухратович

17.01.2023 г.

Почтовый адрес: 100214, Узбекистан, г. Ташкент, Мирзо-Улугбекский район,  
поселок Улугбек, улица Хуросон, д. 1  
E-mail: SSAbdukamilov@mephi.ru  
Телефон: +99894 653-54-35



## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжои угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с  
применением технологической оснастки навесного типа» на соискание ученой  
степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный  
путь, изыскание и проектирование железных дорог

Проблема механизации работ по укладке рельсовых плетей бесстыкового пути при строительстве новых железных дорог и при выполнении ремонтов железнодорожного пути актуальна и решается на многих зарубежных железных дорогах. С каждым годом увеличивается процент механизации путевых работ и появляются новые мощные машины и механизмы для выполнения трудоемких операций по реконструкции и ремонту пути. Несмотря на большой парк выпущенных путеукладчиков и дополнительного оборудования к ним, наиболее тяжелым видом путевых работ является укладка сварных рельсовых плетей. Повышение производительности и качества выполнения путевых работ является основной задачей путевого хозяйства. Поэтому диссертационная работа У.Э. Эргашева, в которой отражено решение одной из важных задач путевого хозяйства является весьма актуальной.

Диссертация состоит из введения, четырех глав и заключения.

В первой главе работы проведен анализ исследований, посвященных вопросу технологии укладки и ремонта бесстыкового пути, а также изучено текущее состояние бесстыкового пути на железных дорогах Узбекистана. Во второй главе проведено исследование напряженно-деформированного состояния рельсовых плетей в процессе надвигки и определены основные параметры технологического процесса. В третьей главе разработана конструкция двойного роликового рельсового захвата. В четвертой главе представлены результаты экспериментов по апробации технологии надвигки рельсовых плетей, разработаны технологические приемы производства работ по укладке бесстыкового пути с применением двойного роликового рельсового захвата и выполнен технико-экономический анализ применения данной технологии.

Практической значимостью работы является разработанная в диссертационной работе новая технология производства работ по замене инвентарных рельсов на рельсовые плети бесстыкового пути, обеспечивающая:

- сокращение затрат труда и продолжительности выполнения работ, в том числе продолжительности «окон» при выполнении путевых работ;
- улучшение условий производства путевых работ за счет значительного уменьшения доли ручного труда, что особенно важно в условиях жаркого климата Узбекистана;

– укладку бесстыкового пути с рельсами длиной до блок-участка или перегона.

По тексту автореферата имеются следующий вопрос:

Из текста автореферата непонятно, как будут создаваться плети длиной более 800 м?

Замечания не затрагивают научной сути диссертации и носят рекомендательный характер по улучшению представления выполненных исследований.

Приведённый выше анализ автореферата диссертации показал актуальность выбранной темы, научную новизну и практическую значимость выполненной автором диссертационной работы. Внедрение результатов исследования автора внесёт значительный вклад в развитие железнодорожного транспорта Республики Узбекистан. Диссертация на тему «Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с применением технологической оснастки навесного типа» соответствует требованиям, предъявляемым к диссертациям на соискание учёной степени кандидата технических наук, а ее автор заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Главный инженер

ООО «ТОШТЕМИРЙУЛЛОЙИХА»



Ибраев Чингиз Валиханович

19.01.2023 г.

Контактная информация:

ООО «ТОШТЕМИРЙУЛЛОЙИХА»

100060, Узбекистан, г. Ташкент, ул. Т. Шевченко, 7

Тел.: (+99871) 237-92-72

E-mail: temiryol@gmail.com

Подпись гл. инженера  
Ибраев Ч. В. заверено  
шеф-инж. Т. Аскароев

## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжои угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с  
применением технологической оснастки навесного типа», представленной на  
соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2.  
Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог

Конструкция пути во многом определяет эффективность перевозочного процесса. Применение современных элементов конструкции пути, сооружение бесстыкового пути на менее податливом основании вместо звеньевоего пути – все это этапы усиления и совершенствования железных дорог. При этом, помимо уменьшения затрат на ремонты и текущее содержание, улучшаются условия взаимодействия пути с подвижным составом, следствием чего является уменьшение основного удельного сопротивления движению поезда, сокращение расходов топлива и электроэнергии, затрачиваемых локомотивами при вождении поезда, затрат на ремонт и содержание подвижного состава, повышение комфортабельности пассажиров. Поэтому одна из главных задач путевого хозяйства – усиление подрельсового основания и верхнего строения за счет укладки бесстыкового пути с плетями повышенной длины. Поэтому диссертационное работа У.Э. Эргашева является актуальным.

Поставленные цели и задачи исследования достигнуты.

Практической значимостью работы является разработанная в диссертационной работе новая технология производства работ по замене инвентарных рельсов на рельсовые плети бесстыкового пути, обеспечивающая увеличение объема выполненных работ при одновременном снижении затрат на их выполнение. Установленные основные параметры технологического процесса обеспечивают безопасность и эффективность применения предлагаемой новой технологии производства работ по замене рельсовых плетей.

Достоверность научных положений подтверждена их верификацией с

результатами, ранее полученными исследователями. Выносимые на защиту положения диссертации опубликованы в рецензируемых журналах, относящихся к списку ВАК, доложены на семинарах и конференциях.

Диссертация на тему «Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с применением технологической оснастки навесного типа» соответствует требованиям, предъявляемым к диссертациям на соискание учёной степени кандидата технических наук, а ее автор заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Главный инженер

Путевой машинной станции №17



Камалов Азамат Зоирович

20.01.2023.

Путевая машинная станция №17 (ПМС-203)

200700, Узбекистан, Бухарская обл., г. Когон, ул. Умид 51

Телефон: (+99893) 960-94-99

E-mail: kamalovz@mail.ru

## ОТЗЫВ

**на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжон угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с применением  
технологической оснастки навесного типа», представленной на соискание ученой степени  
кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и  
проектирование железных дорог**

Традиционно на железных дорогах Узбекистана применяется бесстыковой путь с рельсами длиной, как правило, до 800 м. Мировой опыт внедрения скоростного и высокоскоростного движения поездов свидетельствует о том, что железнодорожная инфраструктура при повышенных скоростях движения поездов в обязательном порядке переходит на рельсовые плети повышенной длины: до длины блок участка, длины перегона или плети бесстыкового пути бесконечной длины. Переход путевого хозяйства АО «Узбекистон темир йуллари» на конструкцию бесстыкового пути с рельсовыми плетями повышенной длины сопряжен с решением технических и технологических проблем. Одной из центральных технологических проблем перехода на плети бесстыкового пути повышенной длины является проблема укладки рельсовых плетей или замена изношенных плетей на новые. Таким образом, исследование У.Э. Эргашева, направленное на решение данного вопроса, является актуальным для транспортной отрасли страны.

В представленной диссертационной работе сделан анализ исследований и публикаций, посвященных вопросу технологии укладки и ремонта бесстыкового пути, представлены существующие машины, механизмы и оборудование, применяемые для выполнения данного вида работ, а также описано текущее состояние бесстыкового пути на железных дорогах Узбекистана. Выполнены расчеты напряженно-деформированного состояния рельсовой плети при использовании навесного оборудования и проведены эксперименты для определения основных параметров технологического процесса производства работ по замене рельсовых плетей. Разработана новая оригинальная конструкция навесной оснастки для захвата, удержания и перемещения рельсов. Разработаны технологические приемы производства работ по укладке бесстыкового пути с применением навесной оснастки для захвата рельсов и доказана высокая эффективность применения предложенной автором технологии.

По тексту автореферата имеются следующие замечания:

1. В таблице 1 значения вылета стрелы округлены до десятых, а на рисунке 3, которая построена по данным таблицы 3, это не сделано.
2. Не раскрыт вопрос о возможности применения данной технологии для

перекладки рельсовых плетей на кривых участках пути.

Сделанные замечания не снижают качество исследования и не влияют на основные теоретические и практические результаты диссертационной работы.

Содержание автореферата позволяет сделать вывод о том, что представленная диссертация Эргашева Улугбека Эркинжон угли на соискание ученой степени кандидата технических наук является научно-квалификационной работой, в которой содержатся новые научно обоснованные технические и технологические решения для выполнения комплексов работ с плетями бесстыкового пути, имеющие существенное значение для транспортной отрасли Узбекистана и других стран, и соответствует требованиям п. 9 Положения о присуждении ученых степеней, а ее автор заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Директор ООО «MDXX»



Кузнецов Игорь Иванович

16.01.2023 г.

Адрес организации: 100060, Узбекистан, г. Ташкент, Мирабадский район, ул. Туркистан, 7Б  
Телефон: +998 (71) 299-93-21  
E-mail: mdxx@yandex.ru

## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжон угли

«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с применением технологической оснастки навесного типа», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог

Традиционно на железных дорогах Узбекистана применяется бесстыковой путь с рельсами длиной, как правило, до 800 м. Мировой опыт внедрения скоростного и высокоскоростного движения поездов свидетельствует о том, что железнодорожная инфраструктура при повышенных скоростях движения поездов в обязательном порядке переходит на рельсовые плети повышенной длины: до длины блок участка, длины перегона или плети бесстыкового пути бесконечной длины. Переход путевого хозяйства АО «Узбекистон темир йуллари» на конструкцию бесстыкового пути с рельсовыми плетями повышенной длины сопряжен с решением технических и технологических проблем. Одной из центральных технологических проблем перехода на плети бесстыкового пути повышенной длины является проблема укладки рельсовых плетей или замена изношенных плетей на новые. Таким образом, исследование У.Э. Эргашева, направленное на решение данного вопроса, является актуальным для транспортной отрасли страны.

В представленной диссертационной работе сделан анализ исследований и публикаций, посвященных вопросу технологии укладки и ремонта бесстыкового пути, представлены существующие машины-механизмы и оборудование, применяемые для выполнения данного вида работ, а также описано текущее состояние бесстыкового пути на железных дорогах Узбекистана. Выполнены расчеты напряженно-деформированного состояния рельсовой плети и проведены эксперименты для определения основных параметров технологического процесса производства работ по замене рельсовых плетей. Разработана новая конструкция навесной оснастки для захвата рельсов. Разработаны технологические приемы производства работ по укладке бесстыкового пути с применением навесной оснастки для захвата рельсов и доказана эффективность применения предложенной автором технологии.

По тексту автореферата имеется вопрос: Как устанавливаются изолирующие стыки при укладке рельсовых плетей длиной до перегона по технологии предложенной автором?

Сделанные замечания не снижают качество исследования и не влияют на основные теоретические и практические результаты диссертационной работы.

Содержание автореферата позволяет сделать вывод о том, что представленная диссертация Эргашева Улугбека Эркинжон угли на соискание ученой степени кандидата

технических наук является научно-квалификационной работой, в которой содержатся новые научно обоснованные технические и технологические решения для устройства бесстыкового пути, имеющие существенное значение для транспортной отрасли страны, и соответствует требованиям п. 9 Положения о присуждении ученых степеней, а ее автор заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Заместитель декана факультета  
“Управление транспортными системами”  
Ташкентского государственного  
транспортного университета,  
кандидат технических наук по специальности  
05.13.06 – «Автоматизация  
и управление технологическими  
процессами и производствами (транспорт)»



Абдуллаев Руслан Борисович

(подпись)

16. 01. 2023г.

Адрес организации: 100167, Узбекистан, г. Ташкент, ул. Темирийулчилар, 1  
Телефон: +998 (71) 299-01-81, +998 (90) 725 38 82  
E-mail: [ruslan\\_0507@mail.ru](mailto:ruslan_0507@mail.ru)

Подпись Жуммалова Р.Б. заверено  
Нормативная служба кадров Тул





## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжон угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с  
применением технологической оснастки навесного типа»,  
на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности  
2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог

В настоящее время бесстыковой путь на железных дорогах Узбекистана укладывают в две стадии: сначала укладывают рельсошпальную решетку, используя инвентарные рельсы, а затем, после стабилизации балластной призмы, инвентарные рельсы заменяют сварными рельсовыми плетями. С целью механизации работы по замене инвентарных рельсов на рельсовые плети бесстыкового пути со временем были предложены разнообразные технологии с применением различных устройств и оснастки. Несмотря на многие предложенные различные технологии этот вид работы остается одним из сложных для путевого хозяйства. Таким образом, диссертационная работа У.Э. Эргашева, посвященная на разработке новой технологии для замены инвентарных рельсов на рельсовые плети, является актуальной.

В представленной диссертационной работе обоснована актуальность темы исследования, поставлена цель и определены задачи и методы, объект и предмет исследования, научная новизна, практическая и теоретическая значимость работы.

В диссертационной работе изучен передовой опыт строительства различных железных дорог, посвященный вопросу технологии укладки и ремонта бесстыкового пути. Выполнены расчеты напряженно-деформированного состояния рельсовой плети для определения номинальных параметров высоты подъема и вылета стрелы для производства работ по замене рельсовых плетей с применением экскаваторов на комбинированном ходу, оборудованных навесными оснастками. Разработана новая конструкция навесной оснастки для захвата рельсов, на основе применения данной конструкции разработаны технологические приемы производства работ по замене рельсовых плетей. А

также для подтверждения основных моментов предложенной технологии были проведены эксперименты.

Однако по тексту автореферата имеются следующие замечания:

На графике производства работ в «окно» (рисунок 9) надо добавить дополнительные обозначение по работам: надвигки рельсовой нити с инвентарными рельсами на плечо балластной призмы и надвигки плетей в их рабочее положение, чтобы четко было ясно, что сначала заменяется правая рельсовая нить, а потом левая.

Замечания не влияют на общее впечатление от работы, которая является законченной квалификационной работой, соответствующей требованиям, предъявляемым к диссертации на соискание ученой степени кандидата технических наук.

Таким образом, диссертационная работа «Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с применением технологической оснастки навесного типа» соответствует критериям, которым должна отвечать диссертация на соискание ученой степени кандидата наук, установленным Положениям о присуждении ученых степеней, а ее автор, Эргашев Улугбек Эркинжон угли, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Главный инженер  
Опытной путевой машинной станции № 203



Умматов Обид Эркинович

18.01.2023 г.

*Зорнис г.р. иттиева*  
*о.г. урматов*  
203 TA'RIQA  
YO'L MASHINA STANSIYASI  
BOSHLIQNING KADRLAR ISHI  
BOVICHKA YORDAMCHISI



Опытная путевая машинная станция №203 (ОПМС-203)  
100111, Узбекистан, г. Ташкент, Юнусабадский район, ул. Гулёр 68/1  
Телефон: +99888 301-33-33

## **ОТЗЫВ**

**на автореферат диссертации Эргашева Улугбека Эркинжон угли  
«Особенности укладки сварных рельсовых плетей бесстыкового пути с  
применением технологической оснастки навесного типа»  
на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности  
2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог**

Закрепление длинных плетей, особенно плетей длиной, равной блоку участка или перегона в заданном жестком температурном интервале, имеет ряд особенностей. Для реализации этой задачи требуются прогрессивные технологии с применением современных путевых машин и механизмов. От закрепления рельсовых плетей в заданной температуре зависит дальнейшее поведение бесстыкового пути в процессе его эксплуатации. Таким образом, тема диссертационного исследования У.Э. Эргашева, посвященная к разработке новой технологии замены инвентарных рельсов на плети бесстыкового пути, которая, в свою очередь, обеспечивает режим закрепления всей плети в одной оптимальной температуре, является весьма актуальной.

В диссертационной работе предложена технология замены рельсовых плетей с применением экскаваторов на комбинированному ходу, оборудованных навесными оснастками для захвата рельсов.

В качестве научной новизны можно отметить разработанную и верифицированную модель расчета напряженно-деформированного состояния рельсовых плетей бесстыкового пути для технологического этапа их укладки взамен инвентарных рельсов, зависимости эксплуатационных затрат от времени продолжительности «окна» и длины фронта производства работ, выявленные в ходе технико-экономического анализа.

Практической значимостью работы является разработанная в диссертационной работе новая технология производства работ по замене инвентарных рельсов на рельсовые плети бесстыкового пути, обеспечивающая увеличение объема выполненных работ при одновременном снижении затрат на их выполнение. Установленные основные параметры технологического

процесса обеспечивают безопасность и эффективность применения предлагаемой новой технологии производства работ по замене рельсовых плетей.

Основные результаты научного исследования достаточно широко доложены, обсуждены и одобрены на научно-практических международных конференциях и научных семинарах.

В качестве замечания необходимо отметить: из текста автореферата непонятно, почему затраты, связанные с разрядкой рельсовых плетей, учитываются, когда продолжительность «окон» превышает трехчасовую отметку?

Указанные замечания не снижают общего положительного впечатления от диссертационной работы У.Э. Эргашева. Работа заслуживает высокой оценки, а ее автор заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.9.2. Железнодорожный путь, изыскание и проектирование железных дорог.

Директор  
ООО «INNOVATION - TECHNOLOGY»,  
кандидат технических наук  
по специальности 05.22.06 –  
«Железнодорожный путь, изыскание и  
проектирование железных дорог»



Мирсалихов Зафар Эркинович

18.01.2023 г.

Почтовый адрес: 100105, Узбекистан, г. Ташкент, Яшнабадский район, ул. Фергана йули, д. 23/3

Электронный адрес: mirsalixov@mail.ru

Телефон: (+99890) 959-70-90