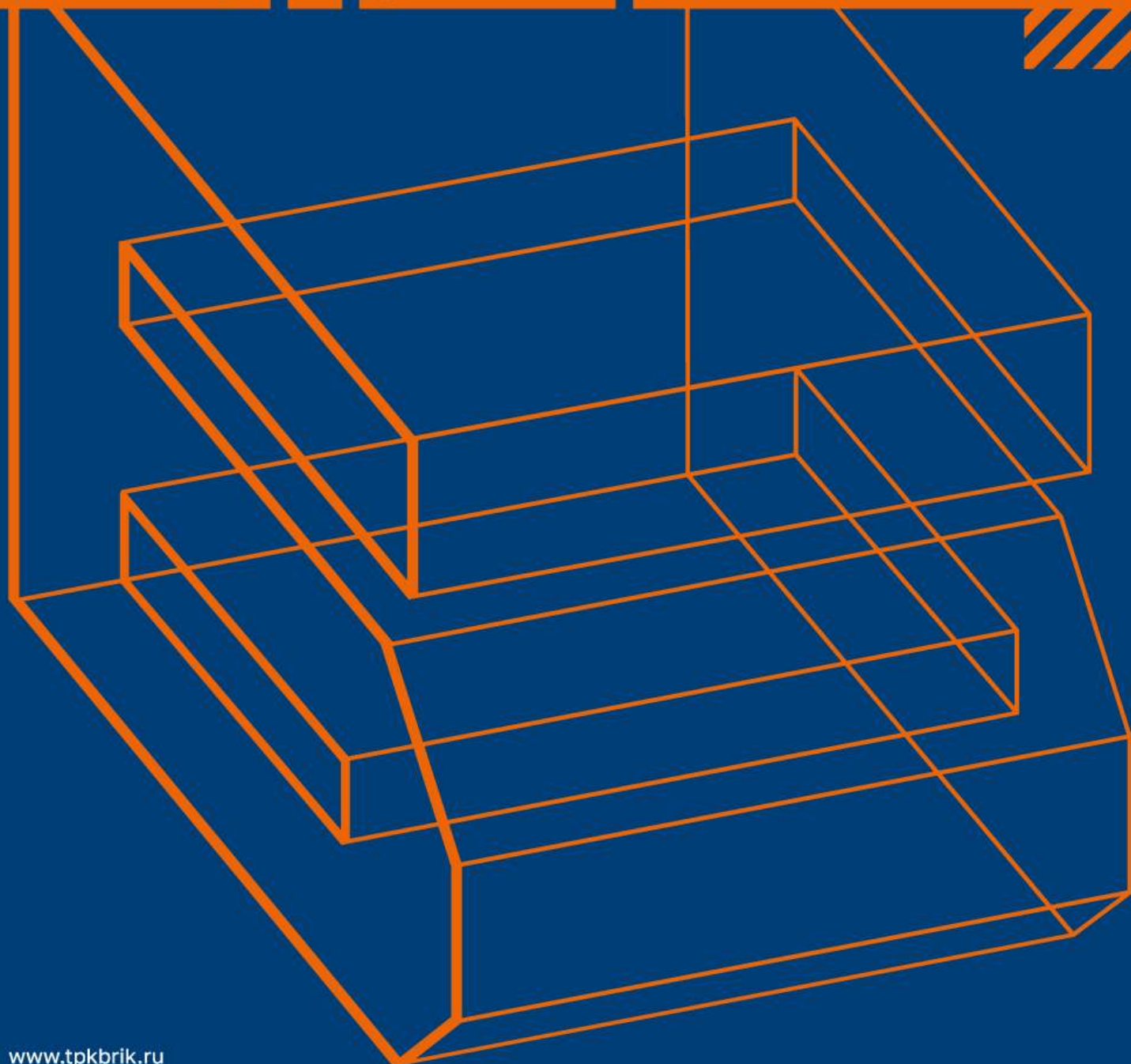


КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



О КОМПАНИИ 4

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ: 5

Вагонотолкатели	6
Позиционеры	7
Маневровые устройства канатного типа	8
Маневровые лебедки	8

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ: 9

Вагоноопрокидыватели и запчасти к ним	10
Баровый рыхлительный комплексы	11
Бурорыхлительные комплексы	12
Виброразгрузчик СО265	13
Виброударный рыхлитель СО250	14
Вибратор накладной вагонный ВНВ-2М	15
Вибромашина накладная УралЦНИИ 7771	16
Дробильно-фрезерные машины	17
Установки для разравнивания и уплотнения сыпучих грузов в полувагонах	18
Установки очистки вагонов	19
Системы отбора проб угля из полувагона	20
Люкоподъемники	21

ГОРНО-ШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: 22

Опрокидыватели вагонеток	23
Толкатели шахтные	24
Лифт грузопассажирский реечный ЛГР-1,0	25
Лифт грузопассажирский канатный ЛГК-1,0	25
Канатные напочвенные дороги ДКНУ	26

ПРИМЕРЫ РЕАЛИЗОВАННЫХ ПРОЕКТОВ 27

Баровый рыхлительный комплекс бк4v2 для хабаровской тэц-3	28
Круговые опрокидыватели вагонеток для предприятия атомной промышленности в Забайкальском крае	29
Комплексная поставка оборудования для морского порта Лавна	30

ПРИМЕРЫ ПРОЙДЕННЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ АУДИТОВ ПРОИЗВОДСТВА 31

СЕРТИФИКАТЫ 32

ОТЗЫВЫ И БЛАГОДАРСТВЕННЫЕ ПИСЬМА 35



О КОМПАНИИ

Производим вспомогательное железнодорожное оборудование для выгрузки сыпучих грузов из вагонов, маневрирования ж/д составов на путях необщего пользования и горно-шахтное оборудование.

Выполняем поставки «Под ключ», включая проектно-изыскательские, строительные и монтажные работы.

Оказываем услуги по реверс-инжинирингу и импортозамещению промышленного оборудования.

В организации внедрена и функционирует система менеджмента качества по стандарту ISO9001, которая гарантирует неизменно высокое качество товара и предоставляемых услуг, независимо от изменяющихся внешних или внутренних условий.

2023

В декабре 2023 года ООО «ТПК Брик» признали победителем в номинации «Лучший технологический проект» 2023 на региональном этапе премии «Бизнес-Успех».

2024

В апреле 2024 года ООО «ТПК Брик» получило премию «Лучшее Производство».

2025

В ноябре 2025 года ООО «ТПК Брик» стало лауреатом в номинации «Промгигант» и победитель в номинации «Выбор редакции Комсомольская правда» регионального конкурса «ТОП надежных работодателей Самарской области».

НАША МИССИЯ:

ИСПОЛЬЗУЯ ОПЫТ, ЗНАНИЯ И ИННОВАЦИИ, МЫ ВОПЛОЩАЕМ ИДЕИ ЗАКАЗЧИКОВ В УНИКАЛЬНОМ, КАЧЕСТВЕННОМ ОБОРУДОВАНИИ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И ОБОЮДНОГО РОСТА.

200+

квалифицированных сотрудников в штате

11000+

м² площадь производства

100+

единиц станочного парка

собственное конструкторское бюро

собственный отдел АСУ ТП

ООО «Торгово-производственная компания Брик»
(ООО «ТПК Брик»
ИНН 6318241432)

ЧЛЕНСТВО В СРО:

СРО на проектирование:
СРО СОЮЗ «ПРОЭК»,
регистрационный номер записи
СРО-П-185-16052013.

СРО на строительные-монтажные работы:
АССОЦИАЦИЯ «СРО «СВС»,
регистрационный номер записи
СРО-С-027-12082009.





ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ

ДЛЯ ТЕХ, КТО ПОНИМАЕТ

ВАГОНОТОЛКАТЕЛИ



СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Толкатель

Балласт

Система управления и питания

Техническая документация

Соответствуют требованиям ГОСТ 22235-2010 «Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ»

НАЗНАЧЕНИЕ

Вагонотолкатели электрические предназначены для передвижения железнодорожных вагонов и составов в обоих направлениях при погрузочно-разгрузочных работах на прямолинейных и криволинейных путях необщего пользования. Они оснащены автосцепкой СА-3, с помощью которой соединяются с железнодорожным составом и производят его маневрирование.

ТОЛКАТЕЛИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ В ПЯТИ ИСПОЛНЕНИЯХ ПО СПОСОБУ ПОДВОДА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ:

1. через кабелеукладчик барабанного типа;
2. через троллеи;
3. жестким токоподводом;
4. кабелем укладываемым в лоток;
5. от дизельного генератора;
6. от аккумуляторных батарей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	TBC-8	TBC-10	TBC-12	TBC-20	TBC-20A	TBC-36
Количество перемещаемых груженых вагонов, шт	10	12	15	25	25	36
Скорость передвижения, м/с	0-0,6			0-1,2	0-1,2	0-1,2
Рабочий диапазон температур, °C	-40 +40					
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1					
Суммарная электрическая мощность, кВт	25	32	38	110	110	150
Напряжение, В	380					
Габаритные размеры, мм:						
Длина	7250			14300	10000	14300
Ширина	3500			3500	3050	3500
Высота	3500			4100	4500	4100
Масса с балластом, кг	32500	39000	48000	90000	80000	120000

МОДИФИКАЦИИ

По техническому заданию Заказчика, толкатели могут быть модернизированы или спроектированы заново под любые условия эксплуатации (температура эксплуатации, габаритные размеры, количество перемещаемых груженых вагонов от 1 до 60, скорость маневрирования, дистанционное управление, встраивание в технологический процесс, увязка со смежным оборудованием, требования к электропитанию и т.д.). Возможно изготовление современных аналогов вагонотолкателей Т-16, Т-20, Т-22, ВТ-4 и т.п.



МАНЕВРОВЫЕ УСТРОЙСТВА КАНАТНОГО ТИПА



НАЗНАЧЕНИЕ

Маневровые устройства канатного типа предназначены для передвижения железнодорожных вагонов и составов в обоих направлениях при погрузочно-разгрузочных работах на прямолинейных и криволинейных путях необщего пользования.

МАНЕВРОВОЕ УСТРОЙСТВО ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ В ЧЕТЫРЕХ ОСНОВНЫХ ИСПОЛНЕНИЯХ, ПО СПОСОБУ СОЕДИНЕНИЯ С СОСТАВОМ ПЕРЕДВИГАЕМЫХ ВАГОНОВ:

1. С маневровой тележкой, оснащенной автосцепкой СА-3

Применяется для двустороннего перемещения вагонов по тупиковым путям, в процессах требующих точного позиционирования состава.

2. С маневровой тележкой с боковым выбегом, оснащенной автосцепкой СА-3

Применяется для двустороннего перемещения вагонов по проходным путям, в процессах требующих точного позиционирования состава.

3. С подвагонной тележкой

Применяется для двустороннего перемещения вагонов по проходным и тупиковым путям, в процессах требующих точного позиционирования состава.

4. С крюковым зацепом, для перемещения вагонов за боковые скобы

Применяется для двустороннего перемещения не более четырнадцати груженых вагонов по проходным и тупиковым путям, в процессах не требующих точного позиционирования состава.

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Привод

Устройство соединения с вагоном

Блоки горизонтальные

Блоки поддерживающие

Очистители каната

Электрооборудование

Техническая документация

Соответствуют требованиям ГОСТ 22235-2010 «Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ»

МОДИФИКАЦИИ

По техническому заданию Заказчика, устройство маневровое может быть модернизировано или спроектировано заново под любые условия эксплуатации (количество перемещаемых груженых вагонов от 1 до 60, взрывозащищенное исполнение, интеграция в АСУ ТП, комплектация устройствами соединения с вагонами типа «торпеда» или тележкой с автосцепкой с боковым выбегом для проходных путей и т.д.).

МАНЕВРОВЫЕ ЛЕБЕДКИ



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для протягивания железнодорожных вагонов и составов при погрузочно-разгрузочных работах на проходных и тупиковых путях предприятий. Лебедки могут применяться для вспомогательных работ, связанных с перемещением грузов по горизонтальному пути.

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Лебедка

Зацеп

Блок

Электрооборудование

Техническая документация

Соответствуют требованиям ГОСТ 22235-2010 «Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ»

МОДИФИКАЦИИ

По техническому заданию Заказчика, лебедки маневровые тяговые могут быть модернизированы или спроектированы заново под любые условия эксплуатации (количество перемещаемых груженых вагонов от 1 до 35, скорость перемещения, взрывозащищенное исполнение и т.д.).

ПОЗИЦИОНЕРЫ



НАЗНАЧЕНИЕ

Позиционер — это специализированное оборудование, предназначенное для точной установки одного или нескольких полувагонов на С-образном вагоноопрокидывателе с одновременной выкаткой порожних вагонов и подтягиванием груженого состава. Применение позиционеров в системах опрокидывания обеспечивает высокую производительность и автоматизацию технологического процесса.

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Позиционер

Путь позиционера

Токоподвод

Электрооборудование

Техническая документация

МОДИФИКАЦИИ

По техническому заданию Заказчика, позиционер может быть модернизирован или спроектирован заново под любые условия эксплуатации (температура эксплуатации, количество перемещаемых груженых вагонов от 1 до 60, интеграция в АСУ ТП, применение двух позиционеров на одном вагоноопрокидывателе для уменьшения времени цикла перестановки вагонов, дополнительная рукоять для установки в «О-образный» вагоноопрокидыватель и т.д.).





ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ:

ДЛЯ ТЕХ, КТО ПОНИМАЕТ

ВАГОНООПРОКИДЫВАТЕЛИ И ЗАПЧАСТИ К НИМ



НАЗНАЧЕНИЕ

Вагоноопрокидыватель — это специализированное оборудование, используемое для быстрой и эффективной разгрузки сыпучих материалов из железнодорожных полувагонов.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ВАГОНООПРОКИДЫВАТЕЛЕЙ

Изготавливаем широкий спектр запасных частей к роторным и боковым вагоноопрокидывателям отечественного и импортного производства.

В архиве конструкторской документации содержится полный набор чертежей на детали и узлы нескольких линеек роторных и боковых вагоноопрокидывателей отечественных и Украинских производителей.

В случае отсутствия документации на требуемую запасную часть, готовы изготовить её по чертежам, образцам или техническому заданию Заказчика.

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Вагоноопрокидыватель

Электрооборудование

Техническая документация

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ ВАГОНООПРОКИДЫВАТЕЛЕЙ:

1. Роторный стационарный О-образный;
2. Роторный стационарный С-образный;
3. Боковой стационарный;
4. Боковой передвижной;
5. Боковой башенный стационарный;
6. Боковой башенный передвижной.

МОДИФИКАЦИИ

В рамках программы импортозамещения и реверс инжиниринга Заказчику может быть предложено изготовление и поставка модернизированных с учетом их опыта эксплуатации аналогов импортных вагоноопрокидывателей (в том числе сдвоенных и строенных), предназначенных на установку на существующие фундаменты.



БАРОВЫЕ РЫХЛИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСЫ



НАЗНАЧЕНИЕ

Баровые рыхлительные комплексы предназначены для высокоскоростного разрушения целостности монолита смерзшегося угля в полувагонах перед их разгрузкой вагоноопрокидывателем.

ОПИСАНИЕ

Разрушение целостности монолита угля в полувагонах осуществляется методом разрезания массива баровыми пильными органами на вертикальные пласти. Основные преимущества Баровых рыхлительных комплексов перед Бурорыхлительными комплексами — это высокая скорость обработки вагонов и полная автоматизация процесса. После постановки состава в зону рыхления, комплекс находит первый вагон и в автоматическом режиме производит его обработку, после чего возвращается на исходную позицию. Управление и контроль осуществляются одним оператором. Баровый рыхлительный комплекс является важным звеном в технологическом процессе зимней перевалки угля в современных специализированных терминалах. БК-4V2 — самая современная версия Барового рыхлительного комплекса, в которой применен ряд новых технических решений, идеи ввода которых появились в процессе эксплуатации версии БК4 на Дальневосточном угольном терминале.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Количество баровых органов, шт.	4
Ширина пропила одним баровым органом, мм	105
Максимальная глубина рыхления, мм	2240
Количество пластов после рыхления, шт.	5
Максимальная толщина пласта, мм	500
Номинальное время цикла обработки вагона, мин.	5-7
Скорость перемещения в режиме резания, м/мин.	0-14,5
Установленная мощность, кВт, не более	350
Напряжение, В	380
Масса, кг, не более	64000

Соответствуют исполнению У, категории 1 по ГОСТ 15150, а так же ГОСТ 22235-2010 «Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ».

В режимах маневрирования и стоянки (когда баровая машина находится на щеколдах в верхнем положении), размеры в проёме портала соответствуют требованиям ГОСТ 9238-2013 «Габариты железнодорожного подвижного состава и приближения строений» (габарит Сп). Это обеспечивает возможность проезда составов во главе с тепловозами через портал.

МОДИФИКАЦИИ

Баровые рыхлительные комплексы изготавливаются в трех исполнениях по способу подвода электропитания:

1. через кабелеукладчик барабанного типа;
2. через троллей;
3. через гибкий кабельный канал.

ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА БАРОВЫЙ КОМПЛЕКС МОЖЕТ БЫТЬ УКОМПЛЕКТОВАН СИСТЕМОЙ ПЫЛЕПОДАВЛЕНИЯ ТИПА «СУХОЙ ТУМАН».

СТАНДАРТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ КОМПЛЕКСА МОЖЕТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНА ПОД КОНКРЕТНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ И УСЛОВИЯ ЗАКАЗЧИКА.

БУРОРЫХЛИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСЫ



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для рыхления смерзшихся и слежавшихся насыпных материалов (уголь, руда, шлак и др.) перед их разгрузкой из железнодорожных полувагонов путем последовательного бурения блока вертикальных скважин.

ОПИСАНИЕ

Основная задача бурорыхлительных комплексов — сокращение времени и трудозатрат при разгрузке смерзшихся грузов в осенне – зимний период. Разбуривание материала может производиться в месте выгрузки с открытыми люками или с закрытыми люками полувагонов перед их установкой в тепляк или вагоноопрокидыватель.

Соответствуют исполнению У, категории 1 по ГОСТ 15150, а также требованиям ГОСТ 22235-2010 «Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ».

ИСПОЛНЕНИЕ БУРОРЫХЛИТЕЛЬНЫХ КОМПЛЕКСОВ:

1. По типу защищенности:

- Общепромышленное;
- Взрывозащищенное.

2. По типу системы подъёма-опускания бурорыхлительной машины:

- Гидравлический;
- Тросо-блочный.

3. По типу воздействия на разрыхляемый материал:

- Для вертикального бурения;
- Для рыхления надвигом.

МОДИФИКАЦИИ

1. Стационарный

Бурорыхлительный комплекс

Устанавливается на фундаменте над ж/д путем. Работает в комплексе с системой позиционирования (маневровое устройство, толкатель, позиционер и т.д.).

2. Передвижной

Бурорыхлительный комплекс

Передвигается по собственным путям, расположенным вдоль рабочей зоны рыхления.

БУРОРЫХЛИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСЫ ПРОЕКТИРУЮТСЯ И ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ ЗАКАЗЧИКА



ВИБРОРАЗГРУЗЧИК СО265



НАЗНАЧЕНИЕ

Виброразгрузчик СО 265 (СО1-265, В1-643, ДП-32, ДП-6С) предназначен для разрыхления слежавшихся или смерзшихся сыпучих грузов (строительного песка, щебня, различных руд, шлака, угля и подобных материалов) и выгрузки его путем виброобрушения их через нижние люки полувагона. Работает в комплексе с грузоподъемным устройством, с помощью которого устанавливается на верхнюю обвязку полувагона.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, т/час	190–240
Рабочий диапазон температур, °С	-40 +40
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1
Амплитуда вынуждающей силы, кН	88
Частота вынуждающей силы, Гц	24
Мощность электродвигателей, кВт	2*22
Частота вращения электродвигателя, мин-1	1450
Напряжение, В	380
Габаритные размеры:	
Длина, мм	3650
Ширина, мм	2500
Высота, мм	3900
Масса не более, кг	7800

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Виброразгрузчик СО265

Пульт управления

Техническая документация

Соответствует требованиям ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ.

МОДИФИКАЦИИ

1. Виброразгрузчик СО265ВКМ

В данной модификации стандартный литой вибровозбудитель заменен на два электро-механических вибратора ИВ. Преимущества данной модификации в меньшем энергопотреблении (2*6кВт против 2*22кВт в стандартном исполнении) и возможности самостоятельной замены вибраторов.

2. Виброразгрузчик СО265Т

Виброразгрузчик с измененной рамой и усиленными опорными балками.

3. Виброразгрузчик СО265-С

Северный вариант исполнения стандартного виброразгрузчика, для использования при температуре ниже -40 °С.

**ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА
МОЖЕТ КОМПЛЕКТОВАТЬСЯ
ТРАВЕРСОЙ
ДЛЯ ИСКЛЮЧЕНИЯ
ВРАЩЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ
ВИБРОРАЗГРУЗЧИКА НА ВАГОН**

ВИБРОУДАРНЫЙ РЫХЛИТЕЛЬ СО250



НАЗНАЧЕНИЕ

Виброударный рыхлитель СО 250 предназначен для точечного рыхления смерзшихся или слежавшихся в монолит навалочных материалов при выгрузке их из железнодорожных полувагонов через нижние люки. Работает в комплексе с грузоподъемным устройством, с помощью которого устанавливается на верхнюю обвязку полувагона.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, т/час	100–150
Рабочий диапазон температур, °С	-40 +40
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ1
Вынуждающая сила, кН	160
Частота вынуждающей силы, Гц	24
Мощность электродвигателей, кВт	2*22
Частота вращения электродвигателя, мин-1	1450
Габаритные размеры:	
Длина, мм	5000
Ширина, мм	1850
Высота, мм	3700
Масса не более, кг	5500

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Рыхлитель виброударный СО250

Пульт управления

Техническая документация

Соответствует требованиям ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ.

МОДИФИКАЦИИ

1. Рыхлитель виброударный СО250ВКМ

В данной модификации стандартный литой вибровозбудитель заменен на два электро-механических вибратора ИВ. Преимущества данной модификации в меньшем энергопотреблении (2*6кВт против 2*22кВт в стандартном исполнении) и возможности самостоятельной замены вибраторов.

2. Рыхлитель виброударный СО250-С

Северный вариант исполнения стандартного рыхлителя, для использования при температуре ниже -40 °С.

**ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА
МОЖЕТ КОМПЛЕКТОВАТЬСЯ
ТРАВЕРСОЙ
ДЛЯ ИСКЛЮЧЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ
ПРИ УСТАНОВКЕ РЫХЛИТЕЛЯ
НА ВАГОН.**



ВИБРАТОР НАКЛАДНОЙ ВАГОННЫЙ ВНВ-2М**НАЗНАЧЕНИЕ**

Вибратор накладной вагонный ВНВ-2М предназначен для очистки открытых железнодорожных вагонов с донной разгрузкой от остатков углей, антрацитов и других сыпучих грузов на повышенных путях и в приемных устройствах с бункерами и траншеями. Работает в комплексе с грузоподъемным устройством, с помощью которого устанавливается на верхнюю обвязку и воздействует на полувагон, сообщая ему колебания.

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Вибратор накладной вагонный ВНВ-2М

Пульт управления

Техническая документация

Соответствует требованиям ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ

**ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА
МОЖЕТ КОМПЛЕКТОВАТЬСЯ
ТРАВЕРСОЙ
ДЛЯ ИСКЛЮЧЕНИЯ
ВРАЩЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ
ВИБРОМАШИНЫ НА ВАГОН**

ВИБРОМАШИНА НАКЛАДНАЯ УРАЛЦНИИ 7771



НАЗНАЧЕНИЕ

Вибромашина Урал ЦНИИ 7771 предназначена для зачистки полувагонов от остатков налипшего и примерзшего к стенкам сыпучего груза, а так же для улучшения просыпания сыпучего груза через люки полувагона. Эффективна в работе со всеми типами грузов различной фракции. Работает в комплексе с грузоподъемным устройством, с помощью которого устанавливается на верхнюю обвязку и воздействует на полувагон, сообщая ему колебания.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, т/час (зима-лето)	230-320
Рабочий диапазон температур, °C	-40 +40
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1
Амплитуда вынуждающей силы, кН	88
Частота вынуждающей силы, Гц	24
Мощность электродвигателя, кВт	22
Частота вращения электродвигателя, мин-1	1450
Напряжение, В	380
Длина, мм	3800
Ширина, мм	3150
Высота, мм	1300
Масса не более, кг	6300

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Вибромашина накладная
Урал ЦНИИ 7771

Пульт управления

Техническая документация

Соответствует требованиям ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ

**ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА
МОЖЕТ КОМПЛЕКТОВАТЬСЯ
ТРАВЕРСОЙ
ДЛЯ ИСКЛЮЧЕНИЯ
ВРАЩЕНИЯ ПРИ УСТАНОВКЕ
ВИБРОМАШИНЫ НА ВАГОН**



ДРОБИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ



НАЗНАЧЕНИЕ

Дробильно-фрезерные машины (ДФМ) предназначены для дробления глыб и массива смерзшегося насыпного материала на решетках приемных бункеров оборудованного вагонопрокидывателем разгрузочного устройства.

ОПИСАНИЕ

Дробление производится зубьями вращающейся фрезы при поступательном движении ДФМ. Раздробленные куски проваливаются через ячейки решетки в приемный бункер. Эксплуатация ДФМ предусматривается в условиях существующей климатической зоны при непосредственном воздействии окружающей промышленной среды и угольной пыли.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ ДФМ ООО «ТПК БРИК»:

- Современная система управления позволяет использовать ДФМ в автоматическом или ручном режимах, исключая аварийные ситуации;
- В качестве зубьев фрезы применяются горные поворотные тангенциальные двухступенчатые резцы;
- Конструкция фрезы обеспечивает смещение разрушенной горной массы к центру надбункерной решетки и исключает возможность трения материала об её обечайку;
- Конструкция фрезы исключает возможность отрыва корпусов резцедержателей от обечайки или вырывания корпуса резцедержателя вместе с частью обечайки;
- ДФМ оснащается муфтой предельного момента нормально-замкнутого типа собственной разработки, которая при резкой остановке фрезы, уменьшает динамические нагрузки на привод и предотвращает аварийные ситуации;
- Конструкция ДФМ исключает возможность её схода с рельс;
- В приводе подачи применяются стандартные серийные редукторы и отсутствуют открытые зубчатые/ременные/цепные передачи;
- ДФМ имеют модульную конструкцию для обеспечения возможности транспортировки каждой части по отдельности и их стыковки непосредственно в месте эксплуатации. Модули поставляются в полностью собранном на заводе-изготовителе виде и стыкуются в месте установки. Стыковка модулей между собой болтовая, фланцевая, с механической обработкой привалочных поверхностей.

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- Дробильно-фрезерная машина
- Система управления и питания
- Техническая документация

ОПЦИОНАЛЬНО, В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ МОГУТ БЫТЬ ВКЛЮЧЕНЫ:

- Надбункерные решетки;
- Рельсы;
- Комплект реечного става типа РКМ126.

ИСПОЛНЕНИЕ ДФМ:

1. По типу привода подачи:

- Колесные – перемещение по рельсам Р50, Р65 и т.д.;
- Реечные – перемещение по реечному ставу шахтных комбайнов.

2. По количеству фрез:

- Одна центральная+две боковые;
- Одна центральная;
- Две центральные+4 боковых;
- Две центральных.

3. По перемещению относительно ротора вагонопрокидывателя:

- Поперечное;
- Продольное.

4. По типу резцов:

- Тангенциальные;
- Радиальные;
- Из листового металла с наплавкой рабочей поверхности твердыми сплавами или сталей марки Hardox.

СТАНДАРТНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ДФМ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ И АДАПТИРОВАНЫ ПОД КОНКРЕТНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ И УСЛОВИЯ ЗАКАЗЧИКА.

УСТАНОВКИ ДЛЯ РАЗРАВНИВАНИЯ И УПЛОТНЕНИЯ СЫПУЧИХ ГРУЗОВ В ПОЛУВАГОНАХ



НАЗНАЧЕНИЕ

Установка уплотнения насыпного груза предназначена для выравнивания и уплотнения верхнего слоя сыпучих грузов в железнодорожных составах с целью сокращения потерь от выдувания, улучшения использования грузоподъемности полувагона и предотвращения загрязнения окружающей среды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность загружаемых полувагонов, т	63-97
Рабочий диапазон температур, °С	-40 +40
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У1
Расчетное усилие укатки, кН, не более	40
Максимальная скорость передвижения полувагона, м/с	0,15
Высота шапки угля над бортом вагона, мм	200-300
Скорость подъема/опускания катка, м/с	0,1-0,2
Установленная мощность, кВт	15
Напряжение, В	380
Масса, кг, не более	20000

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Портал

Каток

Подвеска, в т.ч.
лебедка электрическая

Электрооборудование

Кабина оператора

Техническая документация

Соответствует требованиям ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ

МОДИФИКАЦИИ

По техническому заданию Заказчика установка уплотнения может быть модернизирована или спроектирована заново под любые условия эксплуатации.

**ВОЗМОЖНА ОТДЕЛЬНАЯ
ПОСТАВКА КАТКА С ПОДВЕСКОЙ
ДЛЯ ВСТРАИВАНИЯ
В СУЩЕСТВУЮЩИЕ
КОНСТРУКЦИИ
ПОГРУЗОЧНОЙ ЗОНЫ**

УСТАНОВКИ ОЧИСТКИ ВАГОНОВ



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для очистки днища и стенок полувагонов, крытых вагонов, вагонов-платформ и установленных на них контейнеров от снега и остатков грузов.

ОПИСАНИЕ

Процесс очистки поверхностей может осуществляться с помощью шнеко-ротора, щеточной машины, ковшового элеватора и вентиляторов обдува.

Соответствуют исполнению У, категории 1 по ГОСТ 15150, а также требованиям ГОСТ 22235-2010 «Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ».

МОДИФИКАЦИИ

Установки очистки вагонов проектируются и изготавливаются по техническому заданию Заказчика. Возможно изготовление навесных, стационарных и передвижных установок с разным количеством и комбинацией рабочих органов, производительностью, а так же комплектация системами сбора и выброса остатков груза.

СИСТЕМЫ ОТБОРА ПРОБ УГЛЯ ИЗ ПОЛУВАГОНОВ



Соответствуют:
ГОСТ 22235-2010 «Вагоны
грузовые магистральных
железных дорог колеи 1520 мм.
Общие требования
по обеспечению сохранности
при производстве погрузоч-
но-разгрузочных и маневровых
работ».

ГОСТ Р 59248-2020 «Угли бурые,
каменные, антрацит, горючие
сланцы и угольные брикеты.
Методы отбора и подготовки проб
для лабораторных испытаний.»

НАЗНАЧЕНИЕ

Комплекс предназначен для обеспечения входного контроля качества угля, поступающего в цех топливоподачи. Комплекс полностью соответствует требованиям российского железнодорожного транспорта и ограничениям по размещению объектов капитального строительства.

ОПИСАНИЕ

Пробоотборник представляет собой автоматизированное устройство мостового типа для отбора проб твердого топлива из открытых вагонов железнодорожного транспорта. Комплекс производит отбор точечных проб угля из железнодорожных полувагонов для создания конечной пробы всей партии поступившего на контроль топлива. Отбор проб проводится оператором в ручном и полностью автоматическом режимах.

ИСПОЛНЕНИЕ

- пробоотборник шнековый полуавтоматический;
- пробоотборник мостового типа автоматический.



ЛЮКОПОДЪЁМНИКИ



НАЗНАЧЕНИЕ

Используется для закрывания люков полувагонов после разгрузки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таль	ТЭ-100
Рабочий диапазон температур, °С	-40 +40
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У2
Напряжение в цепи управления, В	24
Скорость подъёма, м/мин	8
Скорость передвижения, м/мин	24
Направляющие (монорельс, балка двутавровая)	18М, 24М, 30М, 36М
Масса, кг	260

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- Таль электрическая 1т/6м
- Ограничитель грузоподъёмности
- Захват с установленными на нем пультами управления;
- Пуско – регулирующая аппаратура
- Техническая документация

ОПЦИОНАЛЬНО, В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ МОГУТ БЫТЬ ВКЛЮЧЕНЫ:

- Опорные конструкции.

Соответствует требованиям ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ

МОДИФИКАЦИИ

1. Люкоподъёмник ЛКП500-1000ВЗИ

Люкоподъёмник во взрывозащищенном исполнении, используется на опасных производственных объектах.

2. Люкоподъёмник ЛКП500-1000П

Люкоподъёмник с пневмоцилиндром.

3. Люкоподъёмник ЛКП500-1000-С

Северный вариант исполнения стандартного люкоподъёмника, для использования при температуре ниже -40 °С.

Для работы люкоподъёмников используются имеющиеся на предприятии направляющие или проектируются специальные опорные конструкции.



ГОРНО-ШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ДЛЯ ТЕХ, КТО ПОНИМАЕТ

ОПРОКИДЫВАТЕЛИ ВАГОНЕТОК



НАЗНАЧЕНИЕ

Опрокидыватели типа ОКЭ и ОК применяются для разгрузки как нерасцепленных составов, так и одиночных шахтных вагонеток типа ВГ на горнодобывающих предприятиях, в шахтах, не опасных по газу и пыли. Конструкция опрокидывателей вагонеток типа ОКЭ предусматривает возможность пропуска электровозов.

ОПИСАНИЕ

Опрокидыватели состоят из следующих составных частей:

- барабан — предназначен для размещения и удерживания вагонетки во время разгрузки;
- привод — включает в себя установочную раму с электродвигателями, редукторами, опорными и упорными приводными роликами, электромагнитными тормозами;
- щиты отбойные — служат для направления потока разгружаемой горной массы в бункер и уменьшения площади приемной части бункера;
- ограждение — предназначено для безопасного обслуживания опрокидывателя при разгрузке составов;
- установка виброочистки вагонеток от налипшей горной массы;
- стопоры — служат для фиксации вагонеток в опрокидывателе;
- пневмосистема, электрооборудование.

МОДИФИКАЦИИ

По техническому заданию Заказчика, опрокидыватели вагонеток могут быть модернизированы или спроектированы заново под любые типы вагонеток и условия эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ОК1-1,2-600(750)	ОК2-1,2-600(750)	ОК1-2,2-600(750)	ОК2-2,2-600(750)	ОК1-4,5-750(900)	ОКЭ1-4,5-750(900)	ОКЭ2-4,5-750(900)	ОКЭ1-10-750(900)
Тип разгружаемых вагонеток	ВГ-1,2	ВГ-1,2	ВГ-2,2	ВГ-2,2	ВГ-4,5	ВГ-4,5	ВГ-4,5	ВГ-10
Колея, мм	600(750)	600(750)	600(750)	600(750)	750(900)	750(900)	750(900)	750(900)
Количество одновременно разгружаемых вагонеток, шт.	1	2	1	2	1	1	2	1
Время одного оборота барабана, с	13	13	13	13	13	13	13	13
Длина, мм	3900	6000	4850	7950	8500	8500	12500	12500
Ширина, мм	3850	3850	3850	3970	6300	6300	6300	6300
Высота, мм	3400	3400	3400	3400	4500	4500	4500	4500
Масса, кг, не более	11000	14000	13000	18000	30000	40000	50000	50000

ТОЛКАТЕЛИ ШАХТНЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для обмена вагонеток в клетях и опрокидывателях на верхних приемных площадках надшахтных зданий в схемах откатки с перестановочными тележками, рекомендуемых типажом для горнорудной промышленности.

ОПИСАНИЕ

Толкатель может быть использован для сталкивания вагонеток с перестановочной платформы и проталкивания их на сборочный участок в околоствольных дворах. Возможно применение на нижней приемной площадке в случае применения перестановочных тележек с принудительным сталкиванием вагонеток.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толкающее усилие, Н	10000
Максимальная масса перемещаемых вагонеток, т	20
Колея, мм	750; 900
Жесткая база, мм	1000
Количество ведущих осей, шт	2
Скорость движения, м/с	0,5/1
Мощность электродвигателя, кВт	11
Напряжение, В	380
Габаритные размеры:	
Длина, мм	2100
Ширина, мм	1000
Высота, мм	1000
Масса не более, кг	5350

МОДИФИКАЦИИ

По техническому заданию Заказчика, толкатели шахтные могут быть модернизированы или спроектированы заново под любые типы вагонеток и условия эксплуатации.



ЛИФТ ГРУЗОПАССАЖИРСКИЙ РЕЕЧНЫЙ ЛГР-1,0

НАЗНАЧЕНИЕ

Лифт реечный ЛГР-1,0 используется в условиях горных выработок, рудников, дымовых труб ТЭЦ, для обслуживания шахтных печей, нефтяных и газовых инженерных сооружений, а также агломерационных цехов для организации подъема людей и грузов до 3000 кг на высоты до 500 метров в агрессивных условиях окружающей среды. Срок эксплуатации 25-30 лет.

РЕЕЧНЫЙ ЛИФТ СОСТОИТ ИЗ:

мачты с монорельсом, набираемой из отдельных секций, транспортировочного модуля с системой управления и посадочных площадок. Транспортировочный модуль состоит из рамы, опирающейся роликами на направляющие проводники мачты. Модуль оборудован ловителем. На раме закреплена кабина, выполненная из нержавеющей стали. Возможно изготовление дверных блоков тупикового или проходного типа с различными видами открывания. Кабина оборудована постом приказов, переговорным устройством, осветительными приборами и аварийным люком. На раме модуля установлены электроприводы, которые перемещают модуль с кабиной, обкатывая звездочки по зубчатой рейке, установленной на мачте. Использование частотно-регулируемого привода обеспечивает плавность хода и высокую точность остановки модуля.



ЛИФТ ГРУЗОПАССАЖИРСКИЙ КАНАТНЫЙ ЛГР-1,0

НАЗНАЧЕНИЕ

Лифт канатный ЛГР-1,0 используется в условиях горных выработок, рудников, вентиляционных стволов, системы аварийного подъема для организации подъема людей и грузов до 5000 кг на высоты до 500 метров в агрессивных условиях окружающей среды. Срок эксплуатации 25 лет.

КАНАТНЫЙ ЛИФТ СОСТОИТ ИЗ:

транспортировочного модуля, противовеса с системой канатов, направляющих, посадочных площадок, буферных устройств и машинного помещения. Транспортировочный модуль состоит из рамы, опирающейся роликами на направляющие. Силовая рама модуля оборудована клиновым ловителем плавного торможения, останавливающим модуль при превышении допустимой скорости перемещения. На раме закреплена кабина, выполненная из нержавеющей стали. Возможно изготовление дверных блоков тупикового или проходного типа с различными видами открывания. Кабина оборудована постом приказов, переговорным устройством, осветительными приборами и аварийным люком. Движение модуля обеспечивается за счет работы лебёдки, связанной с канатом ведущим шкивом. Использование частотно-регулируемого привода обеспечивает плавность хода и высокую точность остановки модуля.



КАНАТНЫЕ НАПОЧВЕННЫЕ ДОРОГИ ДКНУ



НАЗНАЧЕНИЕ

Шахтная канатно-рельсовая транспортная система используется в прямолинейных горных выработках, имеющих как постоянный, так и изменяющийся угол наклона. Конструктивное исполнение пути допускает размещение тягового каната как по оси рельсового пути, так и с одной из его сторон. В установках для наклонных выработок канат, как правило, располагается непосредственно на почве выработки.

Приводная система с электрическим двигателем обеспечивает мягкий запуск и остановку оборудования, а также плавное регулирование скорости без фиксированных ступеней. Управление осуществляется оператором через панель управления.

ОПИСАНИЕ

Автоматизированная система двухрежимного защитного торможения выполняет функцию размыкания тормозных механизмов, после чего тяговое усилие передаётся на канат.

Движение по рельсовому пути, уложенному на почве выработки, осуществляется за счёт тягового каната, который приводит в перемещение буксировочную вагонетку и соединённый с ней состав, включающий грузовые и пассажирские единицы.

Для повышения устойчивости при прохождении криволинейных участков пути буксировочная вагонетка оснащается стабилизирующими роликами, предотвращающими сход с рельсов.

Остановка транспортировки грузов и пассажиров производится по команде оператора: сигнал поступает в систему автоматического торможения, после чего тормозные элементы замыкаются, и движение прекращается.

Защитное улавливающее устройство буксировочной вагонетки автоматически активируется при обрыве тягового каната либо при превышении установленной скорости более чем на 25% от номинального значения.





ПРИМЕРЫ РЕАЛИЗОВАННЫХ ПРОЕКТОВ

ДЛЯ ТЕХ, КТО ПОНИМАЕТ

БАРОВЫЙ РЫХЛИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС БК4V2 ДЛЯ ХАБАРОВСКОЙ ТЭЦ-3



ПРОЕКТ

В 2026 году ООО «ТПК Брик» успешно реализовало проект «под ключ» по поставке и вводу в эксплуатацию барового рыхлительного комплекса БК4V2 на Хабаровской ТЭЦ-3. Проект включал полный цикл работ — от проектно-изыскательских работ до запуска оборудования в промышленную эксплуатацию. Баровый рыхлительный комплекс БК4V2 является важным звеном технологической цепочки зимней выгрузки угля из полувагонов в угольных портах, на ТЭЦ и ГРЭС. Комплекс предназначен для разрушения монолита смерзшегося угля в полувагонах перед их выгрузкой вагоноопрокидывателем, обеспечивая стабильность технологического процесса и снижение рисков простоев в зимний период.

РЕЗУЛЬТАТ ПРОЕКТА

Реализация проекта на Хабаровской ТЭЦ-3 позволила создать надежное технологическое решение для работы с смерзающим углем в зимний период. Ввод комплекса БК4V2 в эксплуатацию повысил готовность объекта к стабильной выгрузке угля из полувагонов и обеспечил более устойчивую работу последующих звеньев топливоподачи. ООО «ТПК Брик» подтвердило компетенцию как производителя и интегратора полного цикла, способного реализовывать сложные промышленные проекты — от проектирования и изготовления оборудования до строительно-монтажных и пуско-наладочных работ.

СОСТАВ ПРОЕКТА

В рамках проекта специалисты ООО «ТПК Брик» выполнили:

- Полный комплекс ПИР — разработку проектной и рабочей документации с учетом особенностей площадки и существующей железнодорожной инфраструктуры.
- Производство барового рыхлительного комплекса БК4V2.
- Поставку оборудования на объект.
- Строительно-монтажные работы.
- Пуско-наладочные работы и ввод комплекса в эксплуатацию.

СОСТАВ СМР

В состав строительно-монтажных работ вошли:

- Полная ревизия существующих железнодорожных путей.
- Формирование основания и установка подмашинных путей комплекса.
- Устройство фундамента и установка КТП.
- Прокладка кабельных трасс.
- Монтаж, подключение оборудования и подготовка комплекса к пуско-наладочным работам.

КРУГОВЫЕ ОПРОКИДЫВАТЕЛИ ВАГОНЕТОК ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЯ АТОМНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ В ЗАБАЙКАЛЬСКОМ КРАЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ РЕШЕНИЯ

Поставленные опрокидыватели обеспечивают:

- Автоматическую фиксацию вагонетки.
- Контролируемый поворот в процессе разгрузки.
- Автоматический возврат вагонетки в исходное положение.
- Стабильную и повторяемую работу оборудования в составе технологической линии.

Дополнительно опрокидыватели оснащены встроенным пневмударным механизмом, который обеспечивает очистку кузова вагонетки от налипших остатков груза. Применение данного решения позволяет сократить время цикла разгрузки, повысить качество выгрузки и снизить нагрузку на персонал за счет исключения ручной доочистки.

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

В объем договорных обязательств

ООО «ТПК Брик» вошли:

- Проектирование оборудования с учетом индивидуальных параметров вагонеток заказчика.
- Изготовление двух круговых опрокидывателей вагонеток.
- Поставка оборудования на объект в Забайкальском крае.
- Проведение пуско-наладочных работ на площадке Заказчика.

ПРОЕКТ

В 2025 году ООО «ТПК Брик» выполнило поставку двух круговых опрокидывателей вагонеток для предприятия атомной промышленности в Забайкальском крае. Проект был реализован в формате полного цикла и включал проектирование, изготовление, поставку оборудования и проведение пуско-наладочных работ на площадке Заказчика. Ключевой особенностью проекта стала разработка нестандартной конструкции, адаптированной под специфический типоразмер вагонеток заказчика. Одним из основных требований заказчика была максимальная автоматизация процесса разгрузки. В составе поставки был реализован полностью автоматизированный цикл опрокидывания вагонеток с контролем всех этапов – от фиксации и поворота до возврата в исходное положение.

РЕЗУЛЬТАТ ПРОЕКТА

Оборудование было успешно принято Заказчиком вместе с сопутствующими услугами в полном объеме. Реализация проекта подтвердила компетенцию ООО «ТПК Брик» в разработке и поставке специализированного оборудования с высоким уровнем автоматизации для предприятий с особыми требованиями к соблюдению регламентов, надежности и эффективности технологических процессов.

КОМПЛЕКСНАЯ ПОСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МОРСКОГО ПОРТА ЛАВНА



ПРОЕКТ

В 2023 году ООО «ТПК Брик» реализовало проект по поставке технологического оборудования для Морского порта Лавна. В состав поставки вошли два Баровых комплекса БК4V2, четыре дробильно-фрезерные машины и два скребковых конвейера. В объем услуг также входили монтаж оборудования и ввод его в эксплуатацию. Все оборудование было спроектировано, изготовлено и поставлено в договорные сроки. По просьбе Заказчика монтаж и ввод в эксплуатацию выполнялись поэтапно, по мере готовности строительной части объекта.

РЕЗУЛЬТАТ ПРОЕКТА

Реализация проекта подтвердила компетенцию ООО «ТПК Брик» в поставке комплексных технологических решений для крупных инфраструктурных объектов. Выполнение проектирования, изготовления, поставки, монтажа и ввода в эксплуатацию в рамках одного договора позволило заказчику получить готовое решение с единым центром ответственности на всех этапах проекта.

СОСТАВ ПОСТАВКИ

- В рамках проекта ООО «ТПК Брик» поставило:
- Два Баровых комплекса БК4V2 – для эффективного разрушения монолитов смерзшегося угля в полувагонах перед выгрузкой.
 - Четыре дробильно-фрезерные машины – для измельчения и фракционирования угля с высокой производительностью и минимальным пылеобразованием.
 - Два скребковых конвейера – для транспортировки просыпей в приёмный бункер.

ОСОБЕННОСТИ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА

Проект был организован с учетом графика готовности строительной части объекта. Поэтапное выполнение монтажных работ и ввода в эксплуатацию позволило синхронизировать поставку и запуск оборудования с общим ходом строительства и обеспечить последовательное включение техники в технологический процесс порта. Такой подход обеспечил гибкость реализации проекта, снижение организационных рисков и соблюдение согласованных сроков выполнения обязательств.

ПРИМЕРЫ ПРОЙДЕННЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ АУДИТОВ ПРОИЗВОДСТВА

Пройден технический аудит французской инспекционно-сертификационной компанией АО «БЮРО ВЕРИТАС РУСЬ» перед поставкой оборудования для Maire Tecnimont SpA – итальянской группы компаний.



АО «Группа «Илим» после проведения аудита, выбрала нашу компанию для проектирования, изготовления и поставки уникального оборудования в рамках проекта «Строительство целлюлозно-картонного комбината в г. Усть-Илимске».



Пройден технический аудит компании Mitsubishi. Результат аудита - договор на поставку оборудования в Узбекистан, где компания Mitsubishi является генеральным подрядчиком.



Пройден технический аудит немецкой компании. Результат – крупный договор на поставку оборудования в Дальневосточный порт ВТУ, где немецкая компания является генеральным подрядчиком по поставке оборудования.



Пройден аудит АО «ЕвроСибЭнерго», после которого был заключен Договор на поставку оборудования для ПАО «Иркутскэнерго».



АО «Газпромнефть-ОНПЗ», г. Омск после проведения анализа среди множества потенциальных поставщиков, выбрали нашу компанию для поставки уникального оборудования.





СЕРТИФИКАТЫ

ДЛЯ ТЕХ, КТО ПОНИМАЕТ





ОТЗЫВЫ И БЛАГОДАРСТВЕННЫЕ ПИСЬМА

ДЛЯ ТЕХ, КТО ПОНИМАЕТ



ООО «Байтек Интернэшнл»
ИНН: 50/07/01224
ОГРН: 1075001224
10000, г. Дрезден, ул. Зольменштр.,
д. 4, помещение 21

Иск. № 20210630-СТ
с 30.06.2022 г.

ООО «ТПК Брик»
Директор
Петрову Игорю Владимировичу

Благодарственное письмо

ООО «Байтек Интернэшнл» выражает благодарность и признательность ООО «ТПК Брик» за плодотворное сотрудничество в области поставки промышленного оборудования, а именно Виброагрегата ССО-263.

ООО «ТПК Брик» рекомендует себя, как надежный партнер, осуществляющий отгрузку в полном объеме и в срок. Оборудование поставлено в полном объеме и все необходимые сертификаты.

Желаем Вам и Вашей организации процветание и успехов в развитии.

С уважением,
Директор



С.М. Пискачев



АО «Горное машиностроение»

АО «Горное машиностроение»
СЗ «Нерюнгринская ГРЭС» АО «ДПК»

678905, Республика Саха (Якутия),
г. Нерюнгри, мкр. Серебряный Базар

Тел: (41147) 7-98-22

Факс: (41147) 7-92-00

почта: gmk@agk.ru

www.agk.ru

ин: 81147-0000

ка: 81147-0000

Отзыв

По установленной процедуре, проведенной в 2022г. Между АО «ДПК» и АО «Горное машиностроение» был заключен договор на поставку дробильно-фрезерной машины в адрес АО «Нерюнгринская ГРЭС» по техническому заданию Заказчика.

На этапе рабочего проектирования и поставки дробильно-фрезерной машины и существующей площадке, устан. все пожелания Заказчика, а также предложено и согласован ряд современных технических решений.

Производителем данного оборудования является компания ООО «ТПК Брик».

Поставка осуществлена досрочно. Замечаний по приемке не выдвинуто.

Начальник ТПЦ

Е.Н. Лысенко



Общество с ограниченной ответственностью
«Морской торговый порт «Брикс»
14100, Мурманский р-н, поселок
им. Морозова, пер. Тихомирова, д. 10
Мурманск, 141000
ИНН (ММ) 50/01/0244-30590103
Адрес для оказания корреспонденции:
141000, г. Мурманск, д. 241098
Тел: 07 960 81011-80
Телетайп: 07 960 81011-80

1015.1/11-24 № 26.11.2024
Ис. № от

Отзыв

В 2024г. ООО «Горное-производственная компания Брик» осуществило изготовление и поставку в наш адрес следующего оборудования:

1. Барельежный комплекс БК-4V2 – 2 комплекта;
2. Дробильно-фрезерная машина ДФМ-5540-254-20РМ (25 – 4 комплекта);
3. Конвейер с резиновой лентой – 7 комплекта;
4. Барельежный кабельной трассы – 2 комплекта.

Предусмотренная была поставлена в сроки, установленные договором, а также, оборудование изготовлено с высоким качеством и в соответствии с требованиями проекта.

Монтаж оборудования выполнен ООО «Горное-производственная компания Брик» в 2024г., монтаж, по мере готовности строительных площадок.

ООО «Морской торговый порт «Брикс» выражает благодарность ООО «Горное-производственная компания Брик» за квалифицированное техническое обслуживание, профессионализм и ответственность, проявленные в ходе реализации проекта.

ООО «Морской торговый порт «Брикс» рекомендует ООО «Горное-производственная компания Брик» как надежного производителя оборудования и ответственного партнера.

Начальник отдела оборудования

Е.В. Целуев

**Акционерное общество
«Научно-производственный центр «МЕРП»**

Юридический адрес: ул. Горького, д. 12, пом. VIII, ком. 3, г. Коргола,
Мурманск, обл., 141080 Почтовый адрес: ул. Колпакова, д. 2, корпус № 12,
г. Мурманск, Мурманск, обл., 141002
Тел.: (495) 783-71-59 Факс: (495) 745-98-93

от 31.07.2024 № 148/

из № от

Благодарственное письмо

Генеральному директору

ООО «ТПК Брик»

Петрову И.В.

г. Савлово, ул. Матвеева, д. 7,

об. 48

тел: 8 (846) 202-07-17

e-mail: info@tpkbrk.ru

Уважаемый Игорь Владимирович!

От лица Группы Компаний «МЕРП», мы хотим выразить нашу искреннюю благодарность всему вашему коллективу за качественную работу по созданию первого в России заводского открытого стенда для испытаний двигателя-демонстратора турбокомпрессор ПД-35.

Наше сотрудничество в реализации этого масштабного проекта имеет огромное значение не только для нашей страны, но и для будущего развития нашей страны в целом.

Мы высоко ценим Ваш профессионализм и ответственность с которыми вы подошли к исполнению этой задачи. Благодаря Вам и вашему коллективу, мы смогли вместе реализовать то, что ранее казалось невозможным.

Надеемся на продолжение нашего плодотворного сотрудничества. Вскоре мы можем отметить исторический момент развития промышленности нашей страны!

Приложение:

1. Иск. №296-10401 Об успешной установке двигателя-демонстратора турбокомпрессор ПД-35 (на 1 и 1 ях).

с уважением

Генеральный директор

Н.А. Потопов

Инициалы: Лисовский Г.Р.
Тел: +7 (897) 743-71-59 (доб. 148)
E-mail: g.lisovskiy@merp.ru

ООО «Торгово-
производственная
компания Брик»
443022, г. Самара,
ул. 22 Партсъезда 10А
8 (846) 203-06-16
8-902-324-23-20
tpkbrik.ru
info@tpkbrik.ru

