

შპს „ვარციხე 2005“

ტექნიკური დავალება

შპს „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი IV-ის #8 ჰიდროაგრეგატის კაპიტალური შეკეთებისათვის საქარხნო სამუშაოების წარმოებაზე

1. ზოგადი დახასიათება

ჰესი IV-ის #8 ჰიდროაგრეგატის კაპ.შეკეთების დაგეგმარებისა დგება სადეფექტო აქტი, რომელშიც ჩამოთვლილია ვიზუალურად თუ გაზომვების შედეგად დაფიქსირებული დეფექტები და მათი აღმოფხვრის სახე.

გარდა ამისა ჰიდროაგრეგატის დაშლის პროცესში კვანძების დაშლისას ხდება კვანძების და დეტალების დათვალიერება/გაზომვა და დეფექტაცია.

სადეფექტო აქტის და დაშლის პროცესში აღმოჩენილი ამ დეფექტების აღმოფხვრა (კვანძების შეკეთება-აღდგენა), რომელიც საჭირო დანადგარების თუ ტექნიკური შესაძლებლობის არ არსებობის გამო შეუძლებელია განხორციელდეს ადგილზე (სარემონტო მოედანზე), უნდა მოხდეს საქარხნო პირობებში - შესაბამისი ხელსაწყო-დანადგარების გამოყენებით.

აღნიშნულთან დაკავშირებით იქმნება იმ კვანძების ჩამონათვალი, რომლებიც ექვემდებარებიან საქარხნო სამუშაოებს, სადაც გაიწერება შესაკეთებელი კვანძების (დეტალების) დასახელება, ჩასატარებელი სამუშაოები და რაოდენობა.

2. მოთხოვნები

- კვანძების (დეტალების) აღდგენითი სამუშაოები ჩატარებული უნდა იქნას შესაბამისი ტექნოლოგიური პროცესის დაცვით.
- კვანძების (დეტალების) შეკეთება/აღდგენა უნდა მოხდეს აღნიშნული დეტალის საპროექტო ნახაზის მიხედვით (შესაბამისად ნახაზის განმარტებითი ბარათისა), მითითებული მოთხოვნების ზუსტი დაცვით.
- საპროექტო ნახაზის არ არსებობისას სამუშაოს შესრულება უნდა მოხდეს მიწოდებული ესკიზების (ნახაზების) მიხედვით, საკონსტრუქციო მასალის ტექნოლოგიური პროცესის წესების დაცვით.
- საპროექტო ნახაზები (დოკუმენტაცია), რომელიც გადაეცემა სამუშაოს მწარმოებელს, წარმოადგენს დამკვეთის საკუთრებას და მისი გამოყენება ან მესამე პირისადმი გადაცემა დამკვეთის ნებართვის გარეშე დაუშვებელია და ექვემდებარება დაბრუნებას სამუშაოების დასრულების შემდეგ.

3. სამუშაოთა ჩამონათვალი

- სამუშაოთა ჩამონათვალი თან ერთვის ტექნიკურ დავალებას დანართის სახით.

შპს „ვარციხე 2005“-ის ადმინისტრაცია

შპს „გარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი IV-ის #8 ჰიდროაგრეგატის
საქარხნო სამუშაოების ჩამონათვალი და მოცულობა

№	სამუშაოს დასახელება	რაოდენობა
ზეთმიმღები		
1	ზეთმიმღების ახალი ჭოკების დამზადება და დაცენტრება (ნახ. მიხედვით). ა) შიდა ზეთმიმღების ჭოკი - Ø135 მმ (ნახ. მიხედვით) ბ) გარე ზეთმიმღების ჭოკი - Ø265 მმ (ნახ. მიხედვით)	1 კომპლ. 1 კომპლ.
2	ზეთმიმღების ბრინჯაოს მილისების დამზადება და მათი მორგება ჭოკებზე: ა) მილისა Ø 265 მმ ბ) მილისა Ø 135 მმ	1 ც. 1 ც.
3	ზეთმიმღების საიზოლაციო მილისების (ტექსტოლიტი) დამზადება	48 ც.
გენერატორი		
4	საქუსლე მორგვის საიზოლაციო ფენის აღდგენა და სარკისებრი ზედაპირის პოლირება	1 კომპლ.
5	ა) საქუსლე მორგვსა და გენერატორის ღერძის გადასაბმელ იზოლირებულ სარკებზე იზოლაციის აღდგენა ბ) მიმმართველ თითებზე იზოლაციის აღდგენა	8 ც. 8 ც.
6	გენერატორის ქვედა ჯვართავაში საქუსლე მორგვის მიმართველი სარკების თავების გადაჩარხვა (ნახ. მიხედვით)	12 ც.
7	საქუსლე მორგვის დრეკადი საყრდენების დამზადება (ნახ. მიხედვით)	6 ც.
8	ქვედა ჯვართავაში ქვედა საკისრის მიმართველი სარკების გაჩარხვა თავისი ბუდეებით კორპუსში (ნახ. მიხედვით)	2 კომპლ.
9	გენერატორის მიმმართველი საკისრების ბაბიტის ფენის აღდგენა და გადაჩარხვა (ნახ. მიხედვით): ა) ზედა საკისარი ბ) ქვედა საკისარი	8 ც. 16 ც.
10	გენერატორის როტორის პოლუსებზე იზოლაციის აღდგენა (რაოდენობა - გაზომვების შედეგების მიხედვით)	~ 8 ც.
11	როტორის პოლუსების დამჭერი რგოლის (ფერსოს) სოლების დამზადება (ნახ. მიხედვით)	8 + 8 ც.
12	ქვედა ჯვართავაში როტორს ამწევი ჰიდრავლიკური დომკრატების ცილინდრების შიდა ზედაპირების ჩაწმენდა და ჩოზალების მორგება (ჰერმეტიკულობის აღდგენა)	8 კომპლ.

ტურბინა		
13	ტურბინის ღერძის გადაჩარხვა დიამეტრზე არა უმეტეს Ø915 მმ-ზე და დაცენტრება	1 კომპლ.
14	ტურბინის მიმმართველი საკისრების ბაბიტის ფენის აღდგენა და გადაჩარხვა Ø915 მმ დიამეტრზე	8 ც.
15	ტურბინის საკისარის გარეჭილიბების დამზადება	8 + 8 ც.
16	მიმმართველი აპარატის კინემატიკის M32 წაღმა-უკუღმა სარჭების დამზადება (ესკიზის ან ნიმუშის მიხედვით)	8 კომპლ.
17	სერვომრავების ცილინდრების შიდა ზედაპირების ჩაწმენდა და დგუშებზე შემამჭიდროებელი რგოლების მორგება-ჩასმა.	2 კომპლ.
18	მიმართველი აპარატის ნიჩბების ყელის (პოჭოჭიკების) აღდგენა და გადაჩარხვა ნახაზის მიხედვით.	12 ც.
19	მიმართველი აპარატის ნიჩბების ყელის ბრინჯაოს მილისების დამზადება და მორგება: ა) ზედა მილისა - Ø170 მმ ბ) ქვედა მილისა - Ø150 მმ გ) შუანა მილისა - Ø190 მმ	12 ც. 12 ც. 12 ც.
20	ტურბინის ღერძის შემჭიდროების რგოლების დამზადება (სამაგრ სარჭებთან ერთად): ა) ზედა შემამჭიდროებელი რგოლი ბ) ქვედა შემამჭიდროებელი რგოლი	1 კომპლ. 1 კომპლ.
21	ტურბინის ვაკუუმ სარქველების შეკეთება: ტელესკოპური ღერძის შეცვლა, ახალი დამხშობის დამზადება-მორგება ა) ტელესკოპური ღერძების დამზადება ბ) ახალი დამხშობების ჩამოსხმა	2 ც. 2 ც.
22	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების გამოკვლევა ბზარების არსებობაზე რენტგენოსკოპიით	4 ც.
23	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების პროფილების აღდგენა დადუღებითა და გადაჩარხვით	4 ც.
ზეთსაწნეო დანადგარი		
25	მართვის ყუთი „ПОК-100“-ის მთავარი და ამგზნები მკვეთარების აღდგენა	2 კომპლ.
22	ზეთსაწნეო დანადგარის დამცავი და უკუსარქველების შეკეთება	2 კომპლ.

შპს „ვარციხე 2005“-ის ადმინისტრაცია