**შპს „ვარციხე 2005“**

***ტექნიკური დავალება***

*შპს „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი II-ის #3 ჰიდროაგრეგატის კაპიტალური შეკეთებისათვის საქარხნო სამუშაოების წარმოებაზე*

**1. ზოგადი დახასიათება**

ჰესი #2-ის #3 ჰიდროაგრეგატის კაპ.შეკეთების დაგეგმარებისა დგება სადეფექტო აქთი, 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 აღმოხვრა (კვანძების შეკეთება-აღდგენა), რომელიც საჭირო დანადგარების თუ ტექნიკური შესაძლებლობის არ არსებობის გამო შეუძლებელია განხორციელდეს ადგილზე (სარემონტო მოედანზე), უნდა მოხდეს საქარხნო პირობებში - შესაბამისი ხელსაწყო-დანადგაგერების 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***

***დანართი***

**შპს „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი II-ის #3 ჰიდროაგრეგატის**

**საქარხნო სამუშაოების ჩამონათვალი და მოცულობა**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| **№** | **სამუშაოს დასახელება** | **რაოდენობა** |
| ***ზეთმიმღები*** | |  |
| 1 | ზეთმიმღების ჭოკების დამზადება ნახაზის მიხედვით, მათი დაცენტრება და პოლირება: |  |
| ა) შიდა ზეთმიმღების ჭოკი - Ø135 მმ (ნახ. მიხედვით) | 1 კომპლ. |
| ბ) გარე ზეთმიმღების ჭოკი - Ø265 მმ (ნახ. მიხედვით) | 1 კომპლ. |
| გ) ჭოკების სპეც.ქანჩების და სპეც.ჭანჭიკების დამზადება | 1 კომპლ. |
| 2 | ზეთმიმღების ბრინჯაოს მილისების დამზადება და მათი მორგება ჭოკებზე ნახაზის მიხედვით: |  |
| ა) მილისა Ø 265 მმ | 1 ც. |
| ბ) მილისა Ø 135 მმ | 1 ც. |
| 3 | ზეთმიმღების საიზოლაციო მილისების (ტექსტოლიტი) დამზადება | 48 ც. |
| ***გენერატორი*** | |  |
| 4 | საქუსლე მორგვის საიზოლაციო ფენის აღდგენა და სარკისებრი ზედაპირის გადაჩარხვა და პოლირება | 1 ც. |
| 5 | გენერატორის და ტურბინის საკისრების ბაბიტის ფენის აღდგენა და მათი გადაჩარხვა ნახაზის მიხედვით: |  |
| ა) ზედა საკისარი | 8 ც. |
| ბ) ქვედა საკისარი | 16 ც. |
| გ) ტურბინის საკისარი | 8 ც. |
| 6 | გენერატორის როტორის პოლუსებზე იზოლაციის აღდგენა *(რაოდენობა - გაზომვების შედეგების მიხედვით)* | (სავარაუდოდ) 10÷11 ც. |
| 7 | გენერატორის როტორის პოლუსების დამჭერი რგოლის (ფერსოს) სოლების დამზადება | 8 + 8 ც. |
| 8 | ა) საქუსლე მორგვსა და გენერატორის ღერძის გადასაბმელი იზოლირებული ჭანჭიკების გაჩარხვა | 8 ც. |
| ბ) მიმმართველ თითებზე იზოლაციის აღდგენა | 8 ც. |
| ***ტურბინა*** | |  |
| 10 | ტურბინის ღერძზე ე.წ. „ბანდაჟი“-ს მოხსნა და გადაჩარხვა Ǿ920 მმ-ზე ნახაზის მიხედვით | 1 კომპლ. |
| 11 | ტურბინის ღერძის შემჭიდროების რგოლების დამზადება (სამაგრ სარჭებთან ერთად): |  |
| ა) ზედა შემამჭიდროებელი რგოლი | 1 კომპლ. |
| ბ) ქვედა შემამჭიდროებელი რგილო | 1 კომპლ. |
| 12 | მიმართველი აპარატის ნიჩბების ზედა და ქვედა ყელზე „ბანდაჟი“-ს მოხსნა და ჩაწმენდა და მათზე ბრინჯაოს მილისების მორგება | 24 ც. |
| 13 | მიმართველი აპარატის ნიჩბების ბრინჯაოს მილისების დამზადება ნიჩბების ყელის დიამეტრის მიხედვითთ და ნიჩბებზე მორგება: |  |
| ა) ზედა მილისა - Ø170 მმ | 24 ც. |
| ბ) ქვედა მილისა - Ø150 მმ | 24 ც. |
| გ) შუანა მილისა - Ø190 მმ | 24 ც. |
| 14 | ტურბინის მუშა თვლის ფრთების გამოკვლევა ბზარების არსებობაზე რენტგენოსკოპიით | 4 ც. |
| 15 | ტურბინის მუშა თვლის ფრთების პროფილების აღდგენა დადუღებითა და გადაჩარხვით | 4 ც. |
| 16 | ტურბინის საკისარის გარეჭილიბების დამზადება | 16 ც. |
| 17 | სერვოძრავების ცილინდრების დაზიანებული შიდა ზედაპირების შეკეთება (წანახაზების გადახეხვა და პოლირება) | 2 კომპლ. |
| ***ზეთსაწნეო დანადგარი*** | |  |
| 18 | მართვის ყუთი ,,ПОК-100"-ის მთავარი და ამგზნები მკვეთარების აღდგენა | 2 კომპლ. |
| 19 | ზეთსაწნეო დანადგარის დამცავი და უკუსარქველების შეკეთება | 1 კომპლ. |
| 20 | ზეთსაწნეო დანადგარის მაღალი წნევის ტუმბოების მექანიზმებზე და საკისრებზე ბაბიტის ფენის აღდგენა | 2 კომპლ. |
|  |  |  |

***შპს „ვარციხე 2005“-ის ადმინისტრაცია***