

შპს „ვარციხე 2005“

ტექნიკური დავალება

შპს „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი I-ის #1 ჰიდროაგრეგატის კაპიტალური შეკეთებისათვის საქარხნო სამუშაოების წარმოებაზე

1. ზოგადი დახასიათება

ჰესი I-ის #1 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 შესამღებლობის 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 „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი I-ის #1 ჰიდროაგრეგატის
საქარხნო სამუშაოების ჩამონათვალი და მოცულობა

№	სამუშაოს დასახელება	რაოდენობა
ზეთმიმღები		
1	ზეთმიმღების ჭოკების გადაჩარხვა, დაცენტრება და ჭოკებზე მორგება: ა) შიდა ზეთმიმღების ჭოკი - Ø135 მმ (ნახ. მიხედვით) ბ) გარე ზეთმიმღების ჭოკი - Ø265 მმ (ნახ. მიხედვით) გ) ჭოკების სპეც.ქანჩების და სპეც.ქანჭიკების დამზადება	1 კომპლ. 1 კომპლ. 1 კომპლ.
2	ზეთმიმღების ბრინჯაოს მილისების დამზადება და მათი მორგება ჭოკებზე ნახაზის მიხედვით: ა) მილისა Ø 265 მმ ბ) მილისა Ø 135 მმ	1 ც. 1 ც.
3	ზეთმიმღების საიზოლაციო მილისების (ტექსტოლიტი) დამზადება	48 ც.
გენერატორი		
4	მიმართველი აპარატის კინამატიკის M32 წალმა-უკულმა სარჭის გაჩარხვა (ნახ. მიხედვით) და სატაცის მორგება	3 კომპლ.
5	ქუსლის საყრდენი სეგმენტების მარეგულირებელი სარჭის სფერული ზედაპირის გადაჩარხვა (ნახ. მიხედვით)	12 ც.
6	გენერატორის ზედა ჯვართავაში საკისრის მიმართველი სარჭების დამზადება (თავისი ბუდეებით)	2 კომპლ.
7	საქუსლე მორგვის საიზოლაციო ფენის აღდგენა და სარკისებრი ზედაპირის გადაჩარხვა და პოლირება	1 ც.
8	გენერატორის ჰაერ- და ზეთგამაციებლების შეკეთება და გამოცდა: ა) სტატორის ჰაერგამაციებელი ბ) ქვედა საკისარის ზეთგამაციებელი გ) ზედა საკისრის ზეთგამაციებელი	8 ც. 4 ც. 4 ც.
9	გენერატორის და ტურბინის საკისრების ბაბიტის ფენის აღდგენა და მათი გადაჩარხვა ნახაზის მიხედვით: ა) ქვედა საკისარი ბ) ტურბინის საკისარი	16 ც. 8 ც.
10	გენერატორის როტორის პოლუსებზე იზოლაციის აღდგენა (რაოდენობა - გაზომვების შედეგების მიხედვით)	(სავარაუდოდ) 6÷7 ც.

ტურბინა		
11	ტურბინის ღერძზე ე.წ. „ბანდაჟი“-ს მოხსნა და გადაჩარხვა Ø920 მმ-ზე ნახაზის მიხედვით	1 კომპლ.
12	ტურბინის ღერძის შემჭიდროების რგოლების დამზადება (სამაგრ სარჭებთან ერთად): ა) ზედა შემამჭიდროებელი რგოლი ბ) ქვედა შემამჭიდროებელი რგოლი	1 კომპლ. 1 კომპლ.
13	მიმართველი აპარატის ნიჩბების ზედა და ქვედა ყელზე „ბანდაჟი“-ს მოხსნა და ჩაწმენდა და მათზე ბრინჯაოს მილისების მორგება	24 ც.
14	მიმართველი აპარატის ნიჩბების ბრინჯაოს მილისების დამზადება ნიჩბების ყელის დიამეტრის მიხედვით და ნიჩბებზე მორგება: ა) ზედა მილისა - Ø170 მმ ბ) ქვედა მილისა - Ø150 მმ გ) შუანა მილისა - Ø190 მმ	24 ც. 24 ც. 24 ც.
15	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების გამოკვლევა ბზარების არსებობაზე რენტგენოსკოპიით	4 ც.
16	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების პროფილების აღდგენა დადუღებითა და გადაჩარხვით	4 ც.
17	ტურბინის საკისარის გარეჭილიბების დამზადება	16 ც.
18	მუშა თვლის კონუსის დამზადება (ნახ. მიხედვით)	1 კომპლ.
19	ვაკუმსარქველების ტელესკოპური ღერძის გაჩარხვა და ახალი დამხშობის დამზადება-მორგება	2 კომპლ.
ზეთსაწნეო დანადგარი		
18	მართვის ყუთი „ΠΟΚ-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.