

შპს „ვარციხე 2005“

ტექნიკური დავალება

შპს „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი II-ის #4 ჰიდროაგრეგატის კაპიტალური შეკეთებისათვის საქარხნო სამუშაოების წარმოებაზე

1. ზოგადი დახასიათება

ჰესი II-ის #4 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 „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი II-ის #4 ჰიდროაგრეგატის
საქარხნო სამუშაოების ჩამონათვალი და მოცულობა

№	სამუშაოს დასახელება	რაოდენობა
ზეთმიმღები		
1	ზეთმიმღების ჭოკების დამზადება (ნახ. მიხედვით), მათი დაცენტრება და პოლირება: 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	სტატორის კორპუსის მიმართველი თითების დამზადება (ნახ. მიხედვით)	8 ც.
5	საქუსლე მორგვის დრეკადი საყრდენების დამზადება სპეც. მასალით (ნახ. მიხედვით)	12 ც.
6	გენერატორის ზედა ჯვართავაში ქვედა საკისრის მიმართველი სარკების დამზადება (თავისი ბუდეებით)	4 კომპლ.
7	საქუსლე მორგვის საიზოლაციო ფენის აღდგენა და სარკისებრი ზედაპირის გადაჩარხვა და პოლირება	1 კომპლ.
8	გენერატორის ჰაერ- და ზეთგამაციებლების შეკეთება და გამოცდა: ა) სტატორის ჰაერგამაციებელი ბ) ქვედა საკისარის ზეთგამაციებელი	8 ც. 4 ც.
9	გენერატორის და ტურბინის საკისრების ბაზიტის ფენის აღდგენა და მათი გადაჩარხვა ნახაზის მიხედვით: ა) ზედა საკისარი ბ) ქვედა საკისარი გ) ტურბუნს საკისარი	8 ც. 16 ც. 8 ც.
10	გენერატორის როტორის პოლუსებზე იზოლაციის აღდგენა (რაოდენობა - გაზომვების შედეგების მიხედვით)	(სავარაუდოდ) 6÷7 ც.

11	როტორის პოლუსების დამჭერი რგოლის (ფერსოს) სოლების დამზადება (ნახ. მიხედვით)	8 + 8 ც.
12	ა) საქუსლე მორგვსა და გენერატორის ღერძის გადასაბმელი იზოლირებული ჭანჭიკების გაჩარხვა	8 ც.
	ბ) მიმართველ თითებზე იზოლაციის აღდგენა	8 ც.
ტურბინა		
13	ტურბინის ღერძზე ე.წ. „ბანდაჟი“-ს მოხსნა და გადაჩარხვა Ø920 მმ-ზე ნახაზის მიხედვით	1 კომპლ.
14	ტურბინის ღერძის შემჭიდროების რგოლების დამზადება (სამაგრ სარჭებთან ერთად):	
	ა) ზედა შემამჭიდროებელი რგოლი ბ) ქვედა შემამჭიდროებელი რგოლი	1 კომპლ. 1 კომპლ.
15	მიმართველი აპარატის ნიჩბების ზედა და ქვედა ყელზე „ბანდაჟი“-ს მოხსნა და ჩაწმენდა და მათზე ბრინჯაოს მილისების მორგება	24 ც.
16	მიმართველი აპარატის ნიჩბების ბრინჯაოს მილისების დამზადება ნიჩბების ყელის დიამეტრის მიხედვით და ნიჩბებზე მორგება:	
	ა) ზედა მილისა - Ø170 მმ	24 ც.
	ბ) ქვედა მილისა - Ø150 მმ	24 ც.
	გ) შუანა მილისა - Ø190 მმ	24 ც.
17	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების გამოკვლევა ბზარების არსებობაზე რენტგენოსკოპიით	4 ც.
18	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების პროფილების აღდგენა დადუღებითა და გადაჩარხვით	4 ც.
19	ტურბინის საკისარის გარეჭილიბების დამზადება	16 ც.
20	სერვომძრავების ცილინდრების დაზიანებული შიდა ზედაპირების შეკეთება (წანახაზების გადახეხვა და პოლირება)	2 კომპლ.
ზეთსაწნეო დანადგარი		
21	მართვის ყუთი „ПОК-100“-ის მთავარი და ამგზნები მკვეთარების აღდგენა	2 კომპლ.
22	ზეთსაწნეო დანადგარის დამცავი და უკუსარქველების შეკეთება	1 კომპლ.
23	ზეთსაწნეო დანადგარის მაღალი წნევის ტუმბოების მექანიზმებზე და საკისრებზე ბაბიტის ფენის აღდგენა	2 კომპლ.