***„ ვ ა მ ტ კ ი ც ე ბ “***

*შპს „მტკვარი ენერჯი“-ს ტექნიკური დირექტორი*

*ექსპლუატაციის ნაწილში*

*---------------------- მ.სვანი*

*„----- “ ----------------- 2020 წ.*

**შპს „მტკვარი ენერჯი“-ს კუთვნილ მე-9 ენერგობლიკის ქვაბაგრეგატის ТГМП 344А/С მარჯვენა კედლის საშუალო რადიაციული ნაწილის №2,3 პანელის გადაკეთება-შეცვლის სამუშაოს მოცულობა.**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | სამუშაოს დასახელება | განზომილების ერთეული | რაოდენობა | ღირებულება  ლარი | |
| 1 | სადგურის ტერიტორიის ღია საწყობიდან მე-11 ბლოკის დარჩენილი პანელების (რაოდენობა 2 ცალი) ტრანსპორტირება მე-9 ენერგობლოკის საქვაბე განყოფილებაში. | ტ | 9,920 |  | |
| 2 | მე-11 ბლოკის პანელების გადაკეთება საშუალო რადიაციული ნაწილის მარჯვენა კედლის №2,3 პანელებად კოლექტორების გარეშე (08.9063.125 და 08.9063.127 ნახაზის მიხედვით) ფასონური დეტალების დამზადება. | ტ | 7,000 |  | |
| 3 | საშუალო რადიაციული ნაწილის მარჯვენა კედლის პანელების ქვაბის საცეცხლეში შესატანად საჭირო ადგილის (ტერიტორიის) მომზადება ქვაბის საცეცხლის მარჯვენა მხარეს. (ხელისშემშლელი მილგაყვანილობის, დრენაჟებისა და მოაჯირების დემონტაჟი და მონტაჟი; | - | - |  | |
| 4 | მოსამზადებელი სამუშაოები: სატაკელაჟო მოწყობილობების განლაგება, მასალების და სათადარიგო ნაწილების ადგილზე მიტანა, ფიცარნაგების და შემოღობვების დაყენება, უსაფრთხოების ტექნიკის და სახანძრო უსაფრთხოების წესების შესაბამისად საჭირო ღონისძიებების ჩატარება. სარემონტო სამუშაოების ჩატარების შემდეგ ნორმალური სქემის აღდგენა. | - | - |  | |
| 5 | ქვაბის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარჯვენა კედლის ეკრანის №2,3 პანელზე მეტალის შეფუთვის მოხსნა და დაყენება. | კგ | 400 |  | |
| 6 | ქვაბის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარჯვენა კედლის ეკრანის №2,3 პანელზე თბური იზოლაციის მოხსნა და დაყენება. | მ3 | 6,0 |  | |
| 7 | ქვაბის საცეცხლის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარჯვენა კედლის №2,3 ეკრანის (აირგაუმტარი პანელის) დემონტაჟი კოლექტორებიანად. | ტ | 6,712 |  | |
| 8 | დემონტირებული კოლექტორების 219х40 გამზადება შესაცვლელ პანელის მილებთან შესადუღებლად, კოლექტორების დაბოლოებების მოჭრა და შედუღება. მათი გაწმენდა მეტალის კონტროლისთვის(Ф159). | ცალი | 4 |  | |
| 9 | კოლექტორების 219х40 მმ. შედუღება პანელის მილებთან 32х6 მმ. | ცალი | 184 |  | |
| 10 | შესაცვლელად გამზადებული პანელების (კოლექტორებთან ერთად) მილების შემოწმება შესაბამისი ზომის ბურთულის გატარებით | ცალი | 92 |  | |
| 11 | ქვაბის საცეცხლის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარჯვენა კედლის №2,3 ეკრანის (აირგაუმტარი პანელის) მონტაჟი. | ტ | 6,712 |  | |
| 12 | კოლექტორების შემავალი და გამომავალი მილების (Ф159X18) შედუღების ადგილების წინასწარი გაცხელება და თერმული დამუშავება. | ცალი | 4 |  | |
| 13 | გადამშვები მილების (Ф159X18) შედუღების ადგილების თერმული დამუშავების შემდგომი ულტრაბგერითი შემოწმება. კოლექტორების დაბოლოებების თერმული დამუშავების შემდგომი ულტრაბგერითი შემოწმება. | ც | 8 |  | |
| 14 | ინვენტარული ხარაჩოების აწყობა და დაშლა. | მ2 | 80 |  | |
| 15 | დემონტირებული ეკრანის პანელების გატანა ( მანძილი 250მ). | ტ | 5,500 |  | |
| 16 | ქვაბის ჰიდრავლიკური გამოცდა მუშა წნევაზე | აგრეგატი | 1 |  | |
| ჯამი | | | | |  |

**შენიშვნა:** დამკვეთის პოზიციაა-ჟანგბადი, აირი, ელექტროდი, ავტო ამწე, საიზოლაციო ბამბა, იზოლაციის დაფარვის მეტალის ფურცელი,

მოიჯარადის პოზიციაა-ავტოტრანსპორტი პანელების შემოტანა/გატანისათვის, საჭრელი და სახეხი ქვები,

საქვაბე სატურბინო საამქროს უფროსი: /მ. ჩინჩალაძე/

ცენტრალური საშემკეთებლო საამქროს უფროსი: / ი. ლომია/