**შპს „ჯორჯიან უოთერ ენდ ფაუერის“ ჟინვალ ჰესის 110კვ-იანი №3 ძალოვანი ტრ-ის ТРДЦН- 63000/110-76У1 საქ N14578 სარემონტო სამუშაოების**

**ჩ ა მ ო ნ ა თ ვ ა ლ ი**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N | სამუშაოების დასახელება | განზომილება | რაოდეობა | ერთეულის ფასი დღგ-ს ჩათვლით (ლარი) | ჯამური ფასი დღგ-ს ჩათვლით(ლარი) |
| 1 | მოსამზადებელი სამუშაოები | სამუშაო | 1 |  |  |
| 2 | ტრ-ის ელ.გაზომვები რემონტის წინ (ჩამონათვალი) | სამუშაო | 1 | ასრულებს მე-3 მხარე |  |
| 3 | არსებული სატრანსფორმატორო ზეთის წინასწარი ლაბორატორიული შემოწმება (ჩამონათვალი) | სამუშაო | 1 | ასრულებს მე-3 მხარე |  |
| 4 | ტრ-დან მთლიანი ზეთის ჩამოშვება სპეციალურად მომზადებულ ავზში | კგ. | 27130 |  |  |
| 5 | 110კვ-იანი შემყვანების დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 3 |  |  |
| 6 | 10კვ-იანი გამომყვანების დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 6 |  |  |
| 7 | ნეიტრალის გამომყვანის დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 8 | ტრ-ის გრაგნილის დამჭერი სატრანსპორტო მექანიზმის დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 4 |  |  |
| 9 | თერმოსიგნალიზატორების დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 2 |  |  |
| 10 | სილიკაგელის ავზების დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 2 |  |  |
| 11 | გაგრილების რადიატორების დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 3 |  |  |
| 12 | გამაფართოებლის დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 13 | კიბის დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 14 | ჩაშენებული დენის ტრ-ების მეორადი გამომყვანების დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 3 |  |  |
| 15 | გამფრქვევი მილის დემონტაჟი და მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 16 | DU-25 ვენტილების დემონტაჟი, რევიზია, მონტაჟი | ცალი | 9 |  |  |
| 17 | DU-50 ვენტილის დემონტაჟი, რევიზია, მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 18 | ძირითადი DU-100 ვენტილის დემონტაჟი, რევიზია, მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 19 | გაზური მილ გაყვანილობის დემონტაჟი, რევიზია, მონტაჟი | კომპლექტი | 1 |  |  |
| 20 | გაზური რელეს დემონტაჟი, რევიზია, მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 21 | ჭავლური რელეს დემონტაჟი, რევიზია, მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 22 | DU-125 დისკური ჩამკეტების დემონტაჟი, შიდა საფენების შეცვლა ახალი ქარხნული საფენებით, მონტაჟი | ცალი | 15 |  |  |
| 23 | გაგრილების ზეთის ძრავების დემონტაჟი, რევიზია, შეკეთება, მონტაჟი | ცალი | 3 |  |  |
| 24 | ზარხუფის დემონტაჟი და მონტაჟი | სამუშაო | 1 |  |  |
| 25 | ტრ-ის აქტიური ნაწილის დამპრესავი რგოლების დაწნეხვა დაშვებული ნორმების მიხედვით | სამუშაო | 1 |  |  |
| 26 | აქტიური ნაწილის დამწნეხავი რგოლების, შემაერთებელი ზედა და ქვედა უღელის, მაგნიტოგამტარის დამწნეხი ღეროებისა და РПН-ის კონსტრუქციის ძირითად ავზთან იზოლაციის შემოწმება | სამუშაო | 1 |  |  |
| 27 | РПН-ის ამძრავის რევზია, შეკეთება  | სამუშაო | 1 |  |  |
| 28 | РПН-ის რედუქტორის დემონტაჟი, რევიზია, შეკეთება, მონტაჟი | ცალი | 1 |  |  |
| 29 | РПН-ის ამომრჩევლის უძრავ-მოძრავი კონტაქტების რევიზია, შეკეთება | ცალი | 1 |  |  |
| 30 | ტრ-ზე ყველა რეზინის საფენების შეცვლა ახლით, რომელიც წინასწარ იქნება ლაბორატორიულად შემოწმებული  | სამუშაო | 1 |  |  |
| 31 | ტექნოლოგიური ზეთის წინასწარი დამუშავება ტრ-ის შრობის პროცესისთვის  | კგ | 3500 |  |  |
| 32 | ტრ-ის აქტიური ნაწილის შრობა ცხელი სატრანსფორმატორო ზეთის გაფრქვევის მეთოდით | სამუშაო | 1 |  |  |
| 33 | ტრ-ის ძირითადი ზეთის წინასწარი დამუშავება ჩასხმამდე სადეგაზაციო მოწყობილობით (УВМ-2) | კგ | 27130 |  |  |
| 34 | ძირითადი სატრანსფორმატორო ზეთის დამუშავების პროცესში ხარისხის ლაბორატორიული კონტროლი | სამუშაო |  | ასრულებს მე-3 მხარე |  |
| 35 | ტრ-ის შრობის პროცესში მყარი იზოლაციის მაკეტის ხარისხის ლაბორატორიული კონტროლი | სამუშაო |  | ასრულებს მე-3 მხარე |  |
| 36 | არსებული ძველი სილიკაგელის შეცვლა ახლით | კგ | 260 |  |  |
| 37 | ტრ-ის 10 კვ-ის ხისტი ალუმინის სალტის საყრდენი რკინის კონსტრუქციის დაგრუნტვა, შეღებვა  | სამუშაო | 1 |  |  |
| 38 | სახანძრო რკინის მილგაყვანილობის რევიზია, შეღებვა  | სამუშაო | 1 |  |  |
| 39 | ქვესადგურის განათების არსებული კაბელის მონტაჟი დამცავი რკინის მილში  | მეტრი | 20 |  |  |
| 40 | ტრ-ის შევსება წინასწარ დამუშავებული სატრანფორმატორო ზეთით  | კგ | 27130 |  |  |
| 41 | ტრ-ის რემონტის შემდეგ სრული რეცხვა წყლის მაღალი წნევის ჭავლით კაუსტიკური სოდის გამოყენებით | სამუშაო | 1 |  |  |
| 42 | ტრ-ის ზეთშემკრებიდან ძველი ღორღის სრული ამოღება, გატანა და ახლის შემოტანა, შევსება | მ-კუბი | 30 |  |  |
| 43 | ტრ-ის დაგრუნტვა შეღებვა  | სამუშაო | 1 |  |  |
| 44 | ტრ-ში ჩასხმის შემდეგ ზეთის ლაბორატორიული შემოწმება | სამუშაო | 1 | ასრულებს მე-3 მხარე |  |
| 45 | ტრ-ის რემონტის შემდეგ ელ.გაზომვები (ჩამონათვალი)  | სამუშაო | 1 | ასრულებს მე-3 მხარე |  |
| 46 | ტრ-ის მოსალტვა | სამუშაო | 1 |  |  |

შენიშვნა: ტრანსფორმატორის შრობისათვის ტექნოლოგიური ზეთის მიწოდება არის დამკვეთის პოზიცია (3500 კგ.).