***დანართი #1***

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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **სამუშაოს დასახელება** | **განზომილების ერთეული** | **რაოდენობა** | **ღირებულება**  **ლარი** | |
| 1 | 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. | - | - |  | |
| 2 | სადგურის ტერიტორიის ღია საწყობიდან მე-11 ბლოკის პანელის ტრანსპორტირება მე-9 ენერგობლოკის საქვაბე განყოფილებაში. | ტ | 10,0 |  | |
| 3 | მე-11 ბლოკის ქვაბაგრეგატის პანელების გადაკეთება(ზომაზე გადაჭრა, გაწმენდა, ჰაერით დაბერვა, შესაბამისი ზომის ბურთულის გატარება, მილის დაბოლოებებზე შედუღებისათვის შეპირიპირების-ფასკების მოხსნა) საშუალო რადიაციული ნაწილის მარცხენა კედლის №2,3 და ფრონტალური კედლის №2,3 პანელებად კოლექტორების გარეშე ფასონური დეტალების დამზადება. | ტ | 7,5 |  | |
| 4 | შესაბამისი ნახაზის მიხედვით (08.9063.120-01 და 08.9063.121) მილებისაგან Ф32х6მმ მუხლების დამზადება, დამზადებული მუხლები დაბოლოებებზე შედუღებისათვის შეპირიპირების-ფასკების მოხსნა) | ცალი | 236 |  | |
| 5 | შესაცვლელად გამზადებულ პანელზე მუხლების შედუღება, ჰაერით დაბერვა, შესაბამისი ზომის ბურთულის გატარება. | ცალი | 236 |  | |
| 6 | საშუალო რადიაციული ნაწილის მარცხენა კედლის პანელების ქვაბის საცეცხლეში შესატანად საჭირო ადგილის (ტერიტორიის) მომზადება ქვაბის საცეცხლის მარცხენა მხარეს. (ხელისშემშლელი მილგაყვანილობის, დრენაჟებისა და მოაჯირების დემონტაჟი და მონტაჟი); | - | - |  | |
| 7 | ქვაბის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარცხენა კედლის ეკრანის №2,3 და ფრონტალური კედლის ეკრანის №2,3 პანელებზე მეტალის შეფუთვის მოხსნა და დაყენება. | მ2 | 75 |  | |
| 8 | ქვაბის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარცხენა კედლის ეკრანის №2,3 და ფრონტალური კედლის ეკრანის №2,3 პანელებზე პანელზე თბური იზოლაციის მოხსნა და დაყენება. | მ2 | 150 |  | |
| 9 | ქვაბის საცეცხლის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარცხენა კედლის №2,3 და ფრონტალური კედლის №2,3 ეკრანის(აირგაუმტარი პანელის) დემონტაჟი კოლექტორებიანად. | ტ | 7,6 |  | |
| 10 | დემონტირებული კოლექტორების 219х40 გამზადება შესაცვლელ პანელის მილებთან შესადუღებლად, კოლექტორების დაბოლოებების მოჭრა და შედუღება. მათი გაწმენდა მეტალის კონტროლისთვის(Ф159). | ცალი | 4 |  | |
| 11 | კოლექტორების 219х40 მმ. შედუღება პანელის მილებთან 32х6 მმ. | ცალი | 236 |  | |
| 12 | შესაცვლელად გამზადებული პანელების (კოლექტორებთან ერთად) მილების შემოწმება შესაბამისი ზომის ბურთულის გატარებით | ცალი | 118 |  | |
| 13 | ქვაბის საცეცხლის საშუალო რადიაციული ნაწილის მარცხენა კედლის №2,3 და ფრონტალური კედლის №2,3 ეკრანის (აირგაუმტარი პანელის) მონტაჟი. | ტ | 7,6 |  | |
| 14 | კოლექტორების შემავალი და გამომავალი მილების (Ф159X18) შედუღების ადგილების წინასწარი გაცხელება და თერმული დამუშავება. | ცალი | 4 |  | |
| 15 | გადამშვები მილების (Ф159X18) შედუღების ადგილების თერმული დამუშავების შემდგომი ულტრაბგერითი შემოწმება. კოლექტორების დაბოლოებების თერმული დამუშავების შემდგომი ულტრაბგერითი შემოწმება. | ც | 8 |  | |
| 16 | ინვენტარული ხარაჩოების აწყობა და დაშლა. | მ2 | 240 |  | |
| 17 | დემონტირებული ეკრანის პანელების გატანა ( მანძილი 250მ). | ტ | 6,5 |  | |
| 18 | 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/