

შპს „ვარციხე 2005“

ტექნიკური დავალება

შპს „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი III-ის #6 ჰიდროაგრეგატის კაპიტალური შეკეთებისათვის საქარხნო სამუშაოების წარმოებაზე

1. ზოგადი დახასიათება

ჰესი III-ის #6 ჰიდროაგრეგატის კაპ.შეკეთების დაგეგმარებისას დგება სადეფექტო აქტი, რომელშიც ჩამოთვლილია ვიზუალურად თუ გაზომვების შედეგად დაფიქსირებული დეფექტები და ჩასატარებელი სამუშაოები

გარდა ამისა ჰიდროაგრეგატის დაშლის პროცესში კვანძების დაშლისას ხდება კვანძების და დეტალების დათვალიერება/გაზომვა და დეფექტაცია.

სადეფექტო აქტის და დაშლის პროცესში აღმოჩენილი ამ დეფექტების აღმოხვრა (კვანძების შეკეთება-აღდგენა), რომელიც საჭირო დანადგარების თუ ტექნიკური შესაძლებლობის არ არსებობის გამო შეუძლებელია განხორციელდეს ადგილზე (საწარმოს 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 III-ის #6 ჰიდროაგრეგატის
საქარხნო სამუშაოების ჩამონათვალი და მოცულობა**

<i>№</i>	<i>სამუშაოს დასახელება</i>	<i>რაოდენობა</i>
ზეთმიმღები		
<i>1</i>	ზეთმიმღების ჭოკების გადაჩარხვა, თანალერძება და დაცენტრება: ა) შიდა ზეთმიმღების ჭოკი - Ø135 მმ (ნახ. მიხედვით) ბ) გარე ზეთმიმღების ჭოკი - Ø265 მმ (ნახ. მიხედვით)	1 კომპლ. 1 კომპლ.
<i>2</i>	ზეთმიმღების ბრინჯაოს მილისების დამზადება და ჭოკებზე მორგება: ა) მილისა Ø 265 მმ ბ) მილისა Ø 135 მმ	1 ც. 1 ც.
<i>3</i>	ზეთმიმღების საიზოლაციო მილისების (ტექსტოლიტი) დამზადება (ნახ. მიხედვით)	48 ც.
გენერატორი		
<i>4</i>	გენერატორის სტატორის სამაგრი თათების: ა) მიმმართველი თითების გადაჩარხვა (ნახ. მიხედვით) ბ) თითების სამგრი ქანჩების გადაჩარხვა (ნახ. მიხედვით)	8 ც. 16 ც.
<i>5</i>	საქუსლე მორგვის დრეკადი საყრდენების მიმმართველი სარჩები: ა) მიმმართველი სარჩების გადაჩარხვა (ნახ. მიხედვით) ბ) სარჩების ბუდეების გადაჩარხვა (ნახ. მიხედვით)	12 ც. 4 ც.
<i>6</i>	საქუსლე მორგვის საიზოლაციო ფენის აღდგენა და სარკისებრი ზედაპირის პოლირება	1 კომპლ.
<i>7</i>	გენერატორის ჰაერგამაციებლების შეკეთება (დაზიანებული მილების შეცვლა ახლით) და წნევის ქვეშ გამოცდა	8 ც.
<i>8</i>	გენერატორის ზეთგამაციებლების შეკეთება (დაზიანებული მილების შეცვლა ახლით) და წნევის ქვეშ გამოცდა: ა) ზედა საკისარის ზეთგამაციებელი ბ) ქვედა საკისარის ზეთგამაციებელი	4 ც. 4 ც.
<i>9</i>	გენერატორის როტორის პოლუსებზე იზოლაციის აღდგენა (რაოდენობა - გაზომვების შედეგების მიხედვით)	სავარაუდოდ 10 ც.
<i>10</i>	ა) საქუსლე მორგვსა და გენერატორის ღერძის გადასაბმელი იზოლირებული ჭანჭიკების გაჩარხვა ბ) მიმმართველ თითებზე იზოლაციის აღდგენა	8 ც. 8 ც.

ტურბინა		
11	ტურბინის ღერძზე ე.წ. „ბანდაჟი“-ს მოხსნა და ახალი ბანდაჟის გაკეთება; გადაჩარხვა Ø920 მმ-ზე და პოლირება	1 კომპლ.
12	ტურბინის ღერძის ბრინჯაოს მიმმართველი მილისების გადაჩარხვა: ა) ზედა მილისა Ø 315 მმ (ნახ. მიხედვით) ბ) ქვედა მილისა Ø 350 მმ (ნახ. მიხედვით)	1 ც. 1 ც.
13	ტურბინის ღერძის შემჭიდროების რგოლების დამზადება (სამაგრ სარქებთან ერთად): ა) ზედა შემამჭიდროებელი რგოლი (ნახ. მიხედვით) ბ) ქვედა შემამჭიდროებელი რგოლი (ნახ. მიხედვით)	1 კომპლ. 1 კომპლ.
14	მიმართველი აპარატის ნიჩბების ზედა და ქვედა პოჭოჭიკებზე საქარხნო ზომების აღდგენა და დუღებითა და გადაჩარხვით.	24 ც.
15	მიმართველი აპარატის ნიჩბების პოჭოჭიკების ბრინჯაოს მილისების დამზადება: ა) ზედა მილისა - Ø170 მმ ბ) ქვედა მილისა - Ø150 მმ გ) შუანა მილისა - Ø190 მმ	24 ც. 24 ც. 24 ც.
16	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების გამოკვლევა ბზარების არსებობაზე.	4 ც.
17	ტურბინის მუშა თვლის ფრთების პროფილების აღდგენა და დუღებითა და გადაჩარხვით	4 ც.
18	ტურბინის საკისრის სეგმენტებზე ბაბიტის ჩამოსხმა და Ø920 მმ გადაჩარხვა	8 ც.
19	ტურბინის საკისრის გარეჭილიბების დამზადება	16 ც.
20	სერვომრავების ცილინდრული ზედაპირების შეკეთება (წანახაზების გადახეხვა და პოლირება)	2 კომპლ.
21	ტურბინის ვაკუმსარქველების აღდგენა, ტელესკოპური ღერძის შეცვლა, ახალი დამხშობის დამზადება-მორგება	2 კომპლ.
ზეთსაწნეო დანადგარი		
22	ზეთსაწნეო დანადგარის დამცავი და უკუსარქველების შეკეთება	1 კომპლ.
23	მართვის ყუთი „ПОК-100“-ის მთავარი და ამგზნები მკვეთარების აღდგენა	2 კომპლ.
24	ზეთსაწნეო დანადგარის მაღალი წნევის ტუმბოების მექანიზმებზე და საკისრებზე ბაბიტის ფენის აღდგენა	2 კომპლ.