

შპს „ვარციხე 2005“

ტექნიკური დავალება

შპს „ვარციხე 2005“-ის კუთვნილი ჰესი IV-ის #7 ჰიდროაგრეგატის კაპიტალური შეკეთებისათვის
საქარხნო სამუშაოების წარმოებაზე

1. ზოგადი დახასიათება

ჰესი IV-ის #7 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 და ტექნოლოგიის 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 კუთვნილი ჰესი IV-ის #7 ჰიდროაგრეგატის
საქარხნო სამუშაოების ჩამონათვალი და მოცულობა

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

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

შპს „ვარციხე 2005“-ის ადმინისტრაცია