***დანართი 2***

**შპს „მტკვარი ენერჯი“-ს კუთვნილ მე-9 ენერგობლოკის ქვაბაგრეგატის ТГМП 344А/С საშუალო რადიაციული ნაწილის უკანა კედლის №12 პანელის 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. | კგ | 5000 |  |
| 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 უკანა კედლის №12 პანელებად კოლექტორების გარეშე. | კგ | 4230 |  |
| 4 | შესაბამისი ნახაზის მიხედვით (08.9063.120-01) მილებისაგან Ф32х6მმ მუხლების დამზადება, დამზადებული მუხლები დაბოლოებებზე შედუღებისათვის შეპირიპირების-ფასკების მოხსნა  | ცალი | 118 |  |
| 5 | შესაცვლელად გამზადებულ პანელებზე მუხლების შედუღება, ჰაერით დაბერვა, შესაბამისი ზომის ბურთულის გატარება. | ცალი | 118 |  |
| 6 | საშუალო რადიაციული ნაწილის უკანა კედლის პანელზე ქვაბის საცეცხლეში შესატანად საჭირო ადგილის (ტერიტორიის) მომზადება ქვაბის საცეცხლის უკანა მხარეს. (ხელისშემშლელი მილგაყვანილობის, დრენაჟებისა და მოაჯირების დემონტაჟი სამუშაოს დამთავრების შემდეგ მონტაჟი);  | - | - |  |
| 7 | ქვაბის საშუალო რადიაციული ნაწილის უკანა კედლის №12 პანელებზე მეტალის შეფუთვის მოხსნა და დაყენება. | მ2 | 50 |  |
| 8 | ქვაბის საშუალო რადიაციული ნაწილის უკანა კედლის №12 პანელებზე თბური იზოლაციის მოხსნა და დაყენება. | მ2 | 50 |  |
| 9 | ქვაბის საცეცხლის საშუალო რადიაციული ნაწილის უკანა კედლის №12 პანელის დემონტაჟი კოლექტორებიანად. | კგ | 4230 |  |
| 10 | კოლექტორების (ნახაზის მიხედვით (08.1808.368 და 08.1808.320) გამზადება შესაცვლელ პანელის მილებთან შესადუღებლად, კოლექტორების დაბოლოებების მოჭრა და შედუღება. მათი გაწმენდა მეტალის კონტროლისთვის(Ф159). | ცალი | 2 |  |
| 11 | კოლექტორების 219х40 მმ. შედუღება პანელის მილებთან 32х6 მმ. | ცალი | 118 |  |
| 12 | შესაცვლელად გამზადებული პანელების (კოლექტორებთან ერთად) მილების შემოწმება შესაბამისი ზომის ბურთულის გატარებით | ცალი | 59 |  |
| 13 | ქვაბის საცეცხლის საშუალო რადიაციული ნაწილის უკანა კედლის №12 პანელის მონტაჟი. | კგ | 4230 |  |
| 14 | კოლექტორების შემავალი და გამომავალი მილების (Ф159X18) შედუღების ადგილების წინასწარი გაცხელება და თერმული დამუშავება. | ცალი | 2 |  |
| 15 | გადამშვები მილების (Ф159X18) შედუღების ადგილების თერმული დამუშავების შემდგომი ულტრაბგერითი შემოწმება. კოლექტორების დაბოლოებების თერმული დამუშავების შემდგომი ულტრაბგერითი შემოწმება. | ც | 4 |  |
| 16 | ინვენტარული ხარაჩოების აწყობა და დაშლა. | მ2 | 60 |  |
| 17 | დემონტირებული ეკრანის პანელების გატანა ( მანძილი 250მ). | კგ | 5000 |  |
| 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: /მურთაზ. ჩინჩალაძე/ 555 351 153