

## კახარეთი ჰესი აგრ. №1 საქარხნო სარემონტო სამუშაოების მოცულობა

### 1. წინა სახურავი 2400.4900.000სნ.

- წინა სახურავიდან მიმმართველი აპარატის ჭიქების, მუშა თვალის შემამჭიდროებელი მილისას და ტურბინის ლილვის შემამჭიდროებელი მილისას დემონტაჟი. ყველა ხრახნიანი ნახვრეტების დაკალიბრება.
- არსებული წინა სახურავიდან დაზიანებული მოპირკეთების და უძრავი ლაბირინთის დემონტაჟი.
- მილისას (მ/თვალის შემჭიდროება) დამზადება 2400.4900.003 - 1ცალი. სახურავზე მონტაჟი, სახურავთან ერთად საბოლოო დამუშავება.
- მილისა (ტურბინის ლილვის შემჭიდროება) ამოიწნეხოს დაზიანებული ბრინჯაოს მილისა, დამზადდეს ახალი 2400.4900.002 - 1ცალი ჩაიწნეხოს ფოლადის კორპუსში დამონტაჟდეს ჭანჭიკების საშუალებით წინა სახურავში და დამუშავდეს სახურავთან ერთად.
- უძრავი ლაბირინთის დამზადება 2400.4900.004 - 1ცალი. გარე დიამეტრი დაზუსტდეს სახურავიდან ძველი ლაბირინთის დემონტაჟის შემდეგ. სამაგრების საშუალებით სახურავზე მონტაჟი, M10-6gx35.88.019-ГОСТ11738-74 – 8ცალი.
- მოპირკეთების დამზადება 2400.4900.005 – 1ცალი. წინა სახურავზე მონტაჟი საწყვეტი ხრახნებით, 2400.4900.006 – 64 ცალი. დამაგრება და თავების გადადუღება (ელექტროდის ტიპი Э-42).
- წინა სახურავზე, ზემოთ მითითებული დეტალების დამაგრების შემდეგ, მოხდეს მათი საბოლოო დამუშავება, იხ. ნახაზი 2400.4900.000სნ. დამუშავებული სახურავიდან შედგეს ფორმულიარი. სახურავზე დამონტაჟდეს მიმმართველი აპარატის ჭიქები - 16ცალი.

### 2. უკანა სახურავი 2400.4800.000სნ.

- უკანა სახურავიდან არსებული დაზიანებული მოპირკეთების, შემამჭიდროებელი რგოლისა და ბრინჯაოს მილისების დემონტაჟი. ყველა ხრახნიანი ნახვრეტების დაკალიბრება.
- მოპირკეთების დამზადება 2400.4800.004 – 1ცალი, შემამჭიდროებელი რგოლის დამზადება 2400.4800.003 – 1ცალი გარე დიამეტრის ზომა დაზუსტდეს ძველი რგოლის დემონტაჟის შემდეგ. ბრინჯაოს მილისას დამზადება 2400.4800.007 – 16 ცალი და უძრავი ლაბირინთის დამზადება წინა სახურავის ზომასთან შეთანხმებით 2400.4800.002 – 1ცალი.
- უკანა სახურავზე დამონტაჟდეს შემამჭიდროებელი რგოლი და მოპირკეთება ხრახნების საშუალებით 2400.4800.006 – 64ცალი, რომლის თავები გადადუღდეს მოპირკეთებაზე და შემამჭიდროებელი რგოლი შედუღდეს მოპირკეთებაზე (ელექტროდის ტიპი Э-42). ასევე დამონტაჟდეს სახურავზე უძრავი ლაბირინთი.
- წინა სახურავზე ზემოთ მითითებული დეტალების დამონტაჟების შემდეგ, მოხდეს საბოლოო დამუშავება იხ. ნახაზი 2400.4800.000სნ. სნ. დამუშავებული სახურავიდან შედგეს ფორმულიარი.

### **3. მუშა თვალი 2400.4700.000სნ**

- მუშა თვალი დადუღებამდე გასწორდეს ჩარხზე A და B ზედაპირებზე 0,02მმ სიზუსტით, რის შემდეგ მ/თ-ს გაუკეთდეს ტექნოლოგიური ბაზები.
- მუშა თვალის კავიტაციით დაზიანებული ზედაპირები და მოძრავი ლაბირინთების შემამჭიდროებელი ზედაპირები და ღერძზე დასმის ნახვრეტი აღდგეს დადუღებით. მ/თ-ს დადუღების შემდეგ ჩაუტარდეს თერმიული დამუშავება.
- ტექნოლოგიური ბაზების საშუალებით მ/თვალი ჩარხზე გასწორდეს 0,02მმ სიზუსტით და დამუშავდეს ნახაზზე მითითებული ზომების მიხედვით. ლილვზე დასასმელი ნახვრეტი დამუშავდეს ლილვის ყელის მინიმალური ფენის მოხსნის და ზომის დადგენის შემდეგ, დასმა  $\phi d6H9/h6$
- მუშა თვალი დინამიურად დაბალანსირდეს.

### **4. ტურბინის ლილვი 2400.5000.000სნ**

- ტურბინის ლილვიდან დემონტირებული იქნას ქურო, შკივი და მქნევარა. მათი განლაგების გრძივი ზომები დაფიქსირდეს ფორმულიარში.
- ტურბინის ღერძი შემოწმდეს ბზარების არსებობაზე. ასევე შემოწმდეს ხრახნი M64x4-6გ საჭიროების შემთხვევაში დამზადდეს ახალი და დამონტაჟდეს ნახაზის მიხედვით ტურბინის ლილვზე.იხ. ნახაზი.
- ლილვზე აღდგეს და დამუშავდეს მუშა თვალის დასმის ყელი მინიმალური ლითონის ფენის მოხსნით, ტურბინის შემჭიდროების ყელი, საყრდენ-საბრჯენი საკისრის ყელი, ტურბინის საკისრის ყელი და დაზიანებული საყრდენი ქიმების (საკუსლეების) სარკისებრი ზედაპირები მინიმალური ლითონის ფენის მოხსნით. იხ. ნახაზი.
- ტ/ლილვი დაკომპლექტდეს სოგმანით 2400.5000.100 - 2ცალი, სოგმანის სამაგრით 2400.5000.101-4 ცალი, შესაზეთი თითბერის რგოლებით 2400.5000.004-2 ცალი და მუშა თვალის დამჭერი სპეც ქანჩით 2400.5000.003-1 ცალი.
- ტურბინის ლილვზე დამონტაჟდეს ქურო, შკივი და მქნევარა. მათი განლაგება ღერძზე დაცული იყოს ფორმულიარში მითითებულ ზომების მიხედვით.
- ტურბინის ლილვს აწყობილ მდგომარეობაში გაუკეთდეს სტატიკური ბალანსირება.
- ტურბინის ლილვს ტრანსპორტირებისათვის ჩაუტარდეს კონსერვაცია.

### **5. მიმართველი აპარატის ჭიქა 2400.5100.000სნ.**

- მიმართველი აპარატის ჭიქები 2400.5100.000სნ.- 16 ცალი დაიშალოს, გასუფთავდეს, მოიხსნას მიმჭერი რგოლი, გასუფთავდეს და ამოწნეხილი იყოს ძველი ბრინჯაოს მილისები.
- მიმართველ აპარატის ჭიქებისათვის დამზადდეს ბრინჯაოს მილისები. ჩაიწნეხოს და დამუშავდეს მ/აპარატის ნიჩაბთან შეთანხმებით. დაკალიბრდეს ყველა ხრახნიანი ნახვრეტი. იხ. ნახაზი

- მ/აპარატის ჭიქა დაკომპლექტდეს შემამჭიდროვებელი მანუეტით 60x85 ГОСТ 6969-59-16 ცალი, დამზადდეს ახალი მიმჭერი რგოლი 2400.5100.001-16 ცალი და დამაგრდეს ჭიქაზე ხრახნით M6-6გ.12.58.019 ГОСТ10339-80 – 64 ცალი, ზეთმედეგი სალნიკი ჭ132Xჭ120Xჭ6 – 16 ცალი
- მ/აპარატის ჭიქები დამონტაჟდეს წინა სახურავზე.

6. მიმართველი აპარატის ნიჩაბი 2400.5200.000სნ.

- მ/აპარატის ნიჩაბზე 2400.5200.000სნ.-16 ცალი კავიტირებული ზედაპირები და სასოგმანე ღარი აღდგეს დადუღებით და სარემონტო მილისების დამონტაჟებით (არსებობის შემთხვევაში სასურველია კავიტირებული და გაცვეთილი ზედაპირები აღდგეს ლითონის თერმიული აირ შესხურებით). მ/ა. ნიჩაბი მექანიკურად დამუშავდეს ნახაზის მიხედვით, დამუშავების შემდეგ სახურავებთან 2400.4900.000სნ, 2400.4800.000სნ. ერთად შესრულებული იყოს საკონტროლო აწყობა მონაცემები დაფიქსირდეს ფორმულიარში.

საკონსტრუქტორო სამსახურის უფროსი

ზ. შავშიშვილი

29.12.2025წ.