

საინჟინერო

კომპანია

HEIDELBERGCEMENT

GEORGIA

შ.პ.ს. „საქცემენტის“ კასპის ცემენტის ქარხნის №1; №2; №3 მბრუნავი ღუმელების მტვერდამჭერი ფილტრების ექსპლოატაციაში გადაცემის მიღება ჩაბარების

ვამტიცვბ : „ჰაიდელბერგცემენტ

ტექნიკური დირექტორი , ვ. ჰავატი

აქტი

ბრძანება № SC/D13 საფუძველზე შ.პ.ს „საქცემენტის“ კასპის ცემენტის ქარხანაში მშენებლობა დასრულებული ობიექტების მბრუნავი ღუმელების მტვერდამჭერი ფილტრების ექსპლოატაციაში მიღებასთან დაკავშირებით შექმნილი იყო კომისია შემდეგი შემადგენლობით .

კომისიის თავმჯდომარე: „ჰაიდელბერგცემენტ კავკასუსის“ ტექნიკური დირექტორი ვ. ჰავატი

- კომისიის წევრები: მ. სულაძე - კასპის ცემენტის ქარხნის მენეჯერი
- შალვა ნინიძე - გარემოს დაცვის მენეჯერი.
- კოტე მჭედლიშვილი - პროექტის მენეჯერი.
- დავით დობორჯგინიძე - პროექტის მენეჯერი.
- დავით ალუღიშვილი - საწარმოო პროცესების მართვის დეპარტამენტის მენეჯერი.
- ვასილ კობაიძე - რემონტებისა და ტექნიკური უზრუნველყოფის დეპარტამენტის მენეჯერი.
- გივი ბეგლარაშვილი - კლინიკის წარმოების საამქროს უფროსი.
- იოსებ წიკლაური - მთავარი ენერგეტიკოსი.
- ნოდარ ნაგლიაშვილი - მთავარი მექანიკოსი.
- გონა პავლიაშვილი - ჯანმრთელობის, შრომის დაცვისა და უსაფრთხოების ტექნიკის სპეციალისტი

კომისიას უნდა დაედგინა კასპის ცემენტის ქარხნის მბრუნავი ღუმელების მტვერდამჭერი ფილტრების ექსპლოატაციაში მიღების მიზანშეწონილება. კომისიამ იმუშავა იტალიური კომპანია “რედუკამის” მიერ წარმოდგენილი ტექნიკური დოკუმენტაციის საფუძველზე. შეამოწმა შესრულებული სამუშაოების შესაბამისობა ტექნიკურ დოკუმენტაციასთან:

ახალი ფილტრების დანიშნულებაა შეამციროს მტვერის ემისია 99.9%-ზე მეტით და დააბრუნოს შეგროვებული მტვერი ღუმელში. ფილტრი მუშაობს როგორც ვაკუუმური გამწმენდი მაგრამ გაცილებით დიდი 4000 მ³ ფილტრის ზომით.

მტვერი გროვდება ტომრებს გარეთ და იწმინდება 3 ბარი შეკუმშული ჰაერით. ჰაერით გაწმენდა ხდება ავტომატურად. ფილტრის მაქსიმალური საექსპლოატაციო ტემპერატურა არის 240 ° C.

ფილტრის ნორმალური ექსპლოატაციის მონაცემები შემდეგია:

1. ტემპერატურა საკვამლე კამერაში 240 ° C
2. ფილტრის ტემპერატურა 180 ° – 220 ° C
3. ფილტრის დიფერენციალური წნევა 12 – 15 მილიბარი
4. წნევა ფილტრის წინ 15-17 მილიბარი
5. საავარიო 900 მმ-იანი დამხშობი 0%-ით ღია
6. მთავარი 2100მმ. დიამეტრიანი დამხშობი 100%-ით ღია
7. ვენტილატორის სიჩქარე 1100 ბრ/წუთში ან 55 ჰერცი
8. ვენტილატორის ძაბვა 320 კილოვატი 100-110%
9. ბუნკერის ორივე სენსორი უჩვენებს დაბალ დონეს

მტვერდამჭერი ფილტრების სამშენებლო სამონტაჟო სამუშაოები დაიწყო 2007 წლის დეკემბერში. სამშენებლო-სამონტაჟო სამუშაოები განხორციელდა კომპანია „სარინმა“. ელექტრო გასამართი სამუშაოები შეასრულა კომპანია „ინსტამ“.

პროექტის განხორციელების დროს საპროექტო ზედამხედველობას ანხორციელებდა კომპანია „რედეკამი“.

კომისიამ შეისწავლა შესრულებული სამუშაოთა ხარისხი და დაადგინა:

სამშენებლო სამონტაჟო სამუშაოები შეესაბამება ექსპლოატაციისათვის საჭირო პირობებს. ელექტრო-გასამართი სამუშაოები შეესაბამება ექსპლოატაციისათვის საჭირო პირობებს. ფილტრების მუშაობის დროს უსაფრთხოების მოთხოვნები შეესაბამება პროექტით გათვალისწინებულ მოთხოვნებს.











ზემოთ აღნიშნულიდან გამომდინარე ექსპლოატაციაში მიმღები კომისია ადგენს:

მიღებულ იქნას ექსპლოატაციაში შ.პ.ს „საქცემენტის“ კასპის ცემენტის ქარხნის №1; №2; №3 ღუმელების ფილტრები. და

აევალოს საბუღალტრო სამსახურს შ.პ.ს „საქცემენტის“ კასპის ცემენტის ქარხნის №1; №2; №3 ღუმელების ფილტრები აღებულ იქნას საბუღალტრო ბალანსზე.

აქტის სისწორეს ვადასტურებთ ხელმოწერით

კასპის ცემენტის ქარხნის მენეჯერი
გარემოს დაცვის მენეჯერი
პროექტის მენეჯერი.
პროექტის მენეჯერი.
საწარმოო პროცესების მართვის
დეპარტამენტის მენეჯერი
რემონტებისა და ტექნიკური
უსრუნველყოფის
დეპარტამენტის მენეჯერი
კლინიკურის წარმოების საამქროს
უფროსი
მთავარი ენერგეტიკოსი
მთავარი მექანიკოსი
ჯანმრთელობის, შრომის დაცვისა
და უსაფრთხოების ტექნიკის
სპეციალისტი

მ. სულაძე
მ. ნინიძე
კ. მჭედლიშვილი
დ. დობორჯგინიძე
დ. ალულიშვილი
ვ. კობაიძე
გ. ბეგლარაშვილი
ი. წიკლაური
ნ. ნაგლიაშვილი
გ. პავლიაშვილი