**125 მვა ტრანსფორმატორის ელექტრული გაზომვების, ზეთის ქიმიური ანალიზისა და ზეთში გახსნილი აირების ქრომატოგრაფიული ანალიზების ჩამონათვალი კაპიტალური შეკეთების წინ.**

**ელექტრული გაზომვები:**

1. უქმი სვლის დენისა და დანაკარგების გაზომვა დაბალი ძაბვით (380ვ)
2. გრაგნილების იზოლაციის წინაღობის გაზომვა
3. მაგნიტოგამტარისა და მაგნიტოგამტარის ჩარჩოს იზოლაციის წინაღობის გაზომვა (ტრანსფორმატორის გარეთ გამოტანილი დამიწების შემთხვევაში)
4. გრაგნილების დიელექტრიკული დანაკარგების კუთხის ტანგენსისა (Tgδ %) და ტევადობის გაზომვა
5. შემყვანების იზოლაციის წინაღობის გაზომვა სქემებით შემყვანი-საფენი, საფენი-კორპუსი
6. შემყვანების დიელექტრიკული დანაკარგების კუთხის ტანგენსისა (Tgδ %) და ტევადობის გაზომვა სქემებით შემყვანი-საფენი, საფენი-კორპუსი (შემყვანების საექსპლუატაციო ინსტრუქციის მიხედვით)
7. გრაგნილების ომიური წინაღობის გაზომვა ძაბვის რეგულირების მოწყობილობის ყველა მდგომარეობაში
8. ტრანსფორმაციის კოეფიციენტის გაზომვა ძაბვის რეგულირების მოწყობილობის ყველა მდგომარეობაში
9. ჩაშენებული დენის ტრანსფორმატორების გაზომვა (იზოლაციის წინაღობა, ტრანსფორმაციის კოეფიციენტი, პოლარობა)

**ზეთის ქიმიური ანალიზები:**

**ძირითადი ავზის ზეთი:**

1. გამრღვევი ძაბვა
2. მჟავური რიცხვი
3. წყლის ნაწურის რეაქცია
4. დიელექტრიკული დანაკარგების კუთხის ტანგენსი (Tgδ %)
5. ტენშემცველობა
6. დიელექტრიკული შეღწევადობა
7. მექანიკური მინარევები, სისუფთავის კლასი
8. აფეთქების ტემპერატურა დახურულ ტიგელში

**ძაბვის რეგულირების მოწყობილობის ზეთი (არსებობის შემთხვევაში):**

1. გამრღვევი ძაბვა
2. ტენშემცველობა

**ზეთში გახსნილი აირების ანალიზი (ქრომატოგრაფია)**

**ძირითადი ავზის ზეთში აირების შემცველობა:**

1. წყალბადი (H2)
2. ნახშირორჟანგი (CO2)
3. ნახშირჟანგი (CO)
4. ეთილენი (C2H4)
5. ეთანი (C2H6)
6. მეთანი (CH4)
7. აცეტილენი (C2H2)
8. წვადი აირების ჯამი (TDCG)

**ძაბვის რეგულირების მოწყობილობის ზეთში აირების შემცველობა (არსებობის შემთხვევაში):**

1. წყალბადი (H2)
2. ნახშირორჟანგი (CO2)
3. ნახშირჟანგი (CO)
4. ეთილენი (C2H4)
5. ეთანი (C2H6)
6. მეთანი (CH4)
7. აცეტილენი (C2H2)
8. წვადი აირების ჯამი (TDCG)

შენიშვნა:

1. ტენდერში მონაწილე კომპანიამ კომერციულ წინადადებასთან ერთად უნდა ატვირთოს აკრედიტაციის მოწმობა და ყველა ხელსაწყოს კალიბრაციის სერთიფიკატი, რომლებიც გამოყენებული იქნება სამუშაოს შესრულებისას.
2. სამუშაო უნდა შესრულდეს მიმდინარე წლის აგვისტოს თვეში.