

مشخصات فنی و اطلاعات

شرح کار فنی و الزامات ساخت

MESC	تعداد /مقدار	واحد	شرح کالا	ردیف
43.86.25.002 3	1	ST	<p>PARTS FOR "HYUNDAL" DEMISTER PAD MESH DENSITY :144.2 KG/M3 WIRE DIAMETER :0.28MM. 150 MM. THICKNESS REF.HYUNDAI HEAVY INDUSTRIES CO.3.KOREA DRWG.NO.4S-V647-007,TAG NO.V-647 SUPPORT UOP STD:77828-A-1 TYPE HB-144 Y-431 DEMISTER PAD,GRID OD 1050 SHELL I.D & PAD O.D 1100 MAT.MONEL</p>	1
43.86.56.002 3	1	ST	<p>PARTS FOR "COSTACURTA" DEMISTER TYPE SECTORS,STYLE 280 REF.COSTACURTA ITALY DRWG.NO.F.91.120 VICO-TEX MIST ELIMINATORS,GRIDE MAT.MONEL 400 TAG NO .V-202 DEMISTER PAD</p>	2

الف: شرح کار فنی ساخت (V-647 & 202) DEMISTER PAD

۱- متریال سیم مربوط به مش، ساپورت بیم ها و همه اتصالات می بایست از جنس Monel 400 باشد.

۲- اصل گواهینامه MTC مربوط به اجزای فوق می بایست به تایید این امور برسد و در صورت لزوم نمونه برداری و آزمایش ترکیب شیمیایی و خواص مکانیکی در آزمایشگاه مرجع با هزینه شرکت تولید کننده انجام خواهد شد.

۳- اندازه هر سگمنت مطابق با نقشه های موجود باشد و قبل از پکینگ می بایست چیدمان آن به تایید این امور برسد.

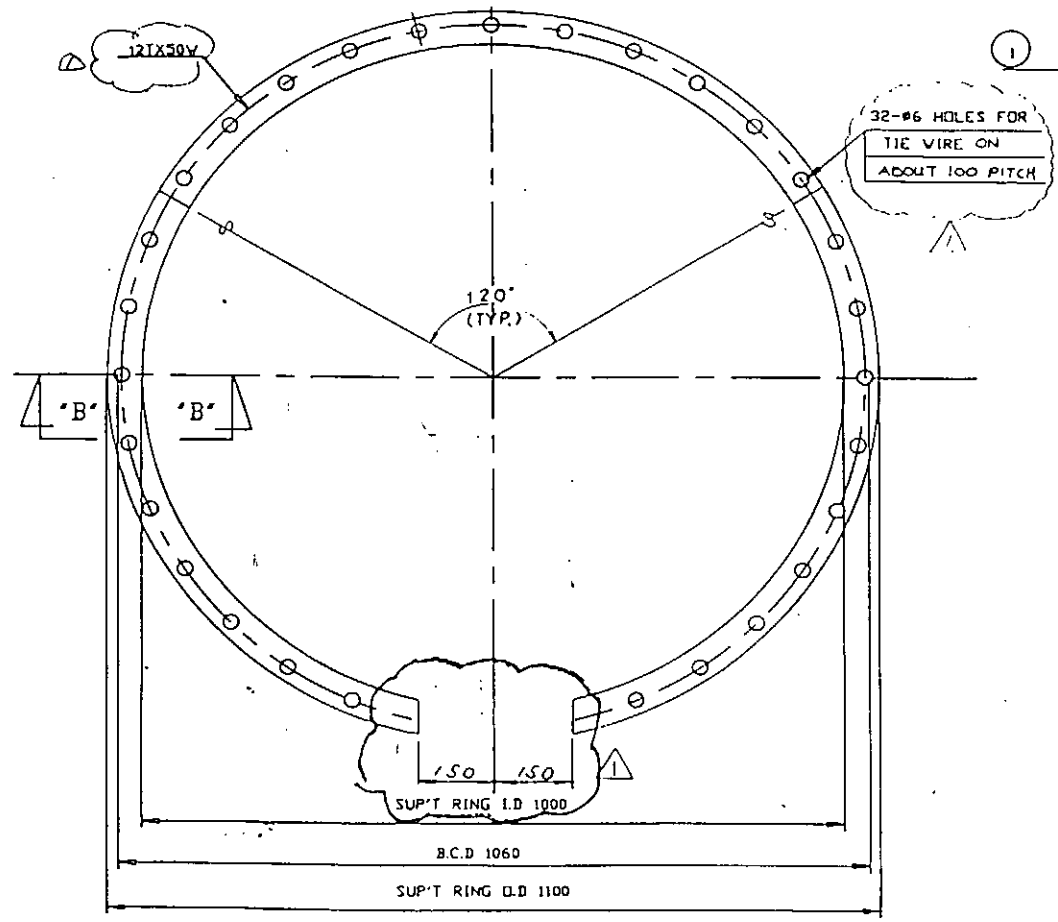
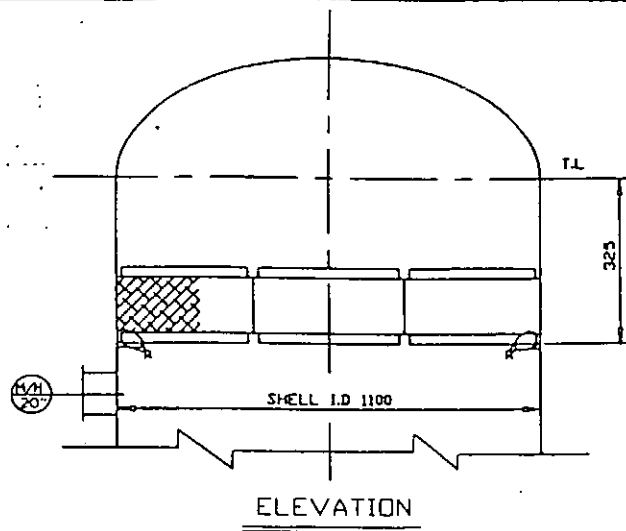
۴- قطر داخلی ظرف V-647 و همینطور قطر خارجی Demister pad معادل ۱۱۰۰ میلیمتر می باشد که مطابق با شرح تقاضا می باشد. همچنین از نظر فرایندی، فشار طراحی ظرف ۳.۸ barg و دمای طراحی ظرف ۱۲۰ درجه سانتیگراد می باشد.

۵- تحویل کالا با بسته بندی مناسب مطابق شرح تقاضا از الزامات انبارداری می باشد.

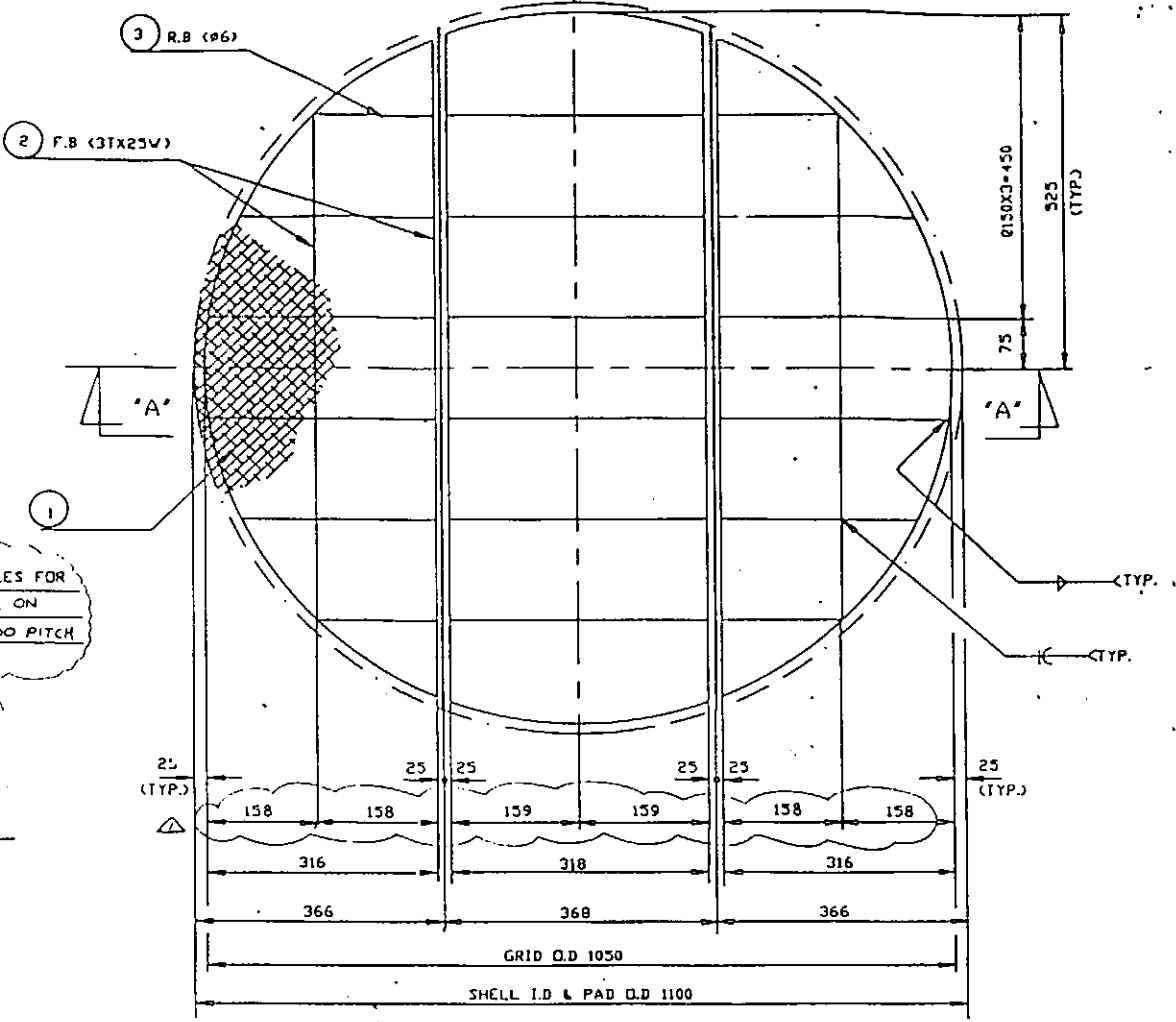
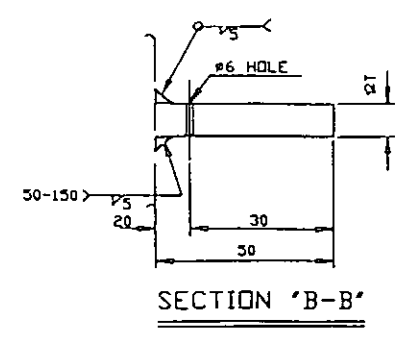
ب: نقشه

محل مهر کارفرما:

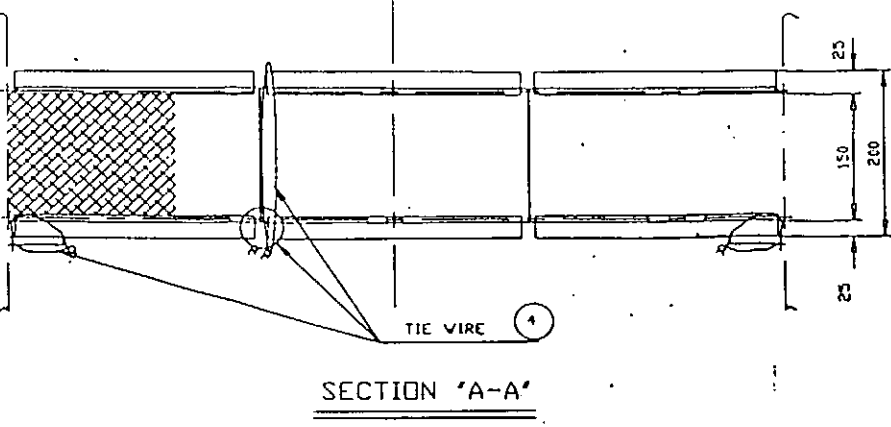
محل مهر سازنده:



DETAIL OF SUP'T RING



PLAN OF DEMISTER



REV	DATE	REASON FOR REVISION	DWN	CHK
1	MAY 23 91	ISSUED FOR APPROVAL		
2	JUL 05 91	REVISED BY COMMENTS		
3	SEP 05 91	AS BUILT		

- NOTES
- PAD SECTIONS TO BE ABOUT 10mm OVERSIZE ALL AROUND FOR A FORCE FIT AGAINST EACH OTHER AND TO THE SHELL OR CONTAINER WALLS. SO THAT NO GAPS APPEAR IN THE PAD ASSEMBLY.
 - PAD SECTIONS ARE TO BE TIED TOGETHER AROUND EITHER TOP OR BOTTOM GRID SECTIONS WITH 1.00 WIRES.
 - THE ENTIRE PAD ASSEMBLY SHALL BE THOROUGHLY INSPECTED FOR CLEANLINESS, LOOSE PIECES OF DIRT, SCALE, WIRE ETC. SHALL BE REMOVED. SHOULD ANY CUTTING BE REQUIRED SPECIAL CARE SHALL BE TAKEN TO INSURE THAT NO CLIPPINGS REMAIN ON OR ENTRAINED IN THE PAD.
 - EACH PAD SECTION MUST PASS THROUGH I.D. 508 mm MANHOLE.
 - WIRE DIAMETER MUST BE USED 0.26mm.

AS BUILT

NO.	DESCRIPTION	MAT'L	QTY	REMARKS
4	TIE WIRE	MONEL	1 SET	(#10)
3	ROUND BAR	MONEL	1 SET	#6
2	FLAT BAR	MONEL	1 SET	3TX25W
1	DEMISTER PAD	MONEL	1 SET	HB-144 (Y-43)DR E

NATIONAL IRANIAN OIL COMPANY
REFINERIES ENGINEERING AND CONSTRUCTION
ARAK REFINERY

JGC CORPORATION TPL
JOINT VENTURE

HYUNDAI
HEAVY INDUSTRIES CO., LTD

RESULT OF JGC'S REVIEW JOB No. 060

REVIEWED WITHOUT COMMENT
 COMMENTED AS MARKED
 RESUBMISSION FOR FURTHER REVIEW IS
 NECESSARY BY ()
 NOT NECESSARY

NO.	DATE	REVIEWED BY	DATE

NIOC DOC. No. PO 07-1000A-DW04

JV(JGC) DOC. No. V-2151-3102-A-1/1/12

DRAWING TITLE
V-647
STABILIZER FEED COMPRESSOR K.O DRUM
(DETAIL OF DEMISTER)

H.H.I DWG NO. NI-91040

4S-V647-007