

« مشخصات فنی و اطلاعات مربوطه »

مشخصات فنی و اطلاعات

شرح کار فنی و الزامات ساخت

ردیف	شرح کالا	واحد	تعداد /مقدار	MESC
1	PATTERN NO.20001B & 20002B	NO	8	
2	PATTERN NO.10001B & 10002B	NO	8	
3	PATTERN NO.20007B	NO	8	
4	PATTERN NO.20008B	NO	16	
5	PATTERN NO. 20009B	NO	32	
6	PATTERN NO.20010B	NO	64	

الف: شرح کار فنی ساخت ناودانی (Support) و متعلقات مربوطه H-1421,144

۱. استانداردهای لازم الاجرا: ASME CODE SEC. VIII DIV.1- ASME SEC 9 –ASNT TC 1A LEEVEL 2- API 530-API560-(latest)
۲. کلیه استانداردهای اجرایی در دستورالعمل‌های ساخت (PROCEDURES) به وضوح آورده شوند.
۳. قبل از اقدام به ساخت، سازنده/فروشنده موظف است کلیه نقشه‌های ساخت و جزئیات اجرایی را مطابق با نقشه اصلی تهیه و به تأیید خریدار برساند.
۴. کلیه مدارک بازرسی از قبیل: Q.C PLAN/I.T.P, WELD MAP/N.D.T PLAN, W.P.S & P.Q.R & W.P.Q N.D.T PROCEDURE, VISUAL & DIMENSIONAL CHECK PROCEDURE, MARKING, TAGGING&PACKING FOR TRANSPORT
- باید قبل از شروع به کار ارائه و به تأیید خریدار برسد.
۵. ارائه MATERIAL CERTIFICATE معتبر برای کلیه اجناس الزامی است و باید قبل از استفاده به تأیید خریدار برسد. (متریال‌ها نیز باید مطابق استاندارد ASTM تحت آزمایشات لازم قرار گیرند).
۶. خرید متریال مصرفی صرفاً از شرکتهای معتبر داخلی یا خارجی (موجود در لیست AVL نفت) دارای گواهینامه متریال معتبر مورد تأیید می باشد.
۷. خرید الکتروود و فیلر راد مصرفی از شرکتهای AMA و ESAB و یا سایر سازندگان معتبر هم رده همراه با انجام تست های استاندارد (در حضور نماینده خریدار) امکان پذیر می باشد.
۸. برای هر نوع اتصال با متریال متفاوت باید به طور مجزا W.P.S & P.Q.R تهیه گردیده و به تأیید خریدار برسد.
۹. WELD/NDT PLAN می بایستی مطابق با نقشه های تأیید شده خریدار باشد.
۱۰. در صورت وجود هر گونه مغایرتی بین نقشه ها و مشخصات فنی، پیمانکار موظف به اعلام آن می باشد.
۱۱. رادیوگرافی و تست مایع نافذ بصورت ۱۰۰٪ بوده و فیلم رادیوگرافی باید D4 آگفا یا معادل آن باشد و پیمانکار رادیوگرافی به تأیید خریدار برسد.
۱۲. پیمانکار موظف است کلیه مدارک زیر را در ۲ سری تحویل خریدار نماید:

- FINAL AS BUILT DRAWINGS
- W.P.S & P.Q.R
- MATERIAL CERTIFICATE RECORDS CONTAINING THE COMPLETE CHEMICAL ANALYSIS , PHYSICAL PROPERTIES
- RECORD OF N.D.T INSPECTION
- RECORD OF DIMENSIONAL CHECK
- RT SKETCH AND RADIOGRAPHIC REPORT
- NDT & WELDING MAN

محل مهر کارفرما:

محل مهر سازنده:

- علاوه بر مدارک فوق الذکر فایل الکترونیکی تمام مدارک نیز باید ارائه شود.
- ۱۳- فرایند ساخت ناودانی های اصلی (ضخامت ۲۵mm)، هنگر بالا و H بییم های کوچک می بایست مطابق با استاندارد ASTM A351 Gr:HK-40 در نظر گرفته شود.
- ۱۴- فرایند ساخت پیچ و مهره ها و بین های موجود مطابق با استاندارد A479 TP:310H باشد.
- ۱۵- چنانچه بازار داخلی هدف تولید باشد می بایست فرایند آلیاژسازی و ریخته گری در حضور نماینده فنی کارفرما باشد.
- ۱۶- نمونه برداری و ارسال به آزمایشگاه از محصول نهایی برای انجام آزمون ترکیب شیمیایی (روش اسپکترومتری نشری)، استحکام کششی در آزمایشگاه همکار استاندارد الزامی است.
- ۱۷- انجام عملیات حرارتی آنیل انحلالی و کوئینچ مطابق با استاندارد مذکور الزامی است.
- ۱۸- تهیه نمونه متالوگرافی از اجزای اصلی بییم و ناودانی مطابق با استاندارد ASTM E407 و ارسال تصاویر ریزساختاری الزامی است.
- * همه آزمایش های فوق می بایست در آزمایشگاه همکار استاندارد و با هزینه شرکت برنده انجام شود.
- * بعد از عملیات حرارتی، هیچ گونه جوشکاری، برشکاری و تعمیر قابل پذیرش نخواهد بود
۱۹. نحوه بسته بندی و نگهداری طبق استاندارد سازنده و با تأیید خریدار می باشد.
۲۰. هرگونه تغییر مرتبط با کیفیت کالای خریداری شده (اعم از متریکال مصرفی شامل الکترودها، فیلر رادها و مواد اولیه مصرفی) در طول اجرای ساخت، می بایستی با تأیید بازرسی فنی خریدار اعمال گردد.
۲۱. مدارک نفرات جوشکار و نفرات NDT و همچنین مفسر رادیوگرافی جهت تایید به کارفرما ارسال گردد.
۲۲. با توجه به اینکه عملیات ساخت در کارگاه سازنده انجام می شود، سازنده موظف است در زمانهایی که نمایندگان خریدار در کارگاه ایشان حضور دارند تسهیلات و امکانات لازم را در اختیار آنها بگذارد و یک نسخه از کلیه نقشه ها و مدارک تأیید شده در بند ۴ را در اختیار نماینده این امور قرار دهد.

ب- نقشه ها

محل مهر سازنده:

محل مهر کارفرما:

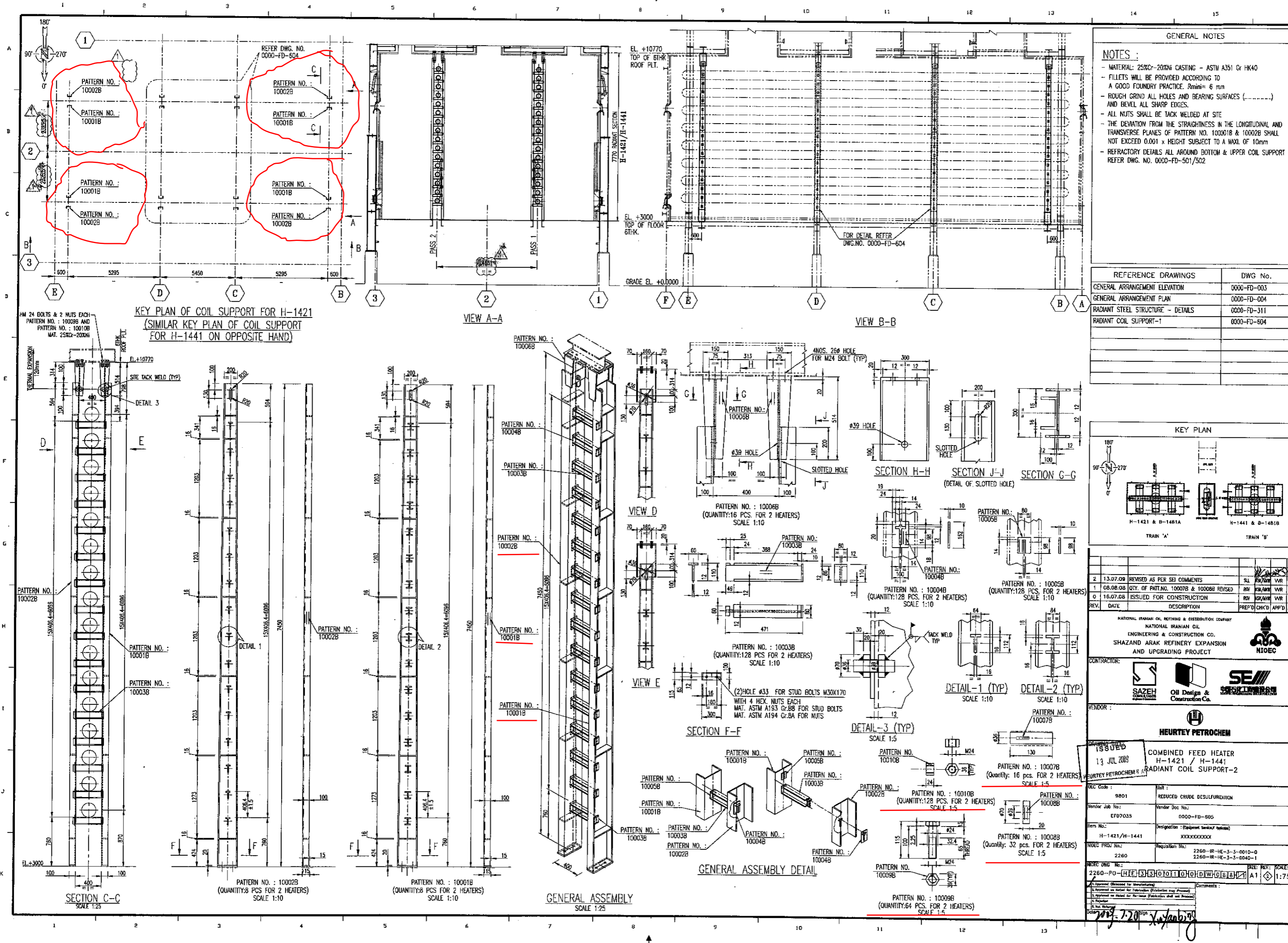
P.02

TO shuc

FROM SEI

23:21

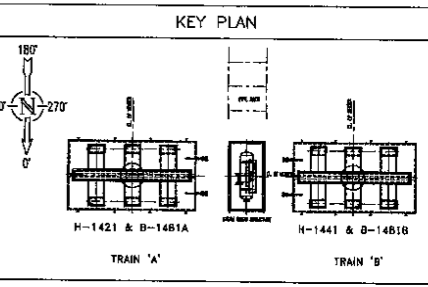
2009-07-19



GENERAL NOTES

- NOTES:
- MATERIAL: 25X20-20X20 CASTING - ASTM A351 Or HK40
 - FILLETS WILL BE PROVIDED ACCORDING TO A GOOD FOUNDRY PRACTICE. $R_{mini}=6\text{ mm}$
 - ROUGH GRIND ALL HOLES AND BEARING SURFACES (-----) AND BEVEL ALL SHARP EDGES.
 - ALL NUTS SHALL BE TACK WELDED AT SITE
 - THE DEVIATION FROM THE STRAIGHTNESS IN THE LONGITUDINAL AND TRANSVERSE PLANES OF PATTERN NO. 10001B & 10002B SHALL NOT EXCEED 0.001 x HEIGHT SUBJECT TO A MAX. OF 10mm
 - REFRACTORY DETAILS ALL AROUND BOTTOM & UPPER COIL SUPPORT REFER DWG. NO. 0000-FD-501/502

REFERENCE DRAWINGS	DWG No.
GENERAL ARRANGEMENT ELEVATION	0000-FD-003
GENERAL ARRANGEMENT PLAN	0000-FD-004
RADIANT STEEL STRUCTURE - DETAILS	0000-FD-311
RADIANT COIL SUPPORT-1	0000-FD-604



REV	DATE	DESCRIPTION	PREP'D	CHK'D	APP'D	AC
2	13.07.09	REVISED AS PER SEI COMMENTS	SL	X		X
1	08.08.08	QTY. OF PATT. NO. 10007B & 10008B REVISED	RAY	SL	RAY	X
0	16.07.08	ISSUED FOR CONSTRUCTION	RAY	SL	RAY	X

NATIONAL IRANIAN OIL REFINING & DISTRIBUTION COMPANY
NATIONAL IRANIAN OIL ENGINEERING & CONSTRUCTION CO.
SHAZARD ARAK REFINERY EXPANSION AND UPGRADING PROJECT
NIOEC

CONTRACTOR: SAZEH CONSTRUCTION CO. Oil Design & Construction Co.

VENDOR: HEURTEY PETROCHEM

ISSUED 13 JUL 2008
HEURTEY PETROCHEM S.A.

COMBINED FEED HEATER H-1421 / H-1441
RADIANT COIL SUPPORT-2

HEC Code: 9801
Vendor Job No.: EF07035
Item No.: H-1421/H-1441
NIOEC PROJ No.: 2260
NIOEC DWG No.: 2260-PO-H-ES-HE-010-CH-DWD-01

Request No.: 2260-IR-HE-3-3-0010-0
2260-IR-HE-3-3-0040-1

SCALE: 1:75