

شرح کار فنی و الزامات ساخت فیلتر های مغناطیسی ۱۳۰۴

۱- ساخت مطابق با نقشه مهندسی عمومی و مشخصات فنی انجام شود:

۲- استانداردهای لازم الاجرا جهت ساخت و متریالهای مصرفی مطابق زیر است:

ASME SEC.VIII DIV.1 , ASTM.

۳- کلیه مدارک بازرسی از قبیل

MATERIAL CERTIFICATES, Q.C PLAN, WPS&PQR, WELDER'S PERFORMANCE QUALIFICATIONS, WELDING CONSUMABLES CERTIFICATES, NON DESTRUCTIVE TEST MAP, PWHT PROCEDURE, HYDROSTATIC AND PNUMATIC TEST PROCEDURE, PAINTING PROCEDURE, WELDING MAP.

می بایست قبل از شروع به کار ارائه و به تایید کارفرما برسد.

۴- ارائه MATERIAL CERTIFICATES معتبر برای کلیه اجناس الزامی است و باید قبل از استفاده به تایید کارفرما برسد.

۵- جهت بررسی عیوب احتمالی موجود در ورق ها به ویژه LAMINATION می بایستی تست U.T کلیه ورق ها انجام و گواهی آن ارسال گردد.

۶- نظر به اینکه انجام کلیه بازرسی ها حین ساخت در محل انجام پروژه انجام می شود. هماهنگی ها و امکانات لازم قبل از شروع و در حین انجام کار جهت انجام امور صورت پذیرد.

۷- کلیه لبه سازی ها قبل از جوشکاری P.T شوند و پاس ریشه نیز P.T گردند.

۸- قبل از PWHT کلیه جوشهای ظرف و جوشهای محیطی نازلها به صورت کامل رادیوگرافی شوند و بعد از PWHT کلیه سر جوشها R.T شوند.

۹- در نازل‌هایی که REINFORCING PLATES دارند می بایست TAIL TALE HOLE جهت تست REINFORCING PLATES ایجاد و با فشار 0.5 bar نیوماتیک تست گردد.

۱۰- کل ظرف بعد از انجام کار بایستی به مدت یک ساعت هیدروتست گردد.

۱۱- در صورت وجود هرگونه مغایرتی بین نقشه‌ها و مشخصات فنی، پیمانکار موظف به اعلام آن است.

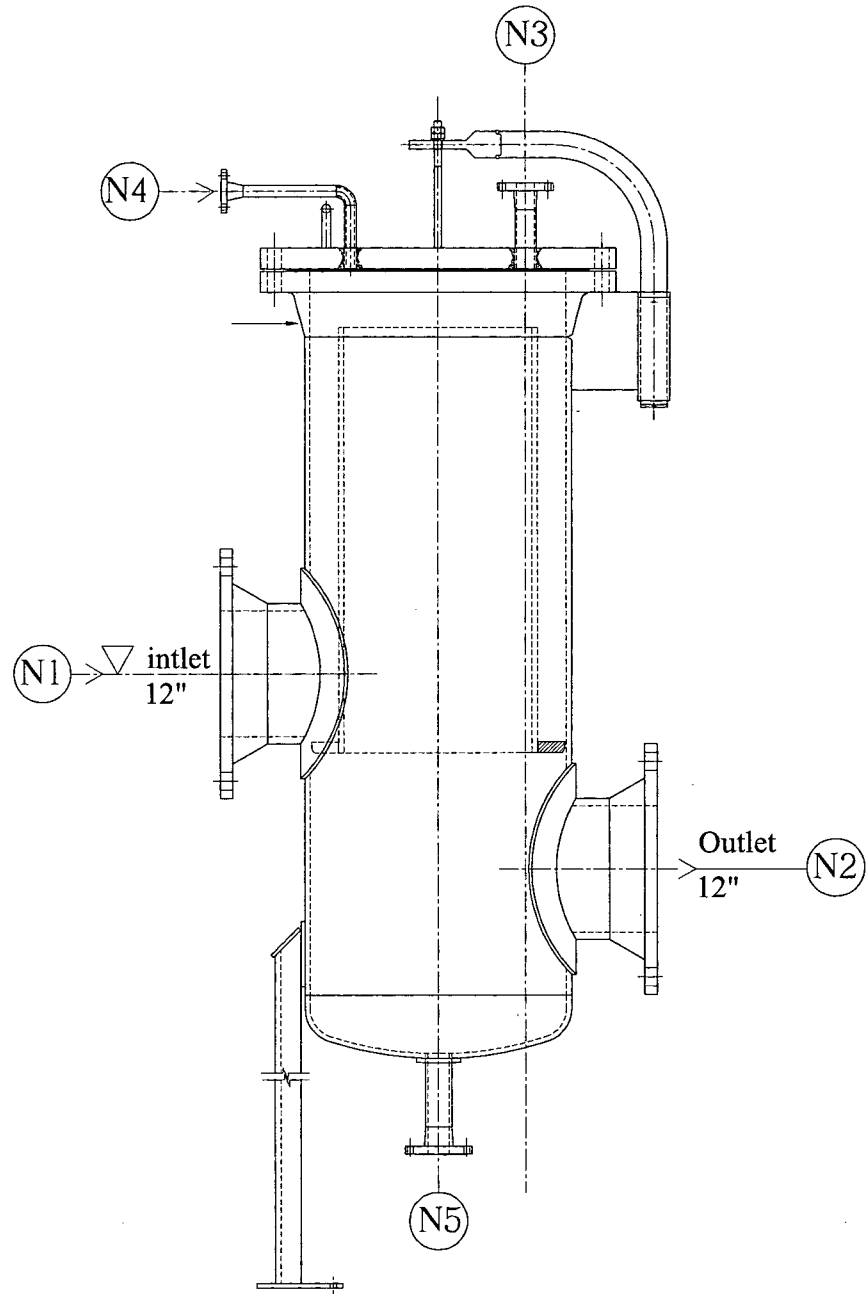
۱۲- فیلترهای مغناطیسی به صورت کامل شامل بدنه و میل‌های مغناطیسی می باشد.

۱۳- پیمانکار موظف است کلیه مدارک را به صورت FINAL INSPECTION BOOK تحویل کارفرما نماید. همچنین فایل الکترونیکی تمام مدارک نیز بایستی ارائه شود.

- W.P.S & P.Q.R
- CERTIFIED MATERIAL RECORDS CONTAINING THE COMPLETE CHEMICAL ANALYSIS, PHYSICAL PROPERTIES
- WELDERS & NDT OPERATORS CERTIFICATE
- WELDING CONSUMABLES CERTIFICATES
- RECORD OF N.D.T INSPECTION(RT,PT,UT)
- P.W.H.T AND HB HARDNESS TEST REPORT AND CERTIFICATE
- THK., VISUAL AND DIMENSIONAL REPORTS

- APPROVED QUALITY CONTROL PLAN
- HYDROSTATIC AND PNUMATIC TEST REPORTS
- PAINTING REPORT & INSPECTION PLAN

ردیف	شرح ارزیابی	unit	شاخص
۱	میزان ضریب جذب	Pcs	30
۲	حداکثر اندازه ذرات خروجی از فیلتر	cm	80--100
۳	متریال از کشورهای اروپای غربی	mm	30
۴	magnet material	□□	NbFeB-Grade N52(Europe)
۵	vessle/flange material	□□	SS316L
۶	control panel protection class	□□	More than IP54
۷	vessle standard	□□	ASME sec. VIII Div.1
۸	packing type	□□	pallet&crate



REV.	DESCRIPTION	DWN.	P.E.	APP'D.	DATE
	SHAZAND IMAM KHOMEYNI OIL REFINING CO.				
DRAWING TITLE					
FILTER GENERAL ARRANGMENT					
NO CONSTRUCTION PERMITTED UNLESS DRAWING APPROVED					
DWN.	DATE	W/O. No.:	T.S.R. No.:	SCALE	
D.CH'D.	APP'D.	DATE	JOB. No.:		
P.E.	DRAWING NUMBER	SIZE	SHEET	REV.	
E.CH'D.				0	