

« 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 میباشد
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 متریاال 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.
۲۳. ساخت ستونها یک تکه و دو تکه مورد تایید می باشد. در صورت دو تکه بودن کلیه مراحل مورد نیاز جوش و (RT, NDT, PQR&(WPS) می بایست لحاظ گردد.

ب- نقشه ها