

شرح کار ساخت Surface Condenser 214 شرکت پالایش نفت شیراز

شرکت پالایش نفت شیراز در نظر دارد پروژه طراحی و ساخت مبدل Surface Condenser به صورت EPC

طبق مدارک فنی پیوست با شرایط ذیل به پیمانکار واگذار نماید. :

۱- ساخت FE-214 مطابق با نقشه های GAD به شماره G.81780-12345 و 33652 با رعایت استانداردهای TEMA،

ASTM، ASME و IPS می باشد.

۲- با عنایت به اینکه نقشه های دیتیل موجود نمی باشد و تنها مدرک مهندسی از طرف نقشه پیوست می باشد طراحی و تهیه نقشه

های دیتیل، ساخت و دیگر نقشه های مورد نیاز برعهده سازنده بوده و پس از تایید کارفرما نسبت به ساخت اقدام گردد.

۳- کندانسور جدید بایستی از تمامی جنبه ها (جنس، جانمایی، اتصالات و ...) مشابه کندانسور موجود باشد. لذا شرکت کنندگان در

مناقشه قبل از ارایه پیشنهاد قیمت بایستی مدارک ارایه شده را بطور کامل مطالعه و از کار مورد مناقشه اطلاعات کافی را کسب

نموده و از تجهیز فوق واقع در سایت شرکت پالایش نفت شیراز بازدید به عمل آورده و بادر نظر گرفتن کلیه شرایط و فضای کار و

اطلاع از مقررات انجام کار در پالایشگاه، قیمت نهایی خود را ارایه نمایند.

۴- در صورتیکه سازنده نیاز به برداشت اطلاعات جهت تهیه نقشه های ساخت داشته باشد میبایست مراتب را با کارفرما هماهنگ

نموده و طی بازدید از تجهیز، نقشه های مورد نیاز توسط سازنده تهیه گردد.

۵- سازنده لازم است تجهیز را از لحاظ ترمال و مکانیکی گارانتی نماید.

۶- کلیه متریکال مصرفی اعم از ورق ها، فلنج ها، تیوب ها، الکترودهای مصرفی، لوله ها و غیره بایستی از VENDOR

LIST وزارت نفت تهیه و دارای certificate معتبر با ارائه گواهینامه اصل و به تائید دستگاه نظارت برسد.

۷- تبصره ۱: تهیه تیوب ها از شرکت صنایع مس کرمان در صورت ارایه مدارک معتبر مربوطه توسط سازنده و اخذ تاییدیه

کارفرما بلامانع می باشد.

۸- تبصره ۲: تمین فلنج ها از شرکت ماشین سازی اراک در صورت ارایه مدارک معتبر مربوطه توسط سازنده و اخذ

تاییدیه کارفرما بلامانع می باشد.

۹- سازنده بایستی QC PLAN, NDT MAP, WELDING MAP, ITP را تهیه و قبل از شروع کار به تأیید کارفرما برساند .

۱۰- ارائه WPS , PQR قبل از ساخت مبدل توسط سازنده الزامی میباشد .

۱۱- دستورالعمل های HYDROTEST/PT/M.T/UT/RT/EXPAND/PAINTING توسط سازنده ارائه و به تأیید کارفرما رسانده شود.

۱۲- در صورت نیاز به استفاده از فرایند جوشکاری دستی گواهینامه معتبر (WPQ) جوشکاران می بایست ارائه شود.

۱۳- تمام جوشکاریهای لوله با قطر بیش از 2" بصورت BUTT WELD بوده و انجام رادیو گرافی از آنها می بایست به تأیید دستگاه نظارت برسد .

۱۴- نمایندگان و بازرسان کارفرما براساس برنامه زمانبندی ارائه شده (QC PLAN) برنامه بازدید و بازرسی خود از مراحل مختلف ساخت را تنظیم می نمایند و سازنده موظف به آماده سازی امکانات بازدید می باشد.

۱۵- قبل از شروع به ساخت توسط پیمانکار، کلیه متریکال مورد استفاده بایستی به رویت و تأیید بازرسی فنی دستگاه نظارت رسانده شود.

۱۶- جهت مواردی که طبق QC-PLAN نیاز به بازدید بازرسی فنی می باشد، حداقل ۳ روز قبل توسط شرکت سازنده اعلام گردد.

۱۷- کلیه آزمایشات NDT بایستی توسط شرکت معتبر و مورد تأیید دستگاه نظارت انجام پذیرد و گزارش نتایج آزمایشات انجام شده به دستگاه نظارت اعلام گردد.

۱۸- تمام پاس های اول و پاس های نهایی جوشکاری شده، آزمایش PT گردد.

۱۹- کلیه لبه سازی ها و Fit-Up ها به تأیید بازرسی فنی کارفرما رسانده شود.

۲۰- قبل از نصب و جوشکاری نازل ها، محل اتصال جهت بررسی Lamination و ترک های سطحی، آزمایش UT و PT گردد.

- ۲۱- کلیه جوش های مربوط به SHELL بصورت کامل آزمایش UT و بصورت Spot رادیوگرافی گردد.
- ۲۲- جوش نازل ها به فلنج های Weld Neck بطور کامل رادیوگرافی گردد.
- ۲۳- محل جوش نازل به SHELL که امکان انجام RT نمی باشد UT گردد.
- ۲۴- پس از تعیین برنده مناقصه، نقشه ساخت کارگاهی به همراه Weld Detail توسط سازنده تهیه و قبل از شروع به ساخت، به تایید دستگاه نظارت رسانده شود.
- ۲۵- اکسپند نمودن کلیه تیوبها در تیوب شیت بر اساس نقشه و با رعایت استاندارد TEMA انجام پذیرد.
- ۲۶- SHELL & TUBE BUNDLE از نظر وضعیت ظاهری وابعادی بایستی مورد تأیید دستگاه نظارت قرار گیرد.
- ۲۷- ارائه سه نسخه Final data book حاوی نقشه ها و مدارک و مستندات ساخت مبدل و آزمایشهای مربوطه به همراه فایل های native الزامی است .
- ۲۸- مدت زمان پروژه ۸ ماه می باشد.
- ۲۹- ارائه برنامه زمانبندی ساخت و گزارش پیشرفت ماهانه الزامی است.
- ۳۰- انجام تست هیدروستاتیک با تایید بازرسی فنی کارفرما الزامی است.
- ۳۱- تهیه AS BUILT DRAWING الزامی است.
- ۳۲- سه سری گسکت به عنوان لوازم یدکی مورد نیاز می باشد.
- ۳۳- انجام رنگ آمیزی با تایید بازرسی فنی کارفرما.
- ۳۴- کارانتهی SURFACE CONDENSER از زمان در سرویس قرار گرفتن به مدت ۱۸ ماه می باشد .
- ۳۵- محل تحویل ، شرکت پالایش نفت شیراز می باشد .
- ۳۶- سازندگانی که در استعلام شرکت می کنند،از نظر فنی امتیازبندی میگردند.