

الجزء الخامس: متطلبات الأشغال

المحتويات

- وصف العمل
- متطلبات العمل
- المخططات و DATA SHEET
- متطلبات الفحص
- المعلومات الاضافية

• وصف العمل :

تصنيع وتجهيز شافطات توليد الضغط الفراغي عدد (٤) التابعة الى قسم انتاج
الدهون /وحدة التقطير الفراغي حسب الابعاد التصميمية كما في الـ DATA
SHEET و المخططات المرفقة .
الضغط التصميمي للشافطات (18.5 bar)
درجة الحرارة التصميمية للشافطات (260 c)

Item	Wight (kg)	Nozzle material	Steam chest material	Diffusor	Head
701L2	180	A182-F316	A105 A106B	A105 or A515 Gr.60	A216 -WCB
701L2A	180	A182-F316	A105 A106 B	A105 or A515 Gr.60	A216-WCB
701L3	60	A182-F316	A105 A106 B	A105	A216-WCB
701 L3A	60	A182-F316	A105 A106 B	A105	A216-WCB

• متطلبات العمل :

١. يكون تجهيز المواد من قبل الطرف الثاني حسب المنشأ المتعامل به مع شركتنا : (اليابان ، كوريا الجنوبية و الدول الاوربية) وحسب جدول المعادن اعلاه مع تزويد الطرف الاول بشهادات منشأ وشهادة فحص طرف ثالث .
٢. يتم تجهيز الطرف الثاني بكافة المخططات المتوفرة من قبل الطرف الاول ويلتزم الطرف الثاني بتجهيز الطرف الاول بنسخ محدثة واضحة للمخططات ورقياً والكترونياً على (CD) .
٣. التصنيع بالكامل من قبل الطرف الثاني وحسب نوع المادة و الابعاد الموجودة في ال DATA SHEET والمخططات المرفقة .

• المخططات :

نرفق لكم صورة عن المخططات الخاصة بالشافات الاربعة multi stages :

(١) المخطط SK.25048(4) والخاص بالشافتان 701L2 / 701L2A

(٢) المخطط SK.25049(4) والخاص بالشافتان 701L3 / 703 L3A

(٣) الـ DATA SHEET الخاص بكل مخطط .

Inspection Requirements of Internal Parts For Steam Ejector(701L₂ /701L₃)

This list of items is the minimum requirements for design, materials , fabrication ,inspection ,testing and erection for steam ejector in order to achieve good quality. additional requirements may be added later according to the agreements between SRC and contractor.

1- CODS AND STANDARDS:

This system shall be fabricated, inspected and testing according to the followings code and standard at the time of purchaser including but not limited ,other standard may be used after agreement between SRC and contractor and all the standards below should be at last revision.

- HEI (Heat Exchange Institute)
- AWS
- ASME
- ASTM

2- MATERIALS

- Selection of materials should be according to data sheets.
- All materials should be according to ASME ,ASTM standard unless otherwise specified .
- All materials which is not mentioned here should be according to design .

3- Welding requirements:

- Wps(welding procedure specification),PQR (procedure qualification records) WPQ(welder performance qualification) must be prepared for approval by SRC before starting the welding activities.
- WPS,PQR ,WPQ must be done according to ASME sec.IX .
- Certificate of welding electrodes and rods should be issued to SRC for approval.
- The welding imperfections should be judge according to ASME Sec.VIII.
- The welding process should be according to design data sheet .
- Fabrication of pressure vessel should follow ASME BPVC sec.VIII DIV.1 PART UW.

4- Inspection :

- All the inspection activities listed below should be done by manufacturer and /or contractor . the results should be approved by SRC .
- The SRC inspector have the right to witness of inspection activities during welding and assembly at any period time in the time schedule ,even in the site of manufacturer.
- All person in charge of inspection activities must be qualified and certified (including sub -contractor person)
- All the certificate above should be issued for approve .

Type of inspection required :

انواع الفحص المطلوبة

- 1) Visual inspection for all parts.
- 2) Radiograph testing must be performed as 100 percent .
- 3) PMI (positive material identification)including OES (optical emission spectroscopy) should be performed for under pressure each part .
- 4) Performance test .
- 5) Dimention check .

5- Documentations:

The vendor shall submit for review and construction the general arrangement drawing for steam ejector . the final general arrangement shell include the following information related to inspection activities:

- ITP (inspection test plan)in details.
- Material specification in details.
- Welding ,examination and test procedure .
- As-manufactured data sheet and drawings as-built drawings.
- MTC(mill test certificate) type 3.2 according to EN 10204.
- WPS,PQR and WPQ.
- NDT examination reports.
- Design pressure ,hydrostatic test pressure , design fluid and corrosion allowance.

المعلومات الاضافية :

- (١) يلتزم الطرف الثاني بتجهيز المواد وحسب المنشأ المتفق عليه والتصنيع باشراف ومراقبة العمل من قبل الطرف الاول .
- (٢) يلتزم الطرف الثاني بتقديم خطة عمل مع جدول زمني (schedule time) على شكل (Bar chart) بعد توقيع العقد مباشرة وخلال ٣٠ يوم يتضمن جميع فعاليات المشروع ويبين تقدم العمل شهرياً من خلال تقارير تُقدم الى الطرف الاول .
- (٣) فترة انجاز العمل ٣٦٥ يوم تقويميا واعتباراً من تاريخ المباشرة باعمال العقد .
- (٤) تكون المباشرة بالعمل بعد اسبوعان من اصدار العقد او بعد استلام الشافطات القديمة ايهما ابعد .
- (٥) يتطلب حضور ممثلي الطرف الاول لمراقبة العمل خلال عملية التصنيع في ورش الطرف الثاني وبشكل دوري كل شهر مرة او اكثر حسب متطلبات الاعمال .
- (٦) يلتزم الطرف الثاني باجراء العصف الرملي للمعدات (SA 2 1/2) والطلاء بطبقة حماية واحدة (برايمر) .
- (٧) يلتزم الطرف الثاني بتزويدنا بكافة شهادات الانجاز والفحص .
- (٨) يلتزم الطرف الاول باعداد محضر انجاز عمل قبل استلام الشافطات وجلبها الى الشركة.
- (٩) يكون استلام الشافطات استلاماً اولياً بعد دخولها حيز العمل او بعد ١٨٠ يوم تقويمي من دخولها الى المخازن الشركة.
- (١٠) يكون الاستلام النهائي بعد مرور ٣٦٥ يوم تقويمي من تاريخ الاستلام الاول .
- (١١) في حال كان التصنيع خارج العراق فلا بد اعتماد المشاهدة لكل طرق التصنيع واللحام من قبل طرف فحص ثالث معتمد لدى وزارتنا ليقوم بعملية المشاهدة و فعاليات الفحص بدلاً من ممثلي الطرف الاول في حال تعذر الاخير .
- (١٢) تزويد الطرف الاول بمخطط للمعدة المصنعة سوفت وير و ورقياً بقياس A3 بعدد ثلاثة وفي حال كان هناك بعض الاختلافات في الابعاد يرجى تثبيتها بالمرتسم الجديد على ان تكون هذه الابعاد والتي فيها زيادة او نقصان بحيث لا تؤثر بمناطق الربط او تكون مقبولة من قبل الطرف الاول .