

## المواصفات الفنية

### لتصنيع طقم حرّاقات للمرجل المساعد 101 BU يتضمن المروحة والقالات وشفرات توجيه الهواء والمحرك

المطلوب:

- تصنيع مروحة حرّاق ومحور حرّاقات للمرجل المساعد 101Bu بقسم الأمونيا العدد ثلاثة فقط.
- التصنيع حسب النموذج المرفق وحسب المخططات التي تمّ رسمها من النموذج حيث تمّ قياس الأبعاد عن النموذج وهي تقريبية لأنّ المخططات الموجودة لا تحوي أبعاد.
- وأما المواصفات الفنية (نوع المعدن) فهي من المخططات.
- الحرّاقات المذكورة من النوع المتحرك حيث تصل سرعة الدوران إلى 3000 r.p.m و الحرارة قد تصل في بعض الأحيان إلى  $C^{\circ} (700 - 800)$ .
- ويمكن التحكم بكمية الهواء الداخلة لكلّ حرّاق عن طريق باب هواء ثابت (الفراغ) وآخر متحرك عن طريق (الدنبر).

يتألف الحرّاق حسب المخطط من الأجزاء التالية:

- أ - جسم الحرّاق FAN SPIDER HUB.
- ب - صاجحة منحنية ( جذع مخروطي في مقدمة الحرّاق NoSE PLATE .
- ج - قالة الحرّاق مخروطية الشكل العدد عشرة وتحوي على ثقوب .
- د - شفرة لتوجيه الهواء منحنية الشكل وهي قطعة مطوية العدد ثمانية.
- هـ - محور مع فلنجة تحوي على عشرة ثقوب وهي قطعة واحدة.

المعادن المستخدمة في التصنيع هي:

- 1 - معدن جسم الحرّاق Steel .
- 2 - معدن القالات المخروطية التي تحوي على ثقوب S.S 309 العدد عشرة موزّعة بانتظام على المحيط.
- 3 - شفرة لتوجيه الهواء ملتوية ومنحنية الشكل العدد ثمانية المعدن ستانلس ستيل S.S 321
- 4 - معدن الصاجحة المنحنية في مقدمة الحرّاق Cr- Ni كروم ونيكل S.S 310 أو S.S 309.
- 5 - معدن محور الحرّاق مع الفلنجة قطعة واحدة Steel محاور مناسب .
- 6 - نوع اللحام للصاجحة المنحنية مع جسم الحرّاق أرغون

- 7- توزيع حواف الشفرات المروحة مع جسم الحراق أرغون.
- 8- توزيع حواف الفلات بعد تركيبها وختها وذلك بعد أن يتم فتح سنّ خارجي بالفالة وسنّ داخلي حسب في الحراق وبعدها يتم اللحام من الخارج بالأرغون .
- 9- يجب فتح الثقب للفلات بالفارزة حصراً ومراعاة زاوية الميل لهذه الثقوب ويجب إزالة آثار الرايش من هذه الثقوب وتظيفها.
- توزع الشفرات على جسم الحراق بزواوية معينة يؤخذ النموذج وكذلك الفلات توزع على المحيط بانتظام وبزاوية معينة تؤخذ من النموذج.
- التصنيع حسب المخططات المرفقة وحسب النموذج المرفق لأن الأبعاد تم أخذها من النموذج وهي تقريبية لأن المخططات لا تحوي على أبعاد وإنما تم أخذها من النموذج بشكل تقريبي.
- 10- يجب مراعاة الدقة عند التصنيع من حيث زاوية ميل الشفرات وزاوية ميل الفلات وعدد الشفرات وعدد الفلات وعدد الثقوب الموجودة في كل فالة وتوضع هذه الثقوب وأقطارها وزاوية ميل لبعض هذه الثقوب للفلات وكذلك الخلوصات بين مروحة الحراق والمحور . يجب أن تكون دقيقة وذلك لمنع هروب الغاز من الفلنجة.
- 11- على العارض أن يكون لديه ورشة متخصصة في تنفيذ مثل هذه الأعمال وأن تكون العناصر القائمة على هذا العمل من ذوي خبرة في مجال اللحام والفارزة والخراطة.
- 12 - يتم فحص كافة أعمال اللحام عن طريق السائل النفوذ والضغط.
- 13 - بعد الانتهاء من التصنيع يتم موازنة مروحة الحراق مع المحور وعند الانتهاء من الموازنة يكون الحراق جاهزاً للتركيب على المضجع.
- 14 - يتم تشكيل لجنة إشراف فنية للاطلاع على تصنيع الحراق خلال فترة التصنيع وتجنب أية ملاحظات إن وجدت.
- تم رسم المخططات وأخذ الأبعاد من النموذج وهي تقريبية للتوضيح.



## الشروط العامة:

- 1 - مدة تصنيع الحرقاقات مع المحاور شهرين ابتداءً من تاريخ المباشرة.
- 2 - فترة الضمان ثلاثة أشهر للحرقاقات في حال تم وضعها بالخدمة عاما "كاملا" في حال عدم التمكن من وضعها بالخدمة.
- 3 - يمكن لأعضاء لجنة فض العروض زيارة ورشة التصنيع للاطلاع على الواقع والخبرات المتوفرة.
- 4 - يجب أن يُقدّم العارض سجلّ خبرة حول تصنيع أعمال مشابهة بالأعمال الفنية المطلوبة وسجلّ للعاملين الذين يملكون الخبرات الفنية.

عضو

م. عماد التلاوي



عضو

م. عيسى عريش



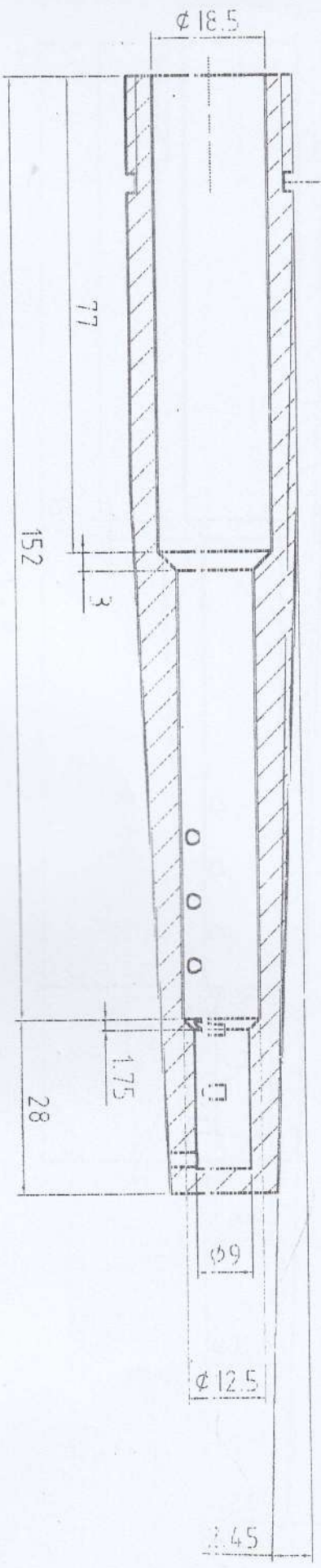
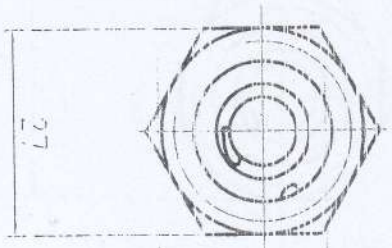
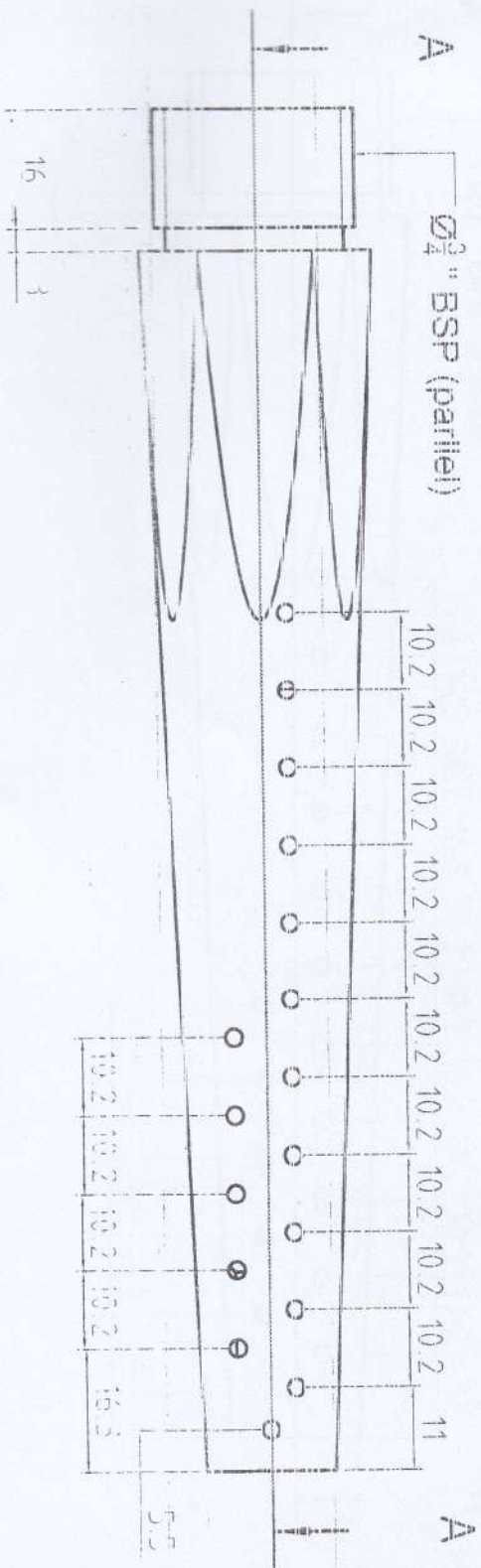
**رئيس اللجنة**

م. عماد الدين اللبايدي



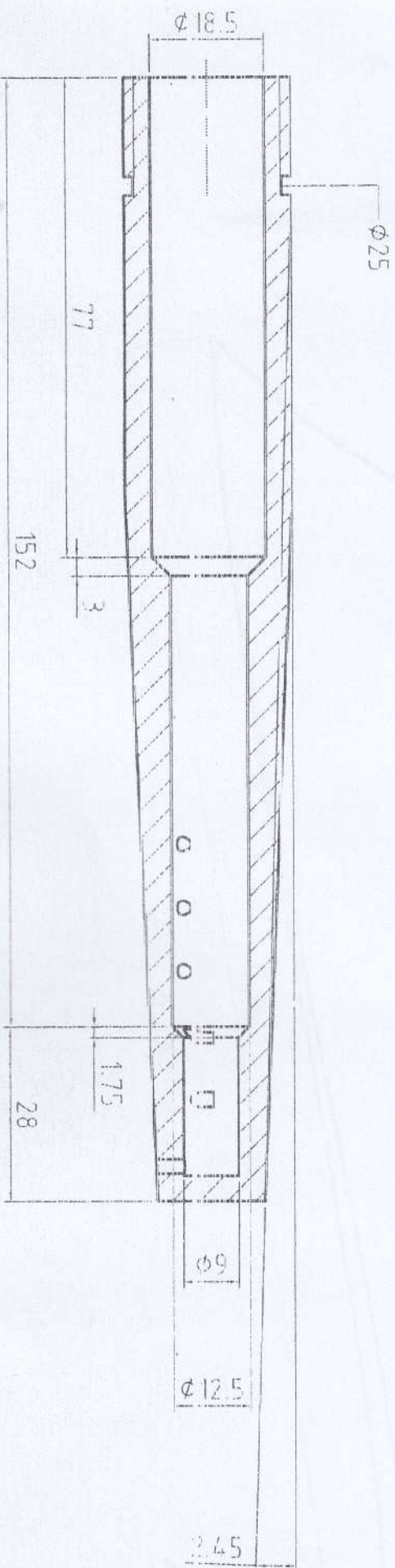
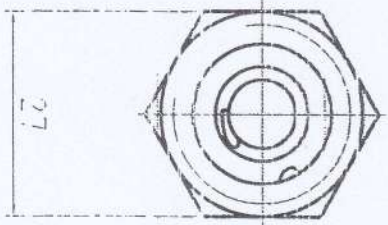
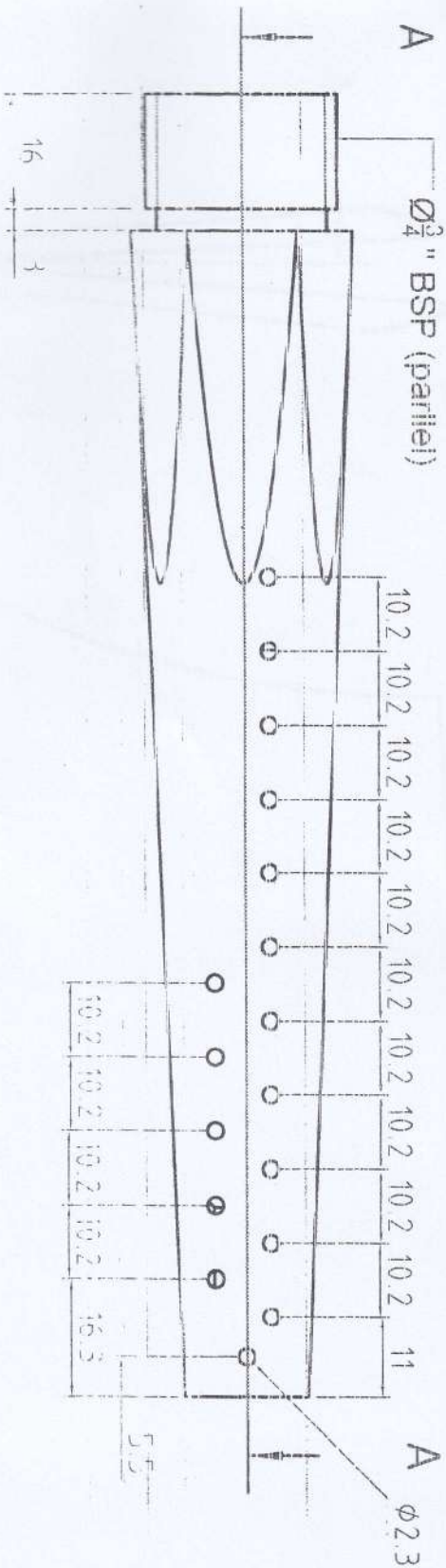
م. عماد الدين اللبايدي



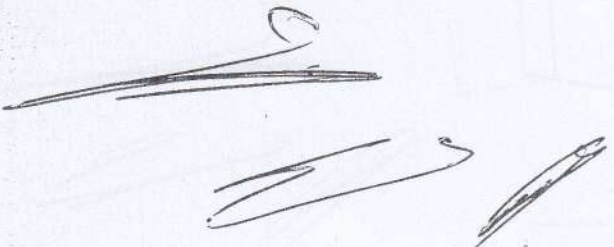


A-A





A-A



100

100

100

