

دفتر الشروط الفنية لتصنيع وتوريد

وشائع لغلايات قسم حمض الأزوت في معمل الكالنترو

١- الغاية من الموضوع :

تصنيع وتوريد وشائع لغلايات أجهزة التماس بقسم حمض الأزوت بحيث تكون كاملة وجاهزة للتركيب .

٢- ظروف العمل

- ١- ضغط طرد مضخة مياه التغذية ٩٠ كغ / سم^٢
- ٢- ضغط المياه في مدخل الوشيجة I (٦٠ - ٧٠) كغ / سم^٢
- ٣- درجة حرارة مياه التغذية حتى ١٣٠ م^٥
- ٤- درجة حرارة الأكاسيد بعد الوسيط على الوشيجة III (٨٠٠ - ٨٥٠) م^٥
- ٥- درجة حرارة البخار المشبع (٢٥٠ - ٢٦٠) م^٥
- ٦- درجة حرارة البخار المحمص حتى ٤٥٠ م^٥
- ٧- درجة حرارة الأكاسيد الأزوتية الخارجة (١٧٠ - ٢٠٠) م^٥
- ٨- ضغط الاختبار الهيدروستاتيكي حتى ١١٢.٥ كغ / سم^٢
- ٩- الوسط أكاسيد الأزوت وبخار الماء .

٣- الكمية المطلوبة :

٤/- / ثلاثة وشائع من النموذج I

٤- المواصفات الفنية للوشائع المطلوبة :

*المعدن : أنابيب الوشائع يجب أن تكون مصنعة بطريقة السحب من معدن 20-CTAL □

وفق الستاندر الروسي أو المكافئ أو الأفضل بحيث يكون المعدن ذو مقاومة ميكانيكية

وحرارية وكيميائية ومناسب لظروف العمل المذكورة في الفقرة / ٢ / .

وكذلك الحال بالنسبة للأجزاء الأخرى غير الأنابيب .

*- تصنيع الوشائع وفق الستاندر الروسي أو الستاندرات العالمية المكافئة .

*- ان الوشائع المطلوبة يجب أن تكون كاملة ومختبرة وجاهزة للتركيب كما هو موضح في المخطط رقم K-406557 □ الذي يظهر توضع الوشائع ضمن جسم الغلاية .

*- الوشائع يجب أن تطلّى بدهان مقاوم للمواد الكيميائية والأكاسيد .

*- أبعاد الوشائع موضحة في المخططات المرفقة وأما سماكات أنابيب الوشائع يمكن زيادتها بحسب الحسابات التصميمية التي تحقق الشروط الواردة في الفقرة / ٢ / .

Бк- 406481 Бк- 406480 Бк- 406491 Бк – 406482 Бк – 406557

Бк – 406474 Бк – 406478 Бк – 406475 Бк - 406534

Бк – 406473 Бк – 406476 Бк – 406477 Бк – 406579

Бк – 406462

٥- التزامات العارض :

*-على العارض أن يبين في عرضه بلد المنشأ للمواد الأولية المستخدمة في عملية التصنيع والتي يجب أن تكون من شركات أوروبية غربية أو منشأ روسي .

*-أن يقدم ستاندر طريقة التصنيع وطرق اللحام واللف للأنابيب ... الخ . والتي سوف يتبعها

*-أن يقدم طريقة التصنيع مع ذكر المعالجات الحرارية التي ستنفذ .

*-أن يبين في عرضه طرق الاختبارات التي ستتم قبل وبعد التصنيع وخلال التصنيع .

*-أن يقدم النشرات الفنية والكاتلوجات التي تبين كفاءة الشركة والمعدات التي تمتلكها .

*-أن يبين مرجعية لأعمال مشابهة نفذتها الشركة مع ذكر التوثيق (الضغط – الحرارة – تاريخ التصنيع – ولصالح من الخ) .

*-أن تكون جميع الوشائع والمواد المقدمة جديدة وغير مجددة وخالية من العيوب .

*-أن يقدم المخططات الفنية الأولية ويحدد معادن الصنع لجميع المواد الداخلة في الصنع مع الحسابات التصميمية وستندرات الصنع والتصميم وفق الأنظمة العالمية .

*-أن يذكر أسماء ثلاث شركات تفتيش فنية عالمية مقبولة من قبل الشركة العامة للأسمدة وتختار الشركة العامة للأسمدة اسم شركة تفتيش واحدة .

*-مدة التوريد : يجب أن تكون أقصر مدة ممكنة على أن لا تزيد عن / ١٨٠ / يوم وتدخل المدة الزمنية في التقييم والمفاضلة .

٦- التزامات المتعاقد :

- *- الالتزام بالشروط المطلوبة من العارض .
- *- إرسال مخططات التصنيع قبل البدء بالتصنيع لأخذ موافقة الشركة العامة للأسمدة عليها مع تقديم البرنامج الزمني لمراحل التصنيع والاختبارات وأن تدقيق المخططات والموافقة عليها من قبل الشركة العامة للأسمدة لا تحملها أية مسؤولية ولا يعفى المتعاقد من مسؤوليته الكاملة عن تصميم وتقديم الوثائق الخاصة بالتصنيع للوشائع بحيث تكون جاهزة ومختبرة للتركيب .
- *- تقديم مجموعة كاملة من الوثائق المتعلقة بالمخططات الرئيسية والتفصيلية - معطيات التصميم - كود التصميم - الأبعاد ونوع المواد ... الخ وباللغة الانكليزية .
- *- تقديم شهادات الفحص والاختبار عند التوريد من حيث اختبار اللحم - ضغط الاختبار الهيدروستاتيكي والتحليل الكيميائي - الخواص الميكانيكية والفيزيائية للمواد الداخلة في الوشائع .
- *- شهادات مطابقة بالأبعاد والمواد لكافة الوشائع .
- *- كافة شهادات الاختبار يجب أن تصدق وتصدر من شركة التفتيش العالمية التي ستختارها الشركة العامة لأسمدة .
- ٧- التغليف: يجب أن تغلف كل وشيعة بغلاف يحميها من العوامل الجوية وضمن صناديق خشبية وذلك وفق ستاندرات التغليف العالمية .
- ٨- الضمان : يجب أن يضمن الأداء الجيد للوشائع المورددة لمدة عام تشغيل أو لمدة ١٨ شهرا" من تاريخ الاستلام الأولي أيهما أقرب .
- ٩-الشهادات المطلوبة عند التوريد :
 - شهادة التصنيع للوشائع وللمواد الأولية .
 - شهادة تحليل المعادن والكترودات اللحم وأسلاك اللحم .
 - شهادة التصوير الشعاعي لكافة اللحامات .
 - شهادات الفحص المختلفة والمتبعة من قبل المتعاقد (أمواج فوق صوتية - دقائق مغناطيسية - كاشف التشقق - الخ) .



- شهادة فحص الاختبار الهيدروستاتيكي إلى ضغط / 112.5 / كغ / سم² .

- شهادات الأبعاد والسماقات .

- المخططات الرئيسية والمخططات التفصيلية لكافة الأجزاء .

- شهادة طريقة اللحام W.P.S

Welding Procedures Specification

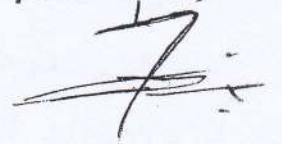
- شهادة تأهيل عمال اللحام P.Q.R


Personal qualification Record .

ملاحظة - جميع الشهادات يجب أن تكون باللغة الانكليزية وعلى ثلاثة نسخ واحدة أصلية.

ب. م. م.


ف. م. م.


س. م. م.


م. م. م.


المدير الفني
