

پیش شرط های بومی سازی، طراحی و ساخت Seal Gas Compressor_DRI_II & sealgasmega

این پروژه بومی سازی شامل آیتم های زیر می باشد:

- بلوک کمپرسور
- گیربکس
- گیربکس تایمینگ
- (کمپرسور احیا 2 شامل الکتروموتور نمی باشد)

مشخصات کمپرسور احیا 2 :

Oil Free Screw Compressor _DRI_II				
Row	Item	Unit	Design	Normal
1	Intake volume flow	m ³ /min	242.7	245
2	Intake temperature	°C	50	37
3	Intake pressure	bar abs	0.79	0.79
4	Norm volume flow (dry)	Nm ³ /h	8099	9295
5	Mass flow (wet)	kg/h	12500	13610
6	Compression discharge pressure	bar abs	3.42	3.02
7	Compression discharge temperature	°C	250	214
8	Compression discharge temperature (injected)	°C	180	180
9	Injection medium		Water	Water
10	Injection quantity	kg/h	416.5	238.1
11	Driving speed	1/min	1480	1480
12	Power consumption:(incl. mechanical seal, oil pump and gearbox)	kW	890	825
13	Motor Rating	kW	1300	1300

VRA736L				
Row	Item	Unit	Design	Normal
1	Intake volume flow	m ³ /min	30560	30740
2	Intake temperature	°C	40	34
3	Intake pressure	bar abs	0.8	0.8
4	Norm volume flow (dry)	Nm ³ /h	19750	20650
5	Mass flow (wet)	kg/h	-	-
6	Compression discharge pressure	bar abs	3.41	3.11
7	Compression discharge temperature	°C	-	-
8	Compression discharge temperature (injected)	°C	180	180
9	Injection medium		Water	Water
10	Injection quantity	kg/h	0.614	0.343
11	Driving speed	1/min	9114	1491
12	Power consumption:(incl. mechanical seal, oil pump and gearbox)	kW	1791	1791
13	Motor Rating	kW	2100	

(کمپرسور مگامدول شامل گیربکس و الکتروموتور نمی باشد)

سایر موارد مهم:

1. ابعاد نصبی تجهیز باید دقیقاً مشابه نمونه موجود باشد، بدون هیچگونه تغییر در فونداسیون، پایپینگ و شاسی موجود به نحوی که عملیات نصب و تعویض و

راه اندازی در کوتاه ترین زمان قابل اجرا باشد.

2. تمامی کانکشن های برقی مربوط به آیتم های فوق می بایست مطابق با شرایط موجود در سایت و اسناد فنی مربوطه باشد.

3. سازنده باید با حضور در سایت و ابعاد برداری محل دقیق قرارگیری سنسور های ابزار دقیق بر روی تجهیز را مشخص نماید و در ساخت کمپرسور مد نظر قرار

گیرد.

4. منابع تامین مواد اولیه و پروسه ساخت مواد خام قبل از سفارش گذاری متریکال باید به اطلاع و تایید کارفرما برسد (منابع چینی مورد تایید نمی باشد).
5. بیرینگ ها و سیل ها باید از برند های معتبر اروپایی و دارای مدرک اصالت باشند همچنین شرکت واسط و تامین کننده می بایست به تایید کارفرما برسد.
6. سازنده موظف می باشد قطعات و مجموعه کامل مونتاژی طراحی شده را قبل از انجام فرایند ساخت مورد تجزیه و تحلیل های نرم افزاری قرار داده و مدارک را به رویت و تایید کارفرما برساند (هرگونه تائیدیه از طرف کارفرما رافع مسئولیت سازنده در قبال عملکرد نهایی تجهیز و یا تغییر شرایط گارانتی نمی باشد).
7. مشخص نمودن قطعات ساختی، قطعات تامینی و تجهیزات خرید خارج، مارک و برند قطعات خرید خارج باید به تایید کارفرما برسد (منابع و برند های چینی مورد تایید نمی باشد).
8. امکان بازدید و اندازه برداری از ابعاد بیرونی و ابعاد نصب تجهیز حین و بعد از برگزاری مناقصه و تعیین برنده، در سایت شرکت جهان فولاد وجود دارد.
9. مدت زمان قرارداد، 20 (بیست) ماه شمسی از تاریخ تنفیذ قرارداد می باشد که مدت زمان ساخت از این بازه زمانی کسر می گردد و 12 (دوازده) ماه شمسی جهت نصب و راه اندازی می باشد و پیمانکار می بایست به ترتیبی که در این قرارداد تصریح شده، کالای موضوع قرارداد را طی این زمان مشخص شده با هماهنگی دستگاه نظارت در محل انبار به کارفرما به صورت سالم و کامل تحویل نموده و نسبت به نصب و راه اندازی کالای موضوع قرارداد اقدامات لازم را بعمل آورد.
10. چنانچه در مراحل ساخت سایر قطعات نیاز به برون سپاری بود، می بایست تمامی مراحل ساخت به اطلاع، بازرسی و تایید کارفرما برسد.
11. ارائه گزارش هفتگی پیشرفت کار پس از ابلاغ سفارش ساخت از طرف سازنده الزامی است.
12. بازرسی و کنترل کیفی در مراحل تامین متریکال، حین ساخت و پس از اتمام کار مطابق فرم ITP مورد توافق، توسط کارفرما یا نماینده کارفرما و بازرس ثالث تعیین شده از سمت کارفرما انجام خواهد شد، بدیهی است که این امر منجر به تغییر شرایط ضمانت و مسئولیت سازنده نخواهد شد.
13. نصب پلاک فلزی (شامل نام سازنده، تاریخ ساخت، مشخصات کمپرسور، گیربکس، وزن تجهیز و) و مطابق با نمونه اصلی.
14. دوره تضمین قرارداد، به مدت 24 (بیست چهار) ماه و یا گذشت 18000 ساعت پس از نصب و راه اندازی و تایید اولیه نصب و راه اندازی می باشد. چنانچه در طول دوره تضمین، هرگونه عیب و نقص ناشی از قصور سازنده در تجهیزات بروز نماید، سازنده بایستی با هزینه خود سریعاً نسبت به تعمیر، تصحیح، تعویض و رفع عیب کلیه عیوب و نواقص اقدام نماید. رضایت کارفرما بایستی در این خصوص اخذ شود.
15. تشریح کامل بند گارانتی و خدمات پس از فروش قطعات در فرم پیشنهاد فنی.
16. کلیه موارد فنی درج شده در تمام بند های ذکر شده به دقت بررسی شود و پس از تایید، مهر و امضا در قسمت پیشنهاد فنی بارگزاری شود.

17. طراحی و ساخت استند فلزی جهت حمل و نگهداری در انبار به عهده سازنده می باشد.

18. حمل تجهیزات تا انبار شرکت جهان فولاد سیرجان می بایست توسط سازنده صورت گیرد.

19. دستور العمل نگهداری در زمان انبار داری توسط سازنده می بایست به کارفرما ارائه شود.

20. شرایط سوپر وایزری نصب، راه اندازی و تست اولیه به عهده سازنده می باشد که شرایط مد نظر در فایل جداگانه ارائه شده است.

21. دستور العمل نصب، راه اندازی و بهره برداری می بایست به صورت کامل (و شامل مونتاژ و دیمونتاژ و تعمیرات اساسی باشد) و توسط سازنده تهیه و ارائه گردد.

22. ضروی است موارد بند فوق (21) به صورت کلیپ های آموزشی با تصاویر شفاف و واضح بر روی هارد اکسترنال به کارفرما تحویل گردد.

23. در پایان پروژه و در ضمیمه FINALBOOK موارد زیر می بایست به کارفرما ارائه گردد:

- Detail Drawing – Assembly Drawing – Erection Manual – Operation Manual – P&ID

- تمامی مدارک تحلیلی و گراف های طراحی

- تمامی گزارشات بازرسی شامل ابعادی و عملکردی

- مدارک تامین و بازرسی مواد خام و تجهیزات

23. تمامی موارد فوق می بایست به صورت دسته بندی شده در فرم ITP که توسط سازنده تدوین و در ضمیمه پیشنهاد فنی ارائه می گردد درج شود و به تایید کارفرما برسد.

24. تمامی بند های ذکر شده در بالا به تفکیک مربوط به هر یک از کمپرسور ها می باشد.

با تشکر

واحد بومی سازی

شرکت جهان فولاد سیرجان