



TECHNICAL OFFICE

1404/11/22

شرایط خصوصی ساخت و تعویض شل آسیاب سیمان ه بخش اسلاید رینگ خروجی

- ۱- شرکت سازنده ملزم می باشد قبل از اقدام به ساخت از اسلاید رینگ آسیای سیمان بازدید و نسبت به ارائه گزارش و طرح پیشنهادی جدید اقدام نماید.
- ۲- شرکت سازنده می بایست طرح جدید و تغییرات اعمال شده برای ساخت اسلاید رینگ را نسبت به نقشه های کمپانی (سماگ) بررسی کند و محاسبات لازم را جهت اجرای طرح جدید و بهینه ضمن پذیرش مسئولیت بازطراحی به کارفرما ارائه نماید.
- ۳- کنترل ابعادی ، اندازه برداری و شل پروفایل آسیاب و مطابقت با نقشه های کمپانی قبل از شروع پروژه به عهده شرکت سازنده می باشد و هر گونه مغایرت می بایست به کارفرما اعلام گردد .
- ۴- شرکت سازنده می بایست ضمن بررسی نقشه های کمپانی سماگ ، موقعیت نصب زره ها و شاسی دیافراگم و امکان دسترسی و سهولت در انجام تعمیرات را در طراحی جدید لحاظ نماید .
- ۵- سازنده می بایست سوابق اجرایی و مستندات انجام پروژه های مشابه را جهت بررسی و رتبه فنی به کارفرما ارائه نماید.
- ۶- ورق شل می بایست به صورت یک تکه و با یک درز جوش به طول گسترده محیط خارجی آسیاب و عرض ۱۴۲۵ میلیمتر مطابق با نقشه کمپانی ساخته شود .
- ۷- متریال مورد استفاده برای ساخت اسلاید رینگ طبق مدارک کمپانی P265GH+Z35 می باشد ، شرکت سازنده می بایست در صورت نیاز متریال بهینه شده ، مناسب و جایگزین به کارفرما پیشنهاد نماید .
- ۸- رعایت کلیه علائم و ابعاد و مندرجات نقشه ها و درخواست الزامی می باشد .
- ۹- اکیدا توجه شود به دلیل اهمیت هندسه استوانه ای شل و تنش های ایجاد شده در حین نصب ، میزان اضافه تراش در ساخت لحاظ شود و پس از عملیات نصب سایر اندازه ها و صافی سطح می بایست کاملا با نقشه کمپانی مطابقت داشته باشد .
- ۱۰- در صورت نیاز به ماشینکاری اسلاید رینگ پس از نصب بر روی شل ، عملیات ماشینکاری به عهده سازنده می باشد .
- ۱۱- ارائه گزارش آنالیز متریال و تحویل نمونه شاهد توسط سازنده الزامی می باشد .
- ۱۲- کلیه تست های اولیه روی متریال مطابق استاندارد مندرج در برگه های پیوست می بایست انجام و گزارش آن ارسال گردد.
- ۱۳- ارائه دستورالعمل انجام عملیات حرارتی و حذف تنش پسماند جهت بهبود خواص مکانیکی در فرآیند ساخت می بایست در پیشنهاد فنی به کارفرما ارائه شود.
- ۱۴- انجام تست های غیر مخرب UT, RT, PT در تمامی مراحل ساخت و نقاط جوشکاری شده و ارائه گزارش و مستندات به کارفرما الزامی می باشد.

- ۱۵- سازنده ملزم به ارائه WPS جوشکاری می باشد.
- ۱۶- ایجاد شکل هندسی و فرم نواحی اتصال جوش در قطعات جانبی مطابق با نقشه کمپانی الزامی می باشد.
- ۱۷- رنگ آمیزی و سند بلاست مطابق با نظر ناظر قرارداد به عهده سازنده می باشد
- ۱۸- تمامی مراحل تکنولوژی ساخت ، نصب و گراف های اندازه گیری اولیته شل می بایست به صورت final book درپایان پروژه به کارفرما ارائه شود.
- ۱۹- ارائه برنامه زمانبندی ساخت و نصب توسط سازنده الزامی می باشد .
- ۲۰- انتخاب پیمانکار واجد شرایط و ذیصلاح برای اجرای پروژه نصب به عهده شرکت سازنده می باشد.
- ۲۱- نظارت بر دمونتاژ و نصب اسلاید رینگ تا پایان پروژه و راه اندازی به عهده شرکت سازنده است و ناظر پروژه موظف است بر نحوه انجام صحیح کار در تمامی مراحل انجام پروژه نظارت کامل داشته باشد .
- ۲۲- زمان آغاز اجرای پروژه توسط کارفرما مشخص و اعلام خواهد شد .
- ۲۳- ارائه گارانتی به مدت سه سال از زمان نصب توسط سازنده الزامی می باشد.



مدیر دفتر فنی - هادی کریمی