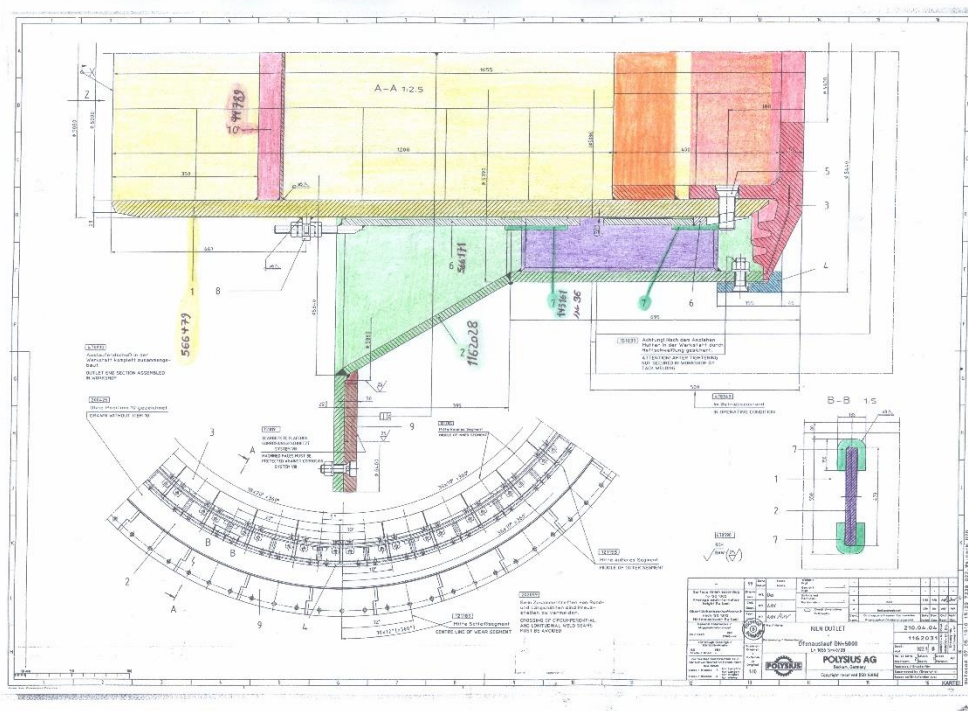


نمای بخش خروجی



*متریال مورد استفاده برای بدنه :

پیشنهاد ۱: P275 NH – EN 10028-3

پیشنهاد ۲: 15 MO 3 – EN10028-2

برای هر دو ورق ارایه قیمت گردد. ورق ها باید دارای شناسنامه بوده و مطابق با آن آنالیز انجام خواهد شد. امکان از ورق ۳۰ به جای ورق ۲۸ وجود دارد.

مابقی متریال مطابق با نقشه خواهد بود و نیاز به ساخت POS 6 نمی باشد.

*طول شل مورد نظر ۴۵۳۷ میلیمتر خواهد بود

در خصوص ابعاد ورق ها امکان مذاکره فنی باز می باشد هرچند ورق های استفاده شده در شل کوره اولیه یک تکه و با یک خط جوش می باشند اما به دلیل محدودیت های تامین ورق یک تکه و هزینه های بالای حمل آن حداکثر تعداد جدایش ۲ خط جوش در هر شل می باشد و ارایه پیشنهاد فنی با تعداد جدایش ۱ خط مزیت فنی ویژه محسوب خواهد شد.

ساخت شل خروجی کوره 4537x(Ø5000/Ø5200)

*پیش از برش و مونتاژ ورق ها بخصوص در بخش کونیک نقشه کارگاه فروشنده باید به تایید بخش فنی برسد
ممکن است در حدود چند میلیمتر اصلاحات یا تغییراتی در بخش کونیک در نظر گرفته شود.

*کلیه ابعاد مطابق با تفرانس های نقشه به صورت کاملاً سختگیرانه تحویل گرفته خواهد شد. به سطوح ماشین
کاری فلنج ها و میزان تفرانس های هندسی دقت ویژه گردد. در خصوص قرارگیری T جوینت ها آرایش ورق به
تایید واحد فنی برسد.

* ساخت ابزار کنترلی با شاخص دوار برای کنترل هم مرکزی بخش های مختلف شل (شل اولیه ۵ متر،
کونیک، شل ثانویه ۵,۲ متر) در تعهدات فروشنده می باشد و شل به صورت عمودی تحویل گرفته خواهد شد.
* قبل از عملیات جوشکاری گواهینامه جوشکاران مورد استفاده در جوشکاری شل باید به دفتر فنی کارفرما
ارسال شده باشد.

کلیه جوشها بر روی شل به میزان ۱۰۰ درصد و بر روی کولینگ جاکت (Pos2) حدود ۶۰ درصد تست UT
خواهند شد و شرکت انجام دهنده UT باید شناخته شده و خوشنام باشد. کارفرما نیز به صورت رندم تست های
UT را کنترل خواهد کرد و در صورت وجود مغایرت با گزارش ارایه شده کل جوشها مجدداً UT و هزینه تست
UT کارفرما با فروشنده خواهد بود.

پس از انجام عملیات فوق و تایید نهایی شل، کل بدنه سند بلاست و در بخش داخلی با رنگ اپوکسی و در
دیواره بیرونی با رنگ مقاوم به حرارت رنگ آمیزی خواهند شد. خط جوش انتهایی با چسب کاغذی گرفته شود تا
برای جوشکاری شل کوره به شل اصلی کارخانه سیمان آغشته به رنگ نشود.

قطعات ۳،۴ و ۹ به منظور کنترل انطباق شل به فروشنده تحویل و در محل آن شرکت باید بر روی شل خروجی
نصب گردد.

نگهدارنده های داخلی شل (ستاره ها) جهت حمل باید به درستی ساخته و نصب گردند تا اطمینان کامل از
عدم ایجاد دفرمگی در حمل و نقل ایجاد شود.

پس از تایید نهایی، قطعه به محل کارخانه حمل می گردد.

با تشکر

واحد فنی و برنامه ریزی