شرکت

ماشین سازان البرز پیمان

Machine Sazan Alborz Peyman

واحدها

برق و ابزار دقیق
مهندسی کیفیت
مهندسی فروش
طراحی و مهندسی
مکانیک و پایپینگ
ساخت و تولید
مهندسی جوش
برنامه ریزی تولید و کنترل پروژه

مخازن تحت فشار

Pressure vessels

مخازن ذخیره

Storage tanks

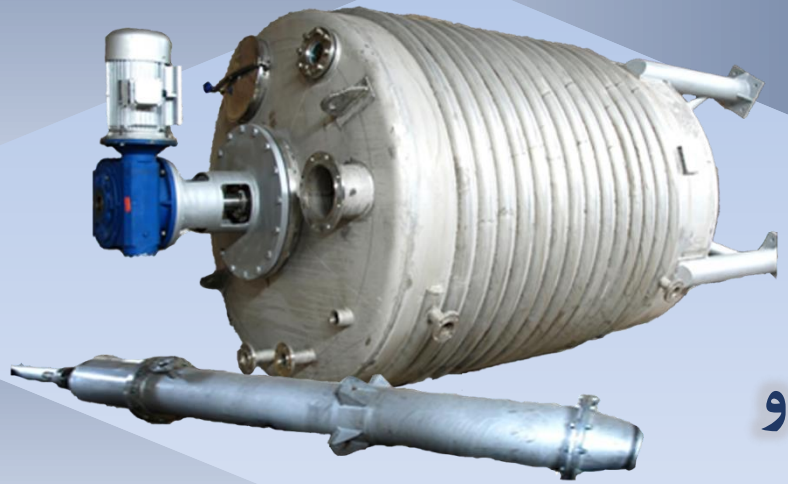
Autoclave

Industrial equipment

Reactor

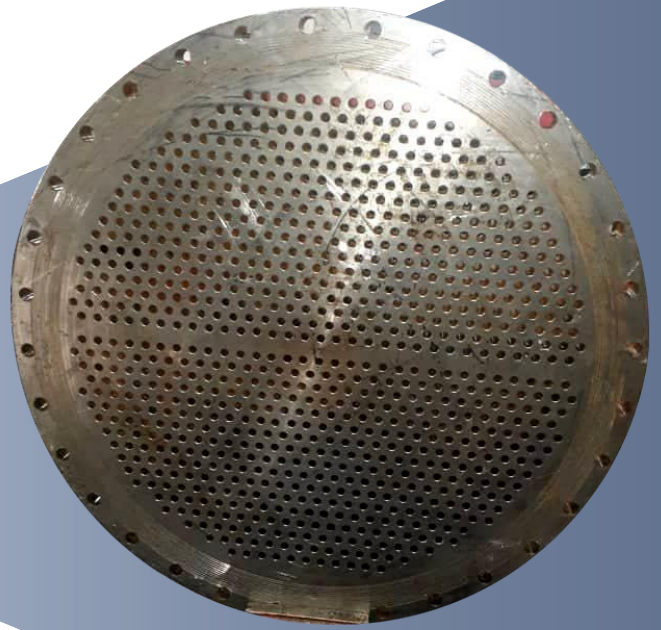
مبدل حرارتی خط تصفیه روغن

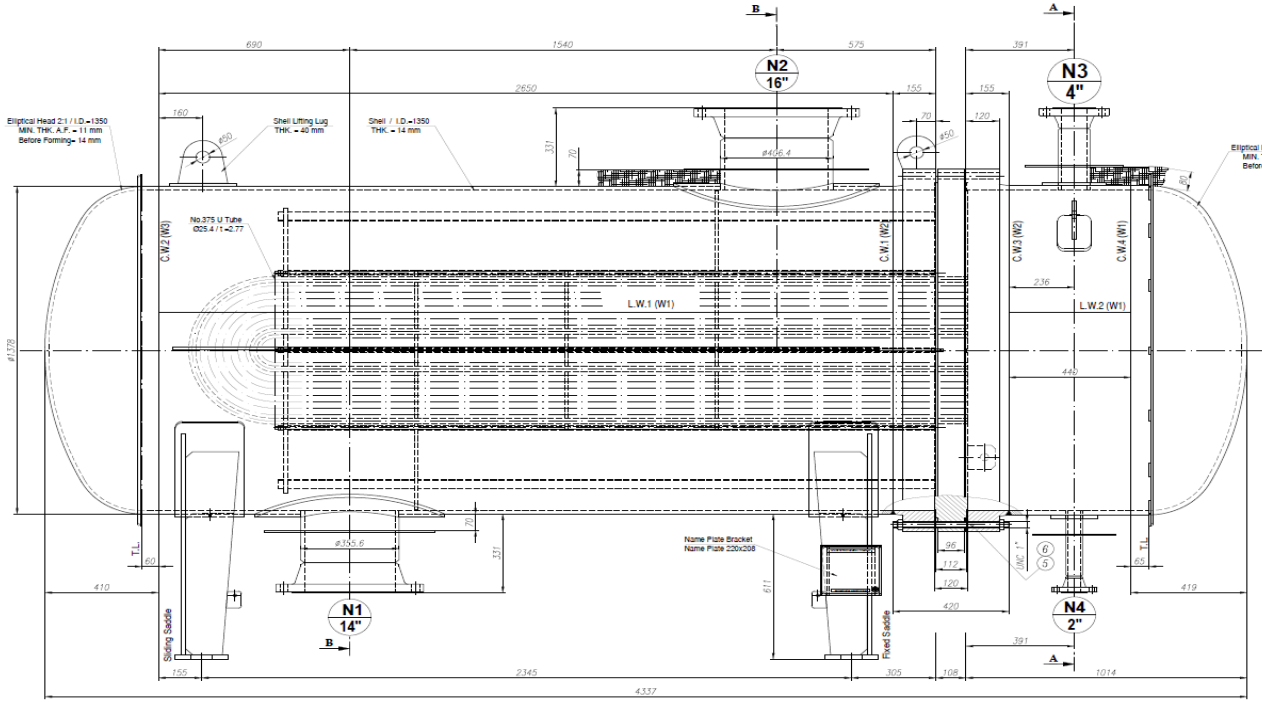
Industrial Equipments



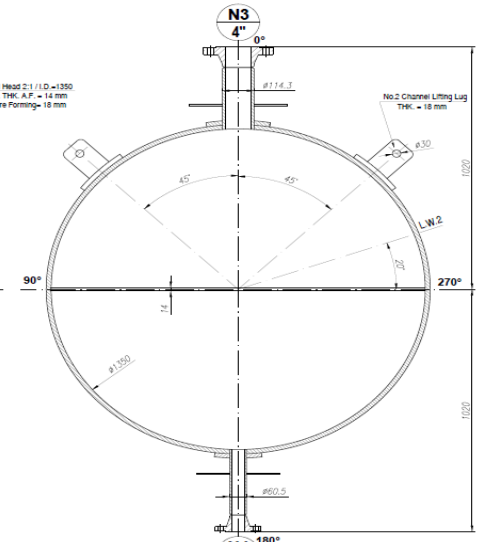
مجموعه پایلوت،مخزن و مبدل

انواع مبدل حرارتی

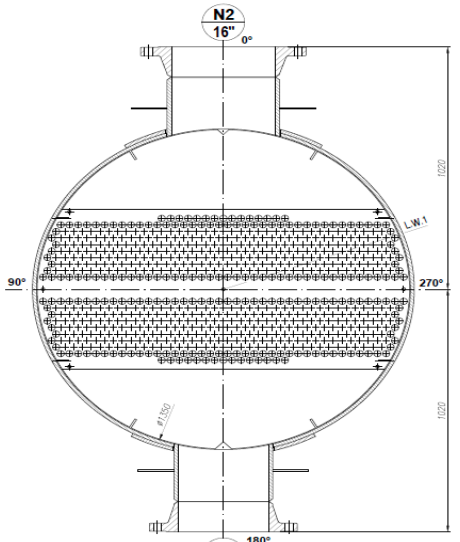




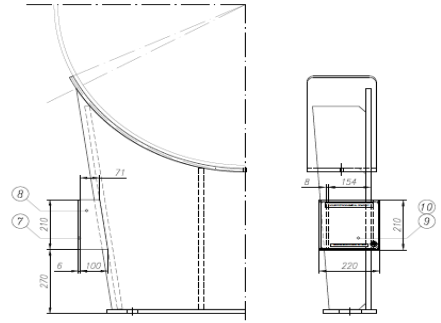
General View (1:10)



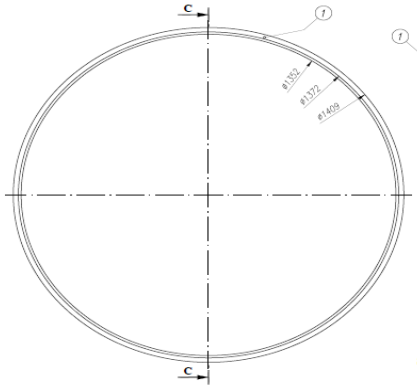
Sec. "A-A" (1:10)
Channel Side



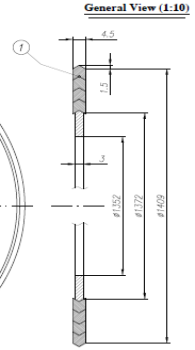
Sec. "B-B" (1:10)
Shell Side



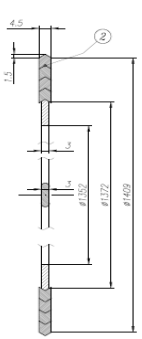
Name Plate Bracket (1:10)



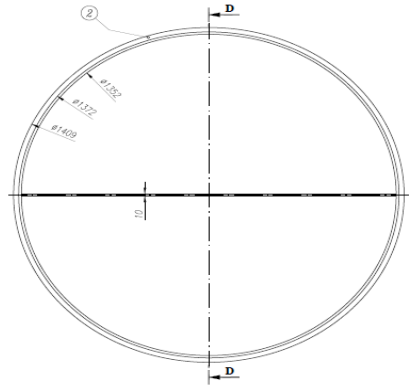
Shell Gasket (1:10)



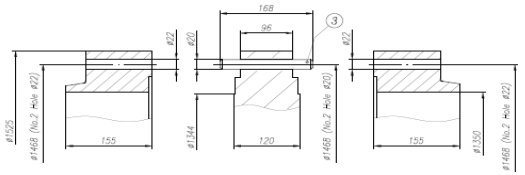
Sec. "C-C" (1:1)
Shell Gasket



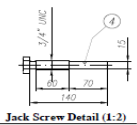
Sec. "D-D" (1:1)
Channel Gasket



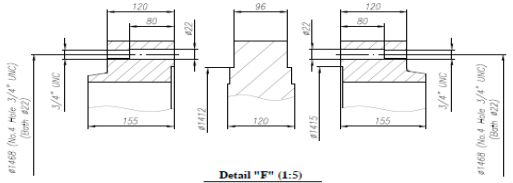
Channel Gasket (1:10)



Detail "E" (1:5)
Dowel Pine (At 0° & 90°)



Jack Screw Detail (1:2)
Jack Bolt (At 84°,174°,264°,354°)



Detail "F" (1:5)
Jack Bolt (At 84°,174°,264°,354°)

11- Uninsulated Parts (Shell Side and Tube Side)
Paint System BI Code P2 (Primer) : Tow Pack inorganic Zinc Silicate DFT 65 µm.
Code I2 (Inner Coat) : Single Pack High Temperature Silicon Aluminum DFT 25 µm.
Code I2 (Finish Coat) : Single Pack High Temperature Silicon Aluminum DFT 25 µm.
Final Color : Aluminum

10- Insulated Parts (Shell Side and Tube Side)
Paint System BI Code P2 (Primer) : Tow Pack inorganic Zinc Silicate DFT 65 µm.

9- Gasket Material : Spiral Wound Gasket
Filler : Graphite
Hoop : C.S
Inner Ring : C.S
Pass Partition : Graphite

8- Stress Relieved + 150 mm Of Straight Length

7-Bolts and nuts threading to be as per ASME B1.1 (Diameter in inches) UNC for threaded studs up to 1" in diameter.

6- Flange face finishing shall be smooth with 3.2 µmTO 6.3 µm. as per ASME B46.1

5- Projection of Nozzles are measured from flange face to center line of vessel

4- All bolts shall be straddled the main axises of vessel.

3- Elliptical Head 2:1 according to " ASME section VIII division 1 UG 32 " standard .

2- Welding symbols are according to AWS . All weld are continuous unless otherwise noted.

1- All dimensions are in MM unless otherwise noted .

GENERAL NOTES

OPERATING WEIGHT	(kg)	9435	HYDROSTATIC WEIGHT	(kg)	13980
BUNDLE WEIGHT	(kg)	5000	EMPTY WEIGHT	(kg)	8560

WEIGHTS

–	–	–	–		
SHEAR (Kgf)	MOMENT (Kgf.m)	SHEAR (Kgf)	MOMENT (Kgf.m)	SHEAR (Kgf)	
WIND		EARTHQUAKE		FRICTION	

LOADING DATA AT BASE (12)

DESIGN CODE (CLASS , TYPE)		ASME SEC VIII DIV.1 ED.2010 ADD.2011/TEMA ED.2007 CLASS "R"									
FLUID		KHDH2O2H(L)	MP STEAM	SERVICE		–					
OPERATING PRESS. (MAX)	(bar)	4.02	13.2	GROSS SURFACE AREA	(m²)	142.4					
OPERATING TEMP. (IN / OUT)	(°C)	42/185	205/197.1	RADIOGRAPHY (HEAD/SHELL)		SPOT/SPOT	SPOT/SPOT				
INTERNAL DESIGN PRESS.	(bar)	8.2	17.5+F.V	JOINT EFFICIENCY (HEAD / SHELL)		0.85/0.85	0.85/0.85				
DESIGN TEMPERATURE	(°C)	215	280	EARTHQUAKE (SOIL TYPE / Ss/Sn)		ZONE 4/Sc/1.25	UBC 1997				
EXTERNAL DESIGN PRESS.	(bar)	–	–	WIND VELOCITY (KM/h) / EXPOSURE / IW		129/Dgn/C/1.15	UBC 1997				
HYDROSTATIC TEST PRESSURE	(bar)	10.66	22.75	PAINTING (SPEC. NO.)		SPE 0000-0130-403 R2					
M.D.M.T. @ D.P. / M.A.T.	(°C)	-10	-10	INSULATION THK.	(mm)	70	80				
M.A.W.P. (Hot & Corroded)	(bar)	–	–	FIREPROOFING / THICKNESS	(mm)	–					
CORROSION ALLOWANCE	(mm)	3	3	NO. OF PASS		1	1				
FLUID DENSITY	(kg/m³)	–	–	NO. OF TUBE		750 (375 U TUBES)					
IMPACT TEST		–	–	TUBE & TUBE SHEET JOINT		Expand & Weld					
POST WELD HEAT TREATMENT		–	–	EXCHANGER TYPE		BEU					
		SHELL SIDE	TUBE SIDE			SHELL SIDE	TUBE SIDE				

DESIGN DATA

Mark No.	QTY	Size PIPE (CODE/LINS)	Sch./Thk.	Rating	Type FLANGE	Face	Proj. From C.L./T.L.	OD PAD	THK. PAD	Description	Remark (NOTE)
N4	1	2"	160 / 8.71	300 #	W.N.	R.F.	1020	ø170	18	Steam Con. Outlet	Ch. Ou.
N3	1	4"	120 /11.12	300 #	W.N.	R.F.	1020	ø230	18	MP Steam Inlet	Ch. In.
N2	1	16"	60 /16.66	150 #	W.N.	R.F.	1020	ø740	14	Gas Outlet	Sh. Ou.
N1	1	14"	60 /15.06	150 #	W.N.	R.F.	1020	ø685	14	Gas Inlet	Sh. In.

NOZZLE DATA

ITEM No.	PART NAME	PART CODE	QTY	MATERIAL	WIDTH (OD)	LENGTH (T)	THK./SCH	DESCRIPTION	REMARKS (DWG. NO.)	UNIT TOTAL WEIGHT
									TOTAL WEIGHT	–
10	Rivet	010	4	COPPER	ø5	t=10	–		–	–
9	Name Plate	009	1	SA 240 Gr. 304	208	220	t=1		–	0.3 0.3
8	Name Plate Bracket*	008	2	SA 285 Gr.C	220	100	t=8			1.7 1.7
7	Name Plate Bracket*	007	1	SA 285 Gr.C	210	220	t=6			1.7 1.7
6	Hex. Nut	006	120	SA 194 Gr. B7	1" UNC	–			–	0.083 5.6
5	Stud Bolt	005	60	SA 193 Gr. B7	1" UNC	L=420			–	– –
4	Jack Screw	004	8	SA 193 Gr. B7	3/4" UNC	L=140	–		See DWG.	– –
3	Dowel Pin	003	2	SA 36	ø20	L=168	–		–	– –
2	Channel Gasket*	002	1	Spiral Wound	ø1409	DWG.	t=4.5		See DWG.	– –
1	Shell Gasket	001	1	Spiral Wound	ø1409	ø1372	t=4.5		See DWG.	– –

PART LIST

Rev.	Date	Description	Prepared	Checked	Approved
0	09/06/2023	First issue	–	–	–

Vendor :
Mashine Sazan Alborz Peyman

Owner :
Nouri Petrochemical Company

Project:
REGENERATION LOOP DRYER PACKAGE
MP STEAM HEATER DR-3501/E01

Document Title:
GENERAL ARRANGEMENT DRAWING FOR DR-3501/E01

DRAWING NO. : 145 017 00		Scale: 1:10	Size	Rev.
Contract No.: 22 104 R4	Project No. : BPC-0120500	Sheet: 1/6	A1	0

به : ماشین سازی البرز پیمان گیرنده: مدیریت محترم فروش دورنگار: ۰۳۱-۵۵۵۷۳۸۵۱ تلفن: ۰۳۱-۵۵۵۷۳۸۵۱	تاریخ: ۰۹ / ۰۲ / ۱۴۰۲ شماره: ۴۱//۱۴۰۲ از : اداره بازرگانی پتروشیمی نوری (برزویه) دورنگار: 07737324774 تلفن: 07737324459 بایگانی : 103

موضوع: صدور سفارش جهت درخواست خرید ۰۱۲۰۵۰۰-BPC (۰۱ ۳۵۰۱-Items EXCHANGER DR)

با سلام

احتراماً، پیرو نامه استعلام شماره 273/ 1401 تاریخ 14/ 03/ 1401 و عطف به نامه پیشنهاد قیمت شماره 111 به تاریخ 28/ 01/ 1402 آن شرکت، خواهشمند است اقدامات لازم را جهت تهیه و تحویل کالای موضوع استعلام بهاء مطابق شرح و مشخصات فنی مندرج در نامه پیشنهاد قیمت آن شرکت و در چهارچوب مفاد و شرایط استعلام بهاء فوق الذکر و با در نظر گرفتن شرایط ذیل بعمل آورید:

1- مبلغ کل صدور سفارش برابر 30,950,000,000 ریال می باشد. (بدون احتساب مالیات بر ارزش افزوده)

2- محل تحویل کالا طبق هماهنگی با اداره تدارکات

3- ضروری است قبل از ارسال کالا، نماینده این شرکت، کالای سفارش شده را بازرسی نماید و در صورت تأیید بازرس، کالا آماده حمل گردد. تهیه صورتجلسه بازرسی کالا ضروری می باشد.

4- فروشنده می بایستی کالای بازرسی شده و آماده حمل را در بسته بندی مناسب و مورد تأیید خریدار (بازرس) بسته بندی نماید و برگ بسته بندی کالا (Packing List) برای محموله ارسالی در دو نسخه تهیه نماید.(یک نسخه به همراه کالا و یک نسخه به آدرس خریدار ارسال گردد.)

5- هر گونه خسارت احتمالی ناشی از بسته بندی، بارگیری و حمل نامناسب (به تشخیص خریدار) به عهده و هزینه فروشنده می باشد و فروشنده می بایستی کالای خسارت دیده را تعویض نماید و کالای سالم و بدون عیب را بدون مطالبه هزینه اضافی به خریدار تحویل نماید.

6- سایر شرایط مطابق شرایط استعلام بهاء فوق الذکر می باشد.

7 - خواهشمند است ضمن تأئید دریافت صدور سفارش ، نامه مالیات بر ارزش افزوده و شماره حساب بانکی وشناسه ملی را به اداره تدارکات پتروشیمی نوری ارسال فرمائید.

با تشکر

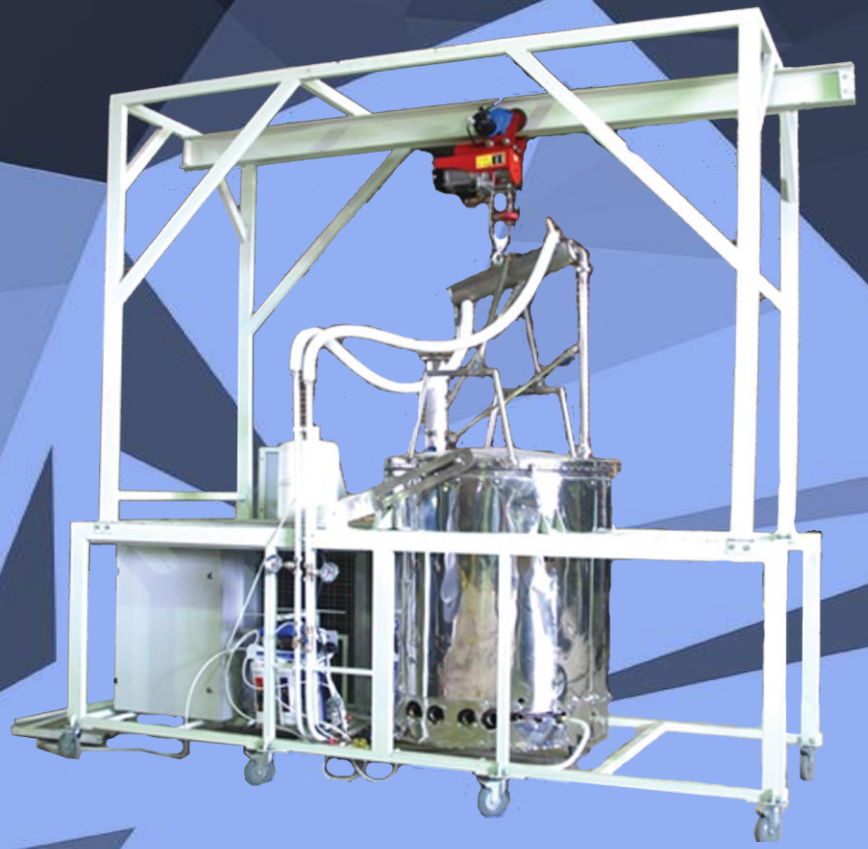
داریوش زاهدن نوبندگان

مدیر زنجیره تامین، بازاریابی و فروش

تجهیزات آزمایشگاهی

Laboratory equipment

طراحی و ساخت مخزن دانه بندی گوگرد



مجموعه تهیه اسانس

راکتور مکنت درایودار

مشتریان عمده

- پتروشیمی تخت جمشید
- پتروشیمی جم
- پتروشیمی باختر
- طراحی مهندسی ملی نفت ایران (اسپک)
- پژوهشگاه صنعت نفت
- مهندسی و ساخت توربین مپنا
- مهندسی و ساخت مپنا لوکوموتیو
- مجموعه سازمانی انرژی نوین
- سایپا سیتروئن
- آلیاژ گستر هامون
- فولاد امیرکبیر کاشان
- فولاد مبارکه اصفهان

عضویت در وندورلیست ها

شرکت فولاد خوزستان(اخذ کد تامین کننده)

شرکت فولاد امیرکبیر(اخذ کد تامین کننده)

پتروشیمی باختر

پتروشیمی لرستان

پتروشیمی نوری

پتروشیمی جم

پلیمر کرمانشاه

پژوهشگاه صنعت نفت

قطارهای مسافری رجا

مپنا لکوموتیو

مجموعه انرژی نوین

مپنا توگا

عضویت در انجمن سازندگان تجهیزات صنعت نفت ایران (استصنا)

در انتظار تایید عضویت در وندورلیست وزارت نفت