



شرکت پالایش نفت تبریز در نظر دارد «تعویض تیوبها، هدر لاین ها و دو ردیف از تیوبهای قسمت Preheater، تعویض و ترمیم عایقهای بدنه کوره ریفرمر TH701 واحد هیدروژن» خود را با شرایط و مشخصات کلی زیر از طریق برگزاری مناقصه عمومی به پیمانکار واجد شرایط واگذار نماید.

۱- مشخصات مناقصه:

۱-۱ خلاصه شرح کار: تعویض تیوبها، هدر لاین ها و دو ردیف از تیوبهای قسمت Preheater، تعویض و ترمیم عایقهای بدنه کوره ریفرمر TH701 واحد هیدروژن در زمان اوورهاال به شرح ضمیمه

۲-۱ مدت زمان انجام کلیه مراحل پروژه: ۴۵ روز تقویمی بصورت پیوسته

۳-۱ برآورد تقریبی اولیه: ۸۰/۰۰۰/۰۰۰/۰۰۰ ریال

۴-۱ تضمین شرکت در مناقصه: به مناقصه گران حائز شرایط در مرحله دوم و از طریق دعوت نامه شرکت در مناقصه، اعلام خواهد شد.

۲- شرایط متقاضی:

دارا بودن مجوزهای لازم از مراجع ذیربط	داشتن تجربه (سابقه اجرایی) و دانش در زمینه مورد نظر
توان مالی	مدارک مثبتیه شخصیت حقوقی و کد اقتصادی معتبر

۳- نحوه شرکت در مناقصه:

از کلیه شرکتهای واجد شرایط که دارای صلاحیت لازم بوده و آمادگی انجام کارهای مذکور را دارند، دعوت به عمل می آید نامه اعلام آمادگی خود را از طریق فکس به شماره ۰۴۱-۳۴۲۰۵۷۹۲-۴۱ ارسال نموده و سپس مدارک را طبق بندهای زیر تکمیل و صرفاً در داخل لوح فشرده (CD) حداکثر تا تاریخ ۱۴۰۰/۱۱/۲۰، به دفتر امور حقوقی و قراردادهای پالایش نفت تبریز تسلیم نمایند.

۳-۱ فایل الکترونیکی (اسکن) اسناد شرکتی از قبیل اساسنامه، آگهی تاسیس، آخرین آگهی تعیین صاحبان امضاء شرکت، آخرین آگهی تغییرات، کاربرگ کد اقتصادی، تأییدیه شناسه ملی و مجوز فعالیت از مراجع ذیصلاح

۳-۲ اسکن مدارک مربوط به ارزیابی کیفی (مهر و امضاء شده توسط صاحبان امضاء مجاز شرکت):

این مدارک عبارتند از: رزومه شرکت، سوابق کاری مرتبط (در حجم کاری مورد تقاضا)، رضایتنامه های کتبی و حسن سوابق، گواهی نامه صلاحیت پیمانکاری، مدارک دال بر توانایی مالی و اعتباری، مدارک صلاحیت HSE پیمانکاران (بر اساس معیارهای ارزیابی شرکت کنندگان در مناقصه از دیدگاه HSE)

۳-۳ اسکن دفترچه شماره ۲ تکمیل شده

مراجعه به وبسایت شرکت پالایش نفت تبریز به آدرس WWW.TZORC.IR و دریافت «دفترچه شماره (۲) اسناد استعلام ارزیابی کیفی مناقصه گران» از قسمت: «تامین کنندگان» فرم ها و مدارک،

شرکتها بایستی لوح فشرده (CD) حاوی موارد بندهای فوق را تا تاریخ فوق الذکر به این امور ارسال نمایند.

بدیهی است ارائه اسناد و مدارک مذکور هیچگونه حقی را برای متقاضیان ایجاد نخواهد کرد و شرکت پالایش نفت تبریز پس از بررسی اسناد و مدارک در چارچوب ضوابط و مقررات داخلی خود از شرکت های واجد شرایط جهت شرکت در مناقصه دعوت به عمل خواهد آورد.

شرکت پالایش نفت تبریز

آدرس: تبریز. ۵ کیلومتر جاده تبریز-آذرشهر. بلوار پالایشگاه. اداره امور حقوقی و قراردادها

کد پستی: ۵۱۸۴۹۵۶۶۷۶ تلفن: ۰۴۱-۳۴۲۰۵۵۷۰-۸۵ وبسایت: WWW.TZORC.IR

آدرس: اداره امور حقوقی و قراردادها : تلفن تایید فکس: ۰۴۱-۲۱۱۴۸۳۵۱ فکس: ۰۴۱-۳۴۲۰۵۷۹۲

کارشناس پرونده: آقای رخشانی کیا تلفن: ۰۴۱-۲۱۱۴۸۳۴۹



 شرکت پالایش نفت تبریز	معیارهای ارزیابی شرکت کنندگان در مناقصه از دیدگاه HSE	شماره فرم: HSE-QR-132 تاریخ:
--	--	---------------------------------

عنوان قرارداد :		تاریخ ارزیابی :		
شرکت کنندگان در ارزیابی :				
ردیف	موضوع	امتیاز		شرکت پیمانکاری
		کل	جزء	
۱	تائید صلاحیت ایمنی شرکت پیمانکار	الزام	الزام	
۲	گواهینامه های سیستم های مدیریتی	گواهینامه ISO ۱۴۰۰۱	۵	
		گواهینامه OHSAS ۱۸۰۰۱	۱۰	
		یا گواهینامه مدیریت HSE-MS	۱۵	
۳	حسن انجام کار از اداره HSE در پروژه های قبلی	به ازاء یک قرارداد مرتبط قبلی	۱۰	
		به ازاء قرارداد دوم یا بیشتر	۵	
۴	ارائه گواهینامه های آموزشی HSE پرسنل	ارائه گواهی آموزشی در سطح مدیران	۵	
		ارائه سوابق آموزشی به همراه مستندات	۱۵	
		ارائه گواهی آموزشی در سطح کارکنان	۵	
۵	نمودار سازمانی مناسب با عملکرد HSE	داشتن چارت سازمانی HSE در پروژه های بزرگ	۱۵	
		یا داشتن نفر مرتبط HSE در چارت شرکت در پروژه های کوچک	۱۵	
۶	داشتن سابقه فعالیت در صنعت نفت	داشتن یک مورد سابقه فعالیت اجرایی	۱۵	
۷	ارائه مستندات در خصوص تشکیل کمیته حفاظت فنی	صورت جلسه تشکیل کمیته حفاظت فنی مربوط به یک پروژه	۵	
۸	ارائه برنامه مدون در خصوص مدیریت ریسک	برنامه مدیریت ریسک / مستندات اجرایی در یک پروژه	۱۵	
۹	ارائه تقدیرنامه و جوایز در حوزه HSE و ارائه اسناد مثبت در خصوص اقدامات شاخص	ارائه تقدیرنامه و جوایز در حوزه HSE و ارائه اسناد مثبت در خصوص اقدامات شاخص	۵	
نتیجه ارزیابی		۱۰۰		
امضاء نماینده HSEQ:				

حداقل امتیاز مورد نیاز جهت اخذ تائیدیه HSE در مرحله شرکت در مناقصه : ۶۰ امتیاز

تائیدیه نهایی گواهینامه ها و اسناد ارسالی براساس نظر کمیته ارزیابی HSEQ خواهد بود.

حداقل امتیاز مورد نیاز جهت اخذ تائیدیه HSE در مرحله شرکت در مناقصه : ۶۰ امتیاز
تائیدیه نهایی گواهینامه ها و اسناد ارسالی براساس نظر کمیته ارزیابی HSEQ خواهد بود.

الف) شرح فعالیت های مربوط به تعویض تیوبها ، هدر لاین ها و دو ردیف از تیوبهای قسمت Preheater کوره

1	از سرویس درآوردن واحد و تحویل به تعمیرات بعد از تخلیه و STEAM OUT
2	نصب داربست مناسب بیرونی
3	مسدود نمودن تمامی مسیرهای ورودی و خروجی
4	باز نمودن دریچه ورودی شرقی و غربی
5	باز نمودن درپوشهای قسمت زیرین کوره در هر دو طرف شمالی و جنوبی کوره
6	باز نمودن تمامی عایق های اطراف تیوبها در پایین و بالای کوره
7	باز نمودن کلیه دریچه های جنوبی و شمالی داخلی و بیرونی کوره
8	باز نمودن کلیه مشعلهای نفت سوز و گاز سوز و پیلوت مربوط به برنرها
9	باز نمودن تمامی برنرها در ضلع شمالی و جنوبی در طبقه اول و دوم در قسمت های داخلی و بیرونی جمعا ۹۶ عدد
10	باز نمودن برنرهای AUXILARY در راهروی وسط به تعداد ۱۶ عدد
11	انتقال تمامی برنرها به بیرون سایت جهت تعمیر و اصلاح (بدنه - مشعلها - پیلوت - روانکاری AIR Register و اصلاح نسوز کاری)
12	باز کردن دریچه های قسمت CONVECTION کوره در هر دو جهت شرقی و غربی
13	اخذ پروانه ورود
14	تامین روشنایی
15	نصب داربست داخلی در هر دو CELL کوره
16	بازدید بازرسی فنی از تمامی نقاط داخلی کوره
17	باز نمودن کلیه فلنجهای تیوبها (تعداد ۱۳۸ عدد) از بالا و پایین که شامل ۲۰ عدد فلج ترموکوپل دار در پایین نیز می باشد.
18	آوردن بشکه درب دار به کنار کوره به تعداد ۱۵۰ عدد جهت تخلیه کاتالیست
19	بیرون کشیدن موشکی ها که همزمان با تخلیه کاتالیست خواهد بود.
20	جابجائی بشکه در زیر کوره جهت تخلیه کاتالیست
21	الک نمودن کاتالیستهای داخل بشکه و آماده کردن آنها برای LOADING
22	تمیزکاری و وایر برس زدن نقاط مورد نیاز اعم از سرجوش ها و زانوهای طبق نظر بازرس فنی
23	اندازه گیری و کنترل ضخامت زانوهای RETURN BEND های کانوکشن
24	باز نمودن عایق Pigtail های ورودی و خروجی
25	برشکاری تمامی Pigtail ها از محل جوشهای ورودی و خروجی در پایین و بالای کوره
26	برشکاری هدرهای خروجی جهت تعویض آنها طبق نظر بازرس فنی
27	باز نمودن سقف بالای تیوبها جهت بیرون کشیدن آنها
28	زدن داربست زیر تیوبها بعد از تخلیه جهت جلوگیری از سر خوردن و پایین افتادن تیوبها
29	در آوردن TIE BAR جهت آزاد نمودن GUIDE PIN از HANGER های پایینی
30	زدن داربست زیر وزنه های بتنی جهت جلوگیری از پایین افتادن وزنه ها بعد از آزاد سازی تیوبها
31	آزاد سازی وزنه های بالای تیوبها با باز نمودن پیچهای قلاب متصل به فلنج تیوبها
32	انتقال تیوبهای کهنه Radiation به پایین توسط جرثقیل از طرف جاده و از طرف کنترل جابجایی تیوبها با ترولی به موقعیت مناسب و سپس انتقال آنها به پایین با جرثقیل

33	تخریب سیمان نسوزهای قسمت RADIATION از بالا به پایین طبق درخواست کارفرما و جمع آوری نخاله ها از درپوشهای زیرین و کناری کوره و انتقال به بیرون سایت	
34	تعویض آجرهای کف کوره بعد از جمع آوری داربست های داخل کوره	
35	هیدروژن زدایی از تیوبهایی که نیاز به برشکاری می باشند. طبق نظر بازرس فنی	
36	برشکاری تیوبهای مشخص شده برای تعویض در قسمت CONVECTION توسط بازرسی فنی	
37	انتقال تیوبهای برش خورده CONVECTION به پایین توسط دو جرثقیل	
38	آماده سازی تیوبهای جدید جایگزین تیوبهای بریده شده CONVECTION	
39	نصب تیوبهای جدید جایگزین تیوبهای بریده شده CONVECTION در محل خود با استفاده از دکل مخصوص	
40	جوشکاری تیوبها و زانوهای مربوط به CONVECTION و تست آنها طبق دستور کار بازرس فنی	
41	برشکاری تعدادی از ورقهای دفرمه شده بخصوص در طبقه دوم در قسمت داخلی و بیرونی بدنه کوره طبق نظر بازرس فنی	
42	آماده سازی ورق های جایگزین ورق های دفرمه شده که با ابعاد و دریچه های بازدید روی ورق بریده شده مطابقت داشته باشد	
43	انتقال و نصب و جوشکاری ورق های جایگزین در محل خود روی بدنه کوره	
44	جوشکاری انشورهای مربوط به نگهدارنده عایق های داخل کوره روی بدنه	
45	جمع آوری داربست های داخلی	
46	نصب هدرهای خروجی جدید و انجام تستهای رادیوگرافی طبق نظر بازرس فنی و صورت جلسه ۳۱۲۸۹	
47	نصب ساپورت های مربوط به هدرهای خروجی جدید و تعمیر و اصلاح ساپورت های معیوب طبق نظر مهندسی عمومی	
48	انتقال تیوب های جدید به محل جهت نصب در موقعیت اصلی	
49	جا انداختن تیوب های نو بعد از گرفتن تاییدیه تعویض عایق ها از بازرسی فنی طبق ترتیبی که تیوبهای کهنه خارج گردیدند.	
50	انداختن GUIDE PIN به HANGER های یایینی و بالایی و زدن TIE BAR به جای خود	
51	باز کردن داربست زیر تیوبها بعد از مهار کامل تیوبها	
52	جوشکاری Pigtail ها به تیوب و هدر اصلی از پایین و بالای کوره طبق صورت جلسه ۳۱۲۸۹	
53	تست و رادیوگرافی جوشها طبق نظر بازرس فنی	
54	انداختن موشکی ها و بستن فلنج های پایینی بعد از تاییدیه تست بازرسی فنی (موشکی ها و فلنج های مربوط به ترموول ها مخصوص بخود می باشد)	
55	باز کردن داربست زیر وزنه های بتنی بعد از بستن ساپورتها به تیوبها از قسمت بالا	
56	بستن فلنج های بالایی تیوبها	
57	باز نمودن دریچه دود کش	
58	زدن داربست به قسمت دمپر کوره جهت بررسی	
59	روانکاری و تنظیم و تعمیر احتمالی دمپر و وایرهای مربوطه	
60	مورد درخواست بازرسی جهت تمیز کاری سطوح جوشهای PT	
61	انجام آزمایش PT بر روی فلنجهای باز شده طبق در خواست بازرسی فنی	
62	بازدید از ترموکوپلها به تعداد ۲۰ عدد در پایین و ۴ عدد روی هدر های خروجی	
63	بازدید از دریچه های انفجار	

64	تعمیر دریچه های انفجار
65	تعویض احتمالی مسیرهای SNUFFING STEAM & DRAFT
66	بازدید و تعمیر احتمالی سیمانه های نسوز قسمت دودکش
67	نصب مجدد دریچه های زیرین و جانبی کوره
68	جمع آوری وسایل اضافی و بازدید نهایی
69	ترمیم سیمانه های نسوز کف کوره و اطراف برنرها
70	نصب کلیه برنرهای اصلی و AUXILARY در محل خود
71	نصب کلیه مشعلهای نفت سوز و گاز سوز
72	نصب کلیه پایلوت های کوره
73	بستن دریچه های ورودی
74	بستن دریچه های قسمت کانوکشن
75	انجام DEBLANK تمامی مسیرها
76	جمع آوری داربستهای بیرونی
77	جمع آوری وسایل اضافی و تمیز کاری محوطه

ب) تعویض و ترمیم عایقهای بدنه کوره ریفرمر (TH-701) واحد هیدروژن

- ۱- تهیه لوازم و نصب داربست در داخل کوره با رعایت کامل قوانین و نکات اداره محترم HSEQ و تعمیرات و تخته ریزی های لازم و مناسب در طبقات.
- ۲- تخریب دیواره های بتنی و آجری صدمه دیده و سست و محل های تشخیص داده شده از سوی اداره محترم بازرسی فنی و ناظر محترم سیویل و انتقال نخاله ها به بیرون کوره با ارائه برنامه منظم در خصوص نحوه تخریب ، نوع انتقال از داخل کوره به بیرون و جمع آوری از محوطه و انتقال به نخاله دان مادر بیرون پالایشگاه مورد تایید اداره محترم HSEQ و جلوگیری از انباشت نخاله در محل پروژه.
- ۳- نصب هواکش های مناسب جهت تخلیه گرد و غبارهای داخل کوره ناشی از تخریب طبق الزامات اداره محترم HSEQ
- ۴- تخریب دیواره های بتنی و آجری صدمه دیده و سست و محل های تشخیص داده شده از سوی اداره محترم بازرسی فنی و ناظر محترم سیویل در قسمت کانوکشن کوره فوق.
- ۵- تعویض ورق های فلزی بدنه طبق شرح کار بازرسی و تعمیرات مکانیک و در سایر موارد تمیز کاری ورق های بدنه به روش سندبلاست زنی یا برس زنی حسب دستور کار اداره محترم بازرسی فنی قبل از شروع به مرمت.
- ۶- تهیه و جوشکاری و نصب انشور طبق دستورالعمل تایید شده بازرسی فنی
- ۷- اجرای کارهای بنایی با آجرو سیمان نسوز در قسمت برنرها در هر طبقه از کوره و کف برنرها مطابق نقشه همراه با تهیه و تعویض کاسه برنرهای معیوب.
- ۸- تهیه آجرهای نسوز طبق نمونه ، کاسه برنرها و سیمان نسوز جهت تهیه ملات و بتن طبق مشخصات فنی بازرسی فنی به عهده و هزینه پیمانکار خواهد بود.

۹- باز کردن دریچه های فلزی اطراف پیکتل ها و زیر کوره ها و باز کردن دریچه های کانوکشن و جدا نمودن فایبر سرامیک ها و عایق های الیاف فشرده پشم شیشه ۳ الی ۴ سانتیمتری.

۱۰- تهیه و تامین کلیه مصالح جهت اجرای موارد ذکر شده این شرح کار بعهدہ و هزینه پیمانکار خواهد بود.

۱۱- ترمیم و اصلاح دیواره های بتنی و کف قسمت کانوکشن و اطراف برنرها و کاسه برنرها طبق متریا ل اعلام شده توسط اداره محترم بازرسی بعهدہ و هزینه پیمانکار خواهد بود.

۱۲- تهیه و اجرای کلیه موارد مربوط به تهیه مصالح و قالب بندی ، بعهدہ و هزینه پیمانکار خواهد بود.

۱۳- ترمیم دیواره های داخلی دودکش (قسمت های نفر رو یا داخل دودکش) در صورت نیاز و صدور دستور کار بازرسی بعهدہ و هزینه پیمانکار خواهد بود.

۱۴- در صورت درخواست و نیاز به اجرای بند ۱۳، تهیه و نصب داربست بعهدہ و هزینه پیمانکار خواهد بود.

۱۵- باز کردن داربست های داخل کوره پس از اتمام کارهای بنایی دیواره ها با رعایت کامل نکات ایمنی و عدم برخورد داربست به دیواره ها بانظارت و هماهنگی ناظرین محترم کارفرما و انتقال به بیرون کوره

۱۶- تمیز کاری تیوب ها و محوطه داخلی و خارجی کوره و روی تخته های داربست.

۱۷- تامین و تعویض آجرهای نسوز کف کوره و سایر کارهای بنایی مرتبط در کف کوره و دریچه ها به عهده و هزینه پیمانکار خواهد بود.

۱۸- تهیه و تامین کلیه تجهیزات و ابزار آلات و وسائط نقلیه اعم از کمپرسورها، جرثقیل، تریلی، دژبر و شیلنگهای رابط با کمپرسورها و موتور جوش به عهده پیمانکار خواهد بود.