



شرکت نفت مناطق مرکزی ایران  
شرکت بهره برداری نفت و گاز زاگرس جنوبی

### Integrated Management System

### الزامات وداعنه حفاظت فنی کالای تحت سفارش خرید

کد فرم: آزمایشی

تاریخ بازنگری: شهریور ۱۴۰۱

شماره بوجف/ ۹۳ / ۱۴۰۱

تاریخ: ۱۴۰۱/۰۹/۲۸

صفحه:

شماره تقاضا: SNS-0130118

نوع کالای تحت سفارش: سرباره مس

گواهینامه و اسناد مدارکی

محل بازرسی

نوع بازرسی

الزامات گنبدی

توضیحات:

تهیه کننده: زهرآ خدیوید  
تاریخ: ۱۴۰۱/۰۹/۲۸

تصویب کننده: ملک جوکار

تأیید کننده: مرتضی رودکی

۱۴۰۱

1. آرایه گواهینامه کنترل کیفی مشتمل بر نتایج آزمون‌های مرتبط (بر اساس الزامات استاندارد ساخت کالا و نیازمندی‌های درخواست خرید) طبق استاندارد (2004) EN 10204 3.2 به هنگام تحویل کالا.
- 1.1. بازرسی و نظارت بر انجام آزمون‌هایی که در آزمایشگاه شرکت تولید کننده انجام می‌پذیرد، توسط نمایندگان کارفرما انجام خواهد شد.
2. آرایه گواهینامه کنترل کیفیت مشتمل بر نتایج آزمون‌های مرتبط (بر اساس الزامات استاندارد ساخت کالا و نیازمندی‌های درخواست خرید) طبق استاندارد (2004) EN 10204 3.1 به هنگام تحویل کالا.
- 2.1. آزمون‌های مورد نظر کارفرما برای کالاهای ساخت داخل می‌بایست توسط آزمایشگاه‌های تأیید صلاحیت شده (دارای گواهینامه ISO-17025) انجام پذیرفته و نتایج مربوطه در اسناد ارائه شده از سوی تولید کننده / تأمین کننده ارائه گردد.
- 2.2. ارائه گواهینامه‌های کنترل کیفیت مشتمل بر نتایج آزمون‌های انجام شده در آزمایشگاه شرکت تولید کننده.
3. برای اقلام ساخت خارج از کشور ارائه Certificate Of Origin، Letter Of Conformity 2- و Packing List 3- قابل ردیابی از شرکت سازنده، به هنگام تحویل کالا.
4. آرایه مشخصات ابعادی و نقشه‌های ساخت جهت بررسی فنی.
5. انجام بازرسی فنی حین ساخت و نظارت بر انجام آزمون‌ها توسط نماینده حفاظت فنی کارفرما با بازرسی شخص ثالث مورد تأیید کارفرما در شرکت سازنده.
6. بازرسی از کالای ساخته شده
- 6.1. بازرسی میدا - بازرسی از کالای مورد درخواست، در محل کارخانه شرکت تولید کننده / انبار شرکت تأمین کننده کالا انجام خواهد شد.
- 6.2. بازرسی مقصد - بازرسی در منطقه عملیاتی قبل از انجام MRS و ورود کالا به انبار مناطق عملیاتی.
7. انجام بازرسی کالا قبل از حمل شامل: 1. بازرسی ابعادی 2. بازرسی چشمی 3. بررسی سته بندی و مارکینگ 4. بررسی مدارک کنترل کیفیت؛ توسط نماینده حفاظت فنی کارفرما یا بازرسی شخص ثالث مورد تأیید کارفرما.
8. بازرسی، نمونه برداری و انجام آزمون‌های کیفی مورد نیاز برای هر Batch، طبق استاندارد معرفی شده و دستورالعمل شرکت زاگرس جنوبی (پیوست)، با هزینه تولید کننده / تأمین کننده در محل کارخانه قبل از بارگیری و حمل کالا.
9. انجام آزمون‌های کنترل کیفی تکمیلی به میزان تا 10٪ حجم سفارش (حداقل یک - سری آزمایش)، از آزمون‌های مورد نظر کارفرما در آزمایشگاه‌های دارای گواهینامه ISO-17025 بهره‌ده تولید کننده / تأمین کننده کالا می‌باشد.
10. ارائه طرح کنترل کیفی QCP جهت بررسی و اظهار نظر و دریافت تأییدیه قبل از شروع ساخت کالا.
11. آرایه برنامه زمانبندی تولید جهت حضور بازرسی بر اساس QCP/ITP در محل ساخت کالا.
12. انجام بازرسی در مقصد (قبل از ورود کالا به انبار شرکت زاگرس جنوبی) شامل: بازرسی چشمی، بررسی سته بندی و مارکینگ و تطابق اسناد و مدارک با کالای ارسالی.
13. برگزاری جلسه پیش بازرسی (PIM) بعد از عقد قرارداد و قبل اقدام به تولید / تأمین کالا با حضور نماینده حفاظت فنی کارفرما و نماینده شرکت تولید کننده / تأمین کننده کالا.
14. انجام آزمون و بررسی میدانی بر روی نمونه ای از محصول تحت سفارش در مناطق عملیاتی زاگرس جنوبی (مطابق توضیحات).
15. قرارداد تولید کننده / تأمین کننده با آزمایشگاه‌های تأیید صلاحیت شده (دارای گواهینامه ISO-17025) بایستی متعلق با Scope of Inspection کارفرما باشد. هزینه انجام آزمون‌ها به عهده‌ی تولید کننده / تأمین کننده می‌باشد.
16. آزمایشگاه‌های تأیید صلاحیت شده (دارای گواهینامه ISO-17025) معرفی شده از سوی تولید کننده / تأمین کننده می‌بایست قبل از انجام بازرسی به تأیید کارفرما برسد.
17. کلیه اسناد و مدارک بایستی دارای مهر و امضای شرکت تولید کننده / تأمین کننده بوده و دارای قابلیت ردیابی باشد.
18. کالای مورد درخواست می‌بایست در فهرست تولیدات شرکت سازنده باشد.
19. مسئولیت اصالت گواهینامه‌های کنترل کیفیت و ضمانت اصل بودن کالا بر عهده شرکت تولید کننده / تأمین کننده کالا می‌باشد.
20. شرکت تولید کننده / تأمین کننده جهت ردیابی محصولات ارائه شده می‌بایستی اطلاعات لازم از جمله نوع محصول، Batch No، تاریخ تولید و انقضا، نحوه حمل و انبارداری و برگه اطلاعات ایمنی (SDS) را با روشی مناسب به عنوان برگه مشخصات کالا (مارکینگ) بر روی محصولات خود درج نماید.

- کالای مورد تأیید سرباره مس از نوع مات مورد تأیید می‌باشد.

- رعایت الزامات استاندارد BS EN ISO 11126-3 و دستورالعمل اداره حفاظت فنی به شماره CMD-013-REV02 (پیوست) الزامی می‌باشد.



کد مدرک: WI-220-03	Integrated Management System	 شرکت نفت مناطق مرکزی ایران شرکت بهره‌برداری نفت و گاز زاگرس جنوبی
شماره ویرایش: دو		
تاریخ تهیه: بهمن ماه ۱۴۰۰	کتابچه شرح مشخصات فنی و دستورالعمل‌های بازرسی کالای حفاظت فنی	
صفحه: ۲۱ از ۵۹		

مشخصات فنی و دستورالعمل بازرسی کالای ذرات ساینده سرباره مس بر اساس

استاندارد (CMD-013-Rev02) BS EN ISO 11126-3

• شرح کالا:

The abrasive consists of particles of copper refinery slag, suitable for cleaning of new, rusted and painted surface, have a sharply angular shape and produced the least dust in operation. The abrasive requirements shall be in accordance with below items.


• الزامات مربوط به انتخاب و مشخصات ذرات ساینده سرباره مس (copper slag):

- اندازه و توزیع اندازه ذرات ساینده باید مطابق جدول شماره ۱ باشد. با توجه به پروفایل سطحی مورد نیاز ممکن است اندازه و توزیع اندازه ذرات در سفارش خرید تغییر نماید.
- بر روی هر بسته حاوی مواد ساینده COPPER SLAG باید مشخصاتی زیر درج شده باشد:

ISO 11126 N/Cu /G 0.5-2.38

بدین معنی است که:

- مواد ساینده از نوع (N/Cu) non-metallic copper refinery slag
- ذرات نیز عمدتاً زاویه دار با لبه های تیز و (G) irregular
- اندازه ذرات بین 0.5 تا 2.38 mm است
- گریت مطابق الزامات استاندارد ISO 11126 تهیه گردیده است.
- نام کامل بایستی روی تمام محصولات درج شده باشد.
- ذرات مس باره بایستی کاملاً خشک و بدون رطوبت باشند.
- Silica موجود در ذرات سرباره مس باید به صورت سیلیکای آزاد نبوده و از نوع پیوندی باشند. مقدار محتوی کریستال آزاد سیلیکا (کوارتز، tridimite و یا کریستوبولایت) که با استفاده از تکنیک X-ray اندازه گیری می شود، نباید بیشتر از ۱٪ (m/m) باشد.
- مواد ساینده بایستی فاقد مواد خورنده و همچنین ماده چسبنده به سطح باشند.
- مواد ساینده سرباره مس باید خصوصیات فیزیکی طبق الزامات جدول (۲) را دارا باشند.
- سازنده یا تامین کننده باید گزارش دقیق نتایج انجام تست های مربوط به کالا را به منظور مشخص شدن خصوصیات ذرات سرباره مس، مطابق با تست متدهای موجود در جدول (۲) انجام و به خریدار تحویل دهد.

کد مدرک: WI-220-03	Integrated Management System	 شرکت ملی پتروشیمی ایران شرکت نفت مناطق مرکزی ایران شرکت بهره‌برداری نفت و گاز زاگرس جنوبی
شماره ویرایش: دو		
تاریخ تهیه: بهمن ماه ۱۴۰۰	کتابچه شرح مشخصات فنی و دستورالعمل‌های	
صفحه: ۲۲ از ۵۹	بازرسی کالای حفاظت فنی	

- فرآیند نمونه برداری باید بر اساس استاندارد ISO 11127 انجام شود.

جدول ۱: توزیع اندازه ذرات مس باره

Particle (mm)	>0.5	1>--≥0.5	2>--≥1	2.38>--≥2	2.38>
(Sub Sieve) ST%	5	15	60	15	5

جدول ۲: خصوصیات ذرات سرباره مس

property	Requirement	Test method
Particle size range and distribution	see table 1	ISO 11127-2
Apparent density Kg/m <sup>3</sup>	(3.3 to 3.9) *10 <sup>3</sup>	ISO 11127-3
Mohs hardness <sup>a</sup>	min 6	ISO 11127-4
Moisture %(m/m)	Max. 0.2	ISO 11127-5
Conductivity of aqueous extract μS/cm	Max. 250	ISO 11127-6
Water-Soluble chlorides %(m/m)	Max. 0.0025	ISO 11127-7

<sup>a</sup>: Another method for assessing hardness maybe used. Together with an appropriate minimum requirement by agreement between the interested parties.

• مدارک و گواهینامه کالا:

- مدارک می بایستی شامل موارد زیر باشد:
- Data Sheet سازنده کالا.
- Test Certificate قابل ردیابی با کد محصول. (Lot No., Batch No., ...)
- مدارک تکمیلی نظیر مدارک خرید، حمل و نقل و ... در صورت نیاز.
- حسب صلاحدید اداره حفاظت فنی بازرسی کالا صورت خواهد پذیرفت.