

Užsakovas : AB „ORLEN Lietuva“  
Projektas : GP-2 probleminių įrengimų atstatymas  
Vieta : MAŽEIKIAI, LIETUVA

## PARAIŠKA

Nr.OL25-10

Puslapis: 1 iš 5

### Šilumokaičio TK-602/2 vamzdinis pluoštas

Įrenginys: GP-2 S-001/1 Mazuto vakuuminės rektifikacijos įrenginys (VDU)		Prekė: GP-2 S-001/1 VDU šilumokaičio TK-602/2 vamzdinis pluoštas	
Užsakymo Nr.:	Darbai ir/arba medžiagos:		
Redakcija:	00		
Data:	10/06/2025		
Pavadinimas/Apibūdinimas:	Užklausa		
Parengė:	M. Rimkienė		
Patikrino:	R. Rimgaila		
Suderinta:	M. Žulpa		
Suderinta:	D. Šidlauskas		
Suderinta:	A. Banevičius		
Suderinta:	K. Ševeliovas		
Suderinta:	M. Sutkus		
Patvirtino:	G. Šakys		

## TURINYS

- I. TIEKIMO APIMTYS
- II. TECHNINĖ DOKUMENTACIJA
- III. KODEKSAI, REGLAMENTAI BEI NORMOS
- IV. YPATINGI IR SPECIFINIAI REIKALAVIMAI
- V. BRĖŽINIAI IR DOKUMENTACIJA
- VI. INSPEKCIJOS REIKALAVIMAI
- VII. TIEKĖJO ATSAKOMYBĖ IR GARANTIJOS

**GP-2 S-001/1 VDU  
šilumokaičio  
TK-602/2 vamzdinis pluoštas**

**PARAIŠKA**

Nr. OL25-10

Redakcija: 00

Data: 10/06/2025

Psl.: 2 iš 5

## **I. TIEKIMO APIMTYS**

- A.** Pagal pateiktą šilumokaičio TK-602/2 dokumentaciją, brėžinį AN-25-32 ir duomenų lapą, suprojektuoti ir pagaminti naują šilumokaičio vamzdinį pluoštą. Gamintojas prieš gamybą su užsakovu turi suderinti naujojo šilumokaičio vamzdinio pluošto detaliuosius brėžinius, stipruminius skaičiavimus, kokybės kontrolės planą, suvirinimo procedūras (WPS, WPQR).

Pateikti šilumokaičio vamzdinio pluošto gamybai naudotų medžiagų kilmės ir bandymų sertifikatus, vamzdinio pluošto išbandymų, inspekcijų ir gamybos dokumentaciją, kokybės kontrolės planą bei stipruminių skaičiavimų dokumentaciją, atsižvelgiant į žemiau išvardintus reikalavimus. Turi būti pateikti detalūs brėžiniai.

Prekės, kurias reikės pateikti:

GP-2 S-001/1 VDU šilumokaičio TK-602/2 vamzdinis pluoštas:

Aparato Nr.	Reikalingas kiekis	Pavadinimas	
TK-602/2	Vamzdinis pluoštas – 1 vnt.	Šilumokaičio TK-602/2 vamzdinis pluoštas	
Šilumokaičio techniniai duomenys			
Terpės ertmė		Korpusas	Vamzdeliai
Terpės pavadinimas		Pagal pridedamą duomenų lapą	
Darbinė temperatūra	°C		
Darbinis slėgis	bar		
Skaičiuotinas slėgis	bar		
Skaičiuotina temperatūra	°C		
Eigų skaičius			
Minimali leistina temperatūra	°C		
Korozijos priedas (CA)	mm		
MEDŽIAGŲ SPECIFIKACIJA			
Pagrindiniai dalis	Medžiagos, standartai	Papildomi reikalavimai	
Nejudama rėtinė, Judama rėtinė	AISI 420		
Vamzdeliai Ø25×2,5×6000mm	AISI 410S		
Pertvaros, atmušėjas	AISI 410S		
Distanciniai vamzdeliai	AISI 410S		
Strypai	SA-193 Gr.B6		
Veržlės (M16)	SA-194 6 / class 8.8 EN ISO 4032 (metric (H)m=D)		
NOTE1: The requirements of NACE MR0103 and NACE MR0175 (latest editions or other referred to it) apply to materials in contact with sour water (wet H <sub>2</sub> S service)			
NOTE2: Konkurso metu galimi su OL suderinti medžiagų analogai.			

Specifikacijos ir/arba standartai, nurodyti pridėtuose dokumentuose, bet kurie nėra aiškiai išvardinti šiame dokumente, nėra taikomi.

- B.** Šilumokaičio vamzdinis pluoštas bus sumontuotas AB „ORLEN Lietuva“ naftos perdirbimo gamykloje, Mažeikiuose, Lietuvoje.

## **II. TECHNINĖ DOKUMENTACIJA**

- A.** Projektiniai šilumokaičio brėžiniai. Gaminys turi būti pagamintas pagal brėžinį:

Eil. Nr.	Leid.	Puslapių skaičius	Brėžinio Nr.
1	00	5	Šilumokaičio TK-602/2 vamzdinio pluošto brėžinys Nr. AN-25-32
2	00	1	Duomenų lapas

**GP-2 S-001/1 VDU**  
**šilumokaičio**  
**TK-602/2 vamzdinis pluoštas**

**PARAIŠKA**

Nr. OL25-10

Redakcija: 00

Data: 10/06/2025

Psl.: **3 iš 5**

**B. OL Specifikacijos:**

<u>Numeris</u>	<u>Pavadinimas / Apibūdinimas</u>
OL-TR-GR-000	General. General
OL-TR-MR-000	Mechanical. General
OL-TR-MR-001	Mechanical. General Welding, Fabrication and Inspection
OL-TR-MVR-001	Mechanical. Pressure Vessels
OL-TR-MER-001	Mechanical. Shell and Tube Heat Exchangers

**C. Dokumentacijos formatas**

Tiekėjas užpildys duomenis apie įrenginį pagal OL-TR-MVR-001 ANNEX D pavyzdį bei pristatys į OL kartu su techninio įrenginio pasu.

**III. KODEKSAI, REGLAMENTAI BEI NORMOS**

- A.** Šilumokaičio vamzdinio pluošto matmenys pagal pridėdamą šilumokaičio vamzdinio pluošto brėžinį AN-25-32.
- B.** Šilumokaičio vamzdinio pluošto projektavimas (skaičiavimai, brėžiniai) ir gamyba pagal: EN 13445 ar ASME VIII Div.1 ir Tema class R paskutinius leidimus OL specifikacijas ir paraišką 25-10.
- C.** Taikomi PED 2014/68/EU reikalavimai, CE žymėjimas nereikalingas.

**IV. YPATINGI IR SPECIFINIAI REIKALAVIMAI**

- A.** Medžiagos, tiekiamos iš kitų šalių nei JAV, Japonija, Kanada, Europos sąjungos, Ukrainos ir NVS šalys yra nepriimtinos.
- B.** Vamzdelių ir rėtinės sujungimas – valcavimas, valcavimas per visą rėtinės storį. Rėtinės skylėse turi būti 3 grioveliai.
- C.** Medžiagoms sieringo vandens aplinkoje (wet H<sub>2</sub>S service) taikomi NACE MR0103 ir NACE MR0175 reikalavimai (latest edition or other referred to it).
- D.** Rėtinės lakštui turi būti atliktas 100% ultragarsinis vientisumo patikrinimas.
- E.** Tiekėjas konkurso metu gali siūlyti alternatyvias medžiagas, remdamasis atliktais skaičiavimais ir pateikti OL suderinimui.
- F.** Prieš gamybą turi būti pateikti detalūs brėžiniai ir stipruminiai skaičiavimai OL suderinimui.
- G.** Tiekėjas prieš gaminant pateikia OL suderinimui kokybės kontrolės planą, įtraukiant OL inspektoriaus dalyvavimą hidraulinio bandymo metu. Tiekėjas turi prieš 2 savaites informuoti užsakovą prieš HB atlikimą ir sudaryti sąlygas dalyvauti užsakovo atstovui.
- H.** Maksimalus leistinas įtempimas hidraulinio bandymo metu neviršys 90% medžiagos takumo ribos. Komponentai, kurie neatitinka šių reikalavimų turi būti perskaiciuoti.
- I.** Transportuojant gaminys turi būti tinkamai apsaugotas nuo korozijos pagal OL specifikacijas OL-TR-MVR-001.

## **V. BRĖŽINIAI IR DOKUMENTACIJA**

- A.** Tiekėjas turi pateikti visus dokumentus ir brėžinius, kurie yra išvardinti šiame punkte. Turi būti 3 dokumentų paketai: originalas su parašais, dokumento kopija ir elektroninė forma kompaktiniame diske ar kitoje laikmenoje:

- 1) Brėžinius;
- 2) Stipruminius skaičiavimus;
- 3) Medžiagų sertifikatus (3.1 acc. EN10204);,
- 4) Suvirinimo dokumentus (WPS, WPQR, suvirintojų sertifikatus).
- 5) Kokybės kontrolės planą (QCP);
- 6) Hidraulinio bandymo ataskaitą.

## **VI. INSPEKCIJOS REIKALAVIMAI**

Gamintojas turi atlikti vamzdinio pluošto hidraulinį bandymą. Po hidraulinio bandymo privaloma prašalinti vandenį iš vamzdinio pluošto.

## **VII. TIEKĖJO ATSAKOMYBĖ IR GARANTIJOS**

- A.** Tiekėjas yra atsakingas už mechaninę įrangos konstrukciją, įskaitant, bet neapsiribojant, slėginių sudedamųjų storiu ir sandarą, vidinės įrangos detalių konstrukcija bei tikrinimo tvarka.

Brėžiniuose nurodyti storai yra minimalūs; tiekėjas padidins storius, jeigu reikalinga pagal mechaninį projektą be papildomų kaštų.

- B.** Jeigu šiame užsakyme išvardintuose dokumentuose atsirastų nesutapimų, pirmumą vertinti tokia tvarka:

1. OL reikalavimai, Reglamentai, Standartai.

- C.** Standartų bei specifikacijų atitikimas neatleidžia tiekėjo nuo atsakomybės pateikti įrangą bei priedus tinkamo suprojektavimo bei tinkančius nenutrūkstamam darbui be problemų.

- D.** Jeigu reikalingas trečios šalies įvertinimas, tikrinimas ir patvirtinimas, už tai yra atsakingas tiekėjas ir jis turės padengti susijusias išlaidas.

- E.** Tiekėjas garantuos mechaninį projektavimą bei gaminio pateikimą pagal Pirkimo užsakymo reikalavimus.