

SURVEY REPORT

REPORT No. : TI-98-1947-1949

APPLICANT :

SUBJECT : Coiled Tubing& N2 Unit Inspection at Ahvaz,
Iran

PLACE OF INSPECTION :

CLIENT REF. No. : Not Announced

REQUISITION TYPE : Technical Periodic Inspection

DATE OF SURVEY : 14th ~ 25th October 2019

PERSON IN CHARGE :

INSPECTOR :

ADDRESS :

MADCo.

Tel :
Fax :
Email :
Web :
Address:

گزارش بازرسی

تاریخ بازرسی:

محل بازرسی:

۱. تجهیزات بازرسی شده

۱.۱ دستگاه لوله مغزی سیار

| نوع تجهیز | دستگاه لوله مغزی سیار | دستگاه لوله مغزی سیار | دستگاه لوله مغزی سیار |
|-------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| شماره شناسایی | CT212 | CT211 | CT210 |
| شماره اموالی | | | |
| ۱،۲ مخازن نیتروژن | | | |

| نوع تجهیز | مخزن نیتروژن | مخزن نیتروژن | مخزن نیتروژن |
|------------------------|-------------------------|------------------------|------------------------|
| شماره مخزن | ۳۵۵۱۸۷۰ | NCTE08V00189 | NCTE07V02298 |
| محصول | نیتروژن مایع | نیتروژن مایع | نیتروژن مایع |
| طول مخزن اصلی | ۸.۰ متر | ۳.۵ متر | ۲.۵ متر |
| قطر مخزن اصلی | ۲.۵۰ متر | ۲.۲۰ متر | ۲.۲۰ متر |
| حجم مخزن اصلی | ۱۷۸۰۰ لیتر | ۱۱۷۰۰ لیتر | ۸۱۰۰ لیتر |
| سال ساخت | ۱۳۸۹ خورشیدی | ۲۰۰۹ میلادی | ۲۰۰۸ میلادی |
| نام سازنده / طراح | سوئد | سی آی ام سی (چین) | سی آی ام سی (چین) |
| جنس مخزن | 304L | 304L | 304L |
| نوع عایق | پرلیت منبسط شده | پرلیت منبسط شده | پرلیت منبسط شده |
| فشار / حداقل دمای کاری | ۰.۳۵ مگاپاسکال / -۱۹۶°C | ۰.۳ مگاپاسکال / -۱۹۶°C | ۰.۳ مگاپاسکال / -۱۹۶°C |

۲. دامنه بازرسی

| | | | | | |
|-------------------------|-------------------------------------|------------------------|-------------------------------------|-------------------|-------------------------------------|
| Meeting | <input checked="" type="checkbox"/> | Quantity | <input checked="" type="checkbox"/> | Packing | <input type="checkbox"/> |
| Visual Inspection | <input checked="" type="checkbox"/> | Review of Documents | <input type="checkbox"/> | Loading/Shipping | <input type="checkbox"/> |
| Dimensional Control | <input checked="" type="checkbox"/> | Hydrostatic Test | <input type="checkbox"/> | PMI | <input type="checkbox"/> |
| Fit Up | <input type="checkbox"/> | Pneumatic Test | <input type="checkbox"/> | Performance Check | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Welding Inspection | <input checked="" type="checkbox"/> | Fabrication Inspection | <input type="checkbox"/> | SAT | <input type="checkbox"/> |
| Marking Check | <input type="checkbox"/> | Surface Preparation | <input type="checkbox"/> | FAT | <input type="checkbox"/> |
| Raw Material Inspection | <input type="checkbox"/> | Coating Inspection | <input type="checkbox"/> | Hardness Test | <input type="checkbox"/> |
| PWHT/PFHT | <input type="checkbox"/> | Insulation | <input type="checkbox"/> | Sampling | <input type="checkbox"/> |
| PT | <input type="checkbox"/> | Material Analyses | <input type="checkbox"/> | Wiring Check | <input checked="" type="checkbox"/> |
| MT | <input checked="" type="checkbox"/> | Balance Test | <input type="checkbox"/> | Hi-Pot test | <input type="checkbox"/> |

| | | | | | |
|-------|--------------------------|-----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|
| UT | <input type="checkbox"/> | MRT | <input type="checkbox"/> | Megger Test | <input type="checkbox"/> |
| RTI | <input type="checkbox"/> | Technical Spec. Check | <input type="checkbox"/> | Corrosion Monitoring | <input type="checkbox"/> |
| WQT | <input type="checkbox"/> | Phase Array | <input type="checkbox"/> | Other (see note) | <input type="checkbox"/> |
| Note: | | | | | |

۳. مدارک مورد استفاده

استانداردها و دستورالعمل‌های مربوطه و مستندات اشاره شده در بخشهای بعدی

۴. تجهیزات مورد استفاده

| ردیف | نام تجهیز | مدل | شماره سریال |
|------|----------------|---------|--------------|
| ۱ | Yoke | Y8 YOKE | 161031 |
| ۲ | Black Light | ZB-100F | 200730353995 |
| ۳ | Measuring Tape | --- | --- |
| ۴ | Digital Camera | --- | --- |

۵. شرح بازرسی انجام شده

- ✓ تست ذرات مغناطیسی در نواحی جوشها، مناطق تغییر مقطع و هندسه داده شده، نواحی دارای روزنه و بطور کلی در نواحی مستعد تمرکز تنش (بنا به هندسه تجهیزات و ادوات) انجام گردیده است.
- ✓ تستهای عملکردی و عملیاتی از پمپها، اتصالات، تجهیزات و سیستمهای هیدرولیکی، سیستمهای کنترلی، سیستم نیروی محرکه و تجهیزات اندازه‌گیری و نمایشی انجام شد.
- ✓ تستهای چشمی و وضعیت سلامت بر روی لوله‌ها و اتصالات، کفی و اسکید، نردبانها و راههای دسترسی و ... انجام شد.

• نمونه برداری: بررسی کلیه تجهیزات بصورت ۱۰۰٪

• مراجع بازرسی:

- Reference Standard: API 610, ISO 16330, ISO 16809, API 570, API Spec. 7B, BS 6072
- NORSOK, D-SR-005
- IN-TC-032

• محدوده قابل قبول: مراجع فوق الذکر

- نتیجه بازرسی: کلیه تستهای فوق انجام گردید و در خصوص دستگاههای کوپل تیوبینگ موارد مهمی مشاهده نشد و موارد جزئی به شرح جدول ذیل اعلام میگردد. در خصوص مخازن نیتروژن با توجه به بازرسیهای انجام شده و اظهارات کارفرما در خصوص اتلاف نیتروژن ذخیره شده در مخزن و سابقه بازدیدهای قبلی، مخازن شماره NCTE08V00189 و ۳۵۵۱۸۷۰ نیاز به بازدید و تعمیرات اساسی و مخزن شماره NCTE07V02298 نیاز به تعمیرات جزئی در بخش ایزولیشن و وکیوم دارند.

| ردیف | نام و کد تجهیز | ایرادات |
|------|----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ۱ | Coil Tubing CT210 | ۱. دستگاه نیاز به نصب کپسول های اطفاء حریق پودری و CO2 دارد. ۲. تعدادی از اتصالات و شیلنگ های تحت فشار به دلیل فرسودگی نیاز به تعویض دارند. ۳. زنجیر انژکتور که دارای عیوب ظاهری می باشد، بایستی تعمیر گردد. |
| ۲ | Coil Tubing CT211 | ۱. دستگاه نیاز به نصب کپسول های اطفاء حریق پودری و CO2 دارد. ۲. تعدادی از اتصالات و شیلنگ های تحت فشار به دلیل فرسودگی نیاز به تعویض دارند. ۳. سیستم بکسل BOP دستگاه به دلیل آسیب ضربه مورد تایید نبود و از دستگاه جدا شد. |
| ۳ | Coil Tubing CT212 | ۱. دستگاه نیاز به نصب کپسول های اطفاء حریق پودری و CO2 دارد. ۲. تعدادی از اتصالات و شیلنگ های تحت فشار به دلیل فرسودگی نیاز به تعویض دارند. |

۶. اقدامات بعدی:

دارد
 ندارد
 به نظر کارفرما بستگی دارد

۷. عکس ها:



