

صورتجلسه

شماره :

تاریخ : ۹۸/۰۵/۲۸

اعضاء جلسه :

شرکت مهندسی و توسعه نفت: آقایان مهندسین شمس، بالویی

شرکت پترو پارس: آقایان مهندسین مهران منش، مروت، مغزی، شکیبایی، بهرامی، علیزاده

شرکت توسعه صنعت نفت و گاز پرشیا: آقایان مهندسین فتحی، صباغان، طاهر خانی

شرکت بازرسی ایرانیان: آقای مهندس جمالی

شرکت خرد صنعت اروند: آقایان مهندسین میری، رضا میری، مکی پور

خانم ها مهندسین جانباز، قاضی نژاد

موضوع جلسه: انجام تست صحنه گذاری طراحی

VALIDATION GRADE V3 FOR RETRIEVABLE MRP PACKER 7" SN:22

شرح مذاکرات انجام تست صحنه گذاری 7" SN:22 FOR RETRIEVABLE MRP PACKER

بمنظور توضیحات بیشتر مدارک مورد نیاز پیوست میگردد: گراف های تست

زمان برگزاری : ۹۸/۰۵/۲۸

مکان برگزاری : اتاق کنفرانس شرکت خرد صنعت اروند

واحد/ واحدهای همکار	مسئول اقدام	موضوعات / تصمیم گیریها	ردیف
	زمان اقدام		
		در تاریخ ۹۸/۰۵/۲۸ در حضور نمایندگان کارفرما شرکت مهندسی و توسعه نفت، پترو پارس و شرکت پیمانکار توسعه صنعت نفت و گاز پرشیا و شرکت بازرسی ایرانیان تست VALIDATION GRADE V3 FOR RETRIEVABLE MRP PACKER 7"SN:22 بر اساس استاندارد API 11D1 بشرح گزارش پیوست با موفقیت انجام پذیرفت.(قابل ذکر است مجموعه تست مربوطه به همراه Packer از قبل جایگذاری و نظارت از شروع گرمایش شروع گردید).	۱
		منحنی عملکرد ارائه شده طبق توافق فی مابین شرکت سازنده، پیمانکار و کارفرما در ۶ نقطه بر اساس جزئیات پیوست در نظر گرفته شده است که تمامی تست ها در نقاط مورد نظر با موفقیت انجام شد.	۲
		پس از اتمام تست پکر Unset شد ولی بدلیل کمبود وقت مقرر گردید که مجموعه تست و پکر مربوطه توسط نماینده بازرس شخص ثالث مهر و موم و در روز ۹۸/۰۵/۳۰ در حضور نماینده بازرس شخص ثالث باز شده و Seal Element جهت آزمایش تشخیص متریک AFLAS توسط شرکت پرشیا ارسال و نتیجه به کمیته اعلام گردد. ضمناً ID قطر داخلی جداری میزبان توسط نماینده شخص ثالث اندازه گیری و گزارش گردد.	۳
		کلیه نمودار و گراف های تست بیپوست صورتجلسه می باشد.	۴

نام و امضاء دبیر جلسه :

دریافت کنندگان صورتجلسه :



خود صنعت ارون

“مهندسی و ساخت تجهیزات درون چاهی نفت”

گراف های مربوط به

VALIDATION TEST GRADE V3 FOR MRP RETRIEVABLE PACKER 7 "SN.:22

5

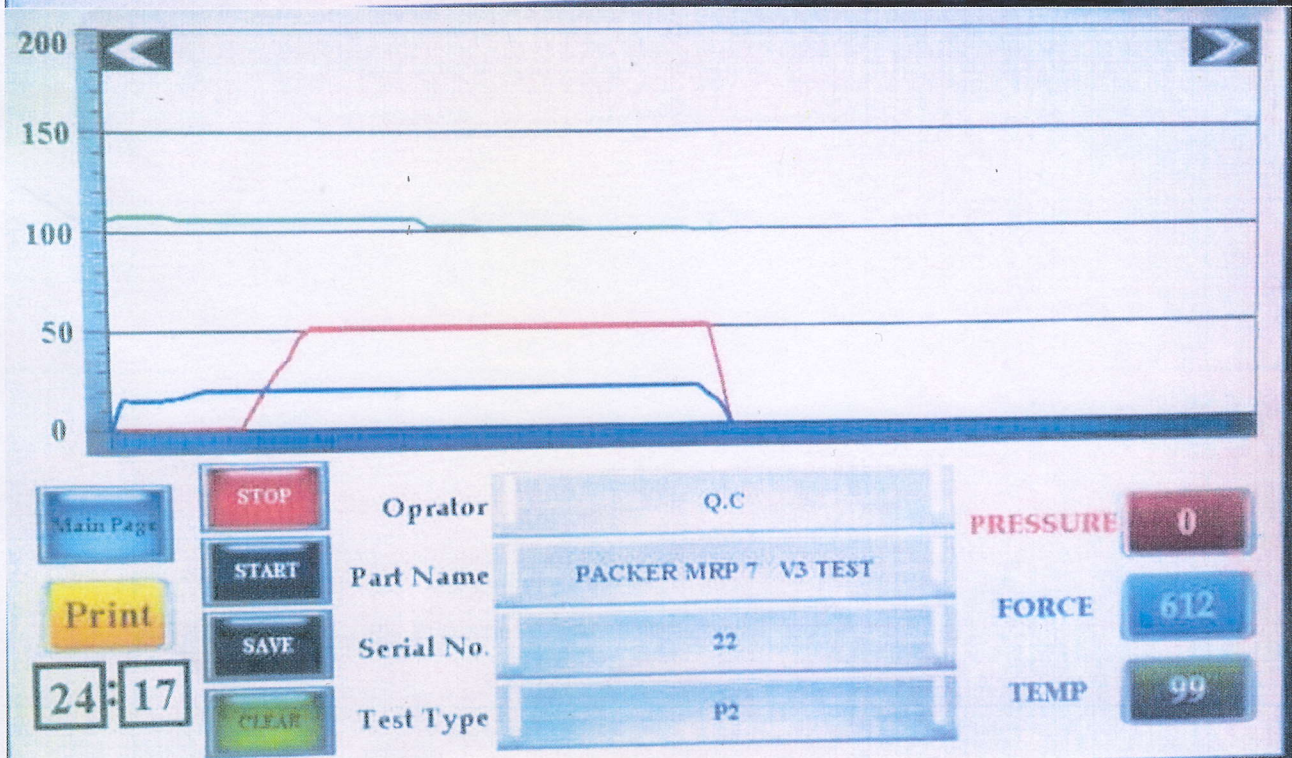
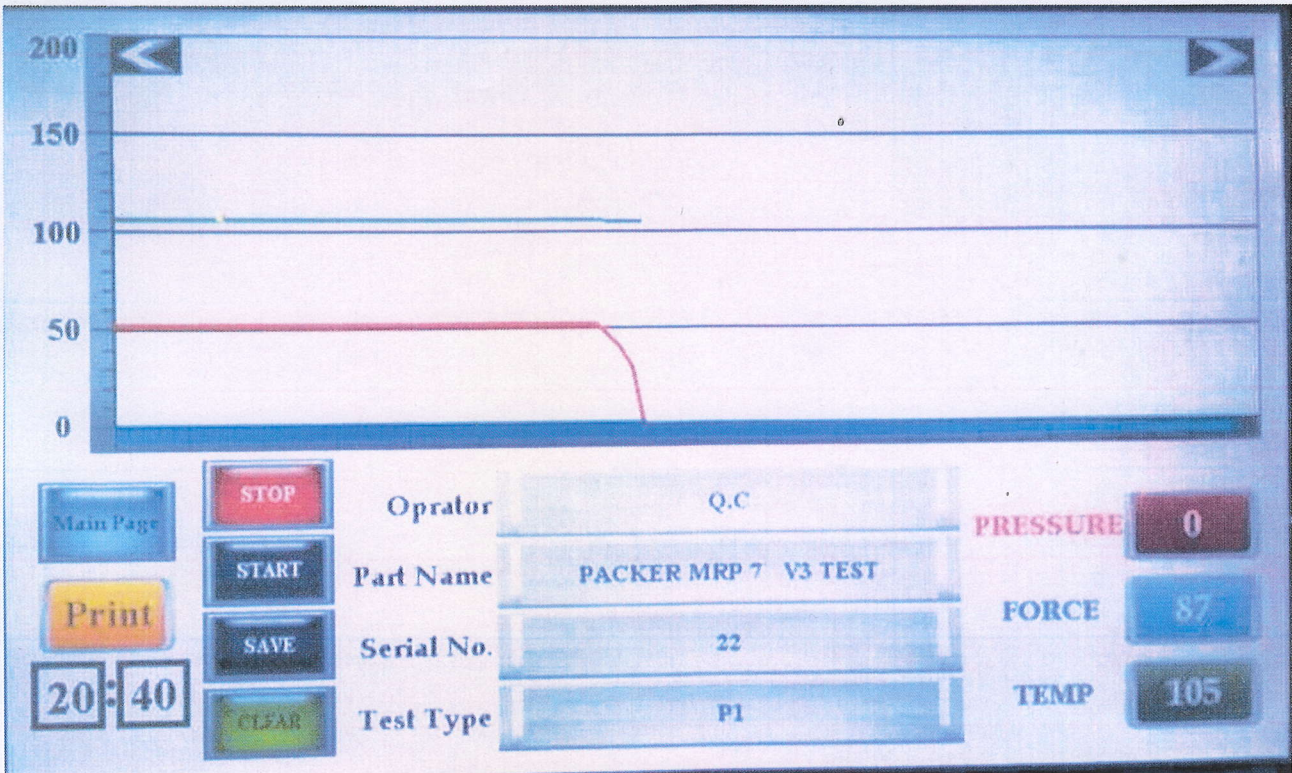
[Handwritten signature]

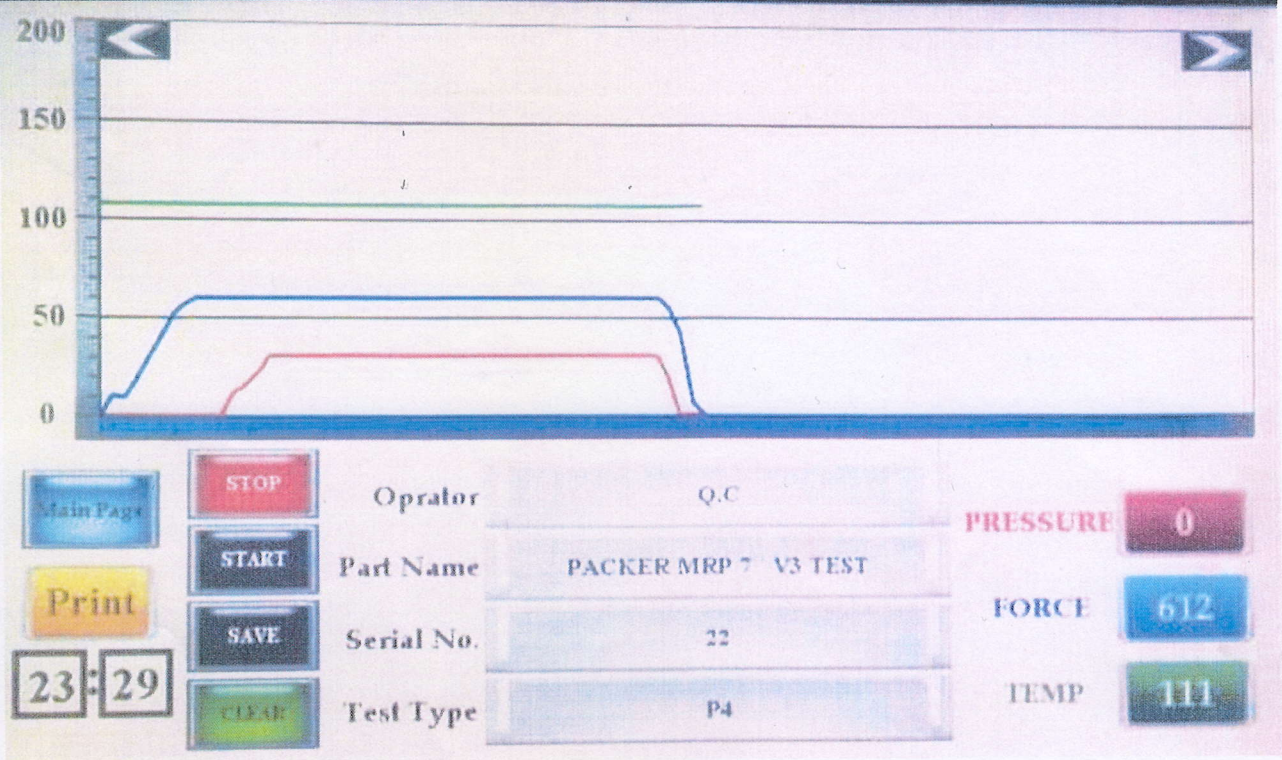
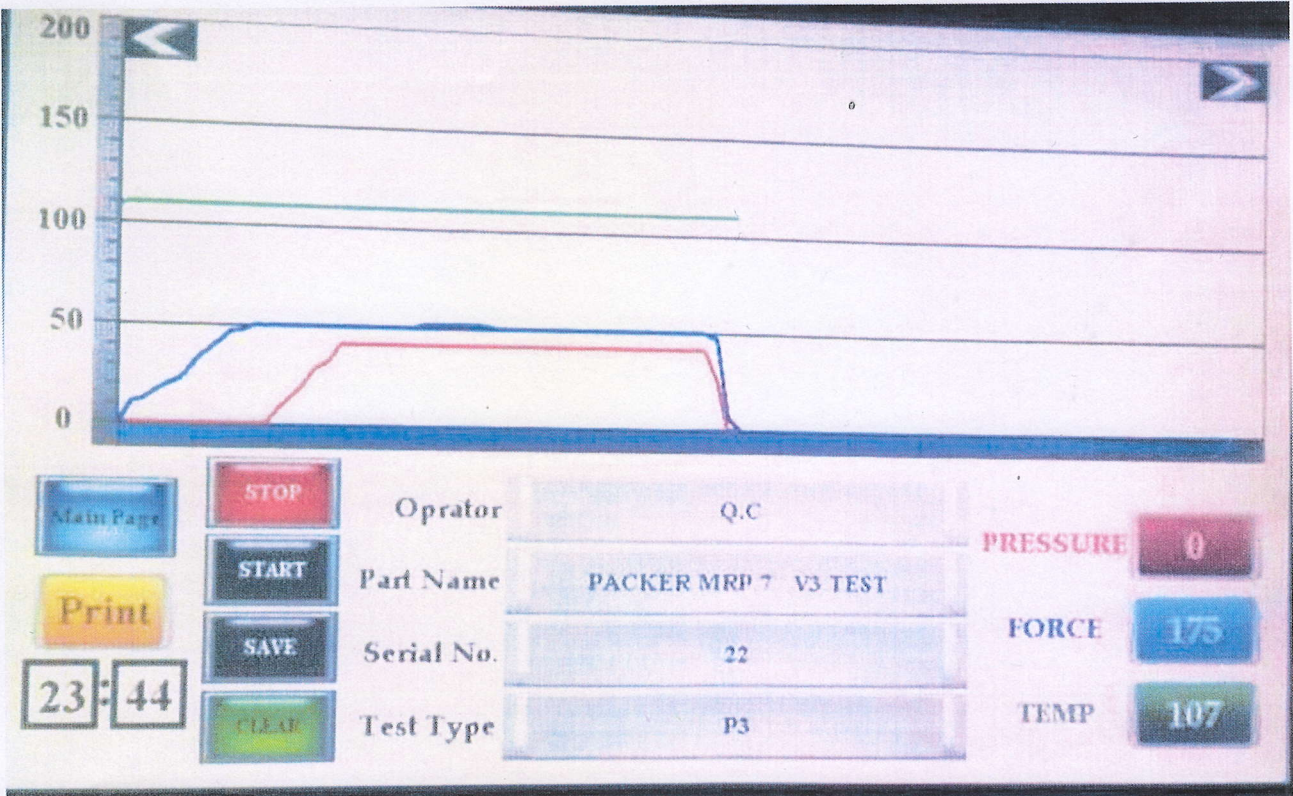
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

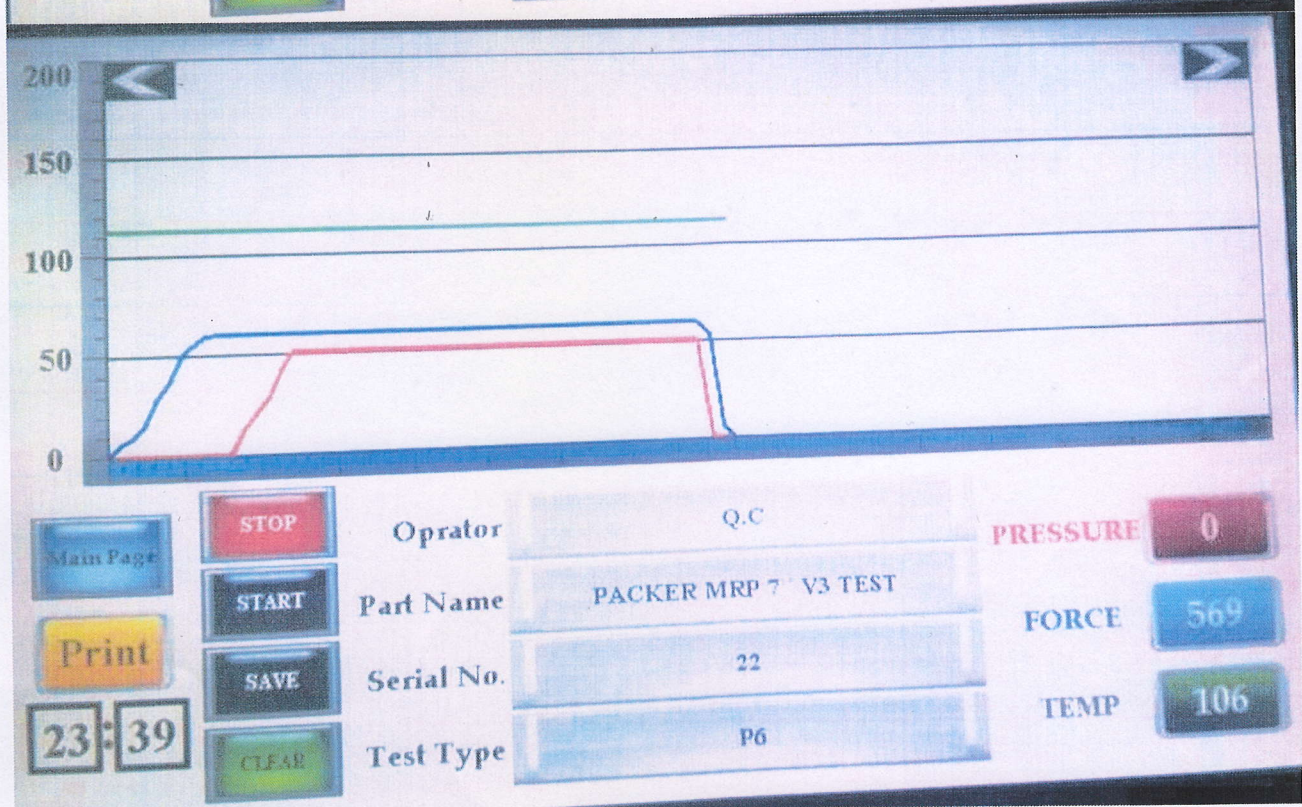
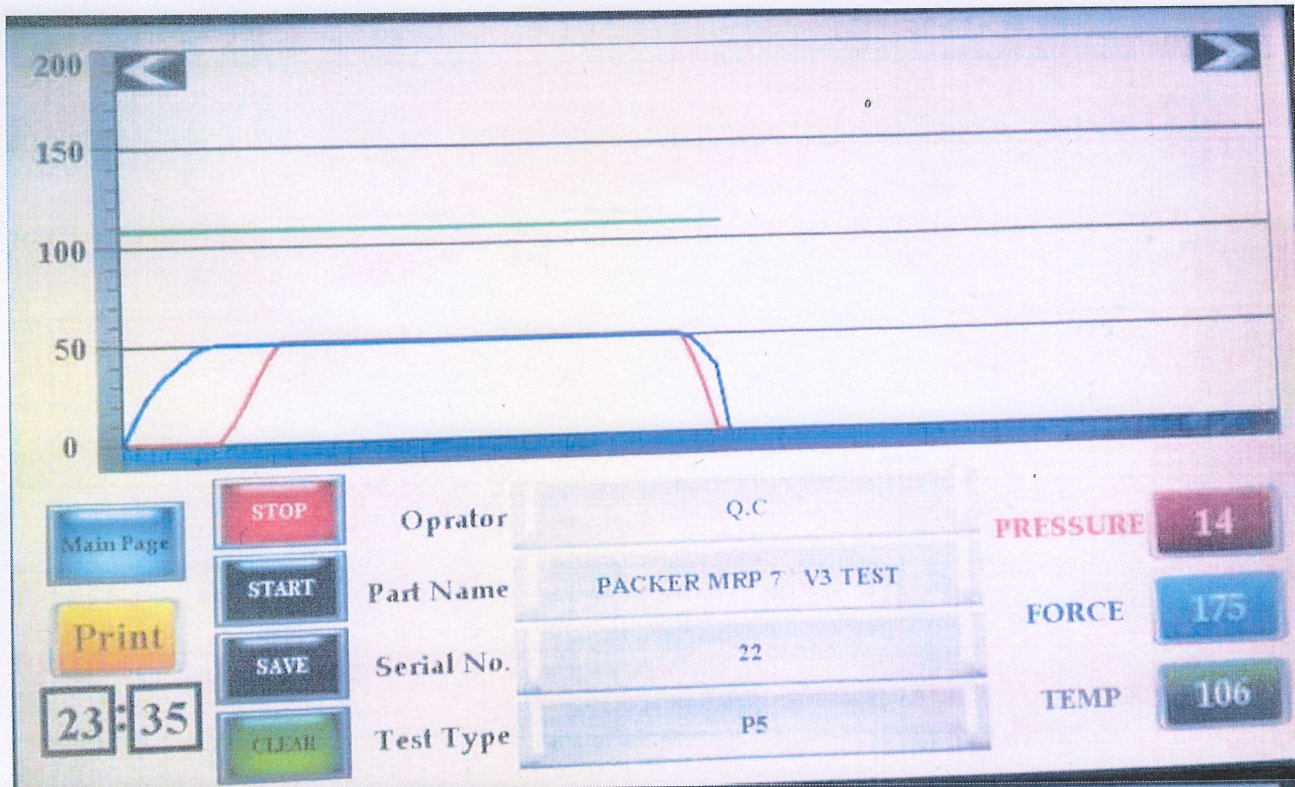
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

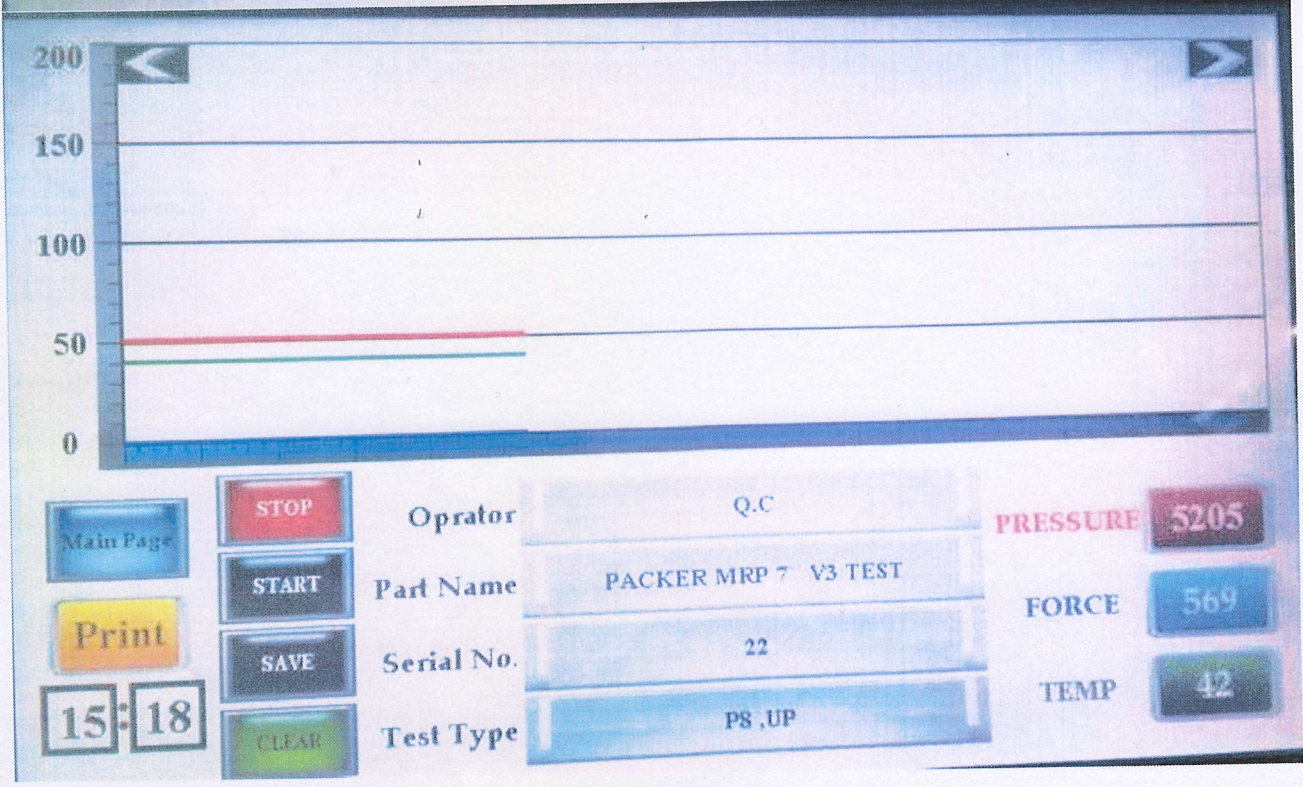
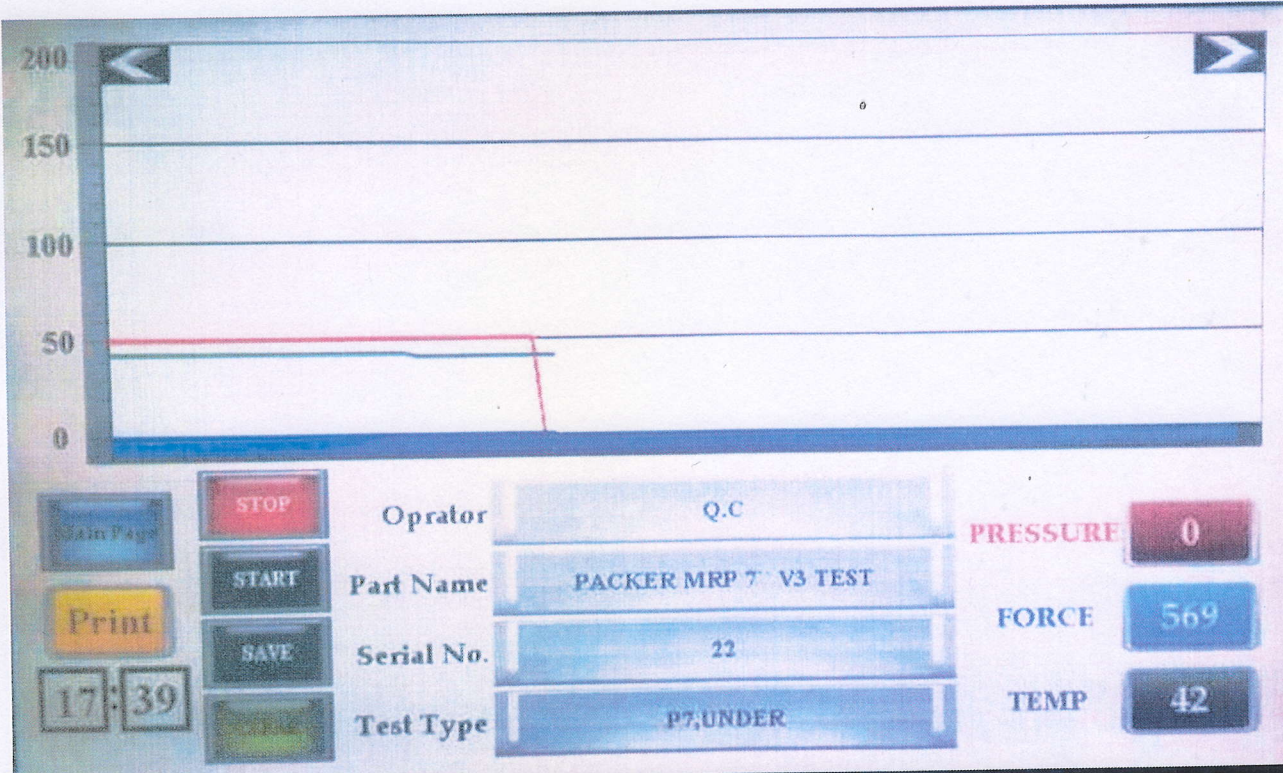


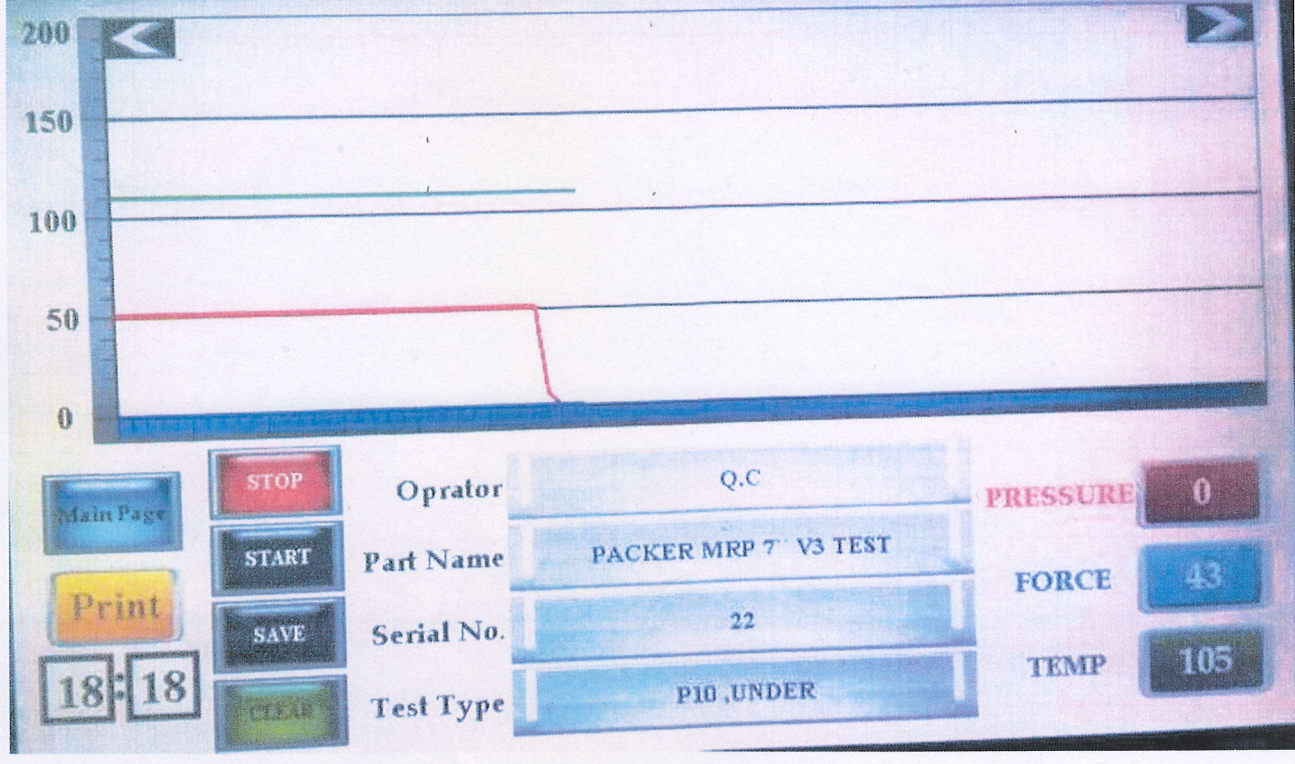
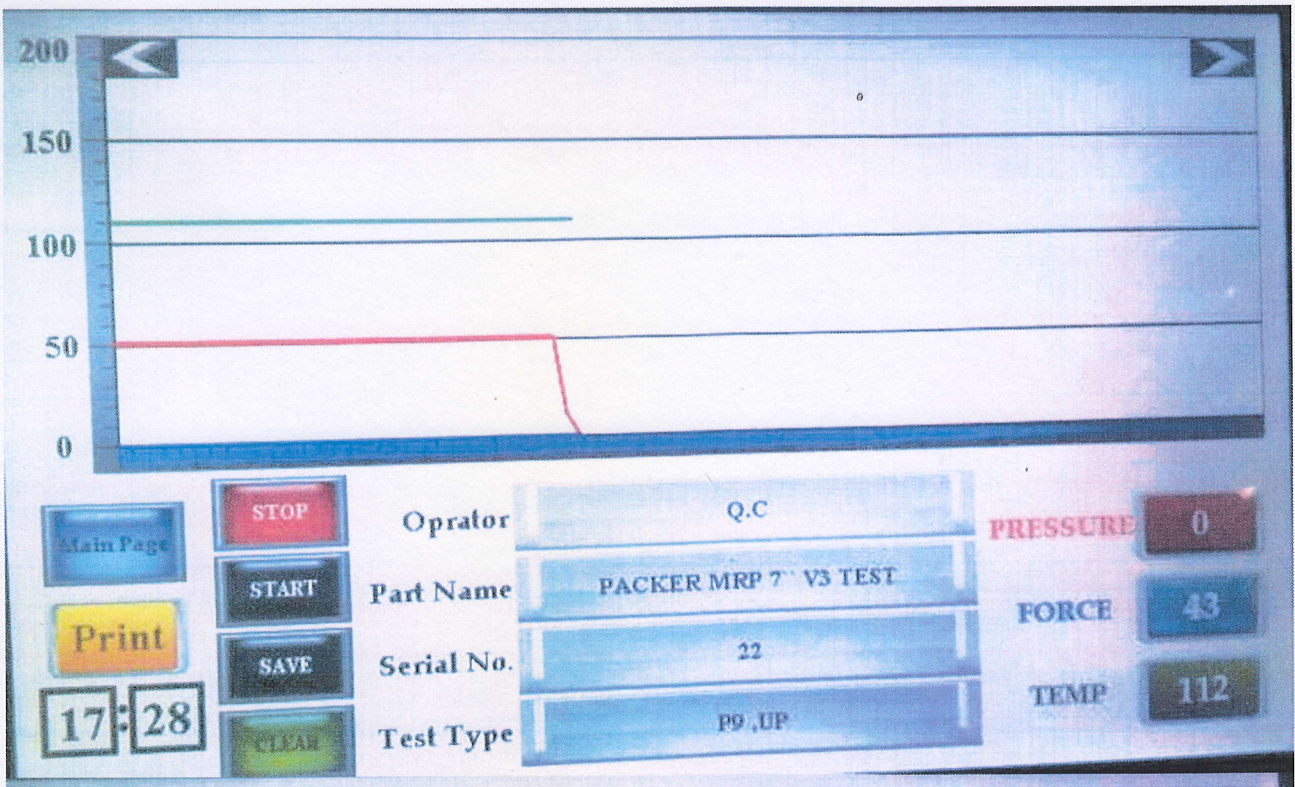


2
 [Signature]
 [Signature] [Signature] [Signature] [Signature] [Signature]

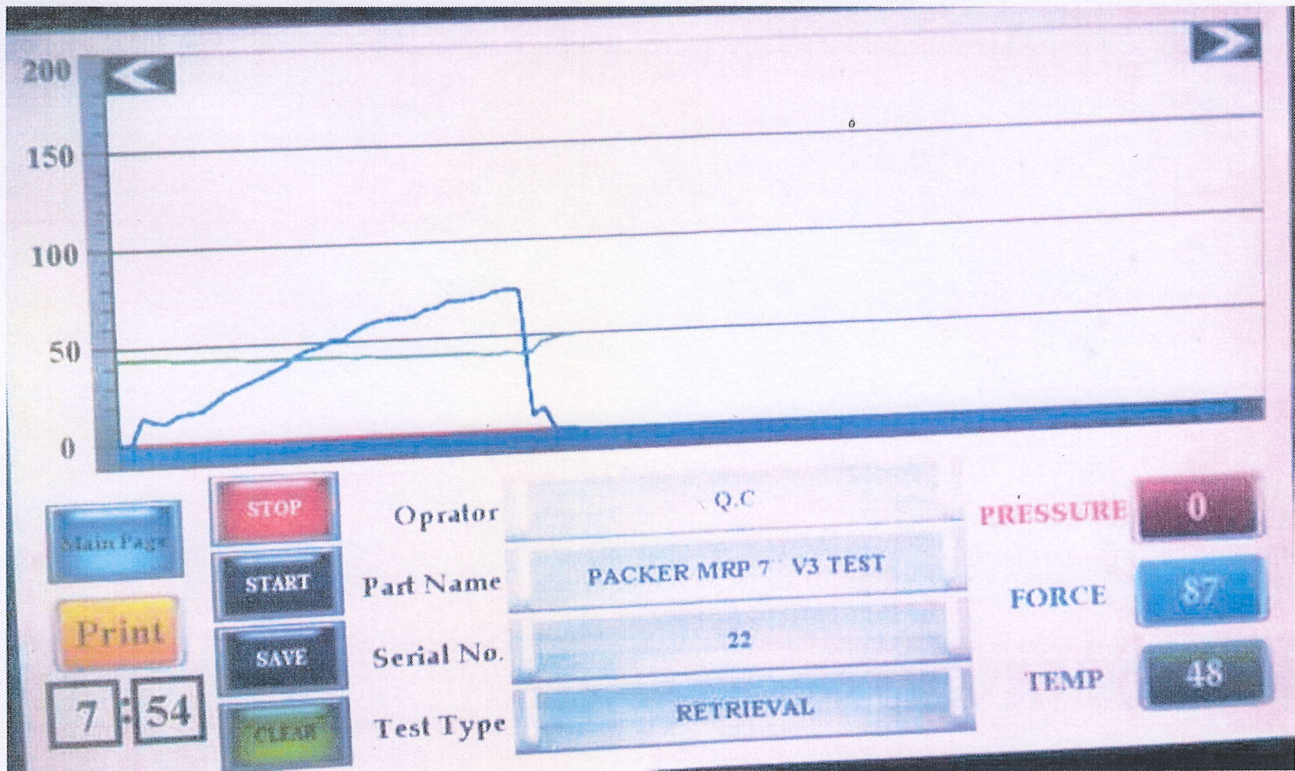


[Handwritten signatures and marks in blue and black ink, including a large 'X' and various scribbles.]





[Handwritten signatures and scribbles in blue and black ink at the bottom of the page.]



[Handwritten signatures and scribbles in blue and green ink, including a large circular scribble and several illegible signatures.]

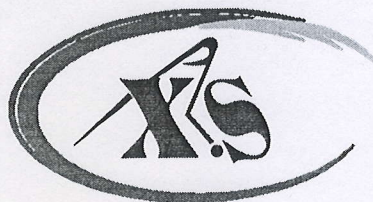
KHERAD SANAT ARVAND

ENGINEERING AFFAIRS

19 Aug 2019

گزارش انجام تست صحه کذاری توپک قابل بازیافت "7 (V3) براساس

استاندارد API 11D1



Handwritten signatures in blue ink, including a circular stamp on the left and several names in Persian script.



Grade V3 : تست مایع + بارگذاری محوری + سیکل دمایی

تست صحه گذاری پکر قابل بازیافت (MRP) مطابق با مراحل ذیل که بر اساس با استاندارد API 11D1

می باشد انجام پذیرد:

۱- پکر در داخل Casing سایز ۷ اینچ با ماکزیمم قطر داخلی مجاز با تیرانس ± 0.76 میلی متر (± 0.03 اینچ) نشانه شد. (صحه گذاری می بایست توسط نماینده بازرس شخص ثالث در تاریخ ۹۸/۰۵/۳۰ انجام و گزارش گردد.)

۲- میزان دمای لوله جداری میزبان به اندازه ماکزیمم دمای تست (۱۰۵ درجه سانتی گراد) افزایش یافت.

۳- پس از پلاگ کردن پکر، فشار در داخل Tubing آهسته تا فشار ست کردن افزایش یافت و پکر در فشار ۳۵۰۰ پام نصب کامل گردید. سپس تا فشار ۵۰۰۰ پام افزایش یافته و برای مدت زمان ۱۵ دقیقه نگه داشته شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت.

۴- تست باید در همه نقاط مشترک روی حلقه عملکرد پکر انجام گردید.

در مدت نصب و تحت وضعیت ماکزیمم دمای مجاز ۱۰۵ درجه سانتی گراد:

۴-۱- پس از اعمال فشار 35 MPa(5,000 Psi) به بالای پکر، بدون اعمال بار محوری، فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگه داشته شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت. (P1)

۴-۲- پس از اعمال فشار 35 MPa(5,000 Psi) به بالای پکر، بتدریج بار محوری فشاری به اندازه 20,000 lb روی انتهای بالایی پکر اعمال شد و بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگه داشته شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت. (P2)

۴-۳- پس از اعمال فشار 27.6 MPa(4,000 Psi) به بالای پکر، بتدریج بار محوری کششی به اندازه 50,000 lb روی انتهای بالایی پکر اعمال شد بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگه داشته شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت. (P3)

۴-۴- پس از اعمال فشار 20.7 MPa(3,000 Psi) به بالای پکر، بتدریج بار محوری فشاری به اندازه 60,000 lb روی انتهای بالایی پکر اعمال شد بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگه داشته شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت. (P4)

Handwritten signatures and stamps in blue ink at the bottom of the page, including a large signature and a stamp with the name 'علی موزنی' (Ali Mousavi).



گزارش تست صحه گذاری V3

شماره مدرک: P055

نوبت بازنگری: ۰۰

۴-۵- پس از اعمال فشار (5,000 Psi) 35 MPa به زیر پکر، بتدریج بار محوری کششی به اندازه 50,000 lb روی انتهای بالایی پکر اعمال شد بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگه داشته شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت. (P5)

۴-۶- پس از اعمال فشار (5,000 Psi) 35 MPa به زیر پکر، بتدریج بار محوری فشاری به اندازه 60,000 lb روی انتهای بالایی پکر اعمال شد بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگه داشته شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت. (P6)

۴-۷- پکر تحت وضعیت نصب، مینیموم محدوده دمایی ۴۰-۴۵ درجه سانتی گراد به انتهای پایینی پکر زمانیکه فشار دالیز زیر پکر برابر (5,000 Psi) 35 MPa بود اعمال شد و بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگهداری شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت.

۴-۸- پکر تحت وضعیت نصب، مینیموم محدوده دمایی ۴۰-۴۵ درجه سانتی گراد به انتهای بالایی پکر زمانیکه فشار دالیز زیر پکر برابر (5,000 Psi) 35 MPa بود اعمال شد و بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگهداری شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت.

۴-۹- پکر تحت وضعیت نصب، ماکزیمم محدوده دمایی به اندازه ۱۰۵-۱۱۰ درجه سانتی گراد به انتهای پایینی پکر زمانیکه فشار دالیز زیر پکر برابر (5,000 Psi) 35 MPa بود اعمال شد و بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگهداری شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت.

۴-۱۰- پکر تحت وضعیت نصب، ماکزیمم محدوده دمایی به اندازه ۱۰۵-۱۱۰ درجه سانتی گراد به انتهای بالایی پکر زمانیکه فشار دالیز زیر پکر برابر (5,000 Psi) 35 MPa بود اعمال شد و بعد از تثبیت فشار برای یک دوره ۱۵ دقیقه ای نگهداری شد و با توجه به عدم مشاهده افت فشار این مرحله با موفقیت انجام گرفت.

نکته:

در این تست، مطابق با استاندارد، از یک مایع واسط تست دارای مواد افزودنی استفاده شد که دارای چگالی کمتر از 1100 kg/m^3 (68.67 lbm/f^3) میباشد.



مهندسی و ساخت تجهیزات دندان پزشکی

گزارش تست صحه گذاری V3

شماره مدرک: P055

نوبت بازنگری: ۰۰

۴-۱۱- بازیافت پکر (Retrieval):

بازیافت پکر با کشیدن آن بسمت بالا بشرح ذیل انجام پذیرفت. بدین ترتیب که با اعمال نیروی کششی بسمت بالا پیچ های برشی بین مندرل و مخروط پایینی شکسته و پکر آزاد گردید.

Table 3: MRP releasing shear screw configuration

Location	Lower cone
Default Quantity ,n	16
Nominal Strength (lbf)	5,000±500

Table 4: Rating Force

Data	Force (lbf)
Tension to Release	74,000

معیار پذیرش:

افت فشار نبایستی بیشتر از ۱٪ ماکزیمم اختلاف فشار مجاز طی دوره نگهداری فشار پس از زمان کافی که برای متعادل شدن شرایط تست نیاز است وجود داشته باشد، که این مورد در تمامی مراحل تست فوق لحاظ گردید.

Handwritten signatures and stamps at the bottom of the page, including a circular stamp with a logo and Persian text.

گزارش تست صحه گذاری V3



Packer Envelope

Performance envelope provided for MRP

