

## مطرقة و صالة

## وال صيانة ال تشغيل دل

وال صيانة ال تشغيل دل | مطرقة و صالة

ميدان ية موثوق ية | سريع وف كتر ية | ال ضغط عال ية خطوط و صيل



| الوثيقة رقم   | الإصدار    | اللغة        |
|---------------|------------|--------------|
| SM-SJ-MAN-003 | 2026 إصدار | AR / العربية |

ال معيار: API Spec 6A / API Spec 16C / NACE MR0175

ال صين ج يانغ سو، | Jiangsu Shimai Machinery Co., Ltd.

ال خدمة و ظروف ال توصيل ونوع ال ضغط و صني ال من تيج طراز أن من ت حقق ال استخدام، ق بل بت حذير  
ال تشغيل لم تطل بات مطابفة ال ميدان ية  
توصيل م كونات طرق و لال ضغط، ت حت وهو ال من تيج فك و لال مقدر، ال ضغطت تجاوز لا بت نديه  
مخ تلفة ضغطت صني فات ذات م كونات ت خلط و لال قوة، ت ال فة  
غ يرت ل أو خ تمال في ف شل أو ال قلاوظ في ت لف أو ت شوه أو ت شقات اك تشاف ع نديه  
ال من تيج وعزل فوراً ال استخدام إيقاف ي جب و ضحة، غ ير ع لامات أوط بيغي

## ال تط بيق ون طاق الا سد تخدام 1.

ال ضغط عال ية ال تدفق خطوط في ال سريع وال فكل ل ترك يب ال مطرقة ية ال وصلات تُستخدم ال ضغطاخر باروخ طوطا لموقفة وال خطوطا لمضخات صريف وخطوطوال مجمعات ال ضغط عال ية ال ن فطد قول عمليات من وغبها وال تك سيروال تحميض والإ سمننة في ال ضغط واحتواء وخنمًا فعلاً تركيباً والأند ثوي ال نكري ال جزأين مع ال مجنحة ال صامولة وت حقق ال موقع

ال ختموق لاوظا لعمل و ضغط Fig وت صنيف ال سمي ال مقاس حسب ال من تجاخر تياري تم ل وصلات وب ال نسبة؛ NACE من تجاخر ال سد تخدم  $H_2S$  ل خدمة ال خدمة وظروف ال طرف ونوع NDT. وم تطلبات ال لحام وإجراء ال جدارو سماكة الأند بوب مادة تأك يدي جبال ملحومة

## ال عمل وم بدأ ال ترك يب 2.

خ تم و دلقة أن ثوي وجزء نكري وجزء مجنحة صامولة من عادة ال مطرقة ية ال وصلات تكون ال قلاوظ، ت عشيق ع بر محورية ضغطق وة ال مجنحة ال صامولة وف ر طرف ية وب نية ال جزأين ب ين ل ل ضغط حاملاً إككاماً ال معدني ال ختم سطح أو ال ختم دلقة ت شكل ب ينما س ل يمة ال قلاوظت بقى أن وي جب ال سريع، وال فكل ل شد ال جناح صامولة سد تخدم • ال شديد دوال تشوه ال تشققات من وخال ية

ب جب ل ل ضغطا لحم لة ال ردي سية ال توصيل أجزاء الأند ثوي وة ال نكري ال وصلات تعد • أو ال كروية ال سطح أو ال ختم سطح على تعرية أو نقر أو واضحة خدوش و جداول ال مخروطية

ال حرارة ودرجة ال و سطوف ق مانت هاخر تياريو جب ردي سي، اس تهلاك ي جزء ال ختم دلقة • ال خدمة وظروف ال ضغط

Tr. ال م تري وال قلاوظ Butt-Weld وطرف TBG وق لاوظ LP وظق لا الأظراف أشكال ت شمل •

## ال توصيل ونوع ال ضغطوت صنيف ال طراز 3.

شكل + ال ضغط + Fig ت صنيف + ال مقاس ب صيغة ال طراز ب ك تابة ي و صي ال حام ضية ال خدمة في Fig 1502, 105 MPa، 2" بم ثال ال خدمة ظروف + ال قلاوظ/ال طرف ال حاجة ندد Butt-Weld end أو TBG thread ت و ضيغ وي جب، NACE ت ضاف

| ال بند                            | ال وصف   |
|-----------------------------------|--|
| Fig 100 / 200 / 602 / 1002 / 1502 | ال ضغطو سلسلة الات حادو صلدة صنيف ال ي شير ال تدفق خطنظام مع ي تطابق أن وي جب ال مقابلة،         |
| LP / TBG                          | عادة TBG وي سد تخدم ال ختم؛ ق لاوظ شكل ال ي شير الإتن تاج أناب يبق لاوظت و صيل لم تطلبات         |
| Butt-Weld                         | مادة تأك يدي جب ت ناك بي أ؛ ملحومة ات حادو صلدة ال ي شير ال لحام وإجراء ال جدارو سماكة الأند بوب |

|             |  |
|-------------|--|
| <b>NACE</b> | تدبير أنابيب حامض هيدروكبريتيك (H <sub>2</sub> S) لخدمة الملاحة البحرية<br>المطبوقة المتطلبات والأخذ تمام المواد |
|-------------|--|

#### الرئيسية الفنية للمعدات 4.

والأخذ تمام المواد لون وتوزيع وزن الأبعاد عادتت وضع. شائع وتوزيع نطاق لي فيما  
السارية المنتجة ووثائق والرسومات لطلاب محددة الفحص وطلبات

| البنود                      | الشائع النطاق  |
|-----------------------------|--|
| الاسمي المقاس               | وغيرها "1" و"1.5" و"2" و"3" و"4"   |
| العمل ضغط                   | 7 MPa و14 MPa و28 MPa و42 MPa و70 MPa و105 MPa   |
| التوصيل تصريف               | Fig 100 و Fig 200 و Fig 400 و Fig 602 و Fig 1002 و Fig 1502                                  |
| الطرفانوع                   | Tr الممتري والقلووظ Butt-Weld و طرف TBG وقلووظ LP وقلووظ<br>وغيرها                           |
| الخدمة ظروف                 | عليها متفق خاصة وظروف الحامض هيدروكبريتيك (H <sub>2</sub> S) وخدمة قياسية خدمة<br>المشروع في |
| والمرجعية المطبوقة المعايير | SY/T 5211-2016; API Spec 6A; NACE MR0175   |

ال: نموذجية الطرازات على أمثلة

| الخدمة      | القلووظ/الطرف      | الضغط   | المقاس | النموذجي الطراز               |
|-------------|--------------------|---------|--------|-------------------------------|
| قياسية خدمة | 2" LP              | 42 MPa  | 2"     | 2" Fig 602, 42 MPa            |
| قياسية خدمة | 3 1/2" TBG         | 70 MPa  | 3"     | 3" Fig 1002, 70 MPa, TBG      |
| قياسية خدمة | 2" LP              | 105 MPa | 2"     | 2" Fig 1502, 105 MPa          |
| NACE        | 3" LP              | 70 MPa  | 3"     | 3" Fig 1502, 70 MPa, NACE     |
| قياسية خدمة | تتأكد بي الحام طرف | 42 MPa  | 3"     | 3" Fig 602, 42 MPa, Butt-Weld |

#### التركيب قبل الفحص 5.

- وظروف الطرف وشكل الاختموق لالوظوال ضغط Fig وتوصيل الات حاد مقاس من تحقق  
الخدمة
- والقلووظالاختموا سطح الأذ ثوية والوصلات ذكرية والوصلات الجناح صلولة افحص  
واضح تلك أو صدمات أو لالوظات لف أو شديدت شوه أو تشققات بوجودي سمد لا
- تشوه أو قطع أو تصدبات قادم وجود عندوا ستتبدلهاالاختم؛ دلقة سلامة افحص  
في قدان أو بالضغط

- أومل ب وجودت سمدج و لاط، ال خ وأطراف ال خ تم وأ سطح ال قلاوظن ظف ال تو صديل، ق بل .  
أخرى صل بة شوائب أول حامخ بث أو حدي د ب رادة
- إجراء ووث لائق ال جدار و سماكة الأذ بوب ومادة ال شط فة أك د، butt-weld ل و صل بة ال ن س بة .  
ال لحام ب عدال مطلوب ال فحص ن فذث م ال لحام،

## وال تشغيل ال ترك يبم تطل بات 6.

- ب ال كامل؛ ال نظام ضغطت فريغ من تك دالأخ تام، اسد تبادل أو ال فك أو ال ترك يب ق بل .  
ال ضغطت حت ال فك و ب حظر
- ال مخ تلة ال خ تم ه ياكل أو ال مقاسات أو Fig ت صني فات ذات الات حادات لطي جوز لا .
- ت شوه ل تجن ب م ناس بة أدا ة اسد تخدم ال طرق، ع ندي ال تساوي ال جناح صامولة شدي جب .  
ال معدن ت طيار أو ال تشققات أو الأج نحة
- ال لازمة ال شخ صية ال وقاية ومعدات وق فيزات واق ية نظارات ارت داء ال م شغل ع لى جب ي .  
ال موقع في
- وع ندال شركة؛ ل دى أو ال م شروع في ال محدد ال دوران ب عزم ال ملول بة ال وصلات شدي جب .  
ال تن فيذق بل ال فني ين من تك يدها ي جب و اضحة م تطل بات وجود عدم
- اف حص الأخ تام، اسد تبادل أو ال صيانة ب عد أول ضغط لرف ع أول ب عد تدريجياً ال ضغط طرف ع .  
ت سرب وجود عدم ن ل تحقق ب عناية ال وصلات

## ال صيانة 7.

- ل تقل بل ال تو صديل وأطراف ل لات حادال داخلي ال تجوي فونظ فاع سل ال تشغيل، ب عد .  
رمل ع لى ال مح توي ال وسط أو ال تك سير سائل أو ال حمض أو ال طين ب قاي ا
- أذ ناء حماية أغة ية ورك ب ال خ تم؛ وأ سطح ال مك شوفة ال قلاوظن ع لى ل صدأ مانعاً زيتاً ضع .  
وال صدأ ال صدمات ل تجن ب ال تخزين
- وق لاوظ الأذ ثوية/ال ذرية ال وصلات خ تم وأ سطح ال خ تم ح لقات ب انظام اف حص .  
ال اسد تخدم أوق ف أو اسد تبدلهات ل ف وجود وع ند والأج نحة؛ ال جناح صامولة
- عال ية، ضغط ب دورات ت عمل أو كثير أرك ي بهوت ف كهاي تم ال تي ل لات حادات ب ال ن س بة .  
ال اسد تخدم سجل وأن شئ ال فحص ف ترة ق لل
- ل ف ترة ال مخزن ال من تجم اسد تخدم ق بل ال مناس بة ال وقت في ال م ت ق شر ال طلاء أ صلح .  
ال صدأ من ال حماية وحالة الأخ تام ف حص أعدط و ب لة،

## ال معال جة وإجراءات ال شائ عة الأع طال 8.

| ال معطل            | ال مدم ال سبب                                       | ال تصديحي الإجراء   |
|--------------------|---|---|
| ال تو صديل عدت سرب | خدش أو ال خ تم ح لقة ت ل ف<br>شد عدم أو ال خ تم سطح | واف حص؛ ف فك ال ضغطت فريغ ب عد<br>أ سطح واف حص ال خ تم ح لقة اسد تبدل<br>ال موا صفة وت طابق ال خ تم |

|  |   |   |
|--|---|---|
|  | تطبيق عدم أو الصامولة<br>إل مواصفة  |   |
| شدة في صعوبة<br>الجناح صامولة            | شوائب بدخول أو قلاوظت لف<br>إل صامولة شوه أو صدأ أو                                   | مادة أزي ت أو وضع القلاوظنظف<br>إل تلف عند الأجزاء أو استبدال ل صدأ؛<br>إل شديد       |
| خاطئ تعشيق<br>قفش أول للقلاوظ<br>القلاوظ | إل تركب أو محاذة عدم<br>أوال تشديم ن قص أو ب إل قوة<br>إل مواصفات خلط                 | يحظر القلاوظ؛ وإف حص إلا ستخدام أوقف<br>عندال وصله واستبدال إل قوة، إل طرق<br>إل حاجة |
| لأختام تكرر لف                           | درجة أوال وسطه وإف عدم<br>أوال ختم سطح لف أوال حرارة<br>ل تصنيف خاطئ إختيار<br>إل ضغط | إف حص الختم، ومادة إل خدمة ظروف أكد<br>إل مواصفة إختيار أعدت الختم، سطح               |
| من ب إل قرب خلل<br>إل ملحوم إل طرف       | في تشققات أول حام عيب<br>أوب إل حرارة إل متأثرة إل منطقة<br>إل لحام ب عد فك إغ يرف حص | وقف إل فحص وأعدال ستخدام أوقف<br>أوال صلح إل لحام؛ فحص متطلبات<br>إل حاجة عند استبدال |

## إل فني وإل تأك يدال طلب 9.

ل تأك يدال تلبية إل معلومات ب تقديم ميو صي، hammer union / wing union طلب عند  
بدقة وإل تسليم وإل فحص والأخذ تام وإل مواد الطراز

إل طرف وشكل العمل و ضغط Fig وت تصنيف إل سمي إل مقاس •

آخر محددة لاوظ أو Tr إل متري إل قلاوظ أو TBG أو LP: إل ختم قلاوظ نوع •

و سماكة إل خارجي وإل قطر الأن بوب مادة وقف دم، butt-weld union إل وصله كانات إذا ما حدد •  
إل لحام وم تطلبات إل جدار

خاصة أو ساط أوم نخفصة حرارة درجات أو NACE sour service أوقف ياية خدمة: إل خدمة ظروف •  
أخرى

إل طرف فحص NDT الإلتلافية إروال فحوصات إل ضغط وإل شهادات متطلبات •  
وال نقل وإل تعبئة إل ثلاث

ماني فولدمجموعة أو أدلة أو إصلاح أقم أو ختم حلقات توريد لزم هل •

hammer union / wing union إل وصلات وإل صيانة ل تشغيل علامة وثيقة إل دل هذا  
إل معدات وإل وحالات إل مال كل إل سلامة ب قواعد أيضاً إل ميدان إلية الأعمال ل تزم أن و يجب  
إل مطبقة وإل معايير ل مشروع إل فنية وإل فاقات إل من تجور سومات

## البيع بعد ما الخدمة العميل ملاحظات معلومات

العميل ملاحظات نموذج

|                   |  |                   |  |
|-------------------|--|-------------------|--|
| المنتج اسم        |  | المواصفة / الطراز |  |
| المنتج رقم        |  | التصنيع تاريخ     |  |
| العميل / الممسخدم |  | المسؤول الشخص     |  |
| الهاتف            |  | الإلكتروني البريد |  |
| الخدمة ظروف       |  | الاستخدام تاريخ   |  |
| المشكلة نوع       | <input type="checkbox"/> صيانة <input type="checkbox"/> تشغيل <input type="checkbox"/><br><input type="checkbox"/> أخرى <input type="checkbox"/> نقل <input type="checkbox"/> جودة | الاستعجال درجة    | عاجل <input type="checkbox"/> مهم <input type="checkbox"/> عادي <input type="checkbox"/> |
| المشكلة وصف       |  |                   |  |
| الموقع وصف        |  |                   |  |
| المقترحات         |  |                   |  |
| التوقع            |  | التاريخ           |  |

ال فني وال دعم الم صنعة ال شركة

**Jiangsu Shimai Machinery Co., Ltd.**

ال عنوان: No. 96 Xingye Road, Jingjiang City, Jiangsu Province, China

ال بريد ال رمز: 214500 الموقع ال: www.jqlk.com

ال فني ال دعم ال: drillingtool@163.com ك ترون ال بريد



المنتج تفاصيل لعض الرمز امسح