ВНИИТ Донефть



РД 39·2·371·80

Инструкция

по приемке и хранению бурильных, обсадных и насосно-компрессорных труб в трубных подразделениях производственных объединений министерства нефтяной промышленности

gost.e-ecolog.ru

ышев • 1980

МИНИСТЕРСТВО НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Всесоюзный научно-исследовательский институт

разработки и эксплуатации нефтепромысловых труб

(ВНИИТнефть)

И Н С Т Р У К Ц И Я

по приемке и хранению

бурильных, обсадных и насосно-компрессорных труб

в трубных подразделениях производственных объединений

Министерства нефтяной промышленности

РД 39-2-371-80

Куйбышев 1980

Руководящий документ разработан в соответствии с приказом Миннефтепрома №2 от 05.01.1976 г. в связи с возложением на трубные подразделения функций приема, входного контроля, хранения, подготовки к эксплуатации и ремонта как новых труб, поступающих с заводов-изготовителей, так и труб, бывших в эксплуатации.

Инструкция не отменяет действующие "Методические рекомендации по приемке нефтепромысловых труб и расследованию аварий", утвержденные в 1975 г. Минчерметом СССР, Миннефтепромом, Мингазпромом и Мингеологии СССР.

Внедрение инструкции позволит установить единый порядок приема и хранения труб, обеспечить качественный учет труб и строгое соблюдение действующих инструкций "О порядке приема продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству" и "Методических рекомендаций по приемке нефтепромысловых труб и расследованию аварий".

Разработан Всесоюзным научно-исследовательским институтом разработки и эксплуатации нефтепромысловых труб.

Составители: И.С.Злотников, Г.М.Джигаров, В.С.Трещанин, В.М.Маслов, С.Г.Прокофьева.

Утвержден заместителем министра нефтяной промышленности Э.М.Халимовым 13.03.1980 г.

Всесоюзный научно-исследовательский институт разработки и эксплуатации нефтепромысловых труб, 1980.

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

ИНСТРУКЦИЯ

по приемке и хранению бурильных, обсадных и насосно-компрессорных труб в трубных подразделениях производственных объединений Министерства нефтяной промышленности

РД 39-2-377-80 Вводится впервые

Приказом Министерства нефтяной промышленности № 181 от 03.04.1980 г. срок введения установлен с 05.05.1980 г.

I. ВВЕДЕНИЕ

Настоящая инструкция разработана в соответствии с приказом Миннефтепрома № 2 от 05.01.1976г. "О повышении эффективности использования труб нефтяного сортамента и о дальнейшем развитии производственных трубных баз".

Применение настоящей инструкции позволит упорядочить приемку и хранение бурильных, обсадных и насосно-компрессорных труб в трубных подразделениях производственных объединений Миннефтепрома, улучшить обеспечение нефтегазодобывающих предприятий трубами, и, следовательно, повысить их качество и долговечность при эксплуатации.

2. ПОРЯДОК ПРИЕМКИ НОВЫХ ТРУБ ОТ ЗАВОДОВ - ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ

2.1. Порядок приемки труб по комплектности и качеству

При приемке бурильных, обсадных и насосно-компрессорных труб трубными подразделениями (трубными базами) производственных объединений проверяется в соответствии с действующими правилами сохранность труб при перевозке, в том числе:

- соответствие наименования труб, их количества и транспортной маркировки на них данным, указанным в транспортных документах: железнодорожная накладная по форме ГУ №27 и накладная на прямое смешанное железнодорожно-водное сообщение по форме ГУ №26;

- соблюдение установленных правил перевозки, предохраняющих трубы от порчи и повреждения.

Приемка труб производится уполномоченными на то руководителем предприятия-получателя компетентными лицами. Эти лица несут ответственность за строгое соблюдение правил приемки продукции.

Для участия в приемке продукции должны выделяться лица, компетентные (по роду работы, по образованию, по опыту трудовой деятельности) в вопросах определения качества и комплектности подлежащей приемке продукции.

Руководство трубной базы:

- организует своевременную приемку труб, обеспечивая их сохранность и предотвращая смешение их с трубами другого типа;

- обеспечивает изучение и строгое соблюдение лицами, ответственными за приемку труб, инструкции "О порядке приемки

продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству", "Методических рекомендаций по приемке нефтепромысловых труб и расследованию аварий", а также правил приемки труб по качеству и комплектности, установленных ГОСТами, техническими условиями и другими обязательными документами.

Приемка труб по комплектности и качеству производится по сопроводительным документам, удостоверяющим комплектность и качество поставляемой партии труб (сертификат, счет-фактура, спецификация и т.п.).

При отсутствии указанных документов или некоторых из них составляется акт о фактическом качестве, комплектности и маркировке поступивших труб, в котором указывается также, какие документы отсутствуют.

В случае обнаружения при приемке труб несоответствия комплектности, качества и их маркировки установленным требованиям, получатель обязан составить акт и обеспечить хранение некачественных труб в условиях, предотвращающих дальнейшее ухудшение их качества.

Проверке подвергаются все трубы, поступающие на трубную базу.

При иногородних поставках, а также если изготовитель и получатель находятся в одном городе, вызов представителя предприятия-изготовителя и его явка для участия в составлении акта являются обязательными.

Завод-изготовитель (поставщик) может уполномочить на участие в проверке качества продукции и составлении акта другую организацию, находящуюся в районе расположения получателя.

Последняя выдает своему представителю удостоверение на право участия в работах, в котором должна быть ссылка на документ предприятия-изготовителя, подтверждающий полномочие представителя этой организации.

В уведомлении о вызове, направленном заводу-изготовителю (поставщику), должно быть указано:

- наименование партии труб, дата и номер счета-фактуры (сертификата) или номер транспортного документа, если к моменту вызова счет (сертификат) не получен;
- основные дефекты, обнаруженные в трубах;
- время, на которое назначена приемка труб по комплектности и качеству (в пределах установленного для приемки срока);
- количество некачественных или некомплектных труб.

Уведомление о вызове должно быть передано по телеграфу (телефону) немедленно, после обнаружения несоответствия качества, маркировки, упаковки требованиям ГОСТов и других документов.

Представитель завода-изготовителя, находящийся в одном городе с получателем, обязан явиться по вызову не позже, чем на следующий день, представитель иногороднего завода-изготовителя - не позднее, чем в трехдневный срок после получения вызова, не считая времени, необходимого на проезд.

Если представитель завода-изготовителя не явился по вызову, а также в случае возникновения разногласий между заинтересованными сторонами проверка качества труб производится с участием представителя местного органа отраслевой инспекции по качеству. При отсутствии в данном населенном пункте отрас-

левой инспекции по качеству проверка производится с участием уполномоченного компетентного представителя незаинтересованной организации, или компетентного представителя общественности, члена группы народного контроля или члена местного комитета профсоюза, назначенного руководством трубной базы из числа лиц, утвержденных решением местного комитета профсоюза.

Представителями общественности от трубной базы не могут быть: руководитель предприятия и его заместители, работники отдела технического контроля, бухгалтеры, товароведы, работники юридической службы этого предприятия, претензионисты, материально-ответственные и подчиненные им лица, а также лица, осуществляющие учет, хранение и отпуск материальных ценностей.

Представителю, уполномоченному на участие в приемке труб по комплектности и качеству, выдается, надлежащим образом оформленное и заверенное печатью предприятия, разовое удостоверение за подписью руководителя трубной базы, в котором указывается:

- дата выдачи и номер удостоверения;

- фамилия, имя, отчество, место работы и должность представителя;

- наименование предприятия, которому выделяется представитель;

- наименование продукции, на приемку которой выделяется представитель;

- дата и номер решения профсоюзной организации (на представителя общественности).

2.2.Сроки и порядок оформления документации на приемку труб

Приемка труб по комплектности и качеству производится на складе трубной базы в следующие сроки:

- при иногородней поставке - не позднее 20 дней после выдачи партии труб транспортной службой;

- в случае расположения завода-изготовителя (поставщика) и получателя в одном городе - не позднее 10 дней после поступления партии труб на склад трубной базы;

- в случае досрочного завоза партии труб в районы Крайнего Севера и в отдаленные районы,приемка их производится не позднее 30 дней после поступления на склад трубной базы.

Приемка труб оформляется актом (приложение №1).

В случае обнаружения дефектов в трубах,трубная база обязана вызвать представителя завода-изготовителя (поставщика) для составления акта о поставке некачественных труб,в котором должно быть указано:

- наименование и адрес трубной базы;

- дата и номер акта;

- место приемки труб;

- время начала и окончания приемки труб.В случаях,когда приемка произведена с нарушением установленных сроков,в акте должны быть указаны причины задержки приемки,время их возникновения и устранения;

- фамилия и инициалы лиц,участвовавших в приемке партии труб и в составлении акта,место их работы,занимаемые ими должности,дата и номер документа о полномочиях представите-

ля на участие в проверке партии труб по комплектности и качеству, а также указание на то, что эти лица ознакомлены с правилами приемки;

- наименование и адрес завода-изготовителя (поставщика);

- дата и номер телефонограммы или телеграммы о вызове представителя завода-изготовителя (поставщика);

- дата и номер договора на поставку продукции, счета-фактуры, транспортной накладной и документа, удостоверяющего качество труб;

- дата прибытия труб на станцию (пристань, порт) назначения, время выдачи труб транспортной службой, время доставки труб на склад трубной базы;

- условия хранения труб на складе трубной базы до составления акта;

- за чьими пломбами (поставщика или транспортной службы) отгружена и получена партия труб, исправность пломб, транспортная и отправительская маркировка мест (по документам и фактически);

- количество (вес), полное наименование и перечисление забракованных труб, подлежащих исправлению у завода-изготовителя или на месте, либо их замене из-за несоответствия сорта сорту, указанному в документе, удостоверяющем качество;

- подробное описание выявленных дефектов и их характер;

- номера ГОСТов, технических условий, чертежей, по которым производилась проверка качества;

- заключение о причинах возникновения выявленных дефектов;

- другие данные, которые по мнению лиц, участвующих в приемке, необходимо указать для подтверждения некачественности или некомплектности партии труб.

Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в проверке качества и комплектности партии труб. Лицо, не согласное с содержанием акта, обязано подписать его с оговоркой о своем несогласии в особом мнении, приложенном к акту.

2.3. Порядок урегулирования разногласий между трубной базой и заводом-изготовителем

Если между заводом-изготовителем и трубной базой возникнут разногласия по поводу характера и причин возникновения выявленных дефектов, то для определения качества продукции трубная база обязана пригласить представителя инспекции по качеству или другой компетентной организации.

Акт, устанавливающий ненадлежащее качество или некомплектность труб, составленный с участием представителя другого предприятия или представителя общественности трубной базы, утверждается руководителем трубной базы не позднее чем в трехдневный срок после его составления.

Завод-изготовитель или трубная база при наличии основания вправе опротестовать заключение инспекции по качеству в их вышестоящей организации, а копию этого заявления направить другой стороне. Если соответствующая вышестоящая организация признает доводы завода-изготовителя или трубной базы обоснованными, то в установленном порядке назначается повторная экспертиза.

Повторная экспертиза продукции может быть проведена также по поручению арбитража или судебно-следственных органов.

2.4.Порядок и сроки предъявления рекламаций (претензий)

Трубная база,которой поставлена некачественная партия труб,обязана предъявить заводу-изготовителю претензии в письменной форме.

В интересах подведомственных предприятий и организаций претензию могут предъявлять вышестоящие организации.

В претензии указываются:

- наименование трубной базы,предъявляющей претензию,завода-изготовителя,дата предъявления и номер претензии;

- обстоятельства,послужившие основанием для предъявления претензии,доказательства,подтверждающие изложенные в претензии обстоятельства,ссылка на соответствующие нормативные акты;

- требования заявителя;

- сумма претензии и ее расчет,если претензия подлежит денежной оценке,платежные и почтовые реквизиты трубной базы;

- перечень прилагаемых к претензии документов,а также других доказательств.

Претензия подписывается руководителем трубной базы,если установленными правилами не предусмотрен иной порядок.

Претензия отправляется заказным (ценным) письмом,либо вручается под расписку.

К претензии прилагаются подлинные документы,подтверждающие

щие предъявленные заявителем требования, или надлежащим образом заверенные копии этих документов.

К претензии могут не прилагаться документы, имеющиеся у другой стороны (с указанием этого в претензии).

Претензии о поставке некачественной или некомплектной партии труб, в том числе требования об уплате штрафа за поставку такой продукции, предъявляются в течении одного месяца со дня оформления акта о приемке труб трубной базой, а районах Крайнего Севера и приравненных к ним местностях - в течение двух месяцев.

Предъявление иска в арбитраж или иной орган, которому подведомственен спор, без обращения с претензией к другой стороне не допускается.

Если к претензии не приложены документы, необходимые для ее рассмотрения, то они запрашиваются у заявителя с указанием пятидневного срока предъявления их, не считая времени нахождения почтового отправления в пути. Если затребованные документы к указанному сроку не получены, претензия рассматривается по имеющимся документам.

Завод-изготовитель, получивший претензию обязан удовлетворить обоснованные требования трубной базы и в письменной форме уведомить его о результатах рассмотрения претензии.

При полном или частичном отказе в удовлетворении претензии трубной базы должны быть возвращены подлинные документы, приложенные к претензии, а также направлены документы, обосновывающие отказ.

Ответ на претензию подписывается руководителем предприятия.

Ответ на претензию отправляется заказным (ценным) письмом, либо вручается под расписку.

Если в ответе о признании претензии не сообщается о перечислении признанной суммы, заявитель претензии вправе по истечении 20 дней после получения ответа предъявить в банк распоряжение на списание в бесспорном порядке признанной суммы с начислением установленных действующим законодательством пеней за просрочку платежа. К распоряжению прилагается ответ должника. В случаях, предусмотренных инструкциями Госбанка СССР, вместо приложения ответа в распоряжении указывается его дата и номер.

В случае полного или частичного отказа в удовлетворении претензии или неполучении в срок ответа заявитель вправе предъявить иск в арбитраж.

Во всем не предусмотренном настоящей инструкцией трубная база руководствуется "Особыми условиями поставки черных металлов и металлопродукции", "Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству", а также "Методическими рекомендациями по приемке нефтепромысловых труб и расследованию аварий".

3. ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ТРУБ

В процессе приемки и подготовки к эксплуатации бурильных, обсадных и насосно-компрессорных труб на трубной базе осуществляется входной контроль, который включает:

1 - визуальный осмотр тела трубы и резьбовых концов;

2 - дефектоскопию тела трубы и резьбовых концов;

3 - контроль геометрических размеров и кривизны трубы;

4 - контроль качества резьбы трубы.

Входному контролю подвергаются все трубы, поступающие на трубную базу.

В результате визуального осмотра выявляются следующие дефекты труб:

- кривизна трубы в виде спирали, а также искривление в двух и более плоскостях;

- вмятины, складки, плены, раковины, закаты, расслоения, трещины и прочие дефекты на наружной и внутренней поверхностях труб.

С помощью дефектоскопических установок осуществляется неразрушающий контроль тела трубы и резьбовых концов, измеряется толщина стенок и другие параметры.

В процессе контроля геометрических размеров и кривизны трубы определяется наружный диаметр трубы по всей длине, величина кривизны трубы на концевых участках и общая ее кривизна, длина трубы.

При контроле качества резьбы проверяется конусность ее по наружному и внутреннему диаметрам, а также стабилизирующего пояска, шаг резьбы, высота профиля, соосность резьбы и

стабилизирующего пояска, перпендикулярность торца трубы относительно оси резьбы, неплоскостности торца трубы и соответствие параметров резьб ГОСТам и техническим условиям.

Технологические операции и их последовательность, а также оборудование и мерительный инструмент для проведения входного контроля труб всех типов приведены в РД 39-2-196-79 "Типовой технологический процесс подготовки к эксплуатации и ремонту бурильных труб", РД 39-2-197-79 "Типовой технологический процесс подготовки к эксплуатации и ремонту насосно-компрессорных труб" и РД 39-2-198-79 "Типовой технологический процесс подготовки к эксплуатации обсадных труб".

4. ПОРЯДОК ПРИЕМКИ БУРИЛЬНЫХ И НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ, БЫВШИХ В ЭКСПЛУАТАЦИИ, ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТНО-ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Бурильные и насосно-компрессорные трубы, а также элементы компановки трубных колонн находятся на балансе буровых и нефтегазодобывающих подразделений производственных объединений.

Трубная база осуществляет работы по подготовке к эксплуатации и ремонтно-профилактическому обслуживанию бурильных и насосно-компрессорных труб, а также элементов трубных колонн в соответствии с планом-графиком, утвержденным объединением или на основании заказа-заявки УБР(НГДУ), согласованного с объединением (РД 39-2-275-79).

Приемка труб на трубную базу оформляется приемо-сдаточным актом (приложение №2)

Трубы, сдаваемые на трубную базу, должны быть очищены от

грязи и укомплектованы предохранительными элементами.

Проверка комплектности и технический осмотр труб производится в присутствии представителей трубной базы и производственных предприятий, эксплуатирующих трубы.

При сдаче труб на трубную базу, буровые и нефтегазодобывающие предприятия обязаны передать ей эксплуатационно-техническую документацию (выписку из журнала учета работы комплекта труб).

5. ХРАНЕНИЕ БУРИЛЬНЫХ, ОБСАДНЫХ И НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ НА ТРУБНОЙ БАЗЕ

Перед хранением труб проверяется правильность их маркировки (приложение №3) и наличие предохранительных элементов на резьбовых концах.

Трубы должны храниться на стеллажах операционного двора трубной базы. Их необходимо укладывать на стеллажи раздельно, по типоразмерам.

На одном стеллаже укладываются трубы, имеющие одни и те же параметры: тип, условный диаметр, толщину стенки, группу прочности, тип и класс резьбы.

Требования, предъявляемые к стеллажам и укладке труб в штабели, следующие:

- рабочая (опорная) поверхность стеллажей должна быть горизонтальной с целью предотвращения самопроизвольного перекатывания труб;

- высота стеллажей от земли должна быть не менее 300мм;

- высота штабеля труб на стеллажах не должна превышать 3000мм.

При укладке труб в несколько рядов, между каждым рядом должно быть проложено не менее трех деревянных прокладок: для насосно-компрессорных труб - толщиной 25 - 30мм, для бурильных и обсадных труб - 35 - 40мм.

Схема укладки труб на стеллажи приведена на рис.№1.

Каждый стеллаж должен быть снабжен табличкой, указывающей основную техническую характеристику размещенных на данном стеллаже труб.

Резьба труб должна быть смазана антикоррозионной смазкой по ГОСТ 13168 - 69 и защищена от повреждений предохранительными деталями.

Замки бурильные и соединительные муфты, рассортированные по типоразмерам и не свинченные с трубами, должны храниться под навесом или в закрытом помещении, уложенными в штабеля или в вертикальном положении. Они должны иметь предохранительные детали и быть смазаны антикоррозионной смазкой по ГОСТ 13168 - 69.

Наличие антикоррозионной смазки на резьбах труб, замков и соединительных муфт, а также предохранительных деталей на трубах должно систематически проверяться работниками отдела технического контроля.

Запрещается хранить кислоты, щелочи и другие химические материалы, способные вызвать коррозию труб и замков, вблизи стеллажей с трубами, а также в помещениях для хранения замков (или соединительных муфт).

Директор института ВНИИнефть,
канд. техн. наук С.М.Даневлянц

Зав. отделом №32 института
ВНИИнефть, канд.т хн.наук М.С.Злотников

Зав. лабораторией №32.I.
института ВНИИнефть,
канд. техн. наук Г.М.Джамгаров

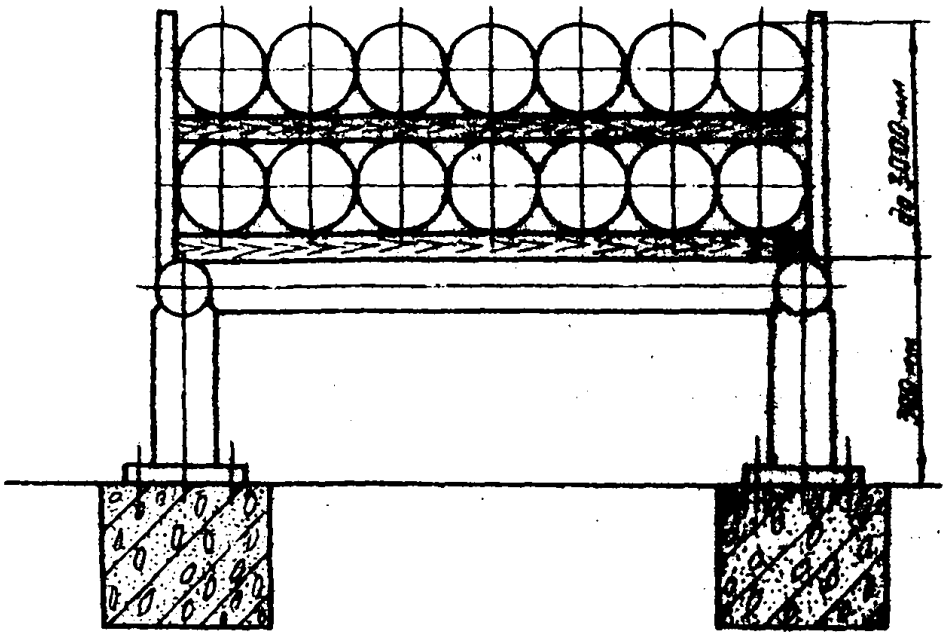


Рис. I. Схема укладки труб на стеллаже.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение №1

_____ "___" _____ 19

(наименование ЦТБПО)

А К Т

на приемку партии труб.

Мы, нижеподписавшиеся, _____

(фамилия, имя, отчество, должность лиц

_____

производивших приемку партии труб)

составили настоящий акт в том, что нами произведена приемка партии труб _____

(наименование и типоразмеры партии труб)

от _____

(наименование транспортной службы)

по _____

(наименование документа)

Результаты приемки _____

_____

_____

_____

_____

Материально-ответственное лицо ЦТБПО

_____

"___" _____ 19 г.

Инженер отдела технического контроля ЦТБПО

_____

"___" _____ 19 г.

Приложение №2

А К Т

на передачу труб трубной базе

Мы, нижеподписавшиеся, _____
(наименование предприятия, фамилия,

_____
имя, отчество представителя)

и представитель _____
(наименование трубной базы,

_____
фамилия, имя, отчество, занимаемая должность)

составили настоящий акт в том, что первый сдал, а второй принял

_____
(типоразмеры и количество труб, передаваемых трубной базе)

совместно с копиями паспортов-журналов комплектов и ведомостью отбраковки труб. Общий метраж труб _____
(соответствует, не соответствует)

паспортам-журналам на комплекты труб.

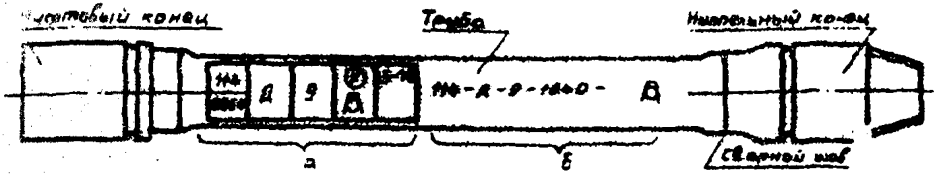
Подписи

Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ №3

Первоуральский трубопрокатный завод им.В.И.Ленина

Пример маркировки бурильных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке:

II4 - условный диаметр трубы, мм
2864 - номер трубы
Д - группа прочности стали
9 - толщина стенки, мм
Ⓚ - клеймо СТК завода при окончательной приемке
Ⓐ - товарный знак завода
5-76 - месяц и год выпуска

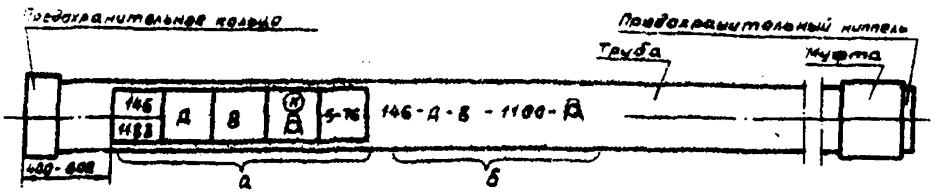
б. Маркировка белой краской:

II4 - условный диаметр трубы, мм
Д - группа прочности стали
9 - толщина стенки, мм
I240 - длина трубы, см
Ⓐ - товарный знак завода

Примечание: На опытных трубах в маркировке краской наносится слово "опытная".

Азербайджанский трубопрокатный завод им.В.И.Ленина

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке:

I46 - условный диаметр трубы, мм

II83 - номер трубы

Д - группа прочности стали

6 - толщина стенки, мм

Ⓚ - клеймо заводского ОТК при окончательной приемке

Ⓐ - товарный знак завода

5-76 - месяц и год выпуска

б. Маркировка белой краской:

I46-условный диаметр трубы, мм

Д-группа прочности стали

8-толщина стенки, мм

II00-длина трубы, см

Ⓐ -товарный знак завода

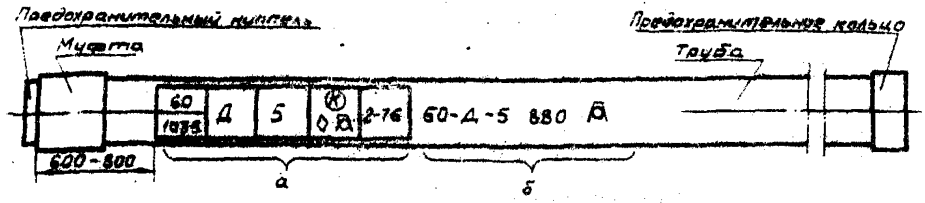
Примечания: I) на опытных трубах в маркировке краской наносится слово "опытная";

2) на трубах с короткой и удлиненной резьбой выбивается длина резьбы;

3) на трубах с муфтами, навинченными на составе УС-I, в маркировке краской наносятся "УС-I", а с муфтами, навинченными на ленте ФУМ - "ФУМ".

Азербайджанский трубопрокатный завод им.В.И.Ленина

Пример маркировки насосно-компрессорных труб



а.Маркировка клеймением в белой рамке:

60 - условный диаметр трубы,мм

1035 - номер трубы

Д - группа прочности стали

5 - толщина стенки,мм

К - клеймо ОТК завода при окончательной приемке

◇ - клеймо ОТК при пооперационной приемке

- товарный знак завода

2-76 - месяц и год выпуска

б.Маркировка белой краской:

60 - условный диаметр трубы,мм

Д - группа прочности стали

5 - толщина стенки,мм

880 - длина трубы,см

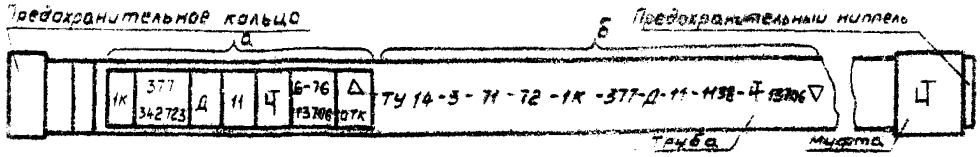
- товарный знак завода

Примечания: 1) на опытных трубах в маркировке краской ставится слово "опытная";

2) на трубах с муфтами,навинченными на ленте ФУМ,в маркировке краской наносится "ФУМ".

Челябинский трубопрокатный завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением в светлой рамке:

1К - классность трубы (первый класс)

377 - условный наружный диаметр трубы, мм

342723 - номер трубы

Д - группа прочности стали

11 - толщина стенки, мм

Ч - товарный знак завода-изготовителя

6-76 - месяц и год выпуска

13706 - номер плавки

Δ - клеймо ОТК при пооперационной приемке

ОТК - клеймо ОТК завода-изготовителя при окончательной приемке

б. Маркировка светлой краской:

ТУ 14-3-71-72 - номер ТУ на трубу

1К - классность трубы (первый класс)

377 - условный диаметр трубы, мм

Д - группа прочности стали

11 - толщина стенки, мм

Н38 - длина трубы, см

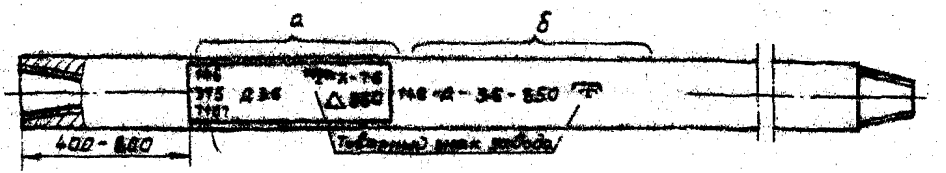
Ч - товарный знак завода-изготовителя

13706 - номер плавки

▽ - клеймо ОТК при пооперационной приемке

Таганрогский металлургический завод

Пример маркировки утяжеленных бурильных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке:

146 – наружный диаметр трубы, мм
375 – номер трубы
7107 – номер плавки
Д – группа прочности стали
36 – толщина стенки, мм
– товарный знак завода
X-76 – месяц и год выпуска
△ (★ и 9) – клеймо ОТК при пооперационной приемке
850 – длина трубы, см

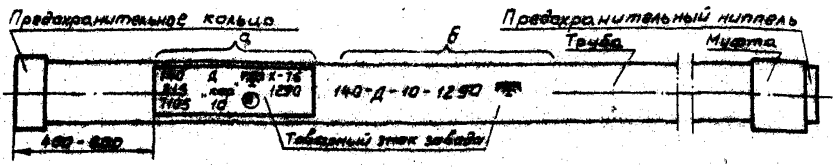
б. Маркировка белой краской:

146 – наружный диаметр трубы, мм
Д – группа прочности стали
36 – толщина стенки, мм
850 – длина трубы, см
– товарный знак завода

Примечание: 1) трубы из стали группы прочности К имеют посередине поясок, нанесенный краской голубого цвета;
2) посередине недолостных труб наносится поясок белой краской.

Таганрогский металлургический завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке :

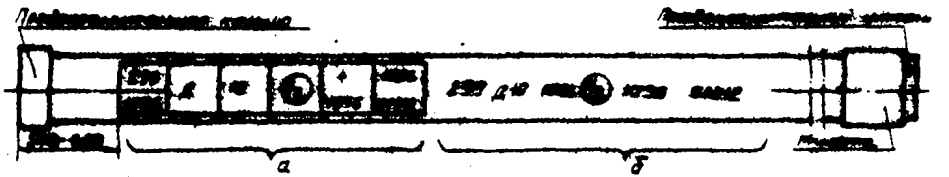
I40 - условный диаметр трубы, мм
3I5 - номер трубы
7I05 - номер плавки
Д - группа прочности стали
"Кор" ("Удл") - сокращенное обозначение длины резьбы (короткая или удлиненная)
I0 - толщина стенки, мм
- товарный знак завода
(ОТК Д) - клеймо ОТК при пооперационной приемке
Х-76 - месяц и год выпуска
I290 - длина трубы, см

б. Маркировка белой краской:

I40 - условный диаметр трубы, мм
Д - группа прочности стали
I0 - толщина стенки, мм
I290 - длина трубы, см
- товарный знак завода

Нижнеднепровский трубопрокатный завод им.К.Либкнехта

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке:

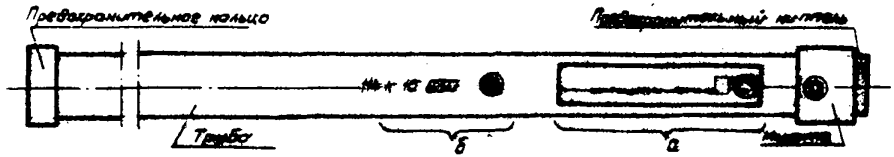
299 - условный диаметр трубы, мм
I036 - номер трубы
Д - группа прочности стали
I0 - толщина стенки, мм
- товарный знак завода
4 I976- месяц и год выпуска
I056 -длина трубы, см
0I2I2 _номер плавки

б. Маркировка краской:

299 - условный диаметр трубы, мм
Д - группа прочности стали
I0 - толщина стенки, мм
I056 - длина трубы, см
- товарный знак завода
I036 - номер трубы
0I2I2 - номер плавки

Первоуральский Новотрубный завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке:

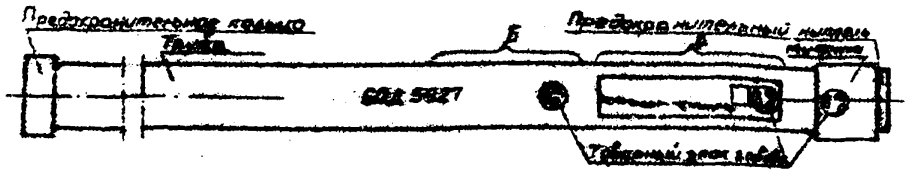
114	-условный диаметр трубы, мм
265	-номер трубы
К	-группа прочности стали
10	-толщина стенки, мм
3-76	-месяц и год выпуска
□	-ленное клеймо ОТК
●	-товарный знак завода

б. Маркировка краской:

114	-условный диаметр трубы, мм
К	-группа прочности стали
10	-толщина стенки, мм
630	-длина трубы, см
●	-товарный знак завода

Первоуральский Новотрубный завод

Пример маркировки насосно-компрессорных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке:

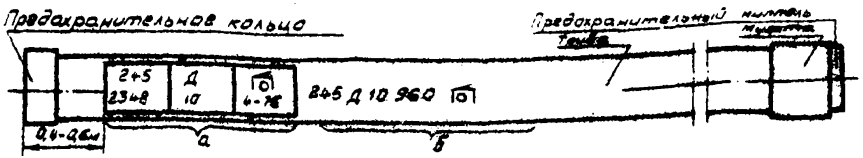
60 – условный диаметр трубы, мм
927 – номер трубы
Д – группа прочности стали
5 – толщина стенки трубы, мм
3 76 – месяц и год выпуска
□ – сменное клеймо ОТК
– товарный знак завода

б. Маркировка краской:

60 – условный диаметр трубы, мм
Д – группа прочности стали
5 – толщина стенки, мм
927 – длина трубы, см
– товарный знак завода

Руставский металлургический завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением в светлой рамке:

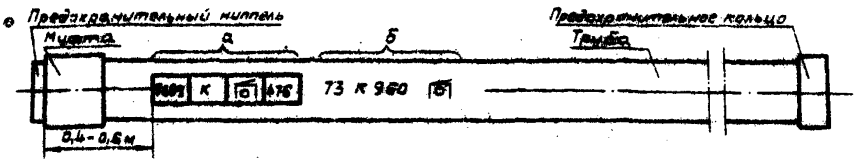
245 - условный диаметр трубы, мм
2348 - номер трубы
Д - группа прочности стали
10 - толщина стенки, мм
- товарный знак завода
4-76 - месяц и год выпуска

б. Маркировка светлой краской:

245 - условный диаметр трубы, мм
Д - группа прочности стали
10 - толщина стенки, мм
960 - длина трубы, см
- товарный знак завода

Рустaвский металлургический завод

Пример маркировки насосно-компрессорных труб



а. Маркировка клеймением в белой рамке:

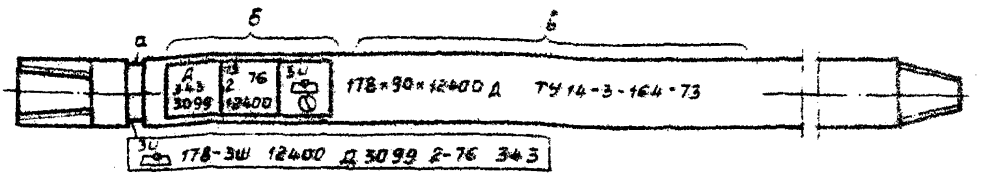
5659 – номер трубы
К – группа прочности стали
– товарный знак завода
4-76 – месяц и год выпуска

б. Маркировка белой краской:

73 – условный диаметр трубы, мм
К – группа прочности стали
960 – длина трубы, см
– товарный знак завода

Ждановский металлургический завод им.Ильича

Пример маркировки бурильных труб



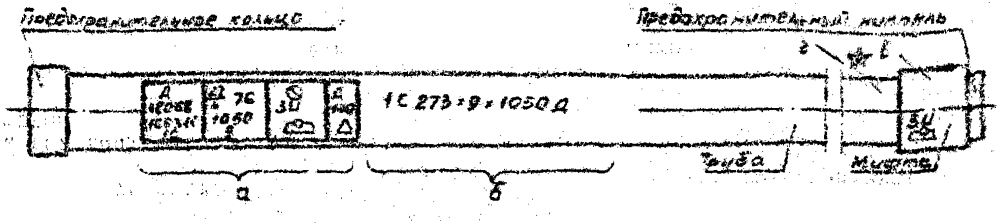
а. Маркировка клеймением на проточенном пояске:
- товарный знак завода
178 – наружный диаметр трубы по аналогии с диаметром замка типа ЗШ, мм
ЗШ – тип замка, резьба которого нарезана на концах УБТ
12400 – длина трубы, мм
Д – группа прочности стали
3099 – номер плавки
2-76 – месяц и год выпуска
343 – номер трубы

б. Маркировка клеймением в светлой ленке:
Д – группа прочности стали
343 – номер трубы
3099 – номер плавки
2-76 – число, месяц и год выпуска трубы
12400 – длина трубы, мм
- товарный знак завода
- клеймо ОТК при окончательной приемке

в. Маркировка светлой краской:
178 – наружный диаметр трубы по аналогии с диаметром замка типа ЗШ, мм
90 – внутренний диаметр трубы, мм
12400 – длина трубы, мм
Д – группа прочности стали
ТУ 14-3-164-73 – шифр и номер технических условий

Кзыловский металлургический завод им.Ильича

Пример маркировки обсадных труб



а.Маркировка клеймением в светлой рамке:

Д – группа прочности стали

48068 – номер трубы

I09577 – номер плавки

IC – первый сорт

27 76 – число, месяц, год выпуска

4

I050 – длина трубы, см

9 – толщина стенки, мм

– клеймо ОТК завода при окончательной приемке

– товарный знак завода

Д 140 – гидравлическое давление

△ – клеймо ОТК при приемке гидроиспытания

б.Маркировка светлой краской:

IC – первый сорт

273 – условный диаметр трубы, мм

9 – толщина стенки, мм

I050 – длина трубы, см

Д – группа прочности стали

в.Маркировка клеймением на муфте:

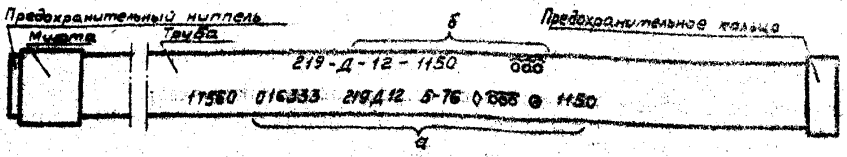
– товарный знак завода

г.Маркировка клеймением на торце муфты:

★ – клеймо ОТК при операционной приемке

Никопольский Южнотрубный завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением:

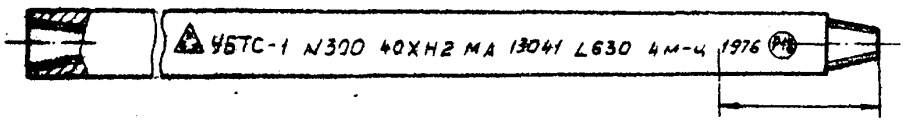
I7560 - номер трубы
OI6333 - номер плавки
219 - условный диаметр трубы, мм
Д - группа прочности стали
I2 - толщина стенки трубы, мм
5-76 - месяц и год выпуска
◇ - клеймо ОТК смены, принявшей трубу
ООО - товарный знак завода
⊙ - клеймо гидроиспытаний
II50 - длина трубы, см

б. Маркировка белой краской:

219 - условный диаметр трубы, мм
Д - группа прочности стали
I2 - толщина стенки трубы, мм
II50 - длина трубы, см
ООО - товарный знак завода

Волгоградский государственный союзный завод бурового оборудования "Баррикады"

Пример маркировки утяжеленных бурильных труб



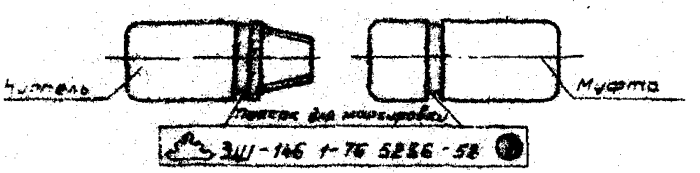
Маркировка клеймением:

	– товарный знак завода
УБТС-I	– шифр трубы (утяжеленная бурильная труба сбалансированная)
№ 300	– номер трубы
40ХН2МА	– марка стали
I304I	– номер плавки
∠ -630	– длина трубы
4 м-ц I976 г.	– месяц и год выпуска трубы
	– клеймо ОТК

Примечание. Место маркировки клеймением обводится светлой краской

Бакинский машиностроительный завод им.Кирова

Пример маркировки бурильных замков

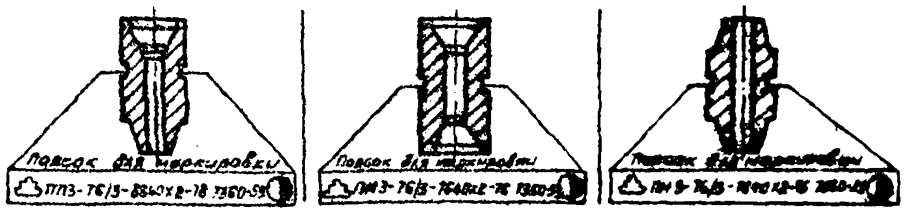


Маркировка клеймением:

товарный знак завода
ЗШ – тип замка (замок с широким проходным отверстием)
146 – наружный диаметр замка, мм
1-76 – месяц и год выпуска
5286-58 – номер ГОСТа на замки для бурильных труб
– клеймо приемки СТК

Бакинский машиностроительный завод им.Кирова

Пример маркировки переводников для бурильных колонн



Маркировка клеймением:

- товарный знак завода
ПП – переводник переходной (или предохранительный)
3-76 – обозначение замковой резьбы муфтового конца переводника
3-88 – обозначение замковой резьбы ниппельного конца переводника
40Х – марка стали
2-76 – месяц и год выпуска
7360-59 – номер ГОСТа
- клеймо приемки ОТК

Маркировка клеймением:

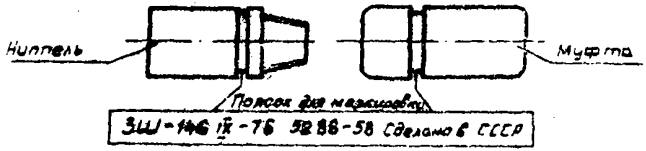
- товарный знак завода
ПМ – переводник муфтовый
3-76 / 3-76 – обозначение замковых резьб переводника
40Х – марка стали
2-76 – месяц и год выпуска
7360-59 – номер ГОСТа
- клеймо приемки ОТК

Маркировка клеймением:

- товарный знак завода
ПН – переводник ниппельный
3-76 / 3-76 – обозначение замковых резьб переводника
40Х – марка стали
2-76 – месяц и год выпуска
7360-59 – номер ГОСТа
- клеймо приемки ОТК

Орский машиностроительный завод

Пример маркировки бурильных замков

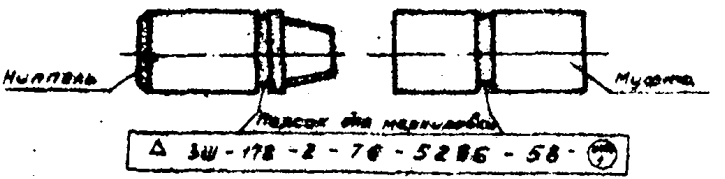


Маркировка клеймением:

ЗШ - тип замка (замок с широким проходным отверстием)
I46 - наружный диаметр замка
IX-76 - месяц и год выпуска
5286-58 - номер ГОСТа на замки для бурильных труб

Куйбышевское производственное объединение бурового машиностроения

Пример маркировки бурильных замков



Маркировка клеймением:

Δ - товарный знак завода
ЗШ,ЗШК,ЗЛ - типы замков
178 - наружный диаметр замка,мм
2-76 - месяц и год выпуска
5286-58 - номер ГОСТа на замки для бурильных труб
(1) - клеймо контролера ОТК

Примечание: 1)замки с левым направлением нарезки резьбы (замки с левой резьбой) маркируются так же,как замки с правой резьбой,но с добавлением буквы "Л" после цифр,обозначающих диаметр замка,например,ЗШ - 178Л;
2) на замках,изготавливаемых по ТУ,маркировка номера ГОСТа,ТУ не ставится;
3) на замках типа ЗШК после маркировки месяца и года выпуска трубы ставится маркировка типа замковой резьбы,например,3-147.

ЛИТЕРАТУРА

I. "Временные правила по приему, складированию, хранению и транспортированию нефтепромысловых труб и бурильных замков".
Миннефтепром СССР, М., 1970.

2. "Методические рекомендации по приему нефтепромысловых труб и расследованию аварий".
Изд. ВНИИнефть, Куйбышев.

3. "Трубы бурильные с высаженными концами и муфты к ним".
ГОСТ 631 - 75.

4. "Трубы обсадные и муфты к ним".
ГОСТ 632 - 64.

5. "Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним".
ГОСТ 633 - 63.

6. "Замки для бурильных труб".
ГОСТ 5286- 75.

7. "Трубы нефтяного сортамента". Справочное руководство. Под редакцией А.К.Сарояна. Изд. "Недра", М., 1976.

8. Инструкция "О порядке приема продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству, утвержденной Госарбитражем при СМ СССР".

gost.e-ecolog.ru