

Технологические насосно-компрессорные трубы

НАЗНАЧЕНИЕ

Технологические насосно-компрессорные трубы (тНКТ) используются для проведения технологических операций при текущем и капитальном ремонте скважин.

Технологические насосно-компрессорные трубы с гладкими или с высаженными наружу концами производятся по следующей нормативно-технической документации:

- ГОСТ 633-80 «Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия».
- ТУ 3-07501343-07-97 «Соединения (замки) для насосно-компрессорных труб. Технические условия» (ОАО «ПНИТИ»)
- ТУ 3668-001-62044137-2013 «Износостойкие соединения для насосно-компрессорных труб. Технические условия» (АО «НМЗ-НГО»)
- Технические требования Заказчика.
- Нормативно-техническая документация, согласованная с Заказчиком.

Номенклатура тНКТ

«Технологические НКТ» - изготовление ГОСТ 633-80 ГОСТ Р 53366-2009 ТУ 3-07501343-07-97 ТУ 3668-001-62044137-2013	Группа прочности / Класс прочности: <u>«К», «Е», N80 тип Q.</u>		
	Тип резьбы – треугольная.		
	Тип трубы – НКТ, НКВ.		
	Давление гидроиспытания – до 605 кгс/см ²		
	Размеры труб, мм		
	Диаметр	Толщина стенки	Длина, м
	60	5,0	10-10,5
	73	5,5	10-10,5

Технологический процесс изготовления включает следующие основные операции:

- Инструментальный входной контроль трубной заготовки, замковых соединений
- Дефектоскопия, толщинометрия (Данная операция не производится при наличии отметки о прохождении неразрушающего контроля в сертификате завода-изготовителя на трубную заготовку)
- Шаблонирование трубной заготовки
- Нарезание резьбы
- Наворот замковых соединений
- Гидроиспытание
- Измерение длины
- Маркировка ударным методом
- Маркировка краской
- Установка предохранительных элементов для защиты резьбы
- Нанесение водно-воскового или лакокрасочного покрытия
- Пакетирование
- Выходной контроль качества готовой продукции
- Сертификация

На всех этапах технологического процесса производится пооперационный контроль качества.