

Ремонт насосно-компрессорных труб – НКТ (в том числе технологических)

Ремонт насосно-компрессорных труб Ø60, 73 и 89 мм производится по следующей нормативно-технической документации:

- ГОСТ 633-80 «Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия».
- РД 39-1-1151-84 «Технические требования на разбраковку насосно-компрессорных труб».
- РД 39-1-592-81 «Типовая технологическая инструкция по подготовке к эксплуатации и ремонту насосно-компрессорных труб в цехах Централных трубных баз производственных объединений МИННЕФТЕПРОМА».
- РД 39-2-371-80 «Инструкция по приемке и хранению бурильных, обсадных и насосно-компрессорных труб в трубных подразделениях производственных объединений Министерства нефтяной промышленности».
- 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 по ремонту НКТ, тНКТ.
- Другая нормативно-техническая документация, согласованная с Заказчиком.

Номенклатура НКТ

<p>«Насосно-компрессорные трубы» - ремонт ГОСТ 633-80 РД 39-1-592-81 РД 39-2-371-80 РД 39-1-1151-84 Технические требования Заказчика на ремонт НКТ</p>	<p>Группа прочности / Класс прочности: <u>«Д», «К», «Е», «Л», «Р»</u></p> <p>Тип резьбы – треугольная, НКМ.</p> <p>Тип трубы – НКТ, НКВ, НКМ</p> <p>Давление гидроиспытания – до 700 кгс/см²</p> <p>Размеры труб, мм</p>		
	Диаметр	Толщина стенки	Длина, м
	60	5,0	6,5-10,5
	73	4,2-5,5	6,5-10,5
<p>«Технологические НКТ» - ремонт и инспектирование ГОСТ 633-80 РД 39-1-592-81 РД 39-2-371-80 РД 39-1-1151-84 ТУ 3-07501343-07-97 ТУ 3668-001-62044137-2013 Технические требования Заказчика на ремонт тНКТ</p>	<p>Группа прочности / Класс прочности: <u>«К», «Е»</u></p> <p>Тип резьбы – треугольная.</p> <p>Тип трубы – НКТ, НКВ.</p> <p>Давление гидроиспытания – до 700 кгс/см²</p> <p>Размеры труб, мм</p>		
	Диаметр	Толщина стенки	Длина, м
	60	3,8-5,0	9,5-10,5
	73	4,2-5,5	6,5-10,5
<p>«Технологические НКТ» - наворот технологических замков на новые НКТ ГОСТ 633-80 ТУ 3-07501343-07-97 ТУ 3668-001-62044137-2013</p>	<p>Группа прочности / Класс прочности: <u>«К», «Е», «Л»</u></p> <p>Тип резьбы – треугольная.</p> <p>Тип трубы – НКТ, НКВ.</p> <p>Давление гидроиспытания – до 700 кгс/см²</p> <p>Размеры труб, мм</p>		
	Диаметр	Толщина стенки	Длина, м
	60	5,0	9,5-10,5
	73	5,5	9,5-10,5
	89	6,5	9,5-10,5

Технологический процесс ремонта включает следующие основные операции:

- Сортировка, разбраковка, промер длины труб подлежащих ремонту
- Мойка внутренней и наружной поверхности
- Отворот муфт (замковых соединений)
- Шаблонирование
- Контроль сплошности тела НКТ на отсутствие дефектов установкой ультразвуковой дефектоскопии
- Определение группы прочности трубы
- Определение толщины стенки
- Нарезание новой резьбы
- Наворот новых муфт (замковых соединений)
- Гидроиспытание
- Измерение длины
- Клеймение ударным методом
- Маркировка краской
- Установка предохранительных элементов для защиты резьбы
- Пакетирование
- Выходной контроль качества готовой продукции
- Сертификация

На всех этапах технологического процесса производится пооперационный контроль качества.