

Насосно-компрессорные трубы

НАЗНАЧЕНИЕ

Насосно-компрессорные трубы (НКТ) применяются в процессе эксплуатации нефтяных и газовых скважин для транспортировки жидкостей и газов внутри обсадных колонн, а также для ремонтных и спуско-подъемных работ.

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».
- ГОСТ Р 53366-2009 «Трубы стальные, применяемые в качестве обсадных или насосно-компрессорных труб для скважин в нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия».
- Технические требования и условия Заказчика.
- Нормативно-техническая документация, согласованная с Заказчиком.

Номенклатура НКТ

Наименование продукции	Краткая характеристика		
«Насосно-компрессорные трубы» - изготовление ГОСТ 633-80 Технические требования Заказчика	Группа прочности / Класс прочности: <u>«Д», «К», «Е».</u>		
	Тип резьбы – треугольная, НКМ.		
	Тип трубы – НКТ, НКВ, НКМ		
	Давление гидроиспытания – в зависимости от группы прочности		
	Размеры труб, мм		
	Диаметр	Толщина стенки	Длина, м
	33	3,5	10-10,5
48	4,0	10-10,5	
60	5,0	10-10,5	
73	5,5	10-10,5	
89	6,5	10-10,5	
«Насосно-компрессорные трубы» - изготовление ГОСТ Р 53366-2009 PSL-1, PSL-2 Технические требования Заказчика	Группа прочности / Класс прочности: Класс 1(J55, K72, N80 тип Q), Класс 2(C95, L80 тип 1)		
	Тип резьбы – НКТ, НКТВ, NU, EU, НКМ.		
	Давление гидроиспытания – в зависимости от группы прочности		
	Размеры труб, мм		
	48,26	4,00	8,53-9,75* (2 группа длин)
60,32	5,00		
73,02	5,51		
88,90	7,34		
*По согласованию с Заказчиком максимальная длина может быть увеличена до 10,36м			

Изготовление насосно-компрессорных труб производится как из давальческого сырья, так и собственной трубной заготовки.

По согласованию с Заказчиком определяется тип резьбового соединения при условии наличия соответствующих калибров

Технологический процесс изготовления включает следующие основные операции:

- Инструментальный входной контроль трубной заготовки, муфт НКТ
- 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 муфт
- 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.