



ВНИИТ  Нефть

РД 39-2-371-80

Инструкция

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

К у ъ б ы ш е в • 1980

МИНИСТЕРСТВО НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
Всероссийский научно-исследовательский институт
разработки и эксплуатации нефтяных промыслов
(ВНИИНефть)

И Н С Т Р У К Ц И Я
по приемке и хранению
буровых, 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 Мингеологией 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.Дамгарев, В.С.Трещанин, В.М.Масляев, 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 39-2-371-80

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 буровых, 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 работ, 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 трубопроводную 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 является обязательными.

Извод-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 многогородного 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 разногласия между заинтересованными сторонами проверка качества труб производится с участием представителя местного органа государственной 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 общест-венности, члена группы народного контроля или члена местного комитета профсоюза, назначенного руководством трубной ба-зы из числа лиц, утвержденных решением местного комитета профсоюза.

Представителями общественности от трубной базы не мо-гут быть: руководитель предприятия и его заместители, работ-ники отдела технического контроля, бухгалтеры, товароведы, ра-ботники юридической службы этого предприятия, претензионисты, материально-ответственные и подчиненные им лица, а также ли-ца, осуществляющие учет, хранение и отпуск материальных цен-ностей.

Представитель, уполномоченному на участие в приемке труб по комплектности и качеству, выдается, надлежащим образом офор-мленное и заверенное печатью предприятия, разовое удостове-ние за подписью руководителя трубной базы, в котором указыва-ется:

- дата выдачи и номер удостоверения;
- фамилия, имя, отчество, место работы и должность пред-ставителя;
- наименование предприятия, которому выделяется предста-витель;
- 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 оснований 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 арбитра или судебно-следственных органов.

2.4. Порядок и сроки предъявления рекламации (претензий)

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

В интересах подведомственных предприятий и организаций претензии 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 поддается 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, подтвержда-

одле 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 течении двух месяцев.

Предъявление иска в арбитраж или иной орган, которому подведомствен 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 30 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 инструкцией 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 буровых, обсадных и насосно-компрессорных труб на трубной базе осуществляется входной контроль, который включает:

- 1 - визуальный осмотр тела трубы и резьбовых концов;
- 2 - дефектоскопией 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 опирали, а также искривление в двух и более плоскостях;
- вмятины, складки, пленки, 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, измеряются толщины 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 пояса, шаг резьбы, высота профиля, соосность резьбы и

стабилизирующего пояса, перпендикулярность торца трубы относительно оси резьбы, плоскостности 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 буровых 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 БУРОВЫХ И НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ, БЫВШИХ В ЭКСПЛУАТАЦИИ, ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТНО-ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

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

Трубная база осуществляет работы по подготовке к эксплуатации и ремонтно-профилактическому обслуживанию буровых 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 приемно-сдаточным актом (приложение №2)

Трубы, сдаваемые на трубную базу, должны быть очищены от

Трассы 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 отдельно, 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 ВНИИТнефть,
канд. техн. наук



С.М.Данеляни

Зав. отделом №32 института
ВНИИТнефть, канд. т.н. наук

М.С.Злотников

Зав. лабораторией №32.1.
института ВНИИТнефть,
канд. техн. наук

Г.М.Дзагмаров

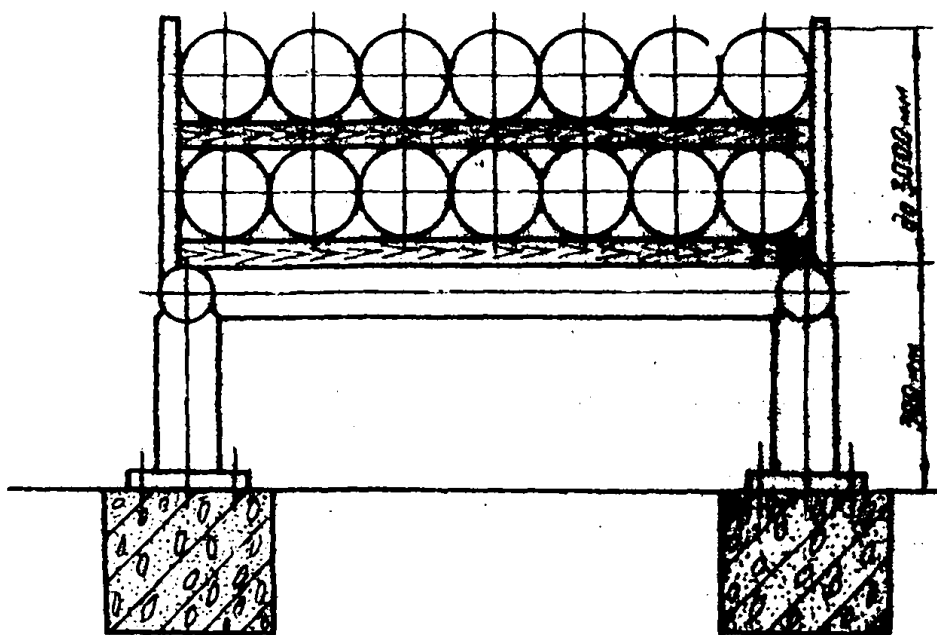


Рис. 1. Схема укладки труб на стеллаже.

Стр. 18 ПД 39-2-371-80

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение №

" " 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

Инженер отдела
технического контроля ЦТБПО

" " 19 г.

" " 19 г.

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 ведомость
отбраковки труб. Общий метраж труб _____

(соответствует, не соответствует)

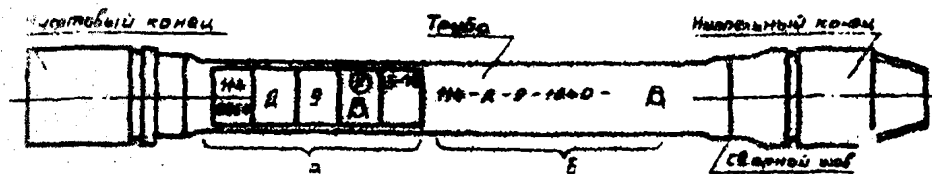
паспортам-журналам на комплекты труб.

Подпись

Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ ДЗ

Саровский трубопрокатный завод им. В.И. Ленина
 Пример маркировки буровых труб



а. Маркировка клейменем в белой рамке:

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

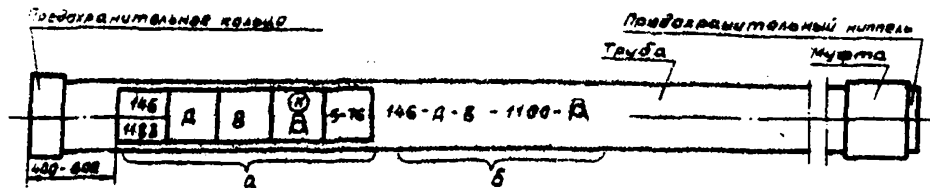
б. Маркировка белой краской:

- 114 - условный диаметр трубы, мм
- A - группа прочности стали
- 9 - толщина стенки, мм
- 1240 - 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 клейменом в белой рамке:

146 - условный диаметр трубы, мм

1183 - номер трубы

Д - группа прочности стали

8 - толщина стенки, мм

ⓐ - клеймо заводского ОТК при окончательной приемке

Ⓐ - товарный знак завода

5-76 - месяц и год выпуска

б. Маркировка белой краской:

146 - условный диаметр трубы, мм

Д - группа прочности стали

8 - толщина стенки, мм

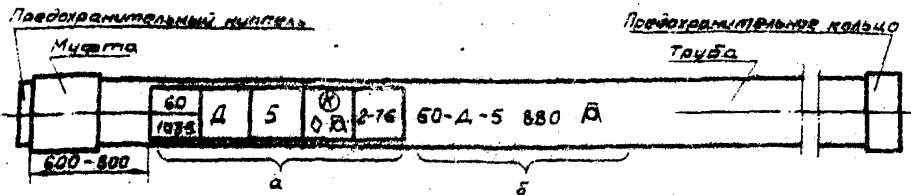
1100 - длина трубы, см

Ⓐ - товарный знак завода

- Примечания: 1) 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-1, в маркировке краской наносится "УС-1", а с муфтами, навинченными на ленте ФУМ - "ФУМ".

Азербайджанский трубопрокатный завод им.В.И.Ленина

Пример маркировки насосно-компрессорных труб



а. Маркировка клейменном в белой рамке:

- 60 - условный диаметр трубы, мм
- 1035 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 5 - толщина стенки, мм
- Ⓚ - клеймо ОТК завода при окончательной приемке
- ◇ - клеймо ОТК при пооперационной приемке
- Б - товарный знак завода
- 2-76 - месяц и год выпуска

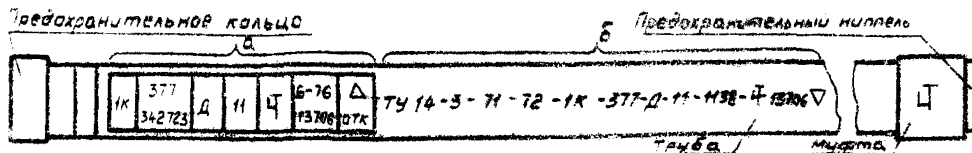
б. Маркировка белой краской:

- 60 - условный диаметр трубы, мм
- Д - группа прочности стали
- 5 - толщина стенки, мм
- 880 - длина трубы, см
- Б - товарный знак завода

- Примечания: 1) на опытных трубах в маркировке краской ставится слово "опытная";
 2) на трубах с муфтами, навинченными на ленте БУМ, в маркировке краской наносится "БУМ".

Челябинский трубопрокатный завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клейменем в светлой рамке:

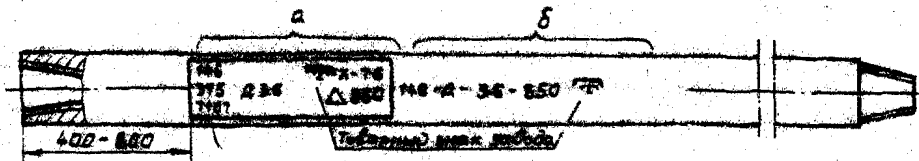
- IK - классность трубы (первый класс)
- 377 - условный наружный диаметр трубы, мм
- 342723 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- II - толщина стенки, мм
- Ц - товарный знак завода-изготовителя
- 6-76 - месяц и год выпуска
- 13706 - номер плавки
- △ - клеймо ОТК при пооперационной приемке
- ОТК - клеймо ОТК завода-изготовителя при окончательной приемке

б. Маркировка светлой краской:

- ТУ 14-3-71-72 - номер ТУ на трубу
- IK - классность трубы (первый класс)
- 377 - условный диаметр трубы, мм
- Д - группа прочности стали
- II - толщина стенки, мм
- 1138 - длина трубы, см
- Ц - товарный знак завода-изготовителя
- 13706 - номер плавки
- ▽ - клеймо ОТК при пооперационной приемке

Таганрогский металлургический завод

Пример маркировки утяжеленных буровых труб



а. Маркировка клейменем 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

Х-76 - месяц и год выпуска

Δ (★ и Я) - 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

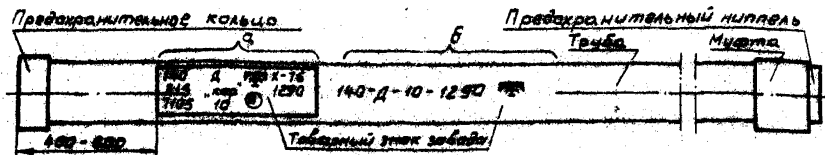
 - товарный знак завода

Внимание: 1) трубы из стали группы прочности Б имеют посередине поясok, нанесенный краской голубого цвета;

2) посередине выдоетных труб наносится поясok белой краской.

Таганрогский металлургический завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клейменем в белой рамке :

140 - условный диаметр трубы, мм

315 - номер труб

7105 - номер плавки

Д - группа прочности стали

"Кор" ("Удл") - сокращенное обозначение

длины резьбы (короткая или удлиненная)

10 - толщина стенки, мм

☞ - товарный знак завода

☉ (или Δ) - клеймо ОТК при кооперационной приемке

Х-76 - месяц и год выпуска

1290 - длина трубы, см

б. Маркировка белой краской:

140 - условный диаметр трубы, мм

Д - группа прочности стали

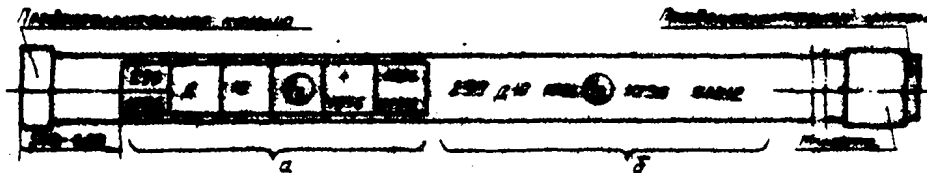
10 - толщина стенки, мм

1290 - длина трубы, см

☞ - товарный знак завода

Нижеднепровский трубопрокатный завод им.К.Димитрова

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клейменем в белой рамке:

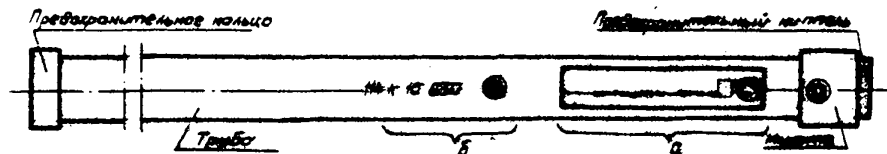
- 299 - условный диаметр трубы, мм
- 1036 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 10 - толщина стенки, мм
- Ⓢ - товарный знак завода
- 4 1976 - месяц и год выпуска
- 1056 - длина трубы, см
- 01212 - номер плавки

б. Маркировка краской:

- 299 - условный диаметр трубы, мм
- Д - группа прочности стали
- 10 - толщина стенки, мм
- 1056 - длина трубы, см
- Ⓢ - товарный знак завода
- 1036 - номер трубы
- 01212 - номер плавки

Первоуральский Новотрубный завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клейменем в белой рамке:

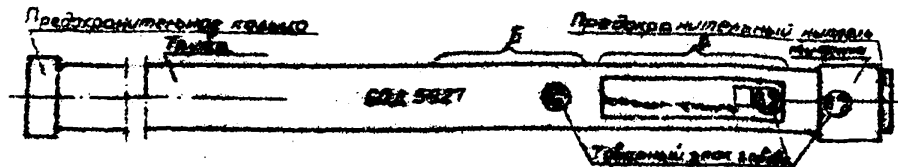
- 114 — условный диаметр трубы, мм
- 1065 — номер трубы
- К — группа прочности стали
- 10 — толщина стенки, мм
- 3-76 — месяц и год выпуска
- — сменимое клеймо ОТК
- — товарный знак завода

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



в. Маркировка клейменом в белой рамке:

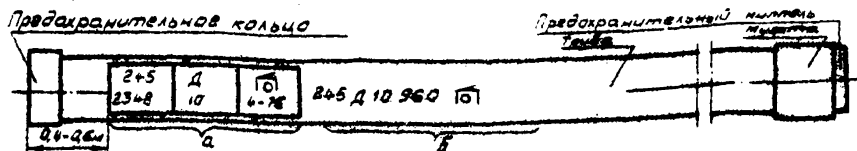
- 60 - условный диаметр трубы, мм
- 927 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 5 - толщина стенки трубы, мм
- 3 76 - месяц и год выпуска
- - смещенное клеймо ОТН(□○D)
- ⊙ - товарный знак завода

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 клейменом в светлой рамке:

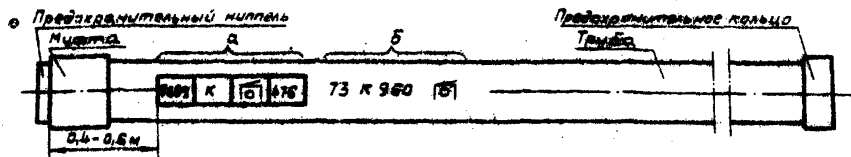
- 245 - условный диаметр трубы, мм
- 2348 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 10 - толщина стенки, мм
- 101 - товарный знак завода
- 4-76 - месяц и год выпуска

б. Маркировка светлой краской:

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

Руставский металлургический завод

Пример маркировки насосно-компрессорных труб



а. Маркировка клейменем в белой рамке:

5659 - номер трубы

К - группа прочности стали

[З] - товарный знак завода

4-76 - месяц и год выпуска

б. Маркировка белой краской:

73 - условный диаметр трубы, мм

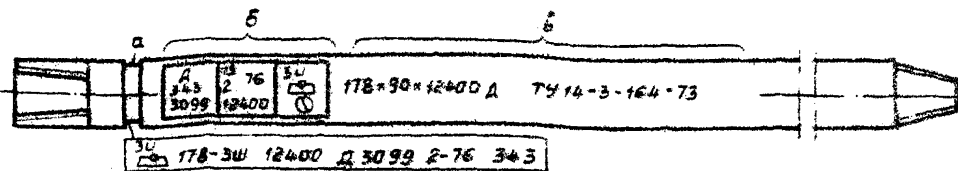
К - группа прочности стали

960 - длина трубы, см

[Б] - товарный знак завода

Идановский металлургический завод им. Ильича

Пример маркировки буровых труб



а. Маркировка клейменом на проточенном пояске:

- ☺ - товарный знак завода
- 178 - наружный диаметр трубы по аналогии с диаметром замка типа 3Ш, мм
- 3Ш - тип замка, резьба которого нарезана на концах УБТ
- 12400 - длина трубы, мм
- Д - группа прочности стали
- 099 - номер плавки
- 2-76 - месяц и год выпуска
- 343 - номер трубы

б. Маркировка клейменом в светлой рамке:

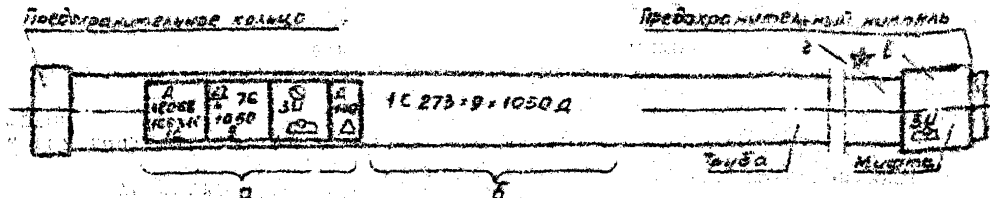
- Д - группа прочности стали
- 343 - номер трубы
- 3099 - номер плавки
- $\frac{19}{2}$ -76 - число, месяц и год выпуска трубы
- 12400 - длина трубы, мм
- ☺ - товарный знак завода
- ⊙ - клеймо ОТК при окончательной приемке

в. Маркировка светлой краской:

- 178 - наружный диаметр трубы по аналогии с диаметром замка типа 3Ш, мм
- 90 - внутренний диаметр трубы, мм
- 12400 - длина трубы, мм
- Д - группа прочности стали
- ТУ 14-3-164-73 - шифр и номер технических условий

Клиновский металлургический завод им. Ильича

Пример маркировки осадных труб



а. Маркировка клейменом в светлой рамке:

- Д - группа прочности стали
- 48068 - номер трубы
- 105011 - номер плавки
- 1С - первый сорт
- 76 - число, месяц, год выпуска
- 1050 - длина трубы, см
- 9 - толщина стенки, мм
- 3U - клеймо ОТК завода при окончательной приемке
- 1050 - товарный знак завода
- 140 - гидравлическое давление
- Δ - клеймо ОТК при приемке гидроспытания

б. Маркировка светлой краской:

- 1С - первый сорт
- 273 - условный диаметр трубы, мм
- 9 - толщина стенки, мм
- 1050 - длина трубы, см
- Д - группа прочности стали

в. Маркировка клейменом на муфте:

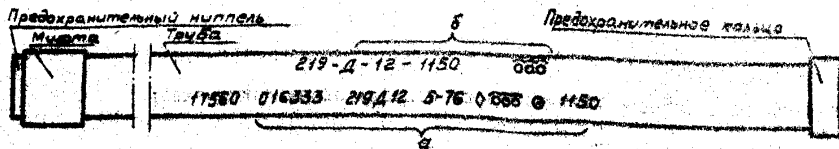
- 3U - товарный знак завода

г. Маркировка клейменом на торце муфты:

- * - клеймо ОТК при инспекционной приемке

Никопольский Бжнотрубный завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клеймением:

17560 - номер трубы

016333 - номер плавки

219 - условный диаметр трубы, мм

Д - группа прочности стали

12 - толщина стенки трубы, мм

5-76 - месяц и год выпуска

◇ - клеймо ОТК смены, принявшей трубу

0868 - товарный знак завода

⊙ - клеймо гидросплатаний

1150 - длина трубы, см

б. Маркировка белой краской:

219 - условный диаметр трубы, мм

Д - группа прочности стали

12 - толщина стенки трубы, мм

1150 - длина трубы, см

0868 - товарный знак завода

Волгоградский государственный союзный завод бурового оборудования "Баррикады"

Пример маркировки утяжеленных буровых труб



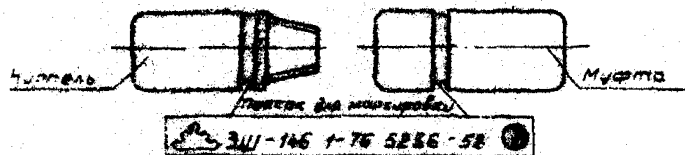
Маркировка клейменем:

- ▲ - товарный знак завода
- УБТС-1 - шифр трубы (утяжеленная буровая труба сбалансированная)
- № 300 - номер трубы
- 40ХН2МА - марка стали
- 13041 - номер плавки
- ∟ -630 - длина трубы
- 4 м-ц 1976 г. - месяц и год выпуска трубы
- - клеймо ОТК



Примечание. Место маркировки клейменем обводится светлой краской

БАКИНСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. КИРОВА

Пример маркировки буровых замков

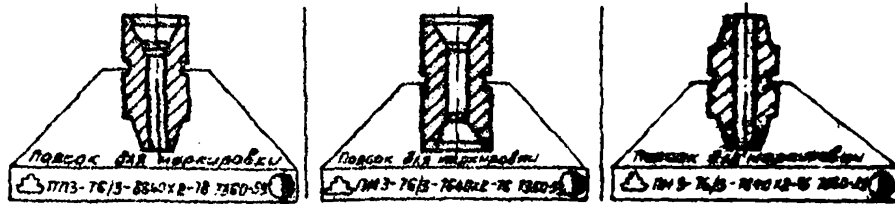


Маркировка клеймением:


-  товарный знак завода
- 311 - 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 буровых трус
-  - клеймо приемки СТО

Бакинский машиностроительный завод им.Кирова

Пример маркировки переводников для буровых колонн



Маркировка клейменем:

 - товарный знак завода
 III - переводник переходной
 (или предохранительный)


3-76 - обозначение замковой
 резьбы муфтового конца
 переводника

3-88 - обозначение замковой
 резьбы nipple'ного
 конца переводника


40X - марка стали

2-76 - месяц и год выпуска

7360-59 - номер ГОСТа

 - клеймо приемки ОТК

Маркировка клейменем:

 - товарный знак завода
 II - переводник муфтовый

3-76 - обозначение замковой
 3-76 резьбы переводника

40X - марка стали

2-76 - месяц и год выпуска

7360-59 - номер ГОСТа

 - клеймо приемки ОТК

Маркировка клейменем:


 - товарный знак завода
 III - переводник nipple'ный

3-76 - обозначение замковой
 3-76 резьбы переводника

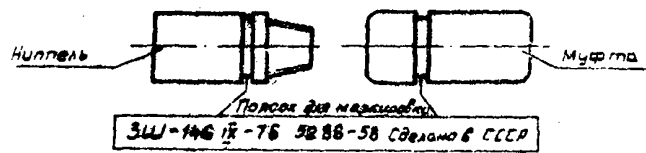
40X - марка стали

2-76 - месяц и год выпуска

7360-59 - номер ГОСТа

 - клеймо приемки ОТК

Орский машиностроительный завод
Пример маркировки буряльных замков

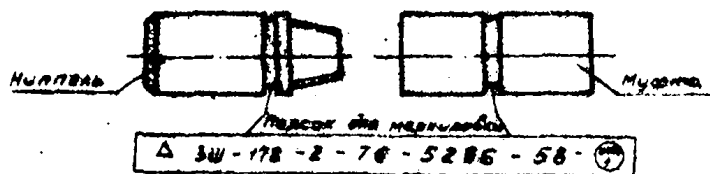


Маркировка клейчением:

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

Куйбышевское производственное объединение бурового машиностроения

Пример маркировки буровых замков



Маркировка клейчением:

- 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 буровых труб
- (OTK) - 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, З-147.

ЛИТЕРАТУРА

1. "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 высеченными 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.В.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".