

«Утверждаю» :

Заместитель
генерального директора –
Главный инженер

Н.М. Игнатьев

Подпись

«6» 11 2018 г.

Согласовано:

Главный технолог –
начальник ПТО



О.А. Рукосуев

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На закуп бурильной трубы

СБТ-60 S-135

Разработал:

Заместитель начальника ПТО



Д.Д. Вербицкий

2018 г.

Общество с ограниченной ответственностью «Байкитская нефтегазоразведочная экспедиция» планирует заключение Договора (на условиях Заказчика – форма о безусловном подписании Договора) с Подрядчиком на закуп бурильной трубы для нужд эксплуатационного и разведочного бурения скважин.

Разыгрываются следующие Лоты:

«Закуп бурильной трубы СБТ-60 S-135».

Технические характеристики:

Таблица 1 – Технические характеристики

| | |
|--|--------------------------------|
| Условное обозначение трубы | СБТ-60,3x7,11 |
| Общие Технические характеристики | |
| Наименование спецификации (API, ГОСТ) | API Specification 5DP, P 54383 |
| Наружный диаметр тела трубы, (мм) | 60,32 |
| Внутренний диаметр тела трубы, (мм) | 46,1 |
| Толщина стенки, (мм) | 7,11 |
| Приблизительная масса 1п/м трубы с учетом массы замков, кг/м | 10,6 |
| Тип высадки | EU |
| Группа прочности тела трубы | S-135 |
| Длина трубы, (м) | 11,9-12,6 |
| Технические требования к телу трубы | |
| Предел текучести тела трубы, мин, макс, (Мпа) | 931-1138 |
| Предел прочности тела трубы, мин, (Мпа) | ≥1000 |
| Технические требования к замкам | |
| Предел текучести материала замка, МПа | 827-1138 |
| Прочность на растяжение замка, МПа | ≥965 |
| Прочность на кручение замка, кН-м | min 9,3 |
| Тип резьбы замкового соединения (наименование и направление) | 3-73 (NC-26) правая |
| Наружный диаметр замкового соединения, мм | макс 85,7 |
| Внутренний диаметр замкового соединения, мм | 44,5 |
| Длина муфты под трубный ключ, мм | 203,2 |

| | |
|---|--|
| Угол заплечика под элеватор, град | 90 |
| Вид специальной обработки поверхности резьбы | Фосфатирование |
| Необходимость приработки резьбового соединения | Да |
| Прочие требования | |
| Защитные резьбовые предохранители ниппеля, муфты | Металлические |
| Дополнительные требования к упаковке | В пакетах. На ложементах |
| Дополнительные требования к наружному покрытию | Нет |
| Дополнительные требования к сопроводительной документации | <p>Чертёж с указанием всех типоразмеров и основных характеристик трубы: допустимые нагрузки, моменты свинчивания и.т.д.</p> <p>Диаграмма зависимости крутящей и растягивающей нагрузок с учетом полуторократного запаса прочности (предоставляется с тендерной документацией),</p> <p>Сертификат качества,</p> <p>Сертификат соответствия (таможенного союза),</p> <p>Разрешение на применение,</p> <p>Паспорт завода изготовителя,</p> <p>Инструкция по эксплуатации с указанием всех технических характеристик (на русском языке),</p> <p>Упаковочный лист (труба поштучно, вес,</p> |

| | |
|---------------------------------|-----------------|
| | масса, длина). |
| Примечание: | |
| Рабочая среда: | буровой раствор |
| Температура рабочей среды гр.С: | до 100 °С |

Бурильные трубы должны соответствовать ГОСТ Р 54383

Таблица 2 – Количество

| Количество | | Для нужд |
|------------|-----------|----------------------|
| м | тн | |
| 2000 м | ≈ 21,2 тн | Кустового бурения |
| 4500 м | ≈ 47,7 тн | Разведочного бурения |

Бурильные трубы - вспомогательный буровой инструмент, предназначенный для передачи вращения долоту (при роторном бурении), восприятия реактивного момента двигателя, передачи бурового раствора на забой скважины, для очистки его от разбуренной породы и охлаждения долота. Поскольку во время эксплуатации бурильные трубы подвергаются тяжелым нагрузкам (высокий уровень спуска, интенсивное вращательные функции при бурении, работа с агрессивными средами), им необходима надежная антикоррозийная защита.

Бурильные трубы соединяются между собой при помощи бурильных замков со специальной замковой резьбой. Концы труб утолщаются для увеличения их прочности, наружной, высадкой.

Технология изготовления труб направлена на максимальное устранение заедания резьбы и общей увеличение износостойкости резьбовых соединений.

Количество циклов на «свинчивание-развинчивание» - не менее 700.

Технология изготовления бурильных труб обеспечивает высокую балансировку бурильной колонны и благодаря высокой соосности замка с осью трубы, позволяет вести бурение на высоких скоростях и участках уменьшенного зазора между трубой и стенкой скважины. Все поставляемые трубы должны иметь предохранительные колпачки резьбовых соединений.

Поставщик:

МП

Заказчик:

Генеральный директор ООО «БНГРЭ»

_____/И.Ю. Карцев

МП