

ВНИИТ



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 ч б ы ш е в • 1950

**МИНИСТЕРСТВО НЕФТЯНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**Всесоюзный научно-исследовательский институт  
разработки и эксплуатации нефтепромысловых труб  
(ВНИИТнефть)**

**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 и 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: М.С.Злотников, Г.М.Джамгаров, В.С.Трещанин, В.М.Маслов, 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.

### 1. 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 работы, 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, выезд представителя предприятия-изготовителя и его явка для участия в составлении акта являются обязательными.

Завод-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 (постыщику), 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 иногороднего 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 разногласий между заинтересованными сторонами проверка качества труб производится с участием представителя местного органа отраслевой 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 общественности, члена группы народного контроля или члена местного комитета профсоюза, назначенного руководством трубной базы из числа лиц, утвержденных решением местного комитета профсоюза.

Представителями общественности от трубной базы не могут быть: руководитель предприятия и его заместители, работники отдела технического контроля, бухгалтеры, товароведы, работники юридической службы этого предприятия, претензионисты, материально-ответственные и подчиненные им лица, а также лица, осуществляющие учет, хранение и отпуск материальных ценностей.

Представитель, уполномоченному на участие в приемке труб по комплектности и качеству, выдается, надлежащим образом оформленное и заверенное печатью предприятия, разовое удостоверение за подписью руководителя трубной базы, в котором указывается:

- дата выдачи и номер удостоверения;
- фамилия, имя, отчество, место работы и должность представителя;
- наименование предприятия, которому выделяется представитель;
- 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 качества 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 ~~не~~ обязана обратиться за заключением инспекции по качеству в ~~не~~ вышестоящей организации, а копии 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 рекламаций (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 указывается:

- наименование трубной базы, предъявляющей претензии, 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 подлежит 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-

иные 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 приеме труб трубной базой, а районах Крайнего Севера и приравненных к ним местностях - в течение двух месяцев.

Предъявление иска в арбитраж или иной орган, которому подведомственен 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 подлинники 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 20 дней после получения ответа предъявить в банк распоряжение на списание в беспорядном порядке признанной суммы с начислением установленных действующим законодательством пеней за просрочку платежа. К распоряжению прилагается ответ должника. В случаях, предусмотренных инструкциями 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 - дефектоскопирование 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 спирали, а также искривление в двух и более плоскостях;
- вмятины, складки, пленки, раковины, закаты, расщепления, 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 стабилизированного пояска, шаг резьбы, высота профиля, соосность резьбы и

стабилизирующего пояса, перпендикулярность торца трубы относительно оси резьбы, неплоскостности 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 бурильных 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 БУРИЛЬНЫХ И НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ, БЫВШИХ В ЭКСПЛУАТАЦИИ, ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТНО-ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Бурильные 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 бурильных и насосно-компрессорных труб, а также элементов трубных колонн в соответствии с планом-графиком, утвержденным объединением или на основании заявки УБР(НГДУ), согласованного с объединением (РД 39-2-275-79).

Приемка труб на трубную базу оформляется приемо-сдаточным актом (приложение №2)

Трубы, сдаваемые на трубную базу, должны быть очищены от



грязи 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 свинченые с трубами, должны храниться под навесом или в закрытом помещении, уложенными в штабели 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 ВНИИНефть,  
канд. техн. наук



С.М.Данелянц

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

М.С.Злотников

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

Г.М.Джамгаров

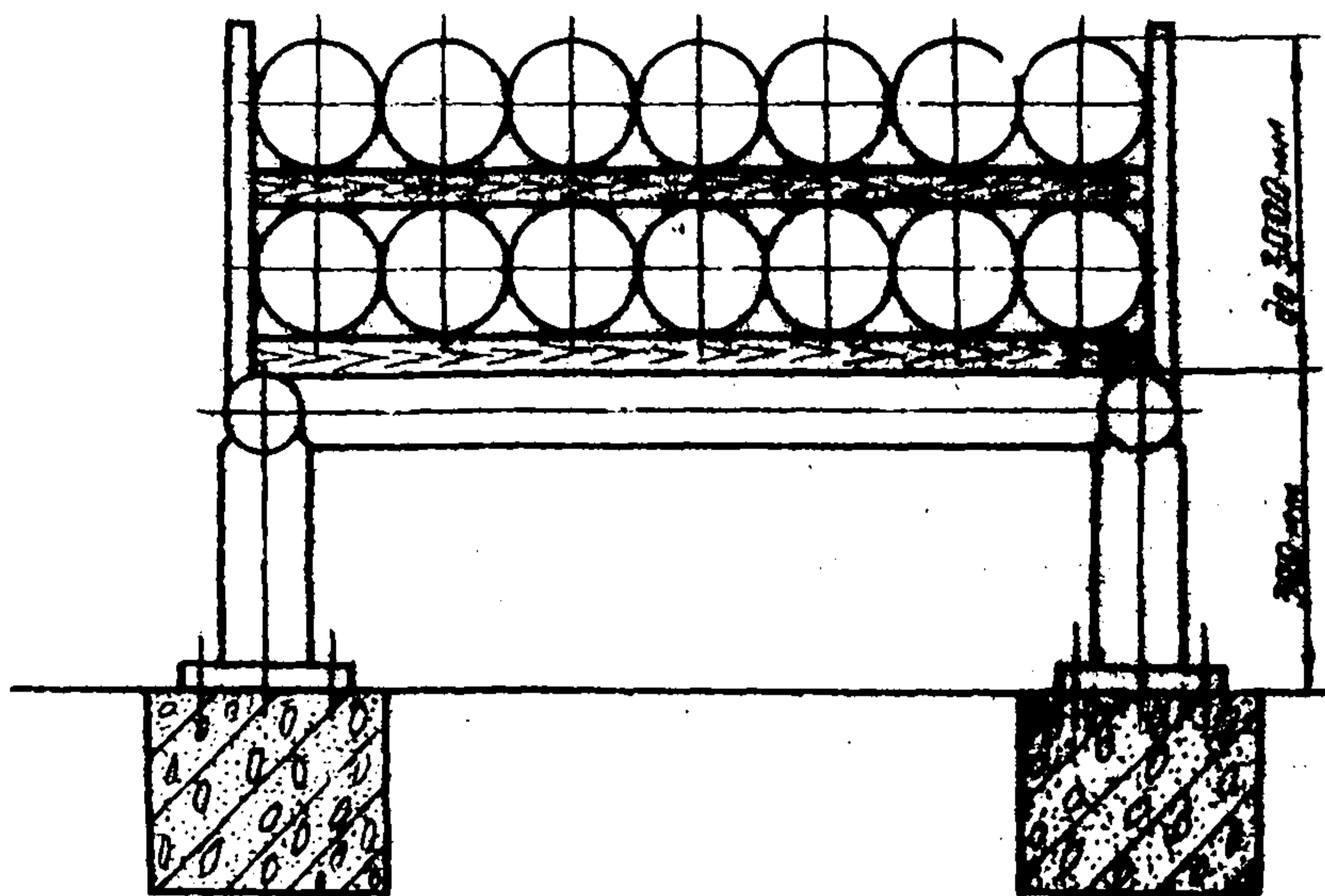


Рис. 1. Схема укладки труб на стеллаже.

Стр. 18 РД 39-2-371-80

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение №1

" " 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.

Подписи

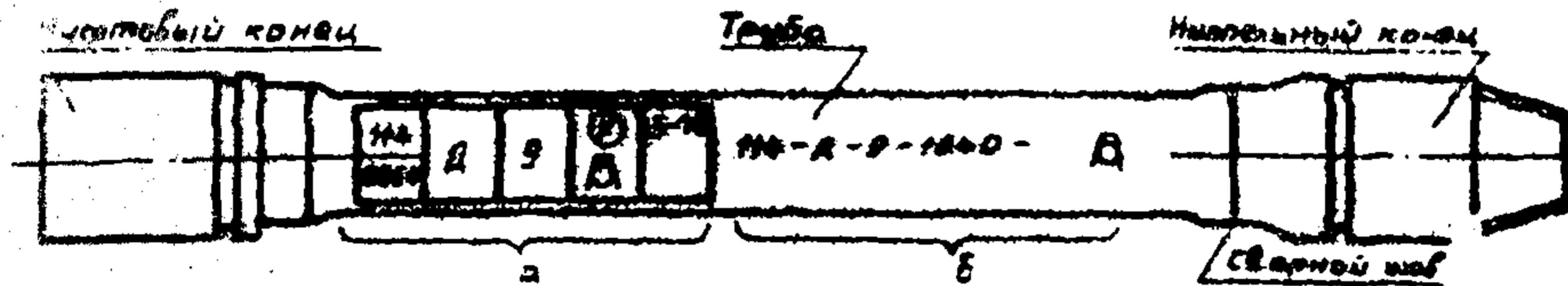
Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ ДЗ



Седовидянский трубопрокатный завод им. В.И. Ленина

Пример маркировки буровых труб



а. Маркировка клейменом в белой рамке:

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

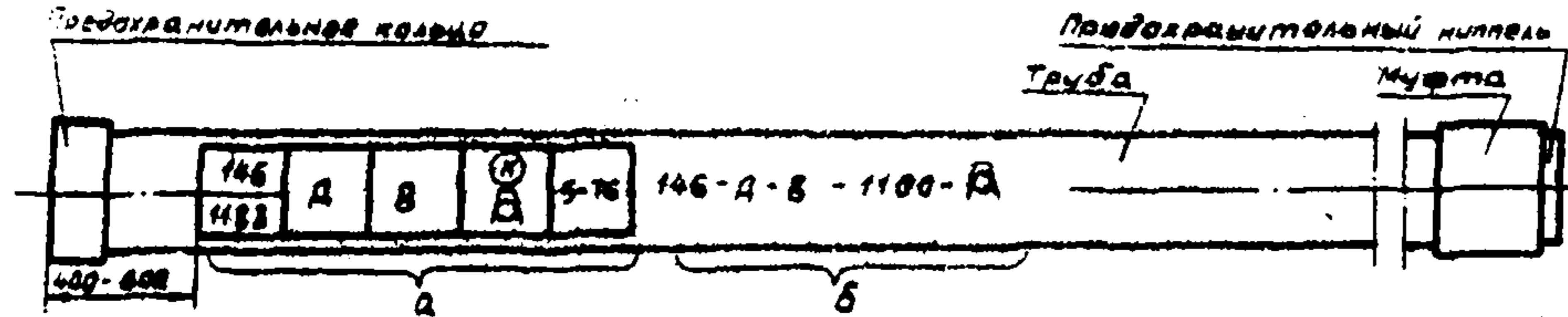
б. Маркировка белой краской:

- 114 - условный диаметр трубы, мм
- Д - группа прочности стали
- 9 - толщина стенки, мм
- 1240 - длина трубы, см
- Д - 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
- Д - товарный знак завода
- 5-76 - месяц и год выпуска

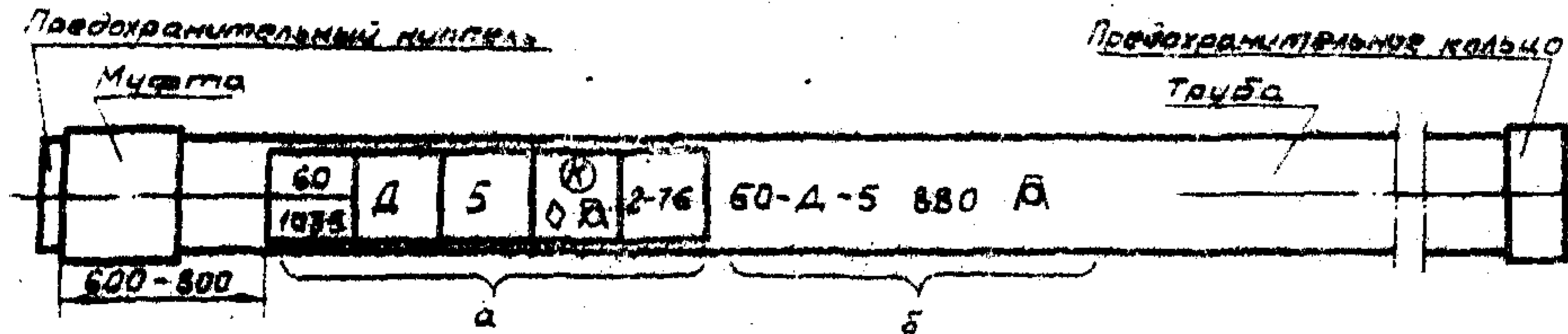
б. Маркировка белой краской:

- 146-условный диаметр трубы, мм
- Д-группа прочности стали
- 8-толщина стенки, мм
- 1100-длина трубы, см
- Д-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 клейменем 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
- Ⓐ - товарный знак завода
- 2-76 - месяц и год выпуска

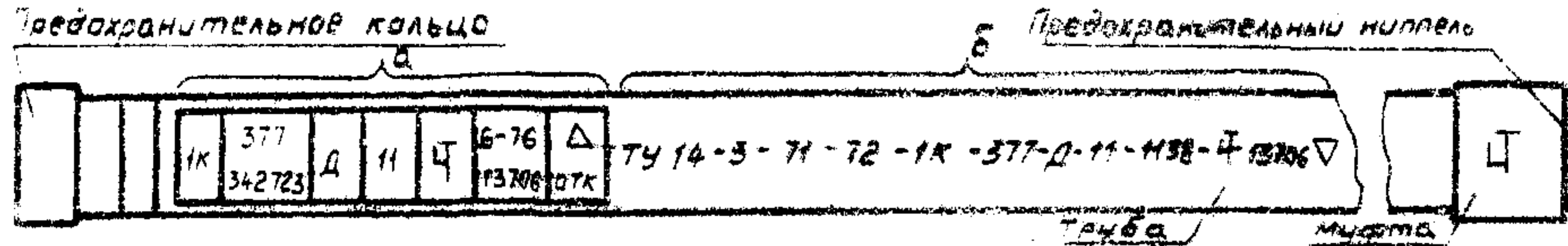
б. Маркировка белой краской:

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

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

Челябинский трубопрокатный завод

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клейменем в светлой рамке:

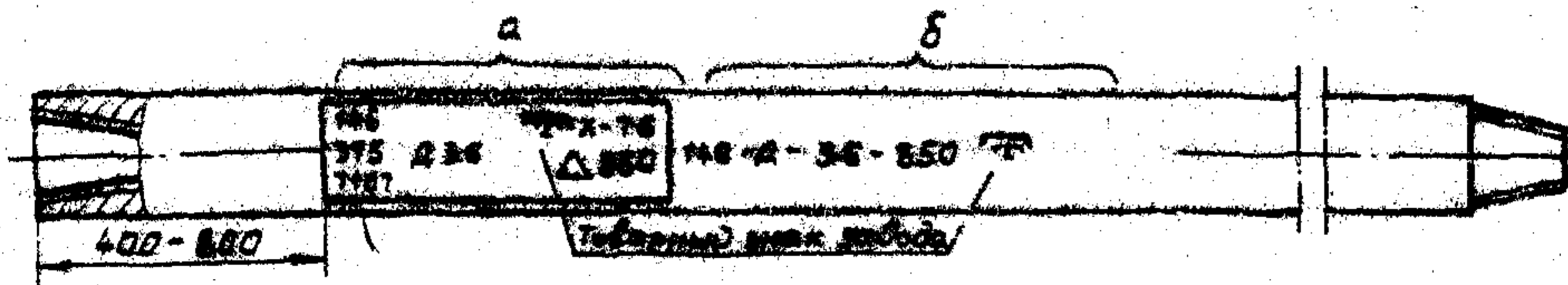
- 1К - классность трубы (первый класс)
- 377 - условный наружный диаметр трубы, мм
- 342723 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 11 - толщина стенки, мм
- Ч - товарный знак завода-изготовителя
- 6-76 - месяц и год выпуска
- 13706 - номер плавки
- △ - клеймо ОТК при пооперационной приемке
- ОТК - клеймо ОТК завода-изготовителя при окончательной приемке

б. Маркировка светлой краской:

- ТУ 14-3-71-72 - номер ТУ на трубу
- 1К - классность трубы (первый класс)
- 377 - условный диаметр трубы, мм
- Д - группа прочности стали
- 11 - толщина стенки, мм
- 1138 - длина трубы, см
- Ч - 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

△ (★ 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

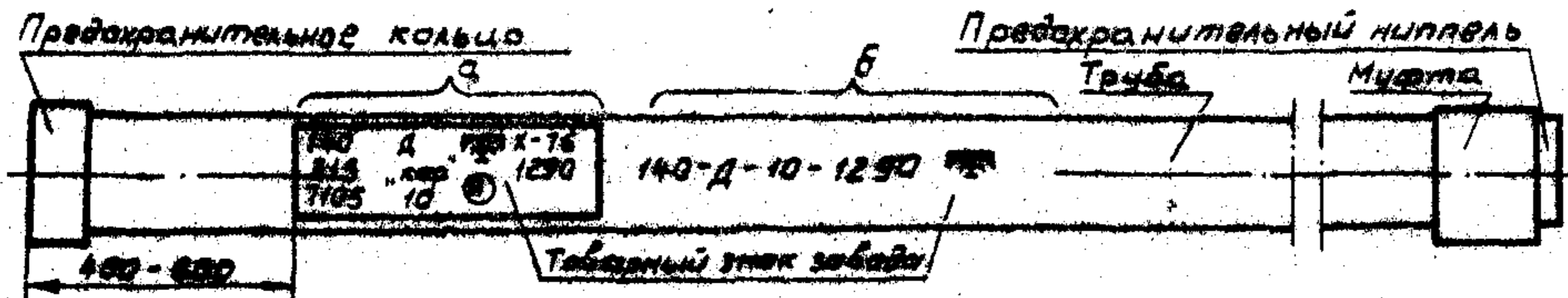
 - товарный знак завода

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

2) посередине недодетных 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 трубы

7105 - номер плавки

Д - группа прочности стали

"Кор" ("Удл") - сокращенное обозначение

длины резьбы (короткая или удлиненная)

10 - толщина стенки, мм

☞ - товарный знак завода

☉(X-76) - клеймо ОТК при кооперационной приемке

X-76 - месяц и год выпуска

1290 - длина трубы, см

б. Маркировка белой краской:

140 - условный диаметр трубы, мм

Д - группа прочности стали

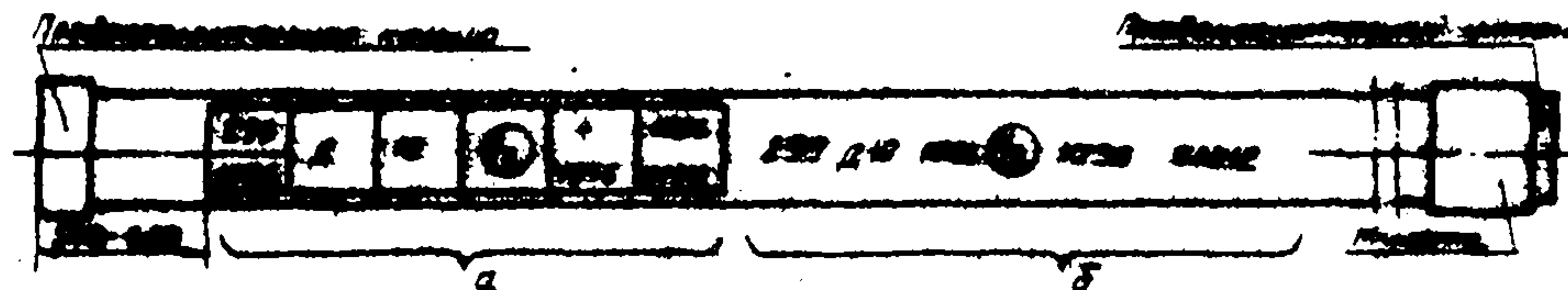
10 - толщина стенки, мм

1290 - длина трубы, см

☞ - товарный знак завода

Нижнеднепровский трубопрокатный завод им. К. Дибикнехта

Пример маркировки обсадных труб



а. Маркировка клейменем в белой рамке:

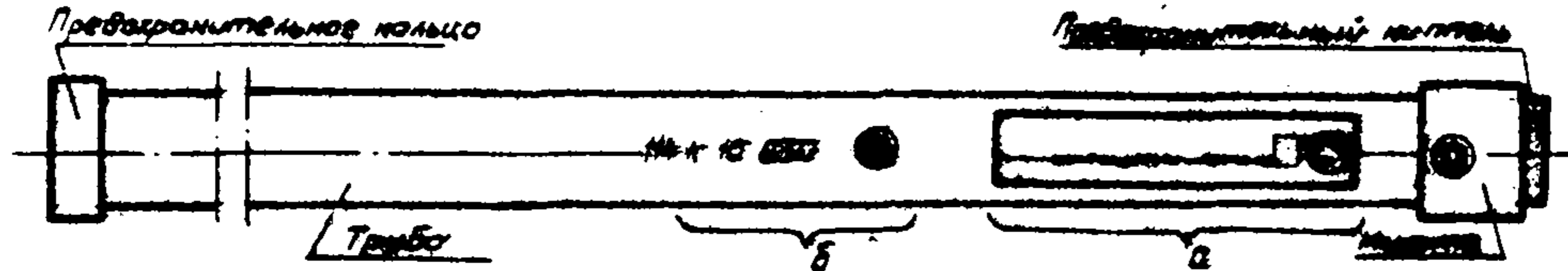
- 299 - условный диаметр трубы, мм
- 1036 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 10 - толщина стенки, мм
- Ⓞ - товарный знак завода
- 4 1976 - месяц и год выпуска
- 1056 - длина трубы, см
- 01212 - номер плавки

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:

- II4 - условный диаметр трубы, мм
- 265 - номер трубы
- K - группа прочности стали
- IO - толщина стенки, мм
- 3-76 - месяц и год выпуска
- - сквозное клеймо
- - товарный знак завода

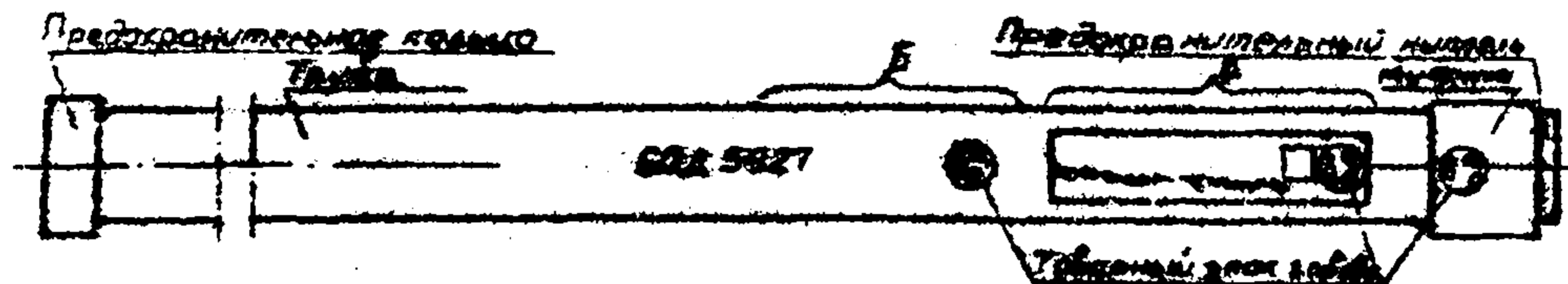
б. Маркировка краской:

- II4 - условный диаметр трубы, мм
- K - группа прочности стали
- IO - толщина стенки, мм
- 630 - длина трубы, см
- - товарный знак завода



Первоуральский Новотрубный завод

Пример маркировки насосно-компрессорных труб



а. Маркировка клейменом в белой рамке:

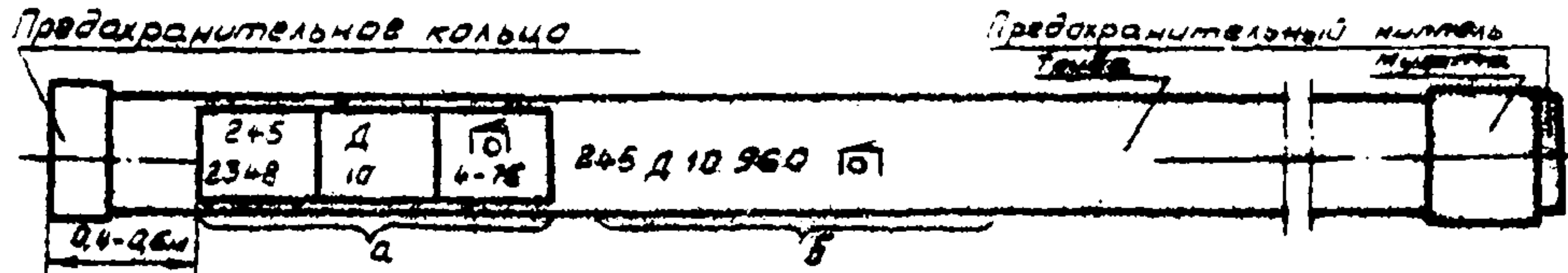
- 60 - условный диаметр трубы, мм
- 5027 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 5 - толщина стенки трубы, мм
- 3 76 - месяц и год выпуска
- - сменное клеймо ОТК (○ ○ )
- ⊗ - товарный знак завода

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:

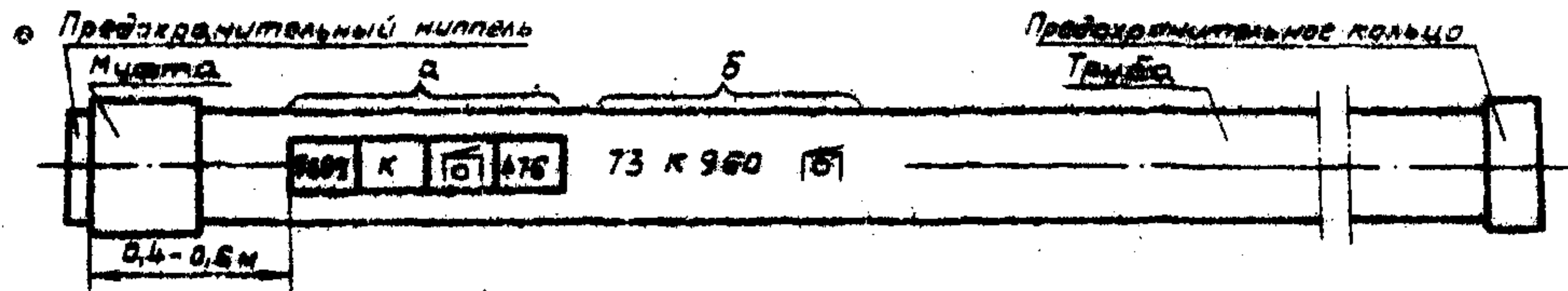
- 245 - условный диаметр трубы, мм
- 2348 - номер трубы
- Д - группа прочности стали
- 10 - толщина стенки, мм
- 101 - товарный знак завода
- 4-76 - месяц и год выпуска

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:

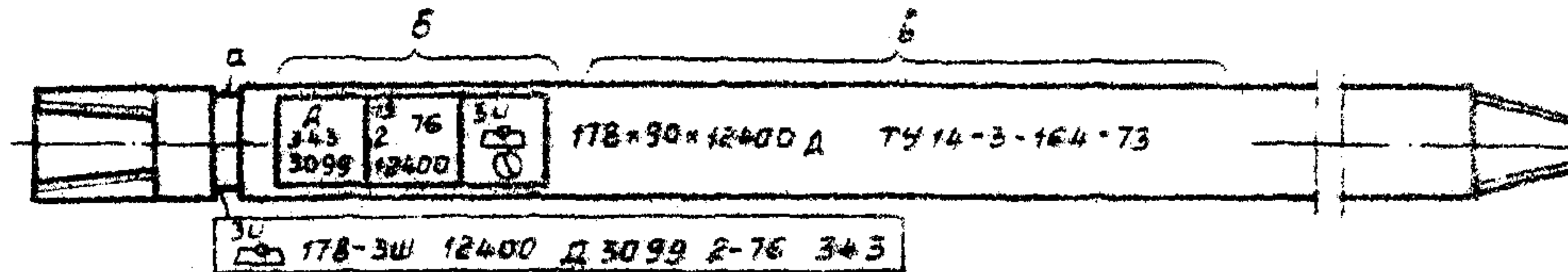
- 5659 - номер трубы
- К - группа прочности стали
- [factory symbol] - товарный знак завода
- 4-76 - месяц и год выпуска

б. Маркировка белой краской:

- 73 - условный диаметр трубы, мм
- К - группа прочности стали
- 960 - длина трубы, см
- [factory symbol] - товарный знак завода

Ждановский металлургический завод им. Ильича

Пример маркировки буровых труб



а. Маркировка клейменем на проточенном пояске:

- товарный знак завода
- 178 - наружный диаметр трубы по аналогии с диаметром замка типа ЗШ, мм
- ЗШ - 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 клейменем в светлой рейке:

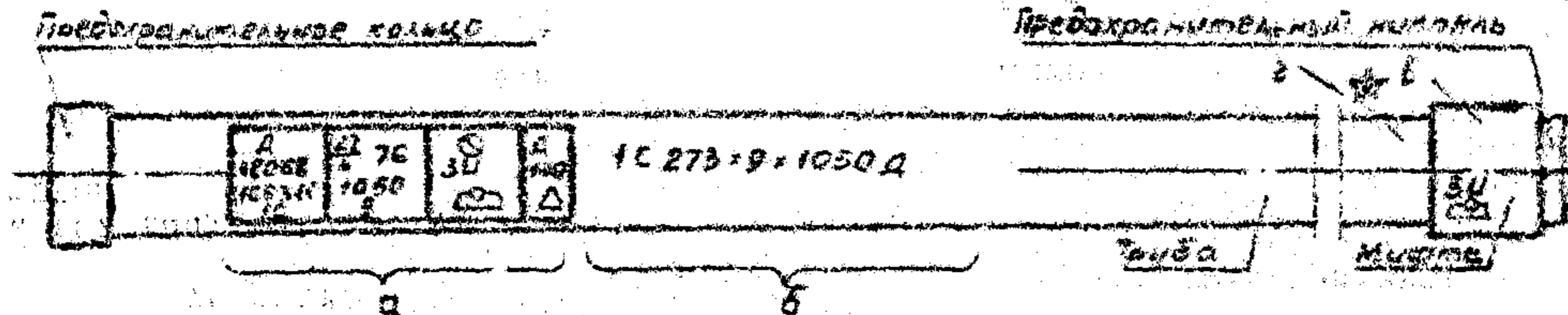
- Д - группа прочности стали
- 343 - номер трубы
- 3099 - номер плавки
- $\frac{19}{2}76$  - число, месяц и год выпуска трубы
- 12400 - длина трубы, мм
- товарный знак завода
- клеймо ОТК при окончательной приемке

в. Маркировка светлой краской:

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

Казанский металлургический завод им. Ильича

Пример маркировки осадных труб



а. Маркировка клейменом в светлой рамке:

D - группа прочности стали.

48068 - номер трубы

109511 - номер плавки

IC - первый сорт

27 76 - число, месяц, год выпуска

1050 - длина трубы, см

9 - толщина стенки, мм

☉ - клеймо ОТК завода при окончательной приемке

☼ - товарный знак завода

140 - гидравлическое давление

△ - клеймо ОТК при приемке гидротестирования

б. Маркировка светлой краской:

IC - первый сорт

273 - условный диаметр трубы, мм

9 - толщина стенки, мм

1050 - длина трубы, см

D - группа прочности стали

в. Маркировка клейменом на муфте:

☼ - товарный знак завода

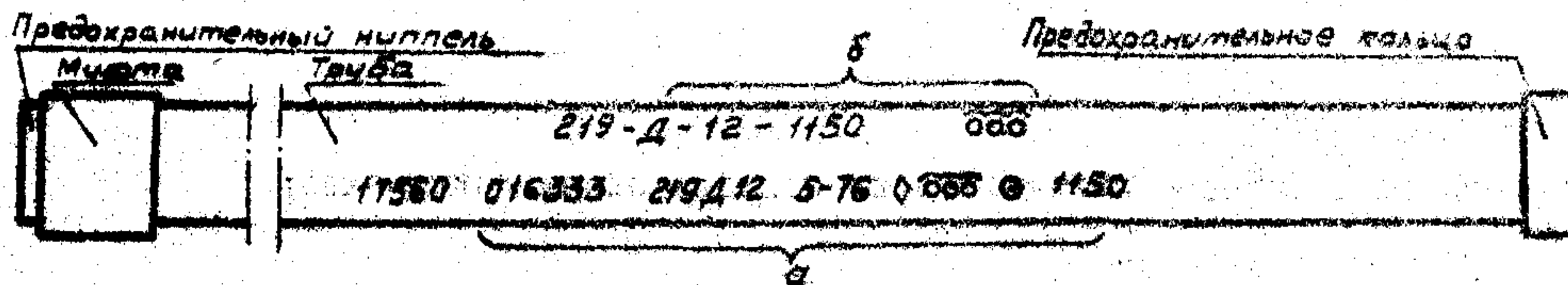
г. Маркировка клейменом на торце муфты:

☉ - клеймо ОТК при бесперебойной

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

000 - товарный знак завода

⊙ - клеймо гидротытания

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

000 - товарный знак завода

Волгоградский государственный союзный завод бурового оборудования "Баррикады"

Пример маркировки утяжеленных буровых труб



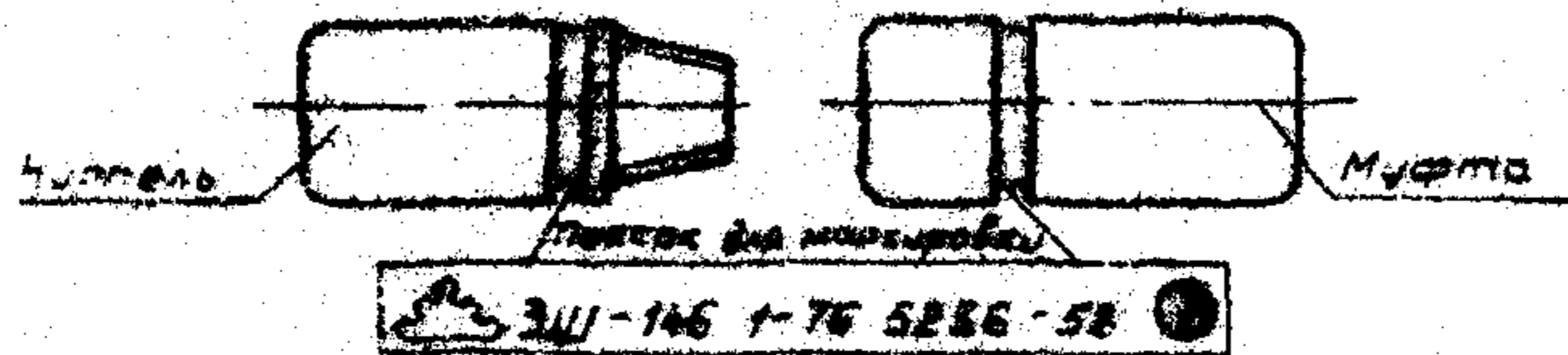
Маркировка клейменем:

- ▲ - товарный знак завода
- УБТС-1 - шифр трубы (утяжеленная буровая труба сбалансированная)
- № 300 - номер трубы
- 40ХН2МА - марка стали
- 13041 - номер плавки
- L - 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.Лаврова

Пример маркировки буровых замков



Маркировка клейменем:



товарный знак завода

ЗМ - 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 труб

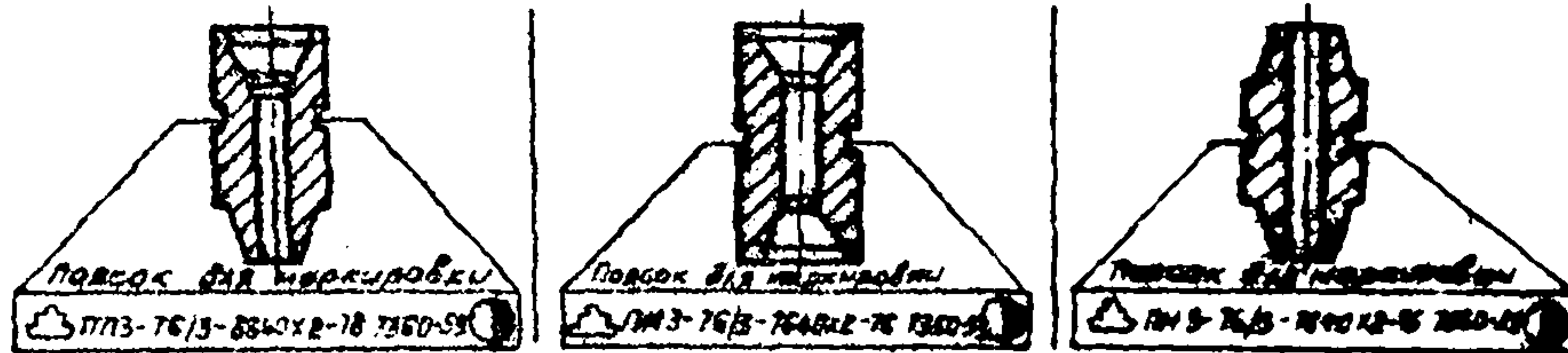


- клеймо приемки СТК





Бакинский машиностроительный завод им. Лаврова



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:

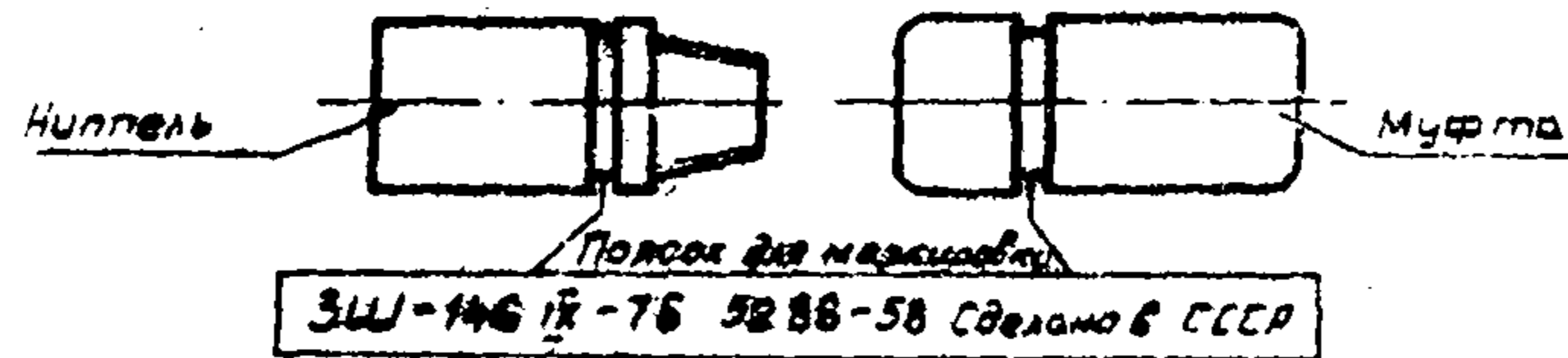
-  - товарный знак завода
- II - переводник муфтовый
- 3-76 - обозначение замковых резьб переводника
- 40X - марка стали
- 2-76 - месяц и год выпуска
- 7360-59 - номер ГОСТа
-  - клеймо приемки ОТК

Маркировка клейменем:

-  - товарный знак завода
- III - переводник nipple'ный
- 3-76 - обозначение замковых резьб 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)

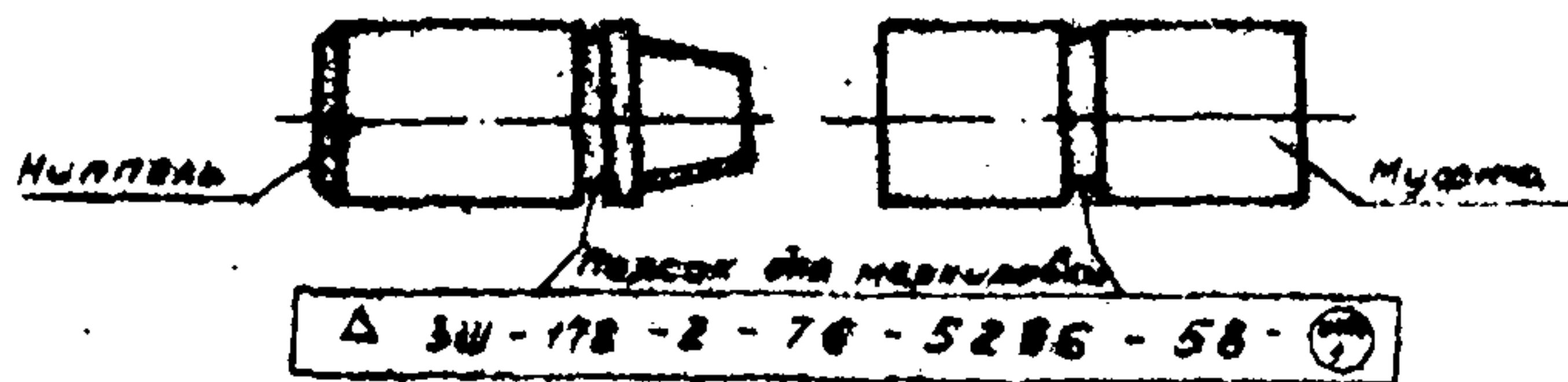
146 - наружный диаметр замка

IX-76 - месяц и год выпуска

5286-58 - номер ГОСТа на замки для буряльных труб

Куйбышевское производственное объединение бурового инструмента

Пример маркировки буровых замков



Маркировка клейменем:

- $\Delta$  - 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
- $\text{\textcircled{И}}$  - 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, маркировке 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 буровых замков".  
Миннефтепром СССР, М., 1970.
2. "Методические рекомендации по приему нефтепромысловых труб и расследованию аварий".  
Изд. ВНИИТнефть, Куйбышев.
3. "Трубы буровые 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 буровых 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".