

	钻井事业部综合管理体系											
	记录编号: L3. 3-SZSYGJ-OPR-W/003-R001						版本号: 2.0					
	记录名称: 钻铤检验报告						日期: 2015年1月31日					

客户 CUSTOMER				报告编号 (Report NO):			
委托单号 (Order NO):				检验时间 DATE			
检验标准 PECTION TANDARD				工作地点 LOCATION:			


名 称 NAME	规 格 SIZE	数 量 No 条PIECE	修 扣 RETHREAD		磨 台 肩 REFACING		接头需加 焊耐磨带 BOX need Hardbanding	吊卡槽 处探伤 ELEVATOR GROOVE M. P. I	丝扣 探伤 THREAD M. P. I.	管体目 测检查 VISUAL PIPE	内径 除锈 REMOVE INSIDE RUSTY	备注 NOTES
			公头PIN	母头BOX	公头PIN	母头BOX	条PIECE	条PIECE	头END	条PIECE	条PIECE	
钻铤												
钻铤												
钻铤												
合 计		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

荧光磁粉检测Magnetic particle testing		磁粉检测Magnetic particle testing		渗透检测 Liquid penetrant testing		通径规 drift mandrel	
黑光灯型号/编号: BlacklightEquipment Type & No.		设备型号和编号: Equipment Type & Number	/	着色剂型号 Penetrant Type	/	直径 diameter	
线圈型号/编号: Coil Equipment Type & No.		磁化方法: Magnetization Method	/	显像剂型号 Developer Type	/		
磁场强度: Magnetic Intensity		提升力 Lifting Force	/	渗透时间 Dwell Time	/		
黑光强度: Blacklight Intensity		磁粉种类 Magnetic powder types	/	试块型号/编号 Test Piece Type & No.	/	长度Length	
可见光强度 Visible Light Intensity		可见光强度 Visible Light Intensity	/	环境温度 ambient temperature	/		
磁粉浓度: Magnetic particle concentration		磁粉浓度: Magnetic concentration	/	去除方法 Cleaning method	/		
灵敏度试片: Magnetic particle Field indicator		灵敏度试片: Sensitivity test piece:	/				

检验员 Inspector by:		审核 Reviewed by	
资质证书及编号 Qualification Certificate Number:		资质证书及编号 Qualification Certificate Number:	

	钻井事业部综合管理体系	
	记录编号	版本号
	L3. 3-SZSYGJ-OPR-W/003-R001	2. 0
记录名称	日期	
钻铤检验报告	2015年1月31日	

客户/customer:					扣型/Connection:					管子外径 PIPE O.D:					报告编号/Report No.:						
序号	钢印号	长度	管体 状况	通径 检查	公接头 Pin					母接头 Box					吊卡槽处 Elevator Groove		弯曲强 度比	备注			
					外径	内径	长度	倒角 直径	状况 Cond.		外径	长度	倒角 直径	状况 Cond.		耐磨带 Hardfacin			外径	磁粉	
									外观	磁粉				外观	磁粉	外径					状况
S. N.	Stamp	Length m	Visual Body	Drif Test	OD mm	ID mm	Length mm	B. D. mm	VTI	MT	OD mm	Length mm	B. D. mm	VTI	MT	OD mm	Cond	OD mm	MT	BSR	Notes
1																					
2																					
3																					
4																					
5																					
6																					
7																					
8																					
9																					
10																					
11																					
12																					
13																					
14																					
15																					
CODE: 代号 NDT-无损检测 NonDestructive Testing RF-磨台肩 Refacing SD-台肩损坏 Shoulder damage A-合格Accept M -挤扁Mash VTI-螺纹外观检验 Visual Thread Inspection HB-焊耐磨带HARDBANDING TD-螺纹损坏Thread damage B-弯曲Bent P-腐蚀坑Pitting S-报废 Scrap TE-丝扣拉长Thread elongation N/A-不适用Not applicable BB-母扣涨大Box Belled C-裂纹 Crack W-刺穿Washout 检验员INSPECTOR :																					

	钻井事业部综合管理体系	
	记录编号: L3.3-SZSYGJ-OPR-W/001-R001	版本号: 2.0
	记录名称: 钻杆检验报告	日期: 2015年1月31日

钻杆检验报告

客户CUSTOMER				报告编号Report NO			
委托单号Order NO				检验时间DATE			
检验标准PECTION TANDARD				工作地点LOCATION			
管体外径 O.D	接头外径 TOOL JOINT OD	接头内径 I.D	扣型 CONNECTION	壁厚 WALL THICKNESS	长度 RANGE	钢级 GRADE	内涂层 COATED

级别 CLASS	条数 PIECES	磨台肩 REFACING		需车修丝扣 CONNECTION NEEDS THREAD RECUITTING		需校直 PIPE NEEDS STRAIGHTENING 条PIECE	接头需加 焊耐磨带 BOX NEEDS HARDBAND 条PIECE	管体防腐 PIPE NEEDS CORROSION PROTECTION 条PIECE	备注 COMMENT
		公头 PIN	母头 BOX	公头 PIN	母头 BOX				
P									
2									
3									
报废SCRAP									
合计TOTAL									


检验项目/Inspection Item	尺寸测量 Dimensional Inspection	
	管体电磁探伤 EMI Body Inspection	
	正直度检查 Straightness Inspection	
	螺纹磁粉探伤 Blacklight Connection	
	壁厚测量(10点) UT Wall Thickness Inspection	
	目检/螺纹规检查接头 Visual/Profile Gauge Conn.	
卡瓦、加厚区磁粉探伤 MPI Slip、Upset Area Inspection		
卡瓦、加厚区超声探伤 UT Slip、Upset Area Inspection		

管体状况标识环带/Tube Condition Bands		
级别Class	数量Number	颜色Color
优级Premium		白色White
二级Class2		黄色Yellow
报废Scrap		红色Red

接头与管体的最低要求/Tool Joint&Tube Body Minimum Requirements (mm)						
级别 Class	最小外 径 Min. OD	最大内 径 Max. ID	台肩宽度 Min.Shoulder	管体壁厚 Min.Wall	管体外径	
					MIN	MAX
优级 Premium						
二级 Class2						

接头状况标识环带/Tool Joints Condition Bands		
合格Accepted	修理Repair	需加焊耐磨带BOX NEEDSHARDBAND
白色White	红 色Red	黄 色Y ellow

检验员 Inspector by:		审核 Reviewed by:	
资质证书及编号 Qualification Certificate Number:		资质证书及编号 Qualification Certificate Number:	

	钻井事业部综合管理体系	
	记录编号: <div>L3.3-SZSYGJ-OPR-W/001-R001</div>	版本号: <div>2.0</div>
	记录名称: <div>钻杆检验报告</div>	日期: <div>2015年1月31日</div>

客户CUSTOMER:				管体外径 O D:				报告编号(Report NO):																						
				管体 Body						公接头 Pin								母接头 Box								备注 Notes				
序号 NO	钢印号 Stamp	级别 Class	长度 Length (M)	管体检查 Visual Body	壁厚 WALL THICKNESS	弯曲 Bent	内涂层 COATED	通径检查 Drift Test	电磁探伤 EMI	卡瓦/加厚区		内径 ID (mm)	外径 OD (mm)	大钳工作区长度 Tong Space (mm)	倒角直径 Bevel Diameter (mm)	密封面宽度 Seal Width (mm)	公扣颈部长度 Pin Neck Length (mm)	螺纹 Thread		外径 OD (mm)	大钳工作区长度 Tong Space (mm)	倒角直径 Bevel Diameter (mm)	母扣长度 Box Length (mm)	镗孔 Counterbore			螺纹 Thread		耐磨带状况 Hardfacing and	
										MT	UT							VTI	MT					深度 Wall (mm)	直径 Diameter (mm)		VTI	MT		
1																														
2																														
3																														
4																														
5																														
6																														
7																														
8																														
9																														
10																														
11																														
12																														
13																														
14																														
15																														
16																														
17																														
18																														
19																														
20																														
21																														
22																														
23																														
24																														
25																														

CODE: 代号

NDT-无损检测 NonDestructive Testing

RF-磨台肩 Refacing

SD-台肩损坏 Shoulder damage

A-合格Accept

M-挤扁Mash

C-裂纹 Crack

VTI-螺纹外观检验 Visual Thread Inspection

HB-焊耐磨带HARDBANDING

TD-螺纹损坏Thread damage

B-弯曲Bent

P-腐蚀坑Pitting

W-刺穿Washout

S-报废 Scrap

TE-丝扣拉长Thread elongation

N/A-不适用Not applicable

BB-母扣涨大Box Belled

检验员INSPECTOR:


	钻井事业部综合管理体系											
	记录编号: L3.3-SZSYGJ-OPR-W/002-R001						版本号: 2.0					
	记录名称: 加重钻杆检验报告						日期: 2015年1月31日					
客户 CUSTOMER							报告编号 (Report NO):					
委托单号 (Order NO):							检验时间 DATE					
检验标准 PECTION TANDARD							工作地点 LOCATION:					
名称	规格	数量	修扣		磨台肩		接头需加焊耐磨带	中间加厚段	丝扣探伤	管体目测检查	内径除锈	备注
NAME	SIZE	No	RETHREAD		REFACING		BOX need Hardbanding	Center upsets	THREAD M. P. I.	VISUAL PIPE	REMOVE INSIDE RUSTY	NOTES
		条PIECE	公头PIN	母头BOX	公头PIN	母头BOX	条PIECE	条PIECE	头END	条PIECE	条PIECE	
合计												
超声波检测UT INSPECTION			荧光磁粉检测Magnetic particle testing				磁粉检测Magnetic particle testing				通径规 drift mandrel	
超声波设备型号/编号 Ultrasonic Instrumenters Type & No			黑光灯型号/编号: BlacklightEquipment Type & No.				设备型号和编号: Equipment Type & Number				直径 diameter	
探头晶片尺寸 Chip size			线圈型号/编号: Coil Equipment Type & No.				磁化方法: Magnetization Method					
探头晶片尺寸 Chip size			磁场强度: Magnetic Intensity				提升力 Lifting Force					
探头角度 angle			黑光强度: Blacklight Intensity				磁粉种类 Magnetic powder types				长度Length	
探头频率 Transducer frequency:			可见光强度 Visible Light Intensity				可见光强度 Visible Light Intensity					
耦合剂类型 Ultrascan couplant:			磁粉浓度: Magnetic particle concentration				磁粉浓度: Magnetic concentration					
超声波样管 Field reference standard:			灵敏度试片: Magnetic particle Field indicator				灵敏度试片: Sensitivity test piece:					
检验员 Inspector by:							审核 Reviewed by					
资质证书及编号 Qualification Certificate Number:							资质证书及编号 Qualification Certificate Number:					



CODE: 无损检测 NonDestructive Testing	SD-台肩损坏 Shoulder damage	A-合格 Accepted	M-挤扁 Mash	G-机械损伤 Gouge
VTI-螺纹外观检验 Visual Thread Inspection	TD-螺纹损坏 Thread damage	B-弯曲 Bent	S-报废 Scrap	p-腐蚀坑 Pitting
TE-丝扣拉长 Thread elongation	N/A-不适用 Not applicable	C-裂纹 Crack	W-刺穿 Washout	RF-磨台肩 Refacing

检验员 INSPECTOR :

第 1 页, 共 1 页

	钻井事业部综合管理体系															
	文件编号: L3.3-SZSYGJ-QUA-P/002-R001														版本号: 2.0	
	文件名称: 机加工检验报告														日期: 2015 年 4 月 1 日	

机加工检验报告

委托单号: 客户 CUSTOMER 工件名称: 日期 DATE 检验标准 INspection Standard 报告 Report No:

序号 NO.	钢印号 STAMP NO.	扣型 type	螺纹 牙型 Thread form	外螺纹 PIN CONNECTION												磷 化	原始检验报告号	操作者 Operat or		
				螺纹牙 高 Thread height	锥度 Taper mm / mm	螺距 偏差 Lead mm	外螺纹 大径	外 螺 纹 应力过 渡圆弧	外螺纹 小径	应力 槽直 径 srg	应力 槽宽 度 bevel	倒角直径	紧 密 距	外螺纹 长度	L _{FT} 最大值					
1																				
2																				
3																				
4																				
5																				
				内螺纹 BOX CONNECTION																
序号 NO.	钢印号 STAMP NO.	扣型 type	螺纹 牙型 Threa d form	螺纹牙 高 Thread height	锥度 Taper mm / mm	螺距 偏差 Lead mm	内螺 纹大 端直 径	内螺 纹镗 孔直 径	镗孔 深度	内螺 纹深 度	内螺 纹整 体深 度	圆 柱 体 直 径	内螺 纹应 力槽 直径	应 力 槽 长 度	后孔结 构至最 后一牙 刻痕的 深度 L _x 基准值	倒角直径	紧 密 距	磷 化	原始检验报告号	操作者 Operat or
1																				
2																				
3																				
4																				
5																				

工作规编号: 1500 (HOUSCO PACIFIC COMPANY) 检测温度: 26 度-28 度
INSPECTOR 检 测: 检验单位 (盖章)

旋转台肩式连接的台肩接触面应为平面, 垂直于螺纹轴线, 其垂直度在 0.05mm 之内。旋转台肩式连接的轴线不得偏离产品设计轴线大于 0.057°。

所有打印版本文件均为非受控文件