COS	L
Drilling	9

						钻井事	业部综合管理	 』体系				
CO	SL	记录编号:						版本号:				
Drill	ing	\-\ \-\ \-\ \-\ \-\ \-\ \-\ \-\ \-\ \-\	L3. 3-S7	ZSYGJ-OPR-	<u>-W/003-R</u>	.001				2. 0		
	_	记录名称:		钻铤检验	. 担 生		!	日期:	C	2015年1月	- 91 □	
				竹块似业?						715十1万	31 🗆	
	CUSTOMER					+	(Report NO):	'				
	(Order NO):		<del></del>		'	,	DATE		1			
,	PECTION TAN						LOCATION:					
名 称	规格	数量	修	扣	磨台	台肩	接头需加焊耐磨带	吊卡槽 处探伤	丝扣 探伤	管体目 测检查	内径 除锈	备注
NAME	SIZE	No	RETH	HREAD	REFA	ACING	BOX need Hardbanding	ELEVATOR GROOVE M.P.I	THREAD M. P. I.	VISUAL PIPE	REMOVE INSIDE RUSTY	NOTES
l		条PIECE	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											Í <u> </u>	
钻铤					<u> </u>						Í	
合 计		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
荧光磁粉检测	测Magnetic parti	icle testing.	磁粉检	[测Magnetic p	particle to	esting	渗透	检测 Liquid pe	enetrant tes	ting	通径规 dr	ift mandrel
黑光灯型号/BlacklightEquipme			设备型号和邻 Equipment Type			1	着色剂型号 Penetrant Type	10		1	直径 d	iameter
线圈型号/编		·	磁化方法:	2 & INUITIOEI	+	1	显像剂型号	1		,	11	
Coil Equipment Ty			Magnetization N	Method	<u></u>	<u>'</u>	Developer Type	<u> </u>	<u> </u>		41	
磁场强度: Magnetic Inte	ensity	'	提升力 Lifting Force		/	1	渗透时间 Dwell Time	!		1	11	
黑光强度: Blacklight In			磁粉种类 Magnetic powde	or types		/	试块型号/编 <sup>5</sup> Test Piece Typ			/	长度」	Length
可见光强度	v	†	可见光强度		<u> </u>	/	环境温度			/		
Visible Light : 磁粉浓度:	Intensity	<u> </u>	Visible Light 磁粉浓度:	Intensity	+		ambient temper 去除方法	ature			11	
Magnetic particle	e concentration		Magnetic conc		/	1	と Cleaning metho	od	/	1	1	
灵敏度试片: Magnetic particle			灵敏度试片:	,		1		•			11	
حنت	e Field indicator		Sensitivity test p	piece:			<u>J</u>			<del></del>	· —	,
检验员			Sensitivity test	piece:		审核	<u>'</u>		<u>-</u>		<u>'</u>	
	by:		Sensitivity test	piece:		审核 Reviewed b 资质证书及						



		钻井事业部综合管理体系		
COSL	记录编号		版本号	
Drilling	L3. 3-S2	SYGJ-0PR-W/003-R001	-	2. 0
Diffilling	记录名称		日期	
		钻铤检验报告		2015年1月31日

客户,	/customer:		打型/Connection: 长度 管体 通径 始本 公接头 Pin									·径 PIP	E O.D:			报告编	号/Re <sub>l</sub>	port No	.:		
序号	钢印号	长度	管体 状况	通径 检查			公接多	k Pin					長	∤接头 Bo	ΟX			Elev		弯曲强 度比	备注
					外径	内径	长度	倒角		况	外径	长度	倒角		况		善	Gro	ove		
S. N.	Stamp	Length	Visual Body	Drif Test	OD	ID	Length	直径	Coi 外观	nd. 磁粉	OD	Longth	直径	Co		Hard: 外径	facin 状况	外径	磁粉		
S. N.	Stallp	Length	Dody	rest	OD	110	Length	B. D.	VTI	1423, 1733 MT	OD	Length	B. D.	外观	磁粉	OD	Cond	OD	MT	BSR	Notes
		m			mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	VTI	MT	mm		mm			
1																					
2																					
3																					
4																					
5																					
6																					
7																					
8																					
9																					
10																					
11																					
12																					
13																					
14																					
15																					
	代号 NDT		则 NonDe	estructi	ve Test:	ing	1	RF-磨台	育 Refac	ing		SD-台肩扌	员坏 Sho	oulder d	amage	A-合格	Accept	M	-挤扁Ma	ash	

VTI-螺纹外观检验 Visual Thread Inspection

S-报废 Scrap

TE-丝扣拉长Thread elongation

HB-焊耐磨带HARDBANDING N/A-不适用Not applicable

TD-螺纹损坏Thread damage BB-母扣涨大Box Belled

B−弯曲Bent C-裂纹 Crack

P-腐蚀坑Pitting W-刺穿Washout

检验员INSPECTOR:

COSL	
Drilling	

钻井事业部综合管理体系
-------------

记录编号: 版本号: 2.0 L3.3-SZSYGJ-OPR-W/001-R001 记录名称: 日期:

钻杆检验报告

					71	<u> </u>	沙红区	1				7019十1	月り口				
					铅	i杆检	验报	告									
客户CUSTOMER							报告编	号Report	NO								
委托单号Order l	NO						检验时间	可DATE									
检验标准PECTIO	N TANDA	.RD					工作地。	点LOCATI	ON								
管体外径	接头			内径		型		厚	长			羽 级		余层			
0. D	T00L J0	OINT OD	I.	D	CONNE	CCTION	WALL H	ICKNESS	RAN	NGE	G1	RADE	COA	ATED			
级别 CLASS	条数 PIECES	磨台 REFA		CONN NE TH	修丝扣 ECTION EEDS READ ITTING		需校直 'IPE NEE RAIGHTEN		接头 焊耐 BOX N HARD	磨带 VEEDS	PIPE CORI	本防腐 NEEDS ROSION ECTION		·注 MENT			
CLASS	TILCES	公头 PIN	母头 BOX	公头 PIN	母头 BOX		条PIECE	3	系P]			PIECE					
Р																	
2																	
3	报废SCRAP																
合计TOTAL																	
						管体状		带/Tube	Condit	ion Ban	ıds						
检验项目/Inspe	ction I	tem					级别Clas	S	3	数量Numbe	r	彦	页色Color				
尺寸测量 Dimensio	onal Inspe	ection				ſ	尤级Premi	um				É	白色White				
管体电磁探伤 EMI	Body Insp	pection					二级Class2					黄	色Yellow	,			
正直度检查 Straightness Insp	pection					报废Scrap							红色Red				
螺纹磁粉探伤 Blacklight Connec	ction					接头与管体的最		体的最低要求/1		int&Tu	be Body	Minimum	Require	ements			
壁厚测量(10点)						级	<b></b>	最小外 径	最大内 径	台肩	宽度	管体壁厚	管体	外径			
UT Wall Thickness	Inspecti	ion				C1	ass	Min. OD		Min.Sh	oulder	Min.Wall	MIN	MAX			
目检/螺纹规检查接						优级 I	Premium										
Visual/Profile Ga						二级	Class2										
卡瓦、加厚区磁粉 MPI Slip、Upset A		ection				接头状况	2标识环带	/Tool Jo	ints Cond	dition Ba	ands						
卡瓦、加厚区超声技						合格A	ccepted		修理Repair		需力	口焊耐磨带BOX	NEEDSHARD	BAND			
UT Slip, Upset Area Inspection						白色White 红色Red						黄 色Y ellow					
检验员 Inspector by:						审核 Reviewe	ed by:										
资质证书及编号 Qualification Certificate Nu		资质证书及编号 Qualification Certificate Number:															



	钻井事业部	宗合管理体系
记录编号:		版本号:
	L3.3-SZSYGJ-0PR-W/001-R001	2.0
记录名称:		日期:
	钻杆检验报告	2015年1月31日

客户	CUSTOMER:			<b>管体外径 0 D:</b> 管体 Body							报告	编号	t (Re	port	NO)	:												
							管体	Å Body							公接	头 Piı	1						母	接头				
序号 NO	dwerlS	级别 Class	长度 Length (M)	管体检查 Visual Body	壁厚 WALL HICKNESS	弯曲 Bent	内涂层 coated	通径检查 Drif Test	电磁探伤 EMI	卡瓦, LW	/加厚  X   LI	内径 ID (mm)	外径 0D (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 Thr ILA	纹 read LW	(www) OO	大钳工作区长度 Tong Space (mm)	倒角直径 Bevel Diameter (mm)	母扣长度 Box Length (mm)		直径 and	ead LW	耐磨带状况 Hardfacing ond	备注 Notes
1																												
3																												<del>                                     </del>
4		+				1	<del> </del>	1																				
5							1	†																				
6								1																				
7																												
8																												
9																												
10																												<del> </del>
11 12								1																				<u> </u>
13						1	1	1																				
14																												
15																												
16																												
17							1																					
18						1	-	1																				
19						-			-																			<b></b>
20 21						-		-																				
22							-	1																				
23					<del>                                     </del>	1	1																					
24						1																						
25						1		1																				

CODE: 代号 NDT-无损检测 NonDestructive Testing VTI-螺纹外观检验 Visual Thread Inspection

TE-丝扣拉长Thread elongation

S-报废 Scrap

RF-磨台肩 Refacing HB-焊耐磨带HARDBANDING N/A-不适用Not applicable SD-台肩损坏 Shoulder damage TD-螺纹损坏Thread damage BB-母扣涨大Box Belled A-合格Accept B-弯曲Bent

Accept M-挤扁Mash C-裂纹 Crack ent P-腐蚀坑Pitting W-刺穿Washout 检验员INSPECTOR:

							业部综合管理					
CO	S	记录编号:				VH.71 3	<u> </u>	版本号:				
			L3.3-	SZSYGJ-OPR	-W/002-R	001				2.0		
Drilli	ing	记录名称:			•			日期:				
				加重钻杆检	验报告					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 TA	ANDARD				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	RETH	IREAD	REF	ACING	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》	皮检测UT I	INSPECTION		<b>核粉检测Magn</b>	etic particle	testing		Magnetic pa	rticle te	sting	通径规 dı	ift mandrel
超声波设备型	过号/编号		黑光灯型号。 BlacklightEquip				设备型号和编 Equipment Type			直径(	liameter	
Ultrasonc Instrumenters	Type & No		线圈型号/编				磁化方法:	& Ivanioei				
			Coil Equipment	Type & No.			Magnetization M	lethod	1			
探头晶片尺寸 Chip size	†		磁场强度: Magnetic Int	ensity			提升力 Lifting Force					
探头角度			黑光强度:	<u> </u>			磁粉种类					
angle			Blacklight I	ntensity			Magnetic powder	types			长度	Length
探头频率 Transducer free	quency:		可见光强度 Visible Light	Intensity			可见光强度 Visible Light 1	Intensity				
耦合剂类型	4		磁粉浓度:		1		磁粉浓度:		†			
Ultrascan coup	lant:			le concentration			Magnetic conce	entration				
超声波样管 Field reference s	standard:		灵敏度试片 Magnetic partic	: le Field indicator			灵敏度试片: Sensitivity test p	iece:				
检验员		•			•	审核	<u> </u>		•			
Inspector b	у:					Reviewed	by					
资质证书及编		_				资质证书》	<u></u> 及编号					
Qualificati	on Certifi	cate Number:				Qualifica	tion Certifica	te Number:				



	钻井事业部综合管理	<b>【体系</b>	
记录编号		版本号:	
	L3. 3-SZSYGJ-OPR-W/002-R001	2.0	
记录名称		日期:	
	加重钻杆检验报告	2015年1月31日	

客	客户 customer:管子外径 PIP中间加厚段/Center upsets					IPE 0.	D:			扣型	ը CON	INEC 1	ΓΙΟΝ	:			报台	占编号	REI	PORT	NO.	:					
					中间	加厚段/C	enter ups	sets				公	接头/P										₹/Box				
		(m)		st		状况	Cond				长度 (mm)		E (mm)	加馬 ups		状况	Cond			度 m)		享区 set	状况	Cond			
序号 NO.	剱印号 Stamp	长度 Length (	弯曲 Bend	通径 Drif Test	直径(mm) Diam	TM	UT	耐磨带 Hard Banding	内径 ID (mm)	(ww) QO 砂水	大钳工作区长度 Tong Space (mm)	倒角直径 B.D. (mm)	密封宽度 Seal Width (m	MT	IU	MT	VTI	耐磨带 Hard Banding	(ww) (100 委4 <i>6</i>	大钳工作区长度 Tong Space (mm)	TM	TU	TM	VTI	密封宽度 Seal Width	耐磨带 Hard Banding	备注 Note
1																											
2																											
3																											
4																											
5																											
6 7																											
7																											
8																											
9																											
10																											
11																											
12																											
12 13																											
14																											
15																											
CODE:	NDT-无损检测	NonDestr	uctive	Testing			SD-台肩损	环 Shoulde:	r damage		A-合格 A	ccepted		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 Threa				环 Thread	damage		B-弯曲 B	Bent		S-报废	Scrap		p-腐	蚀坑 Pi	tting			材		를 TNS	SPECTO	)R .				
1	VII-縣汉外观極短 Visual Inread Inspection FE-丝扣拉长 Thread elongation					N/A-不适用	Not app	licable		C-裂纹 C	Crack		W-刺穿	Washou	ıt	RF-摩	香台肩 F	Refacing			47	エコエン	K TIND	n ECIC	)I( ;		



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

## 机加工检验报告

委托单号:

	CUSTOMER_		件名称:											报告	₹ Repor	):					
		外螺纹 PIN CONNECTION											1								
序 号 NO.	钢印号 STAMP NO.	扣型 type	螺纹 牙型 Thread form		锥度 Taper mm / mm	螺距 偏差 Lead mm	が 紫纹   应		外螺纹 应力过 渡圆弧 小径		应力 槽直 径 srg	应力 槽宽 度 bevel	宽 倒角直径		紧密距	外螺纹 长度	L <sub>FT</sub> 最大值		一 。 化	原始检验报告号	操作者 Operat or
1																					
2																					
3																					
4																					
5																					
		1	1					内螺	纹 BOX	CONNEC	TION		1			. 1				T	1
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 纹式直 径	内螺 纹镗 孔径	镗孔 深度	内螺 纹深 度	内螺 終	圆柱体直径	内 纹 力 直径	力槽	后构后刻的 上x 基准值	最 开 的 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																					

检测温度: 26 度-28 度 检验单位 (盖章)

工作规编号: 1500 (HOUSCO PACIFIC COMPANY) INSPECTOR 检测: 旋转台肩式连接的台肩接触面应为平面,垂直于螺纹轴线所有打印版本文件均为非受控文件 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。