

Анализируются, используются :

W_k - вес на крюке, -d(Датчик),

W_d - нагрузка на долото, -с(Calculate),

Pr - давлениена входе-d,

D_k - положение талевого блока-d,

Id -интервал бурения -m (Manual),

Dd - длинна инструмента -m,с,

Sp - обороты ротора- d,

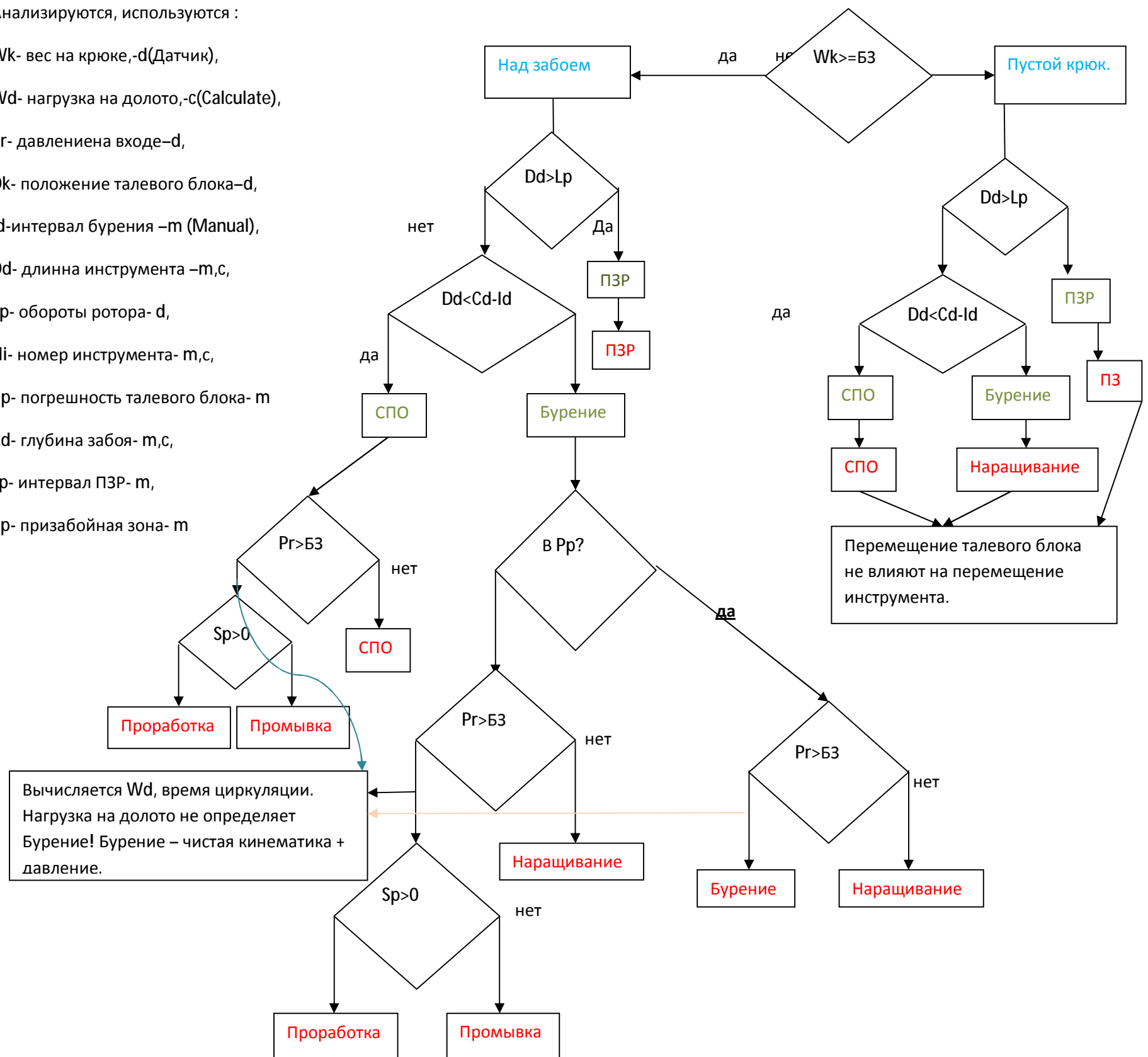
Ni - номер инструмента- m,с,

Cr - погрешность талевого блока- m

Cd - глубина забоя- m,с,

Lp - интервал ПЗР- m,

Pp - призабойная зона- m



- При $W_k > БЗ$ и при движении талевого блока вниз, Dd есть относительное перемещение талевого блока плюс накопленное значение. От себя любимого – положение инструмента изменяется только путём перемещения под $W_k > БЗ$
- Неискорректированное по Dd с учётом $+Cr$. При условии цикла наращивания. Есть квадрат, нету квадрата – в момент разгрузки (то есть вес на крюке исчезает) длина колонны равна Dd с учётом $+Cr$
- Цикл наращивания- последовательность операций по сборке бурового инструмента.
- БЗ – блокировочное значение.
- Квадратик с надписью зелёного цвета задаёт «технологический этап»
- Красный шрифт задаёт «технологический режим», красное СПО приводит к увеличению счётчика времени СПО, красное бурение – счётчик времени бурения
- Синий цвет – две фундаментальных ситуации, предшествуют зелёному
- Sp - обороты ротора. Возможно определение режимов по моменту ротора (как уж там с датчиками получится). Если есть оба датчика, то рекомендуем по оборотам ротора.
- W_d , время циркуляции вычисляются при наличии давления, веса на крюке
- Режим спуска колонны – отдельный технологический этап. Рекомендация от ВМ: задавать галочкой, при этом проверка « $Dd < Cd - Id$ » заменяется на прямой переход в левую ветвь с состояниями промывка, проработка, СПО (бурение давим как класс).
- ПЗР – подготовительно – заключительные работы (например, сборка разборка КНБК)
- КНБК – компоновка низа Буровой (Бурильной) Колонны