

新闻中心 > 您当前的位置：石油科技

管道局攻克在役管道角焊缝自动焊技术难关

中国石油新闻中心 | 发布日期：2020-06-19 09:56

中国石油网消息（记者王悦 通讯员陈博）6月15日，记者了解到，管道局首次在中缅管道（贵州段）成功应用角焊缝自动焊技术。这是该技术首次实现工业应用。

这项技术是管道局自主研发的在役油气管道自动焊技术中的关键环节。它的攻克填补了国内该领域的空白，在保证质量、安全的同时，效率大大提高，人员成本也大幅缩减，成为管道局落实集团公司提质增效专项行动中的重要举措。

在役管道自动焊施工中，维抢修管件与在役管道连接处通常存在1毫米至5毫米的不均匀间隙，采用传统手工电弧焊的焊接工艺，质量、安全风险较大，而使用自动焊的关键技术尚存在瓶颈。为了实现突破，研究团队经过6个月的环角焊缝金相实验，测试试件60余件，摸索出一套适用于不同焊接位置、不同组对间隙的焊接工艺参数，成功破解难题。

为占领油气管道维抢修领域的技术制高点，2018年初，管道局抢险中心就开始着手大口径高钢级在役油气管道自动焊技术的研究，并成功研制出适于管径大于等于813毫米，在役管道修复套袖的自动焊焊接装备，制定了满足X80大口径在役管道焊接修复套袖的自动焊焊接工艺，可实现在役管道修复作业的机械化流水作业。2019年，“在役油气管道自动焊焊接科研成果”通过专家评审，填补了我国在役油气管道行业修复技术的空白，为大口径、高钢级油气管道的安全运行提供技术保障。

据了解，管道局近年来不断加强油气管道维抢修保障和应急能力建设，国家应急管理部向管道局抢险中心投入专项资金。目前，管道局已拥有专业施工设备近4000台套，具备世界范围所有钢制管道维抢修施工作业全覆盖的能力。同时，管道局在国内可同时进行20点管道封堵作业。

分享到:    


来源：中国石油报

作者：

编辑：王晓雪

相关报道

官方微博

 <http://t.people.com.cn/zgsybs>

 <http://weibo.com/zgsybs>

 <http://t.qq.com/zgsybs>

微信公众号: zgsybwx



新闻排行

- 戴厚良主持召开中国石油集团领导工作例会
- 粤港澳大湾区储气设施建设再提速
- 工程技术研究院北石公司升级版CGDS服...
- 大庆油田首座集中监控无人值守站库投运
- 中油国际公司提质增效举措初见成效
- 吉林石化踏准节奏检修创效

图片新闻



创意堆头 快乐加油



吉林油田瞄准智能化油田建设目标



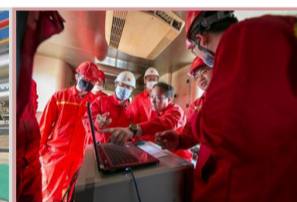
攻坚南缘



演练！为安全护航



智能巡检 质效双升



提质增效再添“新利器”

要闻回顾

- 长庆油田创建“3+1”效益标杆采油厂
- 在驻大庆石油石化企业调研时，戴厚良董...
- 燃气公司上门安装燃气报警器？小心上当...
- 国内首个！中石油开建海上国际LNG加注...
- 戴厚良在驻大庆石油石化企业调研
- 戴厚良在驻哈尔滨石油石化企业调研