

<<采油生产管理>>

图书基本信息

书名：<<采油生产管理>>

13位ISBN编号：9787561843840

10位ISBN编号：7561843844

出版时间：2012-6

出版时间：天津大学出版社

作者：高书香 编

页数：189

字数：306000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<采油生产管理>>

### 内容概要

本书是基于高职高专“教学做一体化”模式而编写的教材，内容包括管理油水井的基础资料、管理抽油机井、管理潜油电泵井、管理注水井、管理特殊油水井、管理联合站等6个情境17个任务，每个任务下设任务说明（情境模拟）、基础知识、相关问题与分析、知识拓展等。

《采油生产管理》可作为高职高专石油工程技术类专业的教材，也可作为采油工现场培训的教材及相关技术人员的参考书。

## <<采油生产管理>>

### 书籍目录

#### 学习情境一 管理油水井的基础资料

任务1.1 绘制油水井井身结构图

任务1.2 绘制油层连通图

#### 学习情境二 管理抽油机井

任务2.1 巡回检查抽油机井生产系统

任务2.2 填写抽油机井生产报表

任务2.3 诊断抽油机井生产故障

#### 学习情境三 管理潜油电泵井

任务3.1 巡回检查潜油电泵井生产系统

任务3.2 填写潜油电泵井生产报表

任务3.3 诊断潜油电泵井生产故障

#### 学习情境四 管理注水井

任务4.1 巡回检查注水井系统

任务4.2 填写注水井生产报表

任务4.3 诊断注水井生产故障

#### 学习情境五 管理特殊油水井

任务5.1 管理低产井

任务5.2 管理出砂井

任务5.3 管理高含水井

任务5.4 管理结蜡井

#### 学习情境六 管理联合站

任务6.1 识读联合站工艺流程图

任务6.2 管理消防设备

#### 参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：知识链接2：抽油机井数据资料的全准 抽油机井数据资料要求九全九准，即油压、套压、电流、产量、气油比、原油含水、示功图、动液面（流压）、静液面（静压）的全准。

1.油压、套压全准 正常情况下油压、套压按规定天数录取，特殊情况下加密录取，以每月不少于30/n次（n为各油田规定的标准，下同）具有代表性的压力资料为全；以录取压力所用仪表量程必须在量程的1/3~2/3范围内，且以每月校对一次合格的压力表为准。

2.电流全准 以每天测一次上、下冲程电流，正常生产井每月有25 d以上资料为全；以达到测量仪表规范要求为准。

3.产量全准 以玻璃管量油的井按规定每n天量油一次，每月量油不少于30/n次，正常每两次之间间隔不少于n天为全；以每次量油按产量数多少量m遍（m为各油田规定的标准，下同），且取平均值为准；措施井应在开井后加密量油。

4.气油比全准 以正常生产井每月必须测气两次并且与量油同步，两次测气间隔不少于10 d，使用双波纹管压差计测气，每10 s记录一次压差数，共取10个数值，求平均数并与当日产量计算出气油比为全；以双波纹管压差计必须校检合格为准。

5.原油含水全准 以见水井每n天取样一次，且至少有两次与量油同步进行，化验含水分析为全；以含水不小于40%的前后两次波动不超过 $\pm 5\%$ ，含水小于40%的前后两次波动不超过 $\pm 10\%$ 为准。

6.示功图全准 以示功图每月测试两次，其中有一次必须与动液面同时测试为全；以示功仪每月校对一次且合格为准。

7.动液面（流压）全准 以每月测试一次（与示功图同时测试）为全；以回声仪每月校对一次为准。

8.静液面（静压）全准 以动态监测井点每半年测试一次为全；以上年两次测试间隔不少于4个月，回声仪必须校检合格为准；若用小直径压力计测压，以小直径压力计与时钟测试前必须检查合格为准。

知识链接3：调冲次 调冲次的主要方法就是更换不同直径的电动机皮带轮。

电动机将高速旋转的动力通过皮带传送给减速轴，其旋转速度一定，通过的皮带轮直径不同，减速轴从电动机中获得的速度也就不同。

在电动机运转速度一定的前提下，利用不同直径的皮带轮，调节减速轴的运转速度，以调节由曲柄、连杆、游梁、机架构成的四连杆机构运转的速度，从而达到调节抽油机驴头上下摆动的频率，进而调节抽油机的冲次的目的。

知识链接4：调冲程 在调冲程前应核实参数：铭牌冲程数据、结构不平衡值、实际冲程长度、原防冲距和预调防冲距。

防冲距（anticollision distance）是指为了防止泵的活塞在下行时碰撞固定阀，而使活塞底面与固定阀间保持的距离。

或者说，防冲距是活塞运行到下死点时其底部与固定阀之间的距离。

其值约等于抽油杆柱和油管柱在液柱载荷作用下发生弹性伸缩变形之和（即冲程损失）加5~10 cm。

抽油机曲柄上一般有3~5个冲程孔（销孔）。

调冲程时，只需将曲柄销子从原销孔中拉出，然后推入另一选定的销孔中即可。

<<采油生产管理>>

编辑推荐

《采油生产管理》可作为高职高专石油工程技术类专业的教材，也可作为采油工现场培训的教材及相关技术人员的参考书。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>