

## NOV® Mono® 站在钻井 废物管理的最前沿

世界各地的石油和天然气厂商都在尽力满足严格的排放控制法规。 Mono提供了一个处理环境敏感地区钻屑的有效解决方案。

位于哈萨克斯坦的拥有先进设备的合资公司分部， Baroid钻井液制造厂正在使用Mono的产品。 Baroid，作为Halliburton公司的一部分，生产供应钻井液并为全球的能源公司服务，是全球总流体管理服务的领先者。该厂的全封闭式系统使用Mono泵来处理内含钻屑的油基泥浆，这种对环境无害的处理方式是传统开放式系统的替代方案，保证了运作可以以真正的零排放方式进行。对于在浅水区，最大水深仅为10米的白鲟鱼的繁殖地，哈萨克斯坦最大的鱼子酱出口地作业来说至关重要。任何海洋油基碎屑或液体均禁止在这一地区排放，而这正在成为世界上多数地区的趋势。

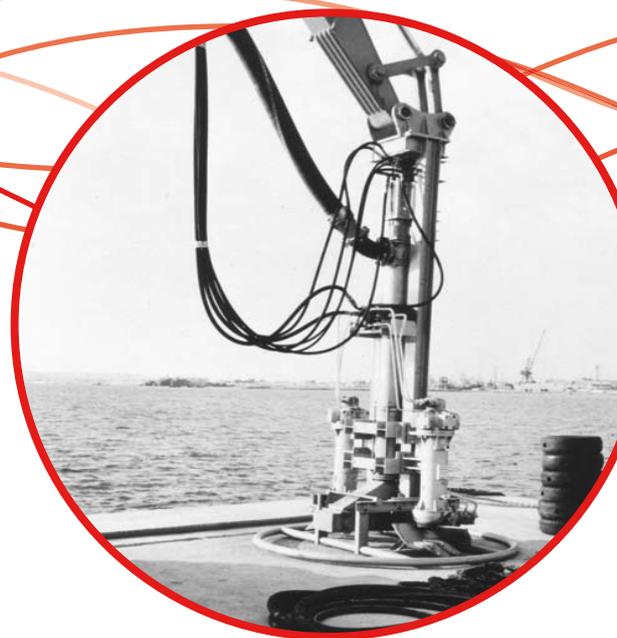
Mono的这套系统是为九家石油厂商的合资公司，目前在向哈萨克斯坦里海发展的哈萨克斯坦国际海洋作业公司 (OKIOC) 设计的。 Mono的驳船泵组和高压泵负责将钻屑由驳船从里海的钻进作业平台送至陆地供应基地和处理设施中。在驳船上，被安置的钻屑被同质化以获得理想均匀的钻屑泥浆。

Mono设计的系统可以在调整钻屑的同时将他们从驳船输送至一个储存

罐中，之后再将其送至污水处理工厂。

Mono的驳船泵组被立式安装到一台挖掘机的尾部，操作员可以控制驳船中的设备以确认所有的钻屑泥浆都被完全收集和输送至储存罐中。驳船泵组中包括一台单级，6 bar压力的E系列螺杆泵和一对低速，可以将钻屑搅拌成泥浆的机械搅拌机。泵的吸入端安装了一台Mono ‘A’ 系列Muncher。这种双轴，低速，高扭矩的切割机用以保护泵和管道不被掺在钻屑中的外来杂物破坏。一台二级高压E系列泵以高达40 bar的压力工作，以50立方米/小时的流量将泥浆从储存罐送至200米外一个热加工单元的储存栈中。经过精挑细选的构造材质保证了设备对运输介质和运作环境的适应性和兼容性。

这套系统在投入哈萨克斯坦前成功通过了严格的实验，进行了对大量泵技术的性能比较的平行测试。测试结果表明Mono的设备展现出了最佳的性能。 Mono系统在测试期间优于其他泵的另一个原因是其在保证高输送率的情况下依然进行着可靠，稳定，平稳的泵送动作，有利于保持钻屑的完整性。



驳船排空机组	
产品:	含有钻屑的油基混合污泥
Muncher:	SA210 ‘A’ 型Muncher
流量:	50立方米/小时
驱动电机:	液压驱动的液压马达。转速65rpm，液 压供油率170 bar压力下16.5升/分钟
泵:	工业泵
流量:	50立方米/小时
驱动电机:	液压驱动的液压马达。转速200- 250rpm，液压供油率170 bar压力下 55-75升/分钟
压力:	高达6 bar (90psi)
泵:	泥浆单元
流量:	工业泵
压力:	50立方米/小时
驱动电机:	高达36 bar (550 psi) 电力驱动 功率: 110千瓦，使用变频 器时降至86千瓦。
泵:	工业泵
流量:	1立方米/小时
压力:	高达48 bar (700psi)
驱动电机:	由4千瓦电机电力驱动

Mono泵业有限公司  
上海市嘉定区马陆镇亚钢路500号  
邮编: 201801  
电话: 00862159157168  
邮件: monoshanghai@nov.com  
www.mono-pumps.com



One Company, Unlimited Solutions