10. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Содержание особой отметки	Должность, подпись



F

ПАСПОРТ

FRACTURA Strike

ЯКОРЬ ОТКРЫТОГО СТВОЛА 146-99-ОТТМ 114

421-4560-2004 ПС

Изделие входит в состав оборудования скважинного для многостадийного гидравлического разрыва пласта продуктовой линейки изделий FRACTURA серии «Strike», соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Декларация о соответствии EAЭC N RU Д-RU.XT04.B.00075/19. Срок действия декларации по 06.09.2024 г. Схема декларирования 5д.





ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ **ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Заявитель: Публичное акционерное общество "Ижевский завод нефтяного машиностроения" Место нахождения: 426063. Российская Федерация. Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Орджоникидзе, 2, ОГРН: 1021801650804, Номер телефона: +7 3412689191, Адрес электронной почты: izhneftemash@rimera.com

В лице: Директора Технического центра Хомутова Алексея Сергеевича, действующего на основании доверенности № 2018/ИНМ/0195 от 01.01.2019г.

заявляет, что Оборудование нефтепромысловое, буровое геолого-разведочное: Оборудование скважинное многостадийного гидравлического разрыва пласта продуктовой линейки изделий FRACTURA серий «Strike», «Strike RT», «SolvTech», «Shuttle», «Spectr»

изготовитель: Публичное акционерное общество "Ижевский завод нефтяного машиностроения". адрес места деятельности: 426063. Российская Федерация, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Орджоникидзе, 2,

Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: «Оборудование скважинное многостадийного гидравлического разрыва пласта. Технические условия», номер: ТУ 3666-090-05785537-2019

Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8479899708

Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования Декларация о соответствии принята на основании сертификатов на тип продукции № ЕАЭС RU.XT04.A.089, № EAЭC RU.XT04.A.090, № EAЭC RU.XT04.A.091, № EAЭC RU.XT04.A.092 выданных 29 08 2019г. Протоколов испытаний № 093/18/19 выдан 20.08.2019. № 094/18/19 выдан 21.08.2019, № 095/18/19 выдан 21.08.2019, № 096/18/19 выдан 21.08.2019 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Независимый испытательный центр»" RA.RU.21ВЩ02; Схема декларирования: 5д;

Дополнительная информация Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности. Условия хранения – 4 (Ж2) по ГОСТ 15150. Срок службы оборудования

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 06.09.2024 включительно



Хомутов Алексей Сергеевич

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: Дата регистрации декларации о соответствии:

EAЭC N RU Д-RU.XT04.B.00075/19

07.09.2019

8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Изделие не представляет опасность для жизни, здоровья людей и окружающей среды после окончания срока службы. Составные части изделия не содержат взрывчатых, отравляющих веществ. Особых требований к утилизации изделия и его составных частей не предъявляется. Узлы и элементы изделия могут быть утилизированы как чёрные металлы по ГОСТ 2787-75.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ. КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

a 421-4560-	∙2004 в сбо	ре заводской
стандартов,	действующей	технической и
і́, соответс	твует требова	аниям чертежа
м для эксплуа	атации.	
ны «»	202г	:
«»	202г	
• •	да	ia
«»	202г	
- I.		
	принят в состандартов, и́, соответстим для эксплуаны «» «»	дпись да [.] ев. «»202_г

Перед спуском изделия в скважину необходимо производить контроль правильности установки срезных винтов путём следующих манипуляций — срезные винты ввинчиваются в изделие до упора, а затем ослабляются на четверть оборота против часовой стрелки, при этом категорически запрещается использование фиксатора резьбы типа Loctite.

Перед свинчиванием изделия с колонной обсадных труб хвостовика на ниппельную часть резьбы наносится резьбоуплотнительная смазка. При свинчивании изделия ключи необходимо накладывать строго на места, указываемые представителем службы супервайзинга производителя.

Скорость спуска изделия в скважину не должна превышать 0,5 м/с.

Запрещается перемещение изделия волоком и броски при разгрузке изделия.

6. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Маркировка нанесена лазерным способом в проточке на корпусе изделия, где указаны: товарный знак производителя; наименование производителя; обозначение узла; месяц и год выпуска (xx/xx); заводской номер; наружный диаметр изделия; внутренний диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø146/Ø99/OTTM 114); логотип.

Транспортирование изделия осуществляется в упаковке всеми видами транспорта. Во избежание засорения и повреждения резьбы при транспортировке необходимо устанавливать на изделие предохранительные колпачки.

Погрузка и разгрузка изделия должна производиться плавно, без ударов. Сбрасывание изделия с транспортных средств не допускается.

Условия хранения изделия в части воздействия климатических факторов 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69.

7. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки с завода-изготовителя.

Назначенный срок хранения изделия составляет 10 лет со дня изготовления, при условии его своевременной переконсервации. После окончания срока действия консервации, если устройство не эксплуатируется, необходимо провести его переконсервацию.

Назначенный срок хранения резиновых элементов изделия – 3 года, по истечении этого срока необходимо произвести их замену новыми.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

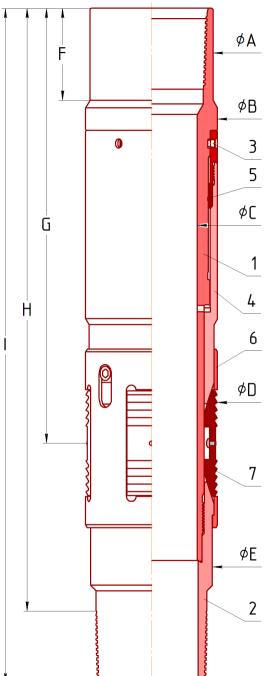
Изделие представляет собой гидравлическое удерживающее устройство и используется в составе компоновки оборудования, предназначенного для многостадийного гидравлического разрыва пласта (МГРП).

Изделие предназначено для удержания хвостовика от осевых перемещений в открытом стволе скважины при создании перепада давления при производстве работ по МГРП.

Завод-изготовитель — ПАО «Ижнефтемаш», Россия, Удмуртская Республика, 426063, г. Ижевск, ул. Орджоникидзе, 2.

2. OCHOBHUE TEXHUYECKUE XAPAKTEPUCTUKU

Наружный диаметр, не более, мм	146
Внутренний диаметр, не менее, мм	99,6
Длина, мм	707
Диаметр открытого ствола скважины, мм	152,4÷155,6
Диаметр выдвижения плашек максимальный, мм	167
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Давление смятия, МПа	63
Предельное усилие растяжения, кН	1356
Рабочая площадь поршня, см²	22,9
Давление активации якоря регулируется количеством установленных срезных винтов 52-00001 (поз.3)	см. табл. стр. 4
Давление среза одного винта (поз.3), МПа	3,88
Максимальное количество винтов (поз.3), шт.	6
Максимальное давление среза винтов, МПа	23,28
Кислотостойкость оборудования при проведении ГРП	HCl до 24%
Максимальная температура эксплуатации, не более °С	150
Группа прочности стали по ГОСТ 53366-2009	P-110
Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80	ОТТМ 114 муфта х ниппель
Масса, не более, кг	33



Размеры, мм	
ØA	127
ØB	143
ØС (минимальный внутренний диаметр)	99,6
ØD – D max.	146-167
ØE	135
F	95
G	470
Н	636
ı	708

Давление активации в зависимости от количества установленныхсрезных винтов (поз.3), МПа ±15%		
1	3,88	
2	7,76	
3	11,64	
4	15,52	
5	19,40	
6	23,28	

Рис. 1. Якорь открытого ствола

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

якорь открытого ствола в сборе	1 шт.
паспорт	1 экз.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Изделие поставляется в собранном виде.

Схема изделия представлена на рис.1. Изделие состоит из сердечника 1, на который навернут нижний переводник 2. Соединение сердечника 1 и нижнего переводника 2 герметизировано уплотнительными кольцами и зафиксировано от отворота установочными винтами.

На сердечнике 1 закреплен срезными винтами 3 цилиндр 4, снабженный храповым механизмом 5.

На цилиндр 4 и нижний переводник 2 одета обойма 6 с выдвижными заостренными плашками 7 (якорь).

После спуска хвостовика с изделием в открытый ствол скважины на заданную глубину, производится активация якоря. Раскрытие плашек 7 происходит за счет создания гидравлического давления во внутренней полости изделия. При повышении давления до расчетного давления среза винтов 3, количество которых настраивается перед спуском изделия в скважину, происходит перемещение цилиндра 4 вниз и выдвижение заостренных плашек 7. Плашки 7 острыми кромками врезаются в открытый ствол скважины и фиксируют изделие от осевых перемещений в нем.

При сбросе гидравлического давления в колонне, плашки 7 остаются в выдвинутом, раскрытом положении за счет храпового механизма 5, изделие остается надежно зафиксированным в открытом стволе скважины, что обеспечивает дальнейшую эксплуатацию изделия.

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Подготовка изделия к использованию должна включать удаление транспортировочных заглушек, внешний осмотр изделия, настройку давления активации якоря (давления среза по количеству устанавливаемых срезных винтов).

При внешнем осмотре изделия, оно не должно иметь механических повреждений, присоединительные резьбы не должны иметь задиров и вмятин, зубья плашек должны быть острыми.

Перед спуском в скважину изделие должно быть настроено на определенное давление активации якоря. Требуемое давление определяет служба скважинного супервайзинга производителя в соответствии с программой проведения МГРП. По умолчанию, изделие поставляется с полным комплектом срезных винтов 3, последующая настройка давления активации осуществляется выкручиванием из изделия определенного их количества. При настройке оставшиеся в якоре срезные винты 3 равномерно распределяются по окружности изделия. В разделе 10 "Особые отметки" потребитель перед спуском в скважину указывает количество установленных срезных винтов и соответствующее им давление активации якоря. Полости выкрученных винтов необходимо заполнить смазкой.