

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Стыковочный инструмент приёмного переводника хвостовика 613-4549-2004 в сборе заводской номер _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 613-4549-2004 СБ и признан годным для эксплуатации.

Заводские испытания проведены «__» _____ 202__ г.

Дата выпуска «__» _____ 202__ г.

Консервацию произвел _____ «__» _____ 202__ г.
подпись дата

Срок консервации — 12 месяцев.

Дата упаковки «__» _____ 202__ г.

ОТК _____
м.п.



П А С П О Р Т

FRACTURA
Strike

СТЫКОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ПАКЕРА-ПОДВЕСКИ ХВОСТОВИКА (СТИНГЕР)
150-99-НКТ 114

612-4549-2004 ПС

Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-РУ.ХТ04.В.00075/19.
Срок действия декларации по 06.09.2024 г. Схема декларирования 5д.



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@RIPR.com

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

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, № ЕАЭС RU.XT04.A.090, № ЕАЭС RU.XT04.A.091, № ЕАЭС RU.XT04.A.092 выданных 29.08.2019г. Протоколы 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.21B1CQ2; 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 5 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 06.09.2024 включительно



Хомутов Алексей Сергеевич

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.XT04.B.00075/19

Дата регистрации декларации о соответствии: 07.09.2019

[illegible]

[illegible]

Изделие используется в составе компоновки оборудования, предназначенного для многостадийного гидравлического разрыва пласта (МГРП).

Стыковочный инструмент пакера-подвески хвостовика (стингер) рассчитан на повторное многократное применение после проведения его технического обслуживания.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр, не более, мм	150
Внутренний диаметр, не менее, мм	99
Длина, мм	2105
Длина рабочей части стингера, мм	1500
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Давление смятия, МПа	62
Предельное усилие растяжения, кН	1027
Способ разъединения с колонным пакером-подвеской хвостовика: основной (без храповой цанги поз.13) / дополнительный (при установленной храповой цанге поз.13)	осевым перемещением без вращения / вращением вправо
Осевое усилие извлечения плавающего стингера из приёмного переводника хвостовика, не более кН	30
Скорость спуска стингера перед моментом его установки, м/с	0,1
Усилие посадки стингера в полированную воронку пакера-подвески хвостовика, кН	2÷3
Нагрузка на стингер при герметизации, кН	10÷20
Способ выравнивания давления НКТ — затрубное пространство перед извлечением стингера	уравнительный клапан (по требованию)
Исполнение торцевой части	скошенная торцевая часть со снятой во внутрь фаской 45° по всей окружности

[illegible]

В комплект поставки входят:

стыковочный инструмент пакера-подвески хвостовика (стингер) в сборе	1 шт.
комплект ЗИП (поставка по согласованию с Заказчиком)	1 шт.
паспорт	1 экз.

5

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Изделие поставляется в собранном виде.

Схема изделия представлена на рис. 1 На сердечник 1 накрунуты удлинитель 2 и башмак 5, а так же верхний переводник 6. Соединение сердечника 1 с удлинителем 2, верхним переводником 6 и башмаком 5 герметизировано уплотнительными кольцами 10, 11, 12 и зафиксировано от отворота установочными винтами 9.

Сердечник 1 и удлинитель 2 снабжены двумя пакетами V-образных уплотнений (поз. 3, 4, 7, 8) предназначенными для герметизации соединения изделия с полированной воронкой приёмного переводника хвостовика 406-4571-2004.

На сердечник 1 может быть установлена цанга 13 (храповый механизм). С установленной на изделии цангой 13, стыковка изделия с пакер-подвеской хвостовика осуществляется осевым перемещением без вращения. При этом отсоединение изделия от пакер-подвески хвостовика в этом случае осуществляется вращением Стингера вправо не менее 11 оборотов.

С изделия может быть демонтирована цанга 13. Без цанги 13 стыковка и отсоединение изделие от пакер-подвески хвостовика осуществляется только осевым перемещением без вращения.

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Подготовка изделия к использованию должна включать удаление транспортировочных заглушек и внешний осмотр изделия.

При внешнем осмотре изделия, оно не должно иметь механических повреждений, соединительные резьбы не должны иметь задиров и вмятин.

Перед свинчиванием изделия с колонной труб на ниппельную часть резьбы трубы 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, при этом за пять труб до подвески хвостовика необходимо снизить скорость спуска до 0,1 м/с.

Посадку плавающего стингера в полированную воронку приёмного переводника хвостовика производить со скоростью не более 0,1 м/с.

Способ разъединения изделия с полированной воронкой пакер-подвески хвостовика выбирается перед спуском изделия в скважину:

- осевым перемещением без вращения (необходимо демонтировать с изделия цангу 13), в этом случае над стингером должен быть установлен гидравлический якорь;
- осевым перемещением с вращением вправо не менее 11 оборотов (на изделии должна быть установлена цанга 13), в этом случае не требуется применение гидравлического якоря над стингером.

Запрещается перемещение изделия волоком и броски при разгрузке изделия.

Запрещается повторное использование изделия без проведения его технического обслуживания.

[illegible]

[illegible]

Техническое обслуживание изделия должно производиться после каждой спуско-подъёмной операции выполненной с применением изделия, но не реже одного раза в 12 месяцев. Техническое обслуживание состоит в разборке изделия, очистке от загрязнений, ревизии, замене вышедших из строя деталей и сборке.

6.1. Производится визуальный осмотр, полная разборка изделия, очистка от загрязнений, промывка и продувка.

6.2. Производится сборка изделия. При сборе уплотнительные кольца 10, 11, 12 и пакеты V-образных уплотнений (поз. 3, 4, 7, 8) заменяются новыми из комплекта ЗИП.

6.3. Производят контроль присоединительной резьбы НКТ 114 изделия калибрами по ГОСТ 25575-2014. Задиры и забоины по поверхности резьбы не допускаются.

6.4. При каждой сборке-разборке изделия необходимо проводить контроль внутреннего диаметра сердечника 1, если его внутренний диаметр превышает номинальный 99 мм более, чем на 1 мм, то износ считается предельным, и деталь подлежит замене.

6.5. При каждой сборке-разборке изделия необходимо проводить контроль внутреннего диаметра удлинителя 2, если его внутренний диаметр превышает номинальный 99 мм более, чем на 1 мм, то износ считается предельным, и деталь подлежит замене.

6.6. При каждом техническом обслуживании изделия необходимо проводить контроль внутреннего диаметра башмака 5, если его внутренний диаметр превышает номинальный 99,5 мм более, чем на 1 мм, то износ считается предельным, и деталь подлежит замене.

6.7. При сборке изделия установочные винты 9 необходимо затянуть ключом до упора, при этом они не должны выступать за торец цекованного отверстия под эти винты в верхнем переводнике 6.

6.8. Если при осмотре изделия на деталях видны следы износа или иные повреждения, то деталь подлежит замене.

6.9. После проведения технического обслуживания и ремонта изделия в разделе 13 настоящего паспорта необходимо сделать соответствующую запись.

Все заменяемые детали при проведении технического обслуживания изделия входят в ЗИП. Детали, заменяемые при проведении технического обслуживания и ремонта изделия, могут быть заказаны как запасные части.

Маркировка нанесена лазерным способом в проточке на корпусе изделия, где указаны: товарный знак производителя; наименование производителя; обозначение узла; месяц и год выпуска (хх/хх); заводской номер; наружный диаметр; внутренний диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø150/Ø99/НКТ 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.

8. 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.

9. 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.

10. КОМПЛЕКТ ЗИП

Комплект ЗИП поставляется по согласованию с Заказчиком. В комплект ЗИП входят (позиции на рис.1):

Пакет V-уплотнений 00-05441, включающий: -кольцо замыкающее 00-05442 (поз.3) -кольцо 00-05443 (поз.4) -уплотнение V-образное 61-00031 (поз.7) -уплотнение V-образное 61-00032 (поз.8)	2 шт. 2 шт. 1 шт. 10 шт. 8 шт.
винт установочный с внутренним шестигранником 5/16-18 UNCx5/16 lg ASME B18.3 (поз.9)	16 шт.
кольцо уплотнительное №241, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.10)	1 шт.
кольцо опорное разрезное для уплотнительного кольца №241 ISO 3601, Teflon (поз.11)	2 шт.
кольцо уплотнительное №240, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.12)	3 шт.