

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Муфта ГРП с разбуриваемым седлом 564-4509-2___ Cr13 в сборе заводской номер_____ изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 564-4509-2181 Cr13 СБ и признана годной 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

МУФТА ГРП С РАЗБУРИВАЕМЫМ СЕДЛОМ
146-102-TMK UP PF 114 Cr13

564-4509-2___ Cr13 ПС

Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.XT04.B.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]

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
35	564-4509-2300 Cr13	00-03231	55-10300	3.000 76.20	2.953 75.01
36	564-4509-2306 Cr13	00-03232	55-10306	3.063 77.80	3.016 76.61
37	564-4509-2313 Cr13	00-03233	55-10313	3.125 79.38	3.078 78.18
38	564-4509-2319 Cr13	00-03234	55-10319	3.188 80.98	3.141 79.78
39	564-4509-2325 Cr13	00-03235	55-10325	3.250 82.55	3.203 81.36
40	564-4509-2331 Cr13	00-03236	55-10331	3.313 84.15	3.266 82.96
41	564-4509-2338 Cr13	00-03237	55-10338	3.375 85.73	3.328 84.53

Кислотостойкость оборудования при проведении ГРП	HCl до 24%
Максимальная температура эксплуатации, не более °C	150
Группа прочности и тип стали	L80 тип 13Cr
Присоединительная резьба	ТМК UP PF 114.3 муфта х ниппель
Масса, не более, кг	29

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

муфта ГРП с разбуриваемым седлом в сборе	1 шт.
паспорт	1 экз.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Изделие поставляется в собранном виде.

Муфта рис.1 состоит из корпуса 1, в который ввернут верхний переводник 2. Присоединительные резьбы изделия ТМК UP PF 114,3 (муфта-ниппель).

Внутри корпуса 1 установлено седло 3. В исходном положении седло 3 зафиксировано в корпусе 1 срезными винтами 4 в положении "ЗАКРЫТО" (это положение показано на рис.1).

На седле 3 установлено стопорное кольцо 5.

В корпус 1 ввернуты винты 6, предназначенные для удержания седла 3 при его разбурировании после проведения ГРП.

Резьбовое соединение между корпусом 1 и верхним переводником 2 зафиксировано от отворота установочными винтами 7.

Для герметичного соединения деталей изделие снабжено резиновыми уплотнительными кольцами.

При производстве работ по ГРП для активации муфты на устье скважины в колонну труб сбрасывается шар 8 соответствующий типоразмеру седла 3 муфты. После посадки шара 8 в седло 3 и повышения давления до расчетного давления среза винтов 4, количество которых настраивается перед спуском изделия в скважину, седло 4 перемещается по направлению от устья (вниз) в положение "ОТКРЫТО" и фиксируется в этом положении стопорным кольцом 5. Через открытые циркуляционные окна муфты осуществляется гидравлический разрыв пласта.

По окончании ГРП седло 3 с шаром 8 разбуривают. Время разбуривания седла не превышает 30 минут. При необходимости, если в скважине установлено несколько муфт ГРП, после разбуривания первого седла, фрезу для разбуривания спускают до следующих муфт ГРП и разбуривают седла второй и последующих муфт ГРП. Далее производят промывку и подъем инструмента для разбуривания на устье скважины.

Разбуривание сёдел всех муфт ГРП хвостовика производится за одну спуско-подъёмную операцию.

После разбуривания седла муфта остается в положении "ОТКРЫТО".

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Подготовка изделия к использованию должна включать удаление транспортировочных заглушек, внешний осмотр изделия, настройку давления активации муфты (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.

Перед спуском в скважину муфта должна быть настроена на определенное давление активации - открытия окон. Требуемое давление определяет служба скважинного супервайзинга производителя в соответствии с программой проведения МГРП. По умолчанию, изделие поставляется с полным комплектом срезных винтов 4, последующая настройка давления активации осуществляется выкручиванием из изделия определенного их количества. При настройке, оставшиеся в муфте ГРП срезные винты 4 равномерно распределяются по окружности изделия. В разделе 10 "Особые отметки" потребитель должен указать количество установленных в изделии срезных винтов 4 и соответствующее им давление открытия окон. Полости выкрученных срезных винтов необходимо заполнить смазкой.

Перед спуском изделия в скважину необходимо производить контроль правильности установки срезных винтов 4 путём следующих манипуляций - срезные винты 4 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.

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
26	564-4509-2244 Cr13	00-03222	55-10254	2.438 61.93	2.391 60.73
27	564-4509-2250 Cr13	00-03223	55-10250	2.500 63.50	2.453 62.31
28	564-4509-2256 Cr13	00-03224	55-10256	2.563 65.10	2.516 63.91
29	564-4509-2263 Cr13	00-03225	55-10263	2.625 66.68	2.578 65.48
30	564-4509-2269 Cr13	00-03226	55-10269	2.688 68.28	2.671 67.07
31	564-4509-2275 Cr13	00-03227	55-10275	2.750 69.85	2.703 68.66
32	564-4509-2281 Cr13	00-03228	55-10281	2.813 71.45	2.766 70.26
33	564-4509-2288 Cr13	00-03229	55-10288	2.875 73.03	2.828 71.83
34	564-4509-2294 Cr13	00-03230	55-10294	2.938 74.63	2.871 73.43

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
17	564-4509-2188 Cr13	00-03777	55-10188	1.875 47.63	1.827 46.41
18	564-4509-2194 Cr13	00-03778	55-10194	1.938 49.23	1.890 48.01
19	564-4509-2200 Cr13	00-03779	55-10200	2.000 50.8	1.952 49.58
20	564-4509-2206 Cr13	00-03780	55-10206	2.063 52.40	2.015 51.18
21	564-4509-2213 Cr13	00-03781	55-10213	2.125 53.98	2.077 52.76
22	564-4509-2219 Cr13	00-03782	55-10219	2.188 55.58	2.140 54.36
23	564-4509-2225 Cr13	00-03219	55-10225	2.250 57.15	2.203 55.96
24	564-4509-2231 Cr13	00-03220	55-10231	2.313 58.75	2.266 57.56
25	564-4509-2238 Cr13	00-03221	55-10238	2.375 60.33	2.328 59.13

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 (хх/хх); заводской номер; наружный диаметр; внутренний разбуриваемый диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø146/Ø102/ТМК UP PF 114,3); диаметр седла и диаметр шара (седло ХХ,ХХ / шар ХХ,ХХ); группа прочности и тип стали (L80 Cr13); 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 составляет 10 лет, резинотехнических изделий – 3 года со дня изготовления, при условии своевременной переконсервации. После окончания срока действия консервации, если устройство не эксплуатируется, необходимо провести его переконсервацию.

Срок активации муфты после спуска в скважину 3 месяца.

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. ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
1	564-4509-2088 Cr13	00-03818	55-10088	0.875 22.23	0.828 21.03
2	564-4509-2094 Cr13	00-03819	55-10094	0.938 23.83	0.891 22.63
3	564-4509-2100 Cr13	00-03820	55-10100	1.000 25.4	0.953 24.21
4	564-4509-2106 Cr13	00-03821	55-10106	1.063 27.00	1.016 25.81
5	564-4509-2113 Cr13	00-03822	55-10113	1.125 28.58	1.078 27.38
6	564-4509-2119 Cr13	00-03823	55-10119	1.188 30.18	1.141 28.98
7	564-4509-2125 Cr13	00-03824	55-10125	1.250 31.75	1.203 30.56
8	564-4509-2131 Cr13	00-03825	55-10131	1.313 33.35	1.266 32.16
9	564-4509-2138 Cr13	00-03826	55-10138	1.375 34.93	1.328 33.73

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
10	564-4509-2144 Cr13	00-03827	55-10144	1.438 36.53	1.391 35.33
11	564-4509-2150 Cr13	00-03828	55-10150	1.5 38.10	1.453 36.91
12	564-4509-2156 Cr13	00-03829	55-10156	1.563 39.70	1.516 38.51
13	564-4509-2163 Cr13	00-03830	55-10163	1.625 41.28	1.578 40.08
14	564-4509-2169 Cr13	00-03831	55-10169	1.688 42.88	1.641 41.68
15	564-4509-2175 Cr13	00-03832	55-10175	1.750 44.45	1.703 43.26
16	564-4509-2181 Cr13	00-03833	55-10181	1.813 46.05	1.766 44.86