

[illegible]

FRACTURA

Strike

611-3549-6000 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.XT.04.A.089, № ЕАЭС RU.XT.04.A.090, № ЕАЭС RU.XT.04.A.091, № ЕАЭС RU.XT.04.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.21B10Q2: 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]

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ИЗДЕЛИЯ

[illegible]

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Изделие представляет собой устройство, предназначенное для гидравлической активации пакера-подвески хвостовика или ремонтного пакера. Активация осуществляется сбросом шара и его посадкой в седло изделия.

Изделие может применяться совместно со следующим оборудованием:

- колонный пакер-подвеска хвостовика 405-4571-2004(-01), предназначенный для фиксации и герметизации нижерасположенного хвостовика;
- спусковой инструмент пакера-подвески хвостовика 611-3549-2015, предназначен для спуска хвостовика в скважину на бурильных трубах;
- стыковочный инструмент пакера-подвески хвостовика (стингер) 610-4549-2004, может использоваться для спуска хвостовика в скважину на бурильных трубах.

Изделие рассчитано на повторное многократное применение после проведения его технического обслуживания.

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

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр, не более, мм	95,6
Внутренний диаметр, не менее, мм	18
Длина, мм	841
Эксплуатационная колонна х (толщина стенки), мм	178 х (6,9÷10,4)
Работоспособность в интервале с зенитным углом, град	0÷90
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Предельное усилие растяжения, кН	1027
Площадь проходного сечения, см ²	2,55
Диаметр седла внутренний, мм	19
Диаметр основного шара для активации муфты, мм	20,5
Диаметр резервного шара для активации муфты, мм	32,0
Кислотостойкость оборудования при проведении ГРП	HCl до 24%
Максимальная температура эксплуатации, не более °C	150
Группа прочности стали по ГОСТ 53366-2009	P-110
Присоединительная резьба по ГОСТ 633-80	НКТ В60 ниппель
Масса, не более, кг	17

[illegible]

В комплект поставки входят:

узел активации в сборе	1 шт.
шар для активации	1 шт.
паспорт	1 экз.

Изделие поставляется в собранном виде.

При спуске хвостовика в скважину изделие располагается внутри пакер-подвески хвостовика, при этом верх изделия с помощью резьбы НКТ В60 соединяется со спусковым инструментом пакера-подвески хвостовика или со стыковочным инструментом (стингером).

Схема изделия представлена на рис.1. Изделие состоит из корпуса 1, на который установлены уплотнительные манжеты 2 и втулка 3. На корпус 1 наварено ступенчатое седло 4. Седло выполнено с возможностью активации шарами разных диаметров – основной и резервный шар. Соединение седла 4 и корпуса 1 герметизировано уплотнительным кольцом 5 и зафиксировано от отворота установочными винтами 6.

Изделие предназначено для гидравлической активации пакер-подвески хвостовика или ремонтного пакера. Для их активации, после спуска хвостовика в скважину, на устье в колонну труб сбрасывается основной или резервный шар 7 соответствующий типоразмеру седла 4. После посадки шара 7 в седло 4 повышают давление до расчетного давления активации пакер-подвески хвостовика. После активации пакер-подвески хвостовика изделие вместе с шаром и спусковым инструментом извлекают на устье скважины, разбуривания изделия не требуется.

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

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

Перед свинчиванием изделия со спусковым инструментом 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.

Запрещается повторное использование изделия без проведения его технического обслуживания.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Техническое обслуживание изделия должно производиться после каждой спуско-подъемной 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. Уплотнительное кольцо 5 подлежит замене после каждой спуско-подъемной операции.

6.3. Производят контроль присоединительной резьбы НКТ В60 изделия калибрами. Задир и забоины по поверхности резьбы не допускаются.

6.4. При каждой сборке-разборке изделия необходимо проводить контроль минимального внутреннего диаметра седла 4, если внутренний диаметр превышает номинальный 18 мм более, чем на 0,5 мм, то износ считается предельным, и седло 4 подлежит замене.

6.5. При сборке изделия установочные винты 6 необходимо затянуть ключом до упора, они должны войти в резьбовые канавки седла 4 и не должны выступать за торец цекованного отверстия под эти винты.

6.6. Если при осмотре изделия на манжетах 2 видны следы износа или иные повреждения, то манжета подлежит замене.

6.7. После проведения технического обслуживания и ремонта изделия в разделе 12 настоящего паспорта необходимо сделать соответствующую запись.

Детали, заменяемые при проведении технического обслуживания и ремонта изделия, могут быть заказаны как запасные части.

7. 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 диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø96/Ø18/НКТ В60); 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 черные металлы по ГОСТ 2787-75.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Узел активации 611-3549-6000 в сборе заводской номер _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 611-3549-6000 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.