14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Магнит 501-4523-2000 в сборе принят в соответствии с обяза тандартов, действующей техниче оответствует требованиям чертеж ксплуатации.	тельными требо ской и констру	ованиями госуд укторской доку	арственных ментацией,
Заводские испытания проведен	ы «»	202г.	
Дата выпуска	«»	202г.	
Консервацию произвел под Срок консервации — 12 месяцев	пись	»дата	_202г.
Дата упаковки	«»	202г.	
ОТК			



F

ПАСПОРТ

FRACTURA Spectr

МАГНИТ 76-19-НКТ 60

501-4523-2000 ∏C

Изделие входит в состав оборудования скважинного для многостадийного гидравлического разрыва пласта продуктовой линейки изделий FRACTURA серии «Spectr», 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 NF», «SolvTech», «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.ХТ04.А.094, № ЕАЭС RU.ХТ04.А.096, № ЕАЭС RU.ХТ04.А.091, № ЕАЭС RU.ХТ04.А.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 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Независимый испытательный центр»" RA RU.21ВЩО2; 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

(подпись)

(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

Содержание особой отметки	Должность, подпись

15

13. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Содержание особой отметки	Должность, подпись

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

Изделие представляет собой скважинное устройство с постоянными магнитами, предназначено для улавливания металлических частиц в хвостовиках с условным диаметром 102, 114 мм при проведении работ по ГРП.

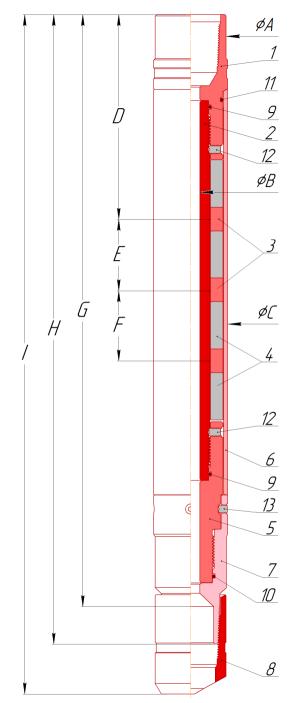
Изделие может применяться совместно со следующим оборудованием:

- гидравлический разъединитель №935-2300-2001, предназначен для аварийного разъединения оборудования для проведения МГРП от ГНКТ или колонны НКТ:
- верхняя секция селективного пакера №241-2300-2100, предназначена для герметизации оборудования для проведения ГРП от вышерасположенной части хвостовика;
- пакер №146-2343-2000, предназначен для герметизации оборудования для проведения ГРП от нижерасположенной части хвостовика;
- гидропескоструйный перфоратор №№140-2300-2100, 140-2301-2100 предназначен для перфорирования отверстий в колонне 102, 114 мм.

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

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр, не более, мм	76,0
Внутренний диаметр, не менее, мм	19,0
Длина, не более, мм	730
Условный диаметр обсадной трубы хвостовика, мм	102÷114
Давление смятия, МПа	70
Предельное усилие растяжения, кН	376
Количество магнитов	3
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 ГОСТ 633-80	НКТ 60 муфта-(ниппель) [¢]
Масса, не более, кг	20



Размеры, мм	
ØA	73,0
ØВ (минимальный внутренний диаметр)	19,0
ØС (максимальный наружный диаметр	76,0
D	219
E	76
F	76
G	635
Н	675
I	730

Рис. 1. Магнит в сборе

1	

13

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ИЗДЕЛИЯ

Nº п.п•	Дата проведения технического обслуживания, ремонта	Место проведения технического обслуживания, ремонта	Подразделение проводившее техническое обслуживание, ремонт

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

магнит в сборе	1 шт.
комплект ЗИП	1 шт.
паспорт	1 экз.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Изделие поставляется в собранном виде.

Схема изделия представлена на рис.1.

Изделие состоит из верхнего переводника 1, в который ввернут сердечник 2. На сердечник установлены неодимовые магниты 3, которые от соприкосновения между собой защищены фторопластовыми втулками 4.

На нижнюю часть сердечника навернута муфта 5.

Снаружи магниты 3 защищены корпусом 6, который с резиновым уплотнением надевается на верхний переводник 1.

На муфту 5 навернут нижний переводник 7 с присоединительной резьбой HKT 60.

При установке изделия в самой нижней части спускаемой компоновки, на присоединительную резьбу НКТ 60 нижнего переводника 7 дополнительно наворачивают башмак 8 со скошенной нижней кромкой.

Для герметичного соединения деталей изделие снабжено резиновыми уплотнительными кольцами 9, 10, 11.

Резьбовые соединения в изделии зафиксированы от отворота установочными винтами 12 и 13.

Работа изделия заключается в улавливании небольших металлических частиц в скважине, за счет их примагничивания как к внешней, так и к внутренней поверхности изделия.

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; присоединительные резьбы должны быть чистыми, не должны иметь задиров и вмятин.

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

Максимальная скорость спуска при прохождении через устье скважины составляет 0.1 м/с. При достижении спускаемой компоновкой глубины 20 м ниже устьевого оборудования – оптимальная скорость спуска 0.3 м/с, максимально допустимая – 0.4 м/с.

Запрещается перемещение изделия волоком и броски при разгрузке изделия.

Запрещается превышать 80% от допустимого натяжения колонны.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

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. Уплотнительные кольца подлежат замене после каждой спуско-подъёмной операции.
- 6.3. Производят контроль присоединительной резьбы НКТ 60 изделия калибрами по ГОСТ 10654-81. Задиры и забоины по поверхности резьбы не допускаются.
- 6.4. При сборке изделия установочные винты необходимо затянуть ключом до упора, при этом они не должны выступать за торец отверстий под эти винты в верхнем 1 и нижнем 7 переводниках, а так же в муфте 5.
- 6.5. Если при осмотре изделия на деталях видны следы износа или иные повреждения, то деталь подлежит замене.
- 6.6. После проведения технического обслуживания и ремонта изделия в разделе 12 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.

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 (xx/xx); заводской номер; наружный диаметр; внутренний диаметр; тип присоединительной резьбы (\emptyset 76/ \emptyset 19/ HKT60); 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.

Ответственный, подпись	Примечание

№ п.п.	Даты СПО	Месторождение, куст, скважина, № бригады

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

В комплект ЗИП входят (рис. 1):

винт установочный с внутренним шестигранником 3/8-16 UNC x 1/2 lg ASME B18.3 (поз.12)	8 шт.
винт установочный с внутренним шестигранником 3/8-16 UNC x 3/8 lg ASME B18.3 (поз.13)	4 шт.
кольцо уплотнительное №221, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.9)	2 шт.
кольцо уплотнительное №224, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.10)	1 шт.
кольцо уплотнительное №229, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.11)	1 шт.

11. ДВИЖЕНИЕ, УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

№ п.п.	Даты СПО	Месторождение, куст, скважина, № бригады

Ответственный, подпись	Примечание

8