

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Магнит 501-4523-2001 в сборе заводской номер _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 501-4523-2001 СБ и признан годным для эксплуатации.

Заводские испытания проведены «___» _____ 20__ г.

Дата выпуска «___» _____ 20__ г.

Консервацию произвел _____ «___» _____ 20__ г.
подпись дата

Срок консервации — 12 месяцев.

Дата упаковки «___» _____ 20__ г.

ОТК _____
м.п.



П А С П О Р Т

FRACTURA
Spectr

МАГНИТ
76-19-НКТ 60

501-4523-2001 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]

13. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

[illegible]

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	1046
Условный диаметр обсадной трубы хвостовика, мм	102÷114
Давление смятия, МПа	70
Предельное усилие растяжения, кН	376
Количество магнитов	6
Кислотостойкость оборудования при проведении ГРП	HCl до 24%
Максимальная температура эксплуатации, не более °C	150
Сохранение работоспособности оборудования в интервале пространственной интенсивности ствола, не менее °/10м	2
Работоспособность изделия при зенитных углах, градусов	0÷100
Группа прочности стали по ГОСТ 53366-2009	P-110
Присоединительная резьба ГОСТ 633-80, муфта-ниппель*	НКТ 60
Масса, не более, кг	23

* - без башмака поз.8.

[illegible]

В комплект поставки входит:	
магнит в сборе	1 шт.
комплект ЗИП (состав ЗИП по согласованию с заказчиком)	1 шт.
паспорт	1 экз.

Изделие поставляется в собранном виде.
 Схема изделия представлена на рис.1.

Изделие состоит из верхнего переводника 1, муфты 2, нижнего переводника 3, в которые ввернуты сердечники 4. На сердечники 4 установлены неодимовые магниты 5, которые от соприкосновения между собой защищены фторопластовыми втулками 6.

Снаружи магниты 3 защищены корпусами 7.

Нижний переводник 3 имеет присоединительную резьбу НКТ 60. При установке изделия в самой нижней части спускаемой компоновки, на присоединительную резьбу НКТ 60 нижнего переводника 3 дополнительно наворачивают башмак 8 со скошенной нижней кромкой.

Для герметичного соединения деталей изделие снабжены резиновыми уплотнительными кольцами 9.

Резьбовые соединения в изделии зафиксированы от отворота установочными винтами 10.

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

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 задигов 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 превышать 80% от допустимого натяжения колонны.

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.

6.2. Уплотнительные кольца подлежат замене после каждой спуско-подъемной 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 10 необходимо затянуть ключом до упора, при этом они не должны выступать за торец отверстий под эти винты в верхнем 1 и нижнем 3 переводниках, а так же в муфте 2.

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.

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 (Ø76/Ø19/НКТ60); 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.

[illegible]

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

[illegible]

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

Состав комплекта ЗИП определяется по согласованию с Заказчиком.

В полный комплект ЗИП входят (рис. 1):

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

11. ДВИЖЕНИЕ, УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

[illegible][illegible]