



ПАСПОРТ

FRACTURA

Strike

МУФТА ГРП С РАЗБУРИВАЕМЫМ СЕДЛОМ
120-89-ОТТМ 102

564-4604-2____ Н ПС

Изделие входит в состав оборудования скважинного для многостадийного гидравлического разрыва пласта продуктовой линейки изделий FRACTURA серии «Strike», соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Декларация о соответствии ЕАЭС 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 RT», «SolvTech», «Shuttle», «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.XT04.A.089, № ЕАЭС RU.XT04.A.090, № ЕАЭС RU.XT04.A.091, № ЕАЭС RU.XT04.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.21BЦ02; 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

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Муфта ГРП с разбуриваемым седлом 564-4604-2____ Н в сборе заводской номер _____ изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 564-4604-2XXX Н СБ и признана годной для эксплуатации.

Заводские испытания проведены «__» _____ 202__ г.

Дата выпуска «__» _____ 20__ г.

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

Срок консервации — 12 месяцев.

Дата упаковки «__» _____ 202__ г.

ОТК _____
м.п.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

Изделие предназначено для проведения второй и последующих стадий гидравлического разрыва пласта в интервале, в котором оно установлено, при производстве работ по заканчиванию цементируемых и не цементируемых хвостовиков. Устанавливается в компоновку хвостовика 102 мм между пакерами, разделяющими интервалы ГРП.

Изделие представляет собой открывающийся клапан хвостовика, установленного в открытом стволе скважины. Открытие циркуляционных окон муфты ГРП происходит посредством посадки шара в седло. Седло с шаром в изделии разбуривается после производства работ по ГРП.

Закрытие/повторное открытие циркуляционных окон в изделии не предусмотрено.

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

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*

Наружный диаметр, не более, мм	119,5
Внутренний диаметр без учета седла, не менее, мм	89,0
Максимальный внутренний диаметр после разбуривания седла, мм	87,0
Длина, мм	570
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Давление смятия, МПа	52
Предельное усилие растяжения, кН	1027
Рабочая площадь поршня (шар в седле), см ²	91,5
Давление активации муфты регулируется количеством установленных срезных винтов 52-00002Н (поз.4)	см. табл. стр. 4
Давление среза одного винта (поз.4), МПа	2,43
Максимальное количество винтов (поз.4), шт.	12
Максимальное давление среза винтов (поз.4), МПа	29,16
Площадь сечения циркуляционных отверстий, см ²	65,1
Эквивалентный диаметр одного циркуляционного отверстия, мм	26
Масса прокачиваемого проппанта, не менее, т	50
Максимальный крутящий момент для разбуривания седла, Н·м	3160

*Размеры шара и седла приведены в разделе 9.

9. ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
1	564-4604-2189 Н	00-00042Н	55-10189	1.892 48.06	1.851 47.02
2	564-4604-2202 Н	00-00041Н	55-10202	2.021 51.33	1.978 50.23
3	564-4604-2216 Н	00-00040Н	55-10216	2.156 54.76	2.110 53.59
4	564-4604-2229 Н	00-00039Н	55-10229	2.297 58.34	2.248 57.10
5	564-4604-2243 Н	00-00038Н	55-10243	2.443 62.05	2.391 60.73
6	564-4604-2259 Н	00-00037Н	55-10259	2.595 65.91	2.540 64.52
7	564-4604-2276 Н	00-00036Н	55-10276	2.754 69.95	2.696 68.48
8	564-4604-2283 Н	00-00035Н	55-10283	2.835 72.01	2.775 70.49

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 33758-2016	ОТТМ 102 муфта х ниппель
Масса, не более, кг	19

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 ОТТМ 102 (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, соединительные резьбы не должны иметь задигов 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.

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 (xx/xx); заводской номер; наружный диаметр; внутренний разбуриваемый диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø120/Ø89/ОТТМ 102); диаметр седла и диаметр шара (седло XX,XX / шар XX,XX); 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.