Содержание особой отметки	Должность, подпись





ПАСПОРТ

FRACTURA

Strike

СТЫКОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ПАКЕРА-ПОДВЕСКИ ХВОСТОВИКА (СТИНГЕР) 150-99-НКТ 114

612-4549-2004 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 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 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, № EAЭC RU.XT04.A.090, № EAЭC RU.XT04.A.091, № EAЭC 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.21ВЩ02; 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

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 06.09.2024 включительно



Хомутов Алексей Сергеевич

(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

14. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

подпись

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

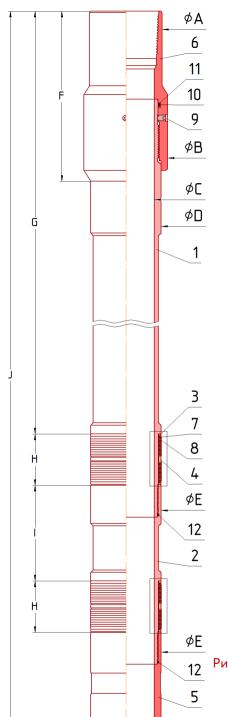
Изделие предназначено для герметичной стыковки колонны НКТ с полированной воронкой пакера-подвески хвостовика 406-4571-2004.

Стыковочный инструмент пакера-подвески хвостовика (стингер) рассчитан 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	150
Внутренний диаметр, не менее, мм	99
Длина, мм	2086
Длина рабочей части стингера, мм	1500
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Давление смятия, МПа	62
Предельное усилие растяжения, кН	1027
Способ разъединения с приёмным переводником хвостовика	осевым перемещением без вращения
Осевое усилие извлечения плавающего стингера из приёмного переводника хвостовика, не более кН	30
Скорость спуска стингера перед моментом его установки, м/с	0,1
Усилие посадки стингера в полированную воронку пакера-подвески хвостовика, кН	2÷3
Нагрузка на стингер при герметизации, кН	10÷20
Способ выравнивания давления НКТ — затрубное про- странство перед извлечением стингера	уравнительный клапан (по требованию)
Исполнение торцевой части	скошенная торцевая часть со снятой во внутрь фаской 45° по всей окружности
Перепад давления, выдерживаемый корпусом и пакерующим элементом, при установленном в пакер-подвеску стингере, не менее, МПа	70



Размеры, мм		
ØA	127	
ØВ (максимальный наружный диаметр)	150	
ØC (минимальный внутренний диаметр)	99	
ØD	127,7	
ØE	123	
F	280	
G	1545	
Н	95	
I	150	
J	2086	

ис. 1. Стыковочный инструмент
пакера-подвески хвостовика
(стингер)

Содержание ремонтных работ	Ответственный, подпись

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ИЗДЕЛИЯ

Nº п.п .	Дата проведения технического обслуживания, ремонта	Место проведения технического обслуживания, ремонта	Подразделение проводившее техническое обслуживание, ремонт
10	<u> </u>	l	<u> </u>

Тип и материал уплотнительного элемента стингера	пакет V-образных резино- металлических уплотнений, HNBR
Количество ГВЗ давлением 68,9 МПа при стендовых испытаниях	20
Количество уплотнительных элементов стингера, шт.	3
Перепад давления, выдерживаемый уплотнительным элементом стингера при установке в приёмный переводник хвостовика, МПа	70
Максимально допустимое количество спуско- подъёмных операций без проведения дефектоскопии	5
Минимальная наработка прокаченного пропанта, т	4000
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 114 муфта
Масса, не более, кг	105

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

стыковочный инструмент пакера-подвески хвостовика (стингер) в сборе	1 шт.
комплект ЗИП (поставка по согласованию с Заказчиком)	1 шт.
паспорт	1 экз.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Изделие поставляется в собранном виде.

Схема изделия представлена на рис. 1 На сердечник 1 навернуты удлинитель 2 и башмак 5, а так же верхний переводник 6. Соединение сердечника 1 с удлинителяем 2, верхним переводником 6 и башмаком 5 герметизировано уплотнительными кольцами 10, 11, 12 и зафиксировано от отворота установочными винтами 9.

Сердечник 1 и удлинитель 2 снабжены двумя пакетами V-образных уплотнений (поз. 3, 4, 7, 8) предназначенными для герметизации соединения изделия с полированной воронкой приёмного переводника хвостовика 406-4571-2004.

*По требованию заказчика верхний переводник 6 может быть выполнен с резьбой НКТ 89.

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 не должны иметь задиров и вмятин.

Перед свинчиванием изделия с колонной труб на ниппельную часть резьбы трубы 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, при этом за пять труб до подвески хвостовика необходимо снизить скорость спуска до $0.1\,$ м/с.

Посадку плавающего стингера в полированную воронку приёмного переводника хвостовика производить со скоростью не более 0,1 м/с.

Способ разъединения изделия с приёмным переводником хвостовика — осевым перемещением без вращения.

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-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. Производится сборка изделия. При сборе уплотнительные кольца 10, 11, 12 и пакеты V-образных уплотнений (поз. 3, 4, 7, 8) заменяются новыми из комплекта ЗИП.
- 6.3. Производят контроль присоединительной резьбы НКТ 114 изделия калибрами по ГОСТ 25575-2014. Задиры и забоины по поверхности резьбы не допускаются.
- 6.4. При каждой сборке-разборке изделия необходимо проводить контроль внутреннего диаметра сердечника 1, если его внутренний диаметр превышает номинальный 99 мм более, чем на 1 мм, то износ считается предельным, и деталь подлежит замене.

Ответственный, подпись	Примечание

5 11

12. ДВИЖЕНИЕ. УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

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

- 6.5. При каждой сборке-разборке изделия необходимо проводить контроль внутреннего диаметра удлинителя 2, если его внутренний диаметр превышает номинальный 99 мм более, чем на 1 мм, то износ считается предельным, и деталь подлежит замене.
- 6.6. При каждом техническом обслуживании изделия необходимо проводить контроль внутреннего диаметра башмака 5, если его внутренний диаметр превышает номинальный 99,5 мм более, чем на 1 мм, то износ считается предельным, и деталь подлежит замене.
- 6.7. При сборке изделия установочные винты 9 необходимо затянуть ключом до упора, при этом они не должны выступать за торец цекованного отверстия под эти винты в верхнем переводнике 6.
- 6.8. Если при осмотре изделия на деталях видны следы износа или иные повреждения, то деталь подлежит замене.
- 6.9. После проведения технического обслуживания и ремонта изделия в разделе 13 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 (Ø150/Ø99/HKT 114); 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 чёрные металлы по ГОСТ 2787-75.

10. КОМПЛЕКТ ЗИП

В комплект ЗИП входят (позиции на рис.1):

Пакет V-уплотнений 00-05441,	2 шт.
включающий: -кольцо замыкающее 00-05442 (поз.3) -кольцо 00-05443 (поз.4) -уплотнение V-образное 61-00031 (поз.7) -уплотнение V-образное 61-00032 (поз.8)	2 шт. 1 шт. 10 шт. 8 шт.
винт установочный с внутренним шестигранником 5/16-18 UNCx5/16 lg ASME B18.3 (поз.9)	16 шт.
кольцо уплотнительное №241, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.10)	1 шт.
кольцо опорное разрезное для уплотнительного кольца №241 ISO 3601, Teflon (поз.11)	2 шт.
кольцо уплотнительное №240, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.12)	3 шт.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Стыковочный инструмент	приёмно	ого переі	водник	а хвостові	ика 612-4549-
2004 в сборе заводской номер_		изготовл	іен и п	ринят в со	ответствии с
обязательными требованиями	государ	ственны	х стан	дартов,	действующей
технической и конструкторской	1 докуме	ентацией	, i, сооті	ветствует	требованиям
чертежа 612-4549-2004 СБ и при:	знан годн	ным для	эксплуа	атации.	
			•		
Заводские испытания провед	цены «	»		_202г.	
Дата выпуска	« <u></u>	»		_202г.	
Консервацию произвел			«»		202г.
!	подпись			дата	
Срок консервации — 12 меся	цев.				
Дата упаковки	« <u></u>	»		_202г.	
OTK					
N	4.∏.				

8