10. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Содержание особой отметки	Должность, подпись





ПАСПОРТ

FRACTURA Strike

ГИДРАВЛИЧЕСКИ АКТИВИРУЕМАЯ МУФТА ГРП 1-Й СТАДИИ 136-94-OTTM 114

502-4305-2004 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» T», «SolvTech», «Spectr»

изготовитель: Публичное акционерное общество "Ижевский завод нефтяного машиностроения", адрес места деятельности: 426063, Российская Федерация, Удмуртская Республика, город Ижевск, упица 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.ХТО4 А. 090, № ЕАЭС RU.ХТО4 А. 090, № ЕАЭС RU.ХТО4 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

H WHI O IF M A III IZ HILLITEMA SH

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

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.

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.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Гидравлически активиру заводской номер, обязательными требованиями технической и конструкторск чертежа 502-4305-2004 СБ и п	изготовлена и и государственн ой документаци	принята в н ных стандартов ей, соответству	соответствии с в, действующей иет требованиям
Заводские испытания прог	зедены «»	202г	:
Дата выпуска	«»	202r	
Консервацию произвел			
Срок консервации — 12 ме	подпись сяцев.	да ⁻	га
Дата упаковки	«»	202r	
ОТК			

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 6, последующая настройка давления активации осуществляется выкручиванием из изделия определенного их количества. При настройке, оставшиеся в муфте ГРП срезные винты 6 равномерно распределяются по окружности изделия. В разделе 10 "Особые отметки" потребитель должен указать количество установленных в изделии срезных винтов и соответствующее им давление открытия циркуляционных окон. Полости выкрученных винтов необходимо заполнить смазкой.

Перед спуском изделия в скважину необходимо производить контроль правильности установки срезных винтов 6 путём следующих манипуляций — срезные винты 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 диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø136/Ø94/OTTM 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.

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.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

Изделие предназначено выполнения первой стадии МГРП в интервале, в котором оно установлено, при проведении работ по заканчиванию нецементируемых хвостовиков.

Гидравлически активируемая муфта ГРП первой стадии устанавливается в компоновку хвостовика между муфтой активационной шаровой и муфтой ГРП с извлекаемым/разбуриваемым седлом, при этом между муфтами устанавливаются пакеры, разделяющие интервалы ГРП.

Изделие представляет собой открывающийся клапан хвостовика, устанавливаемого в открытом стволе скважины. Открытие окон для ГРП происходит однократно, гидравлически - посредством повышения внутреннего давления в хвостовике. После открытия система блокировки изделия гарантирует, что клапан не сможет закрыться снова.

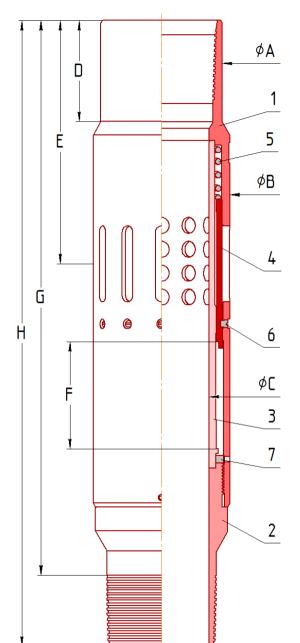
Особенностью изделия является то, что открытие окон происходит гидравлически, без использования шаров и другого инструмента.

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

2. OCHOBHUE TEXHUYECKUE XAPAKTEPUCTUKU

Наружный диаметр, не более, мм	136
Внутренний диаметр, не менее, мм	94,5
Длина, мм	648
Давление смятия, МПа	48,3
Предельное усилие растяжения, кН	971
Рабочая площадь поршня, см²	24,9
Давление [‡] активации муфты регулируется количеством установленных срезных винтов 52-00001 (поз.6)	см. табл. стр. 4
Давление [:] среза одного винта (поз.6), МПа	3,6¢
Максимальное количество винтов (поз.6), шт.	14
Максимальное давление [;] среза винтов (поз.6), МПа	50,4°
Площадь сечения циркуляционных отверстий, см²	95
Масса прокачиваемого проппанта, не менее, т	50
Кислотостойкость оборудования при проведении ГРП	HCl до 24%
Максимальная температура эксплуатации, не более °C	150

^{* -} дифференциальное давление внутри и снаружи изделия.



Размеры, мм		
ØA	127	
ØВ (максимальный наружный диаметр)	136	
ØC (минимальный внутренний диаметр)	94,5	
D	114	
E	251	
F	106	
G	574	
Н	648	

Давление активации в зависимости от количества установленных срезных винтов (поз.6), МПа ±15%		
1	3,6	
2	7,2	
3	10,8	
4	14,4	
5	18,0	
6	21,6	
7	25,2	
8	28,8	
9	32,4	
10	36,0	
11	39,6	
12	43,2	
13	46,8	
14	50,4	

Рис. 1. Гидравлически активируемая муфта ГРП 1-й стадии

Группа прочности стали по ГОСТ 53366-2009	P-110
Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80	ОТТМ 114 муфта х ниппель
Масса, не более, кг	24

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит:

гидравлически активируемая муфта ГРП 1-й стадии 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 нижний переводник 2. Их соединение герметизировано уплотнительными кольцами и зафиксировано от отворота установочными винтами. Присоединительные резьбы изделия ОТТМ 114 (муфта—ниппель).

Внутри корпуса 1 установлен сердечник 3 с поршнем 4, подпружиненным пружиной 5. В исходном положении, поршень 4 зафиксирован в корпусе 1 срезными винтами 6 в положении «ЗАКРЫТО» (это положение показано на рис.1) и перекрывает циркуляционные отверстия в корпусе 1.

Активация муфты для производства работ по ГРП происходит повышением давления во внутренней полости изделия до тех пор пока перепад давления внутри и снаружи изделия не достигнет расчетного давления среза винтов 6, количество которых настраивается перед спуском изделия в скважину. При срезе винтов 6 поршень 4 под действием гидравлического давления и пружины 5 перемещается вниз в положение «ОТКРЫТО» и фиксируется в этом положении магнитами 7. Через открытые циркуляционные окна корпуса муфты осуществляется гидравлический разрыв пласта.

По окончанию ГРП поршень 4 остается в положении «ОТКРЫТО», удерживаемый пружиной 5 и магнитами 7.

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, присоединительные резьбы не должны иметь задиров и вмятин.