

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Магнит 501-4523-2000 в сборе заводской номер _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 501-4523-2000 СБ и признан годным для эксплуатации.

Заводские испытания проведены «___» _____ 202__ г.

Дата выпуска «___» _____ 202__ г.

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

Срок консервации — 12 месяцев.

Дата упаковки «___» _____ 202__ г.

ОТК _____
м.п.



П А С П О Р Т

FRACTURA
Spectr

МАГНИТ
76-19-НКТ 60

501-4523-2000 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@rimera.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»

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.T04.A.089, № ЕАЭС RU.T04.A.090, № ЕАЭС RU.T04.A.091, № ЕАЭС RU.T04.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.21BШ02: 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]

[illegible]

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.

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

* - без башмака поз.8.

[illegible]

В комплект поставки входит:	
магнит в сборе	1 шт.
комплект ЗИП	1 шт.
паспорт	1 экз.

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 НКТ 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.

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 задиоров 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.

11. ДВИЖЕНИЕ, УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

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

Ответственный, подпись	Примечание