

10. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Содержание особой отметки	Должность, подпись

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Муфта ГРП с разбуриваемым седлом 552-4404-2____Н в сборе заводской номер_____ изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 552-4404-2194Н СБ и признана годной 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.



ПАСПОРТ

FRACTURA
Strike

МУФТА ГРП С РАЗБУРИВАЕМЫМ СЕДЛОМ
136-99-ОТТМ 114

552-4404-2____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.21ВЦ02; 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



(подпись) 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

Продолжение табл.

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
31	552-4404-2275H	00-60107	55-10275	2.75 69.85	2.703 68.66
32	552-4404-2281H	00-60106	55-10281	2.813 71.45	2.765 70.23
33	552-4404-2288H	00-60105	55-10288	2.875 73.03	2.828 71.83
34	552-4404-2294H	00-60104	55-10294	2.938 74.63	2.89 73.41
35	552-4404-2300H	00-60103	55-10300	3.000 76.20	2.953 75.01
36	552-4404-2306H	00-60102	55-10306	3.063 77.8	3.015 76.58
37	552-4404-2313H	00-60101	55-10313	3.125 79.38	3.078 78.18
38	552-4404-2319H	00-60100	55-10319	3.188 80.98	3.14 79.76

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
21	552-4404-2213Н	00-60117	55-10213	2.125 53.98	2.078 52.78
22	552-4404-2219Н	00-60116	55-10219	2.188 55.58	2.14 54.36
23	552-4404-2225Н	00-60115	55-10225	2.25 57.15	2.203 55.96
24	552-4404-2231Н	00-60114	55-10231	2.313 58.75	2.265 57.53
25	552-4404-2238Н	00-60113	55-10238	2.375 60.33	2.328 59.13
26	552-4404-2244Н	00-60112	55-10244	2.438 61.93	2.39 60.71
27	552-4404-2250Н	00-60111	55-10250	2.500 63.5	2.453 62.31
28	552-4404-2256Н	00-60110	55-10256	2.563 65.10	2.515 63.88
29	552-4404-2263Н	00-60109	55-10263	2.625 66.68	2.578 65.48
30	552-4404-2269Н	00-60108	55-10269	2.688 68.28	2.64 67.06

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 не цементируемых хвостовиков. Устанавливается в компоновку хвостовика 114 мм между пакерами, разделяющими интервалы ГРП.

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

Заккрытие/повторное открытие циркуляционных окон муфты осуществляется специальным инструментом:

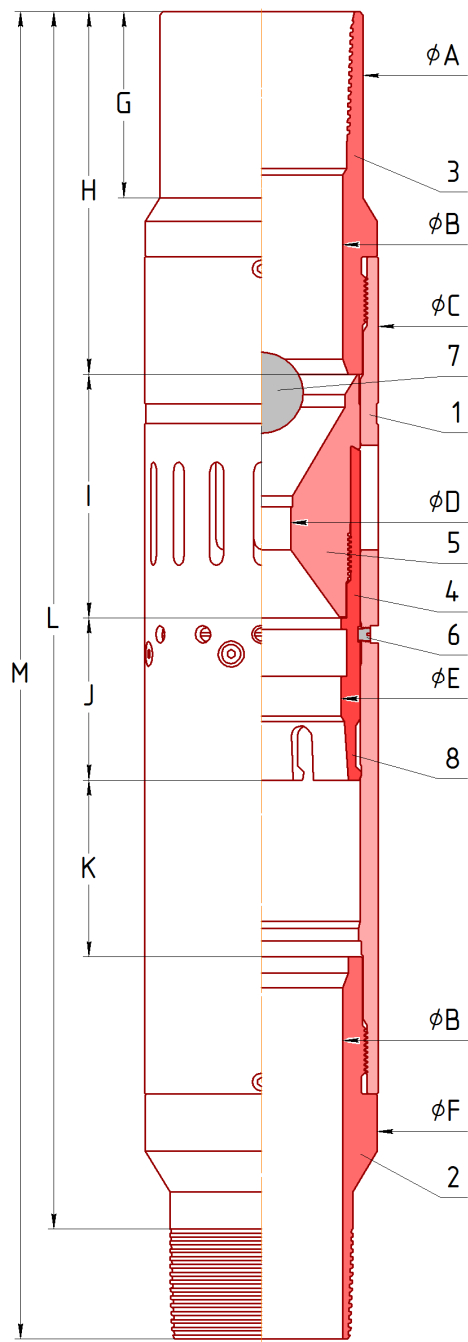
- инструмент закрытия муфты ГРП с разбуриваемым седлом 569-2345-1000;
- инструмент открытия муфты ГРП с разбуриваемым седлом 570-2345-1000.

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

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*

Наружный диаметр, не более, мм	136
Внутренний диаметр без учета седла*, не менее, мм	99,6
Максимальный внутренний диаметр после разбуривания седла, мм	99
Длина, мм	898
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Давление смятия, МПа	70
Предельное усилие растяжения, кН	1534
Рабочая площадь поршня (шар в муфте), см ²	102,6
Давление активации муфты регулируется количеством установленных срезных винтов 52-00002 (поз.6)	см. табл. стр. 4
Давление среза одного винта (поз.6), МПа	2,165
Максимальное количество винтов (поз.6), шт.	12
Максимальное давление среза винтов (поз.6), МПа	25,98
Площадь сечения циркуляционных отверстий, см ²	104,5
Эквивалентный диаметр одного циркуляционного отверстия, мм	28,8
Масса прокачиваемого проппанта, не менее, т	50

*Размеры шара и седла приведены в разделе 9.



Размеры, мм	
ØA	127
ØB	99,6
ØC (максимальный наружный диаметр)	136
ØD	в зависимости от диаметра шара (см.табл. п.9 вариантов исполнения изделия)
ØE	100
Максимальный внутренний диаметр после разбуривания седла	99
ØF	136
G	110
H	235
I	157
J	142
K	114
L	824
M	898

Давление активации в зависимости от количества установленных срезных винтов (поз.6), МПа ±15%			
1	2,17	7	15,16
2	4,33	8	17,32
3	6,50	9	19,49
4	8,66	10	21,65
5	10,83	11	23,82
6	12,99	12	25,98

Продолжение табл.

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
11	552-4404-2150H	00-60127	55-10150	1.5 38.10	1.453 36.91
12	552-4404-2156H	00-60126	55-10156	1.563 39.7	1.515 38.48
13	552-4404-2163H	00-60125	55-10163	1.625 41.28	1.578 40.08
14	552-4404-2169H	00-60124	55-10169	1.688 42.88	1.64 41.66
15	552-4404-2175H	00-60123	55-10175	1.75 44.45	1.703 43.26
16	552-4404-2181H	00-60122	55-10181	1.813 46.05	1.765 44.83
17	552-4404-2188H	00-60121	55-10188	1.875 47.63	1.828 46.43
18	552-4404-2194H	00-60120	55-10194	1.938 49.23	1.89 48.01
19	552-4404-2200H	00-60119	55-10200	2.000 50.8	1.953 49.61
20	552-4404-2206H	00-60118	55-10206	2.063 52.40	2.015 51.18

Рис. 1. Муфта ГРП с разбуриваемым седлом, с повторным закрытием/открытием

9. Варианты исполнения изделия

№	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
1	552-4404-2088H	00-60137	55-10088	0.875 22.23	0.813 20.65
2	552-4404-2094H	00-60136	55-10094	0.938 23.83	0.89 22.61
3	552-4404-2100H	00-60135	55-10100	1.000 25.4	0.953 24.21
4	552-4404-2106H	00-60134	55-10106	1.063 27.00	1.015 25.78
5	552-4404-2113H	00-60133	55-10113	1.125 28.58	1.078 27.38
6	552-4404-2119H	00-60132	55-10119	1.188 30.18	1.14 28.96
7	552-4404-2125H	00-60131	55-10125	1.25 31.75	1.203 30.56
8	552-4404-2131H	00-60130	55-10131	1.313 33.35	1.265 32.13
9	552-4404-2138H	00-60129	55-10138	1.375 34.93	1.328 33.73
10	552-4404-2144H	00-60128	55-10144	1.438 36.53	1.39 35.31

Усилие закрытия/повторного открытия циркуляционных окон муфты специальным инструментом, кН	44
Индикация закрытия/повторного открытия циркуляционных окон муфты специальным инструментом	да
Максимальный крутящий момент для разбуривания седла, Н·м	14643
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 по ГОСТ 632-80	ОТТМ 114 муфта х ниппель
Масса, не более, кг	38,5

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

муфта ГРП с разбуриваемым седлом, с повторным закрытием/открытием 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 ввернуты нижний 2 и верхний 3 переводники. Их соединения с корпусом герметизированы уплотнительными кольцами и зафиксированы от отворота установочными винтами. Присоединительные резьбы изделия ОТТМ 114 (муфта–ниппель).

Внутри корпуса 1 установлен поршень 4 с разбуриваемым седлом 5.

В исходном положении, поршень 4 зафиксирован в корпусе 1 срезными винтами 6 в положении "ЗАКРЫТО" (это положение показано на рис.1).

При производстве работ по ГРП для активации муфты на устье скважины в колонну труб сбрасывается шар 7 соответствующий типоразмеру седла 5 муфты. После посадки шара в седло 5 и повышения давления до расчетного давления среза винтов 6, количество которых настраивается перед спуском изделия в скважину, поршень 4 перемещается по направлению от устья (вниз) в положение "ОТКРЫТО" и фиксируется в этом положении пружинящим фиксатором 8. Через открытые циркуляционные окна муфты осуществляется гидравлический разрыв пласта.

По окончании ГРП седло 5 с шаром 7 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".

Для закрытия муфты ГРП необходимо спустить в скважину на ГНКТ или НКТ инструмент закрытия муфты ГРП с разбуриваемым седлом 569-2345-1000 ниже муфты. Циркуляцией активировать инструмент и перевести муфту в положение «ЗАКРЫТО» путем перемещения поршня 4 по направлению к устью (вверх).

Для повторного открытия муфты ГРП необходимо спустить в скважину на ГНКТ либо НКТ инструмент открытия муфты ГРП с разбуриваемым седлом 570-2345-1000. Циркуляцией активировать инструмент и перевести муфту в положение «ОТКРЫТО» путем перемещения поршня 4 по направлению от устья (вниз).

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 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 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 6 и соответствующее им давление открытия 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 6 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 (хх/хх); заводской номер; наружный диаметр; внутренний разбуриваемый диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø136/Ø99/ОТТМ 114); диаметр седла и диаметр шара (седло ХХ,ХХ / шар ХХ,ХХ); 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 консервации. 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.