

#### 14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Стыковочный инструмент пакера-подвески хвостовика 610-4549-2004 в сборе заводской номер \_\_\_\_\_ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 610-4549-2004 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**  
**Strike**

СТЫКОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
ПАКЕРА-ПОДВЕСКИ ХВОСТОВИКА (СТИНГЕР)  
146-99-ОТТМ 114

610-4549-2004 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@RIPR.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»

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.21B10Q2: 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]

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

|   |   |
|---|---|
| Наружный диаметр, не более, мм  | 146   |
| Внутренний диаметр, не менее, мм  | 99  |
| Длина, мм   | 824   |
| Внутреннее давление разрыва, МПа  | 70  |
| Давление смятия, МПа  | 62  |
| Предельное усилие растяжения, кН  | 1027  |
| Способ разъединения с колонным пакером-подвеской хвостовика:<br>основной (без храповой цанги поз.1) / дополнительный (при установленной храповой цанге поз.1) | осевым перемещением без вращения / вращением вправо |
| Осевое усилие извлечения стингера из пакера-подвески хвостовика, не более кН  | 30  |
| Максимальный крутящий момент для разъединения с колонным пакером-подвеской хвостовика, кН·м   | 3,0   |
| Количество оборотов для разъединения с колонным пакером-подвеской хвостовика  | 11  |
| 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 (при использовании гидравлического якоря), кН  | 10÷20   |



[illegible]

Схема изделия представлена на рис.1 На сердечник 2 накрунуты фиксатор 6 и башмак 5. Соединения герметизированы уплотнительными кольцами 10, 11, и зафиксированы от отворота установочными винтами 9.

|  |  |
|--|--|
| Способ выравнивания давления НКТ — затрубное пространство перед извлечением стингера                             | уравнительный клапан (по требованию)                             |
| Исполнение торцевой части  | скошенная торцевая часть со снятой фаской 45° по всей окружности |
| Тип уплотнительного элемента стингера  | пакет V-образных резино-металлических уплотнений                 |
| Перепад давления, выдерживаемый уплотнительным элементом стингера при установке в пакер-подвеску хвостовика, МПа | 70   |
| Максимально допустимое количество спуско-подъёмных операций без проведения дефектоскопии                         | 5  |
| Минимальная наработка прокаченного пропанта, т   | 2500   |
| 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 632-80   | ОТТМ 114 муфта   |
| Масса, не более, кг  | 30   |

В комплект поставки входят:

|   |        |
|---|--------|
| стыковочный инструмент пакера-подвески хвостовика (стингер) в сборе | 1 шт.  |
| комплект ЗИП  | 1 шт.  |
| паспорт   | 1 экз. |



[illegible]

## 5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

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 и пакет V-уплотнений (поз.3, 4, 7, 8) меняются на новые из комплекта ЗИП.

6.3. Необходимо контролировать состояние наружной резьбы храповой цанги 1. Задиры и забоины по поверхности резьбы не допускаются. Небольшие одиночные задиры и забоины на резьбе необходимо устранить надфилем. Замытие резьбы храповой цанги 1, а так же множественные задиры и забоины резьбы не допускаются, в этом случае необходимо произвести замену храповой цанги 1 новой.

6.4. Производят контроль присоединительной резьбы ОТТМ-114 изделия калибрами по ГОСТ 25575-2014. Задиры и забоины по поверхности резьбы не допускаются.

6.5. При каждой сборке-разборке изделия необходимо проводить контроль внутреннего диаметра сердечника 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 фиксаторе 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 12 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 (хх/хх); заводской номер; наружный диаметр; внутренний диаметр; тип присоединительной резьбы (Ø146/Ø99/ОТТМ 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 (рис.1):

|  |        |
|--|--------|
| Пакет V-уплотнений 00-00610Н (поз.3, 4, 7,8), включающий:                            | 1 шт.  |
| -кольцо 00-00246 (поз.3)   | 2 шт.  |
| -кольцо 00-00248 (поз.4)   | 1 шт.  |
| -уплотнение V-образное 61-00001 (поз.7)  | 10 шт. |
| -уплотнение V-образное 61-00018 (поз.8)  | 8 шт.  |
| винт установочный с внутренним шестигранником 5/16-18 UNCx7/16 lg ASME B18.3 (поз.9) | 4 шт.  |
| кольцо уплотнительное №349, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.10)                           | 1 шт.  |
| кольцо опорное разрезное для уплотнительного кольца №349 ISO 3601, Teflon (поз.11)   | 2 шт.  |