11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Муфта ГРП с разбуриваемы	м сед	длом	564-45	09-2_	c	r13 в	сбор
заводской номер изгот							
обязательными требованиями госу				-		-	
технической и конструкторской до	-				-	•	вания
чертежа 564-4509-2181 Cr13 СБ и при	знана	годно	й для э	ксплу	атаци	И.	
Заводские испытания проведень	ı «:	»		_202_	_г.		
Дата выпуска	«:	»		_202_	_F.		
Консервацию произвел			«>	>		202	г.
подг				Д	цата		
Срок консервации — 12 месяцев.							
Дата упаковки	«:	»		_202_	_г.		
OTK							
м.п.							



K

ПАСПОРТ

FRACTURA Strike

МУФТА ГРП С РАЗБУРИВАЕМЫМ СЕДЛОМ 146-102-ТМК UP PF 114 Cr13

564-4509-2___ Cr13 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

Содержание особой отметки	Должность, подпись

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

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

Изделие в сероводородостойком исполнении Cr13 предназначено для проведения второй и последующих стадий гидравлического разрыва пласта в интервале, в котором оно установлено, при производстве работ по заканчиванию цементируемых и не цементируемых хвостовиков. Устанавливается в компоновку хвостовика 114 мм между пакерами, разделяющими интервалы ГРП.

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

Закрытие/повторное открытие циркуляционных окон в изделии не предусмотрено.

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

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИФ

Наружный диаметр, не более, мм	146
Внутренний диаметр без учета седла [‡] , не менее, мм	101,6
Максимальный внутренний диаметр после разбуривания седла, мм	98,4
Длина, мм	537
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Давление смятия, МПа	52
Предельное усилие растяжения, кН	1712
Рабочая площадь поршня (шар в седле), см²	120,43
Давление активации муфты регулируется количеством установленных срезных винтов 52-00002 (поз.4)	см. табл. стр. 4
Давление среза одного винта (поз.4), МПа	1,85
Максимальное количество винтов (поз.4), шт.	12
Максимальное давление среза винтов (поз.4), МПа	22,2
Площадь сечения циркуляционных отверстий, см²	99,6
Эквивалентный диаметр одного циркуляционного отверстия, мм	29
Масса прокачиваемого проппанта, не менее, т	50
Максимальный крутящий момент для разбуривания седла, H·м	3661

[®]Размеры шара и седла приведены в разделе 10.

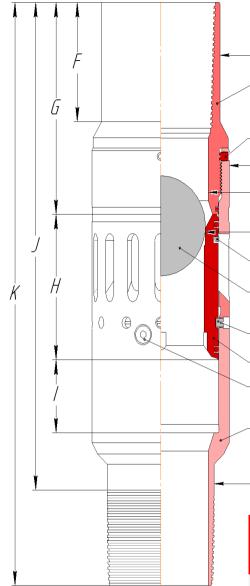


Рис. 1. Муфта ГРП с разбуриваемым седлом

	Pas	меры, м	1M
	ØA	12	7
	ØВ (максимальн наружный диаметр)	ый 14	6
	ØС	10	1,6
	ØD	от ша (с ва ис	зависимости г диаметра ара м.табл. п. 9 риантов сполнения вделия)
	ØE	11-	4,3
	Максимальн внутренний диаметр пос разбуривани седла	ле 98	3,4
	F	11-	4
	G	23	30
	Н	14	0
	I	70)
	J	44	i 3
	K	53	37
		·	
от і	ние активац количества у ых винтов (г	станов	тенных

 ОТ I	количества у ых винтов (г	/становл	енных
1	1,85	7	12,95

1	1,85	7	12,95
2	3,70	8	14,80
3	5,55	9	16,65
4	7,40	10	18,50
5	9,25	11	20,35
6	11,10	12	22,20

10. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Содержание особой отметки	Должность, подпись

о Z	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
25	564-4509-2300	0000		3.000	2.953
CC	Cr13	00-03231	55-10300	76.20	75.01
ć	564-4509-2306	000		3.063	3.016
30	Cr13	00-03232	55-10306	77.80	76.61
7	564-4509-2313	000	г	3.125	3.078
3/	Cr13	00-03233	55-10313	79.38	78.18
ć	564-4509-2319	000		3.188	3.141
χ Ω	Cr13	00-03234	55-10319	86.08	79.78
ć	564-4509-2325	0 00	7 7 7	3.250	3.203
33	Cr13	00-03233	55-10325	82.55	81.36
(564-4509-2331	000	г С С	3.313	3.266
94	Cr13	00-03236	55-10331	84.15	82.96
,	564-4509-2338	0000		3.375	3.328
4	Cr13	00-03237	55-10338	85.73	84.53

Кислотостойкость оборудования при проведении ГРП	HCl до 24%
Максимальная температура эксплуатации, не более $^{\circ}$ С	150
Группа прочности и тип стали	L80 тип 13Cr
Присоединительная резьба	TMK UP PF 114.3 муфта х ниппель
Масса, не более, кг	29

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

муфта ГРП с разбуриваемым седлом 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 верхний переводник 2. Присоединительные резьбы изделия ТМК UP PF 114,3 (муфтаниппель).

Внутри корпуса 1 установлено седло 3. В исходном положении седло 3 зафиксировано в корпусе 1 срезными винтами 4 в положении "ЗАКРЫТО" (это положение показано на рис.1).

На седле 3 установлено стопорное кольцо 5.

В корпус 1 ввернуты винты 6, предназначенные для удержания седла 3 при его разбуривании после проведения ГРП.

Резьбовое соединение между корпусом 1 и верхним переводником 2 зафиксировано от отворота установочными винтами 7.

Для герметичного соединения деталей изделие снабжено резиновыми уплотнительными кольцами.

При производстве работ по ГРП для активации муфты на устье скважины в колонну труб сбрасывается шар 8 соответствующий типоразмеру седла 3 муфты. После посадки шара 8 в седло 3 и повышения давления до расчетного давления среза винтов 4, количество которых настраивается перед спуском изделия в скважину, седло 4 перемещается по направлению от устья (вниз) в положение "ОТКРЫТО" и фиксируется в этом положении стопорным кольцом 5. Через открытые циркуляционные окна муфты осуществляется гидравлический разрыв пласта.

По окончанию ГРП седло 3 с шаром 8 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".

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.

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 4, последующая настройка давления активации осуществляется выкручиванием из изделия определенного их количества. При настройке, оставшиеся в муфте ГРП срезные винты 4 равномерно распределяются по окружности изделия. В разделе 10 "Особые отметки" потребитель должен указать количество установленных в изделии срезных винтов 4 и соответствующее им давление открытия окон. Полости выкрученных срезных винтов необходимо заполнить смазкой.

Перед спуском изделия в скважину необходимо производить контроль правильности установки срезных винтов 4 путём следующих манипуляций срезные винты 4 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.

26564-4509-224400-0322255-10254—27564-4509-225000-0322355-10250—28564-4509-225600-0322455-10256—29564-4509-226300-0322555-10263—30564-4509-226900-0322655-10269—31564-4509-228100-0322855-10275—32564-4509-228100-0322855-10288—33564-4509-228800-0322955-10288—34564-4509-229400-0323055-10294—	o Z	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
564-4509-250 00-03223 564-4509-2256 00-03224 564-4509-2263 00-03224 564-4509-2269 00-03225 564-4509-2275 00-03226 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 564-4509-2294 00-03229	γ,	564-4509-2244	2000	1035	2.438	2.391
564-4509-2250 00-03223 564-4509-2256 00-03224 564-4509-2263 00-03225 564-4509-2269 00-03226 564-4509-2275 00-03226 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 564-4509-2294 00-03229	07	Cr13	00-03222	55-10254	61.93	60.73
Cr13 00-03223 564-4509-2256 00-03224 564-4509-2263 00-03225 564-4509-2269 00-03226 564-4509-2275 00-03228 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 564-4509-2294 00-03230	7	564-4509-2250	000	г 2 0 1	2.500	2.453
564-4509-2256 00-03224 Cr13 00-03225 564-4509-2269 00-03226 564-4509-2275 00-03227 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 564-4509-2294 00-03230	/7	Cr13	00-03223	25-10250	63.50	62.31
Cr13 00-03224 564-4509-2263 00-03225 564-4509-2269 00-03226 Cr13 00-03226 564-4509-2275 00-03227 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 564-4509-2294 00-03230	d	564-4509-2256	0	r 2 0 1	2.563	2.516
564-4509-2263 00-03225 Cr13 00-03226 564-4509-2269 00-03226 564-4509-2275 00-03227 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 564-4509-2294 00-03230	87	Cr13	00-03224	55-10256	65.10	63.91
Cr13 00-03225 564-4509-2269 00-03226 Cr13 00-03227 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 564-4509-2294 00-03230	ć	564-4509-2263	C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	г 2 0	2.625	2.578
564-4509-2269 00-03226 Cr13 564-4509-2275 00-03227 Cr13 564-4509-2281 00-03228 Cr13 564-4509-2288 00-03229 Cr13 564-4509-2294 00-03230	67	Cr13	00-03225	59-10763	89:99	65.48
Cr13 00-03226 564-4509-2275 00-03227 Cr13 00-03228 564-4509-2288 00-03228 564-4509-2294 00-03230	ď	564-4509-2269	0	r 7 0	2.688	2.671
564-4509-2275 00-03227 Cr13 564-4509-2281 00-03228 Cr13 564-4509-2288 00-03229 Cr13 564-4509-2294 00-03230	30	Cr13	00-03226	55-10269	68.28	67.07
Cr13 00-03227 564-4509-2281 00-03228 564-4509-2288 00-03229 Cr13 564-4509-2294 00-03230	ć	564-4509-2275	000		2.750	2.703
564-4509-2281 00-03228 Cr13 564-4509-2288 00-03229 Cr13 564-4509-2294 00-03230	2	Cr13	00-0322/	22-102/5	69.85	99.89
Cr13 00-03228 564-4509-2288 00-03229 Cr13 00-03230	ć	564-4509-2281	0000	r	2.813	2.766
564-4509-2288 00-03229 Cr13 564-4509-2294 00-03230	37	Cr13	00-03228	55-10281	71.45	70.26
Cr13 00-03227 564-4509-2294 00-03230	ć	564-4509-2288	00000	10000000000000000000000000000000000000	2.875	2.828
564-4509-2294 00-03230 Cr13	o o	Cr13	00-03229	00701-00	73.03	71.83
Cr13 00-03230	ć	564-4509-2294	000		2.938	2.871
	34	Cr13	00-03230	55-10294	74.63	73.43

5

	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
17	564-4509-2188	000	7 7 7 7 7 7 9	1.875	1.827
	Cr13	00-03///	55-10188	47.63	46.41
	564-4509-2194	000	r 4 6	1.938	1.890
<u>x</u>	Cr13	00-03//8	55-10194	49.23	48.01
	564-4509-2200	000		2.000	1.952
<u>7</u>	Cr13	00-03//9	25-10200	50.8	49.58
,	564-4509-2206	00000	r	2.063	2.015
707	Cr13	00-03/80	55-10206	52.40	51.18
	564-4509-2213	0000	г 7 0	2.125	2.077
7	Cr13	00-03/81	55-10213	53.98	52.76
	564-4509-2219	000000000000000000000000000000000000000	r 7 0	2.188	2.140
77	Cr13	00-03/82	55-10219	55.58	54.36
	564-4509-2225	0	r 7 0 0	2.250	2.203
53	Cr13	00-03219	55-10225	57.15	55.96
	564-4509-2231	000000000000000000000000000000000000000	r 7 0	2.313	2.266
47	Cr13	00-03220	55-10231	58.75	57.56
	564-4509-2238	0000	г 6	2.375	2.328
۲2	Cr13	00-03221	33-10238	60.33	59.13

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 разбуриваемый диаметр; тип присоединительной резьбы (\emptyset 146/ \emptyset 102/TMK UP PF 114,3); диаметр седла и диаметр шара (седло XX,XX / шар XX,XX); группа прочности и тип стали (L80 Cr13); 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 переконсервации. 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.

9. ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

oı Z	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
-	564-4509-2088	000000000000000000000000000000000000000	г 4 0	0.875	0.828
-	Cr13	00-03818	55-10088	22.23	21.03
c	564-4509-2094	000	r 7 0	0.938	0.891
7	Cr13	00-03819	55-10094	23.83	22.63
c	564-4509-2100	0000		1.000	0.953
n	Cr13	00-03820	00101-66	25.4	24.21
`	564-4509-2106	000	7010	1.063	1.016
4	Cr13	00-03821	90101-66	27.00	25.81
L	564-4509-2113	000	7 6 6 7	1.125	1.078
ი	Cr13	00-03822	53-10115	28.58	27.38
`	564-4509-2119		r	1.188	1.141
0	Cr13	00-03823	55-10119	30.18	28.98
1	564-4509-2125	000		1.250	1.203
`	Cr13	00-03824	22-101-55	31.75	30.56
o	564-4509-2131	00 03835	EE 10131	1.313	1.266
0	Cr13	00-03023	16101-66	33.35	32.16
c	564-4509-2138	20000	10120	1.375	1.328
J.	Cr13	00-03626	33-10138	34.93	33.73

					:
оі Z	Обозначение муфты	Обозначение седла	Обозначение шара	Диаметр шара, дюйм/ мм	Проходной диаметр седла, дюйм/мм
-	564-4509-2144	00 00	1017	1.438	1.391
10	Cr13	00-0382/	55-10144	36.53	35.33
,	564-4509-2150	80000	EE 101E0	1.5	1.453
=	Cr13	00-03828	00101-00	38.10	36.91
ć	564-4509-2156	0000	г 2 2 1 1	1.563	1.516
7	Cr13	00-03829	92-10156	39.70	38.51
ć	564-4509-2163	000000000000000000000000000000000000000	r 2 4 7	1.625	1.578
<u>2</u>	Cr13	00-03830	55-10163	41.28	40.08
ŕ	564-4509-2169	000	г 2 2 2 3	1.688	1.641
<u>4</u>	Cr13	00-03831	99-101-66	42.88	41.68
, r	564-4509-2175	000	г 2 0 1	1.750	1.703
<u>0</u>	Cr13	00-03832	c/101-cc	44.45	43.26
,	564-4509-2181	2000	70101	1.813	1.766
<u>o</u>	Cr13	00-03833	55-10181	46.05	44.86