



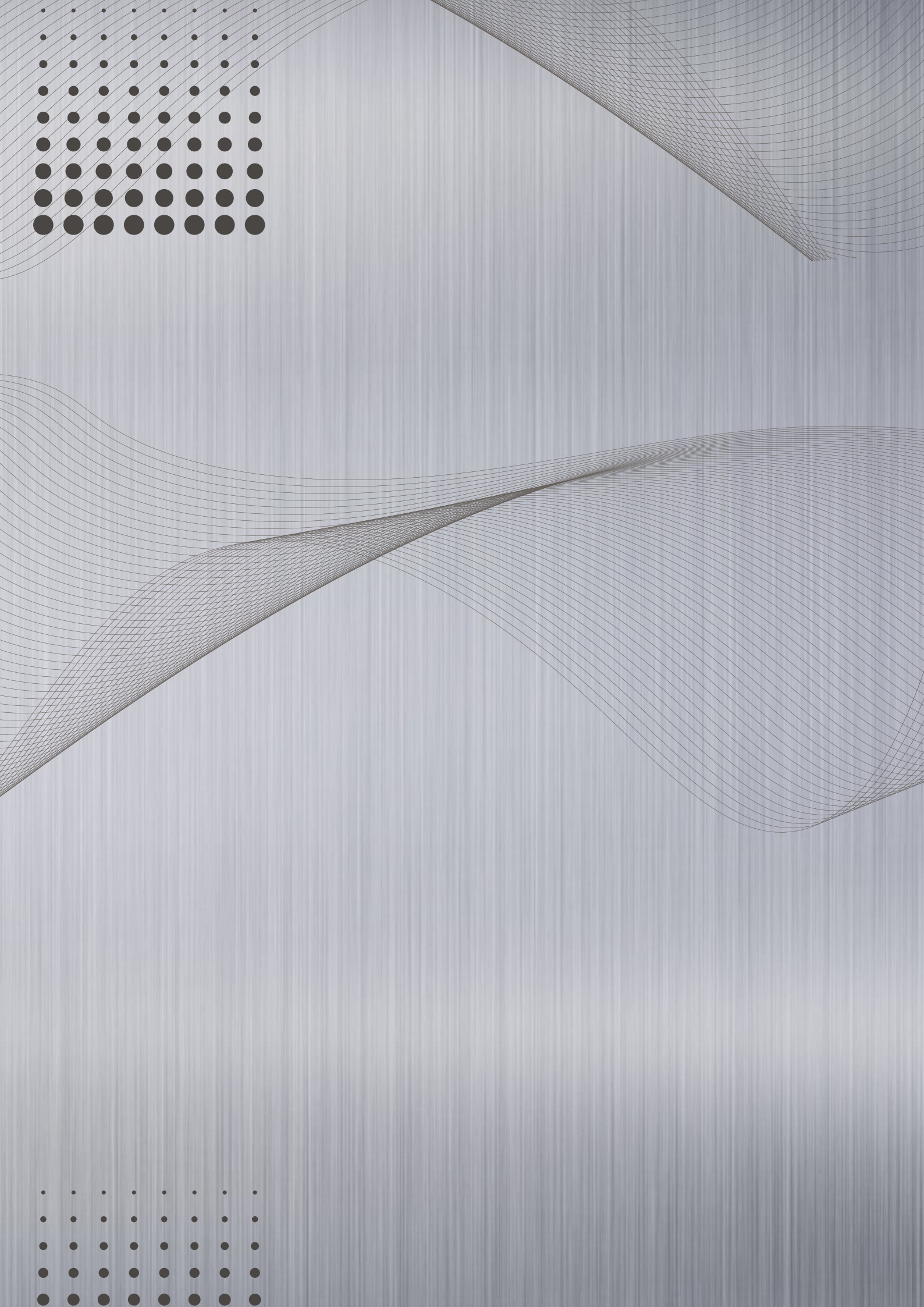
 **ТЕХНОЛОГИЯ**[®]
стальные гарантии качества

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

ТОМ 4

Элементы КНБК.
Устройства для очистки.
Клапаны.
Вспомогательный инструмент.





Содержание

Калибратор-расширитель прямолопастной (КРП)	2
Калибратор прямолопастной (КЛП)	4
Калибратор лопастной спиральный (КЛС)	5
Воронка калибрующая (ВК)	6
Центратор лопастной спиральный (ЦЛС)	7
Центратор (Ц)	8
Переводники, подъемные патрубки (ПП, ПН, ПМ)	9
Переводник безопасный (ПБ)	10
Переводник безопасный для насосно-компрессорных труб (ПБ-НКТ).....	12
Устройство очистки скважин гидравлическое (УОСг)	14
Устройство очистки скважин механическое (УОСм)	16
Шламометаллоуловитель (ШМУ)	18
Скрепер механический (СМ)	20
Скрепер гидравлический (СГ)	22
Фильтр буровой (ФБ)	24
Фильтр проходной (ФПр)	25
Клапан буровой опрессовочный (КБО)	26
Клапан эксплуатационный опрессовочный (КБО-НКТ)	27
Клапан обратный шаровой (КОБ)	28
Клапан сливной (КС)	29
Клапан обратный створчатый (КОС)	30
Клапан обратный пружинный сферический (КОПС)	31
Хомут многозвенный (ХМ)	32
Транспортировочный контейнер для наземного	33
и скважинного телеметрического оборудования (Kit-Box)	
Транспортировочная корзина для телеметрических систем (КТ)	35

Калибратор-расширитель прямолопастной (КРП)

НАЗНАЧЕНИЕ

Калибратор-расширитель прямолопастной предназначен для калибрования и расширения стенок ствола скважины, состоящей из средних, твердых и абразивных пород, с целью предотвращения возможных осложнений при спуске обсадной колонны в нефтяных, газовых и геологоразведочных скважинах.

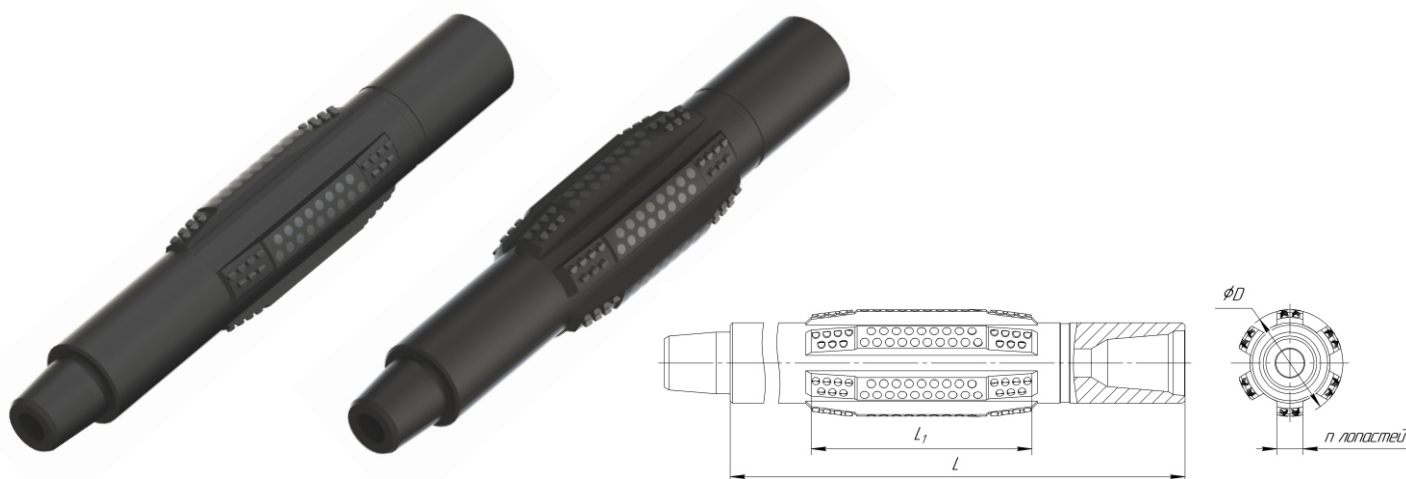
КОНСТРУКЦИЯ

Калибратор-расширитель прямолопастной изготавливается из высокопрочной легированной стали.

В конструкции калибратора-расширителя прямолопастного предусмотрены цельнофрезерованные калибрующие лопасти, вооруженные твердосплавными зубками с режущей кромкой, позволяющие калибровать ствол скважины как при движении вниз, так и вверх.

В корпусе выполнено центральное отверстие для прохода промывочной жидкости.

Для соединения с колонной бурильных труб в верхней и нижней частях корпуса выполнены присоединительные резьбы соответствующего типоразмера и исполнения.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера калибратора-расширителя прямолопастного (КРП)**;
- количество лопастей ($n = 4; 5; 6$);
- наружный диаметр (D);
- тип и обозначение присоединительной резьбы (МЗ/НЗ; МЗ/МЗ; НЗ/НЗ)*;
- исполнение (правое или левое);
- длину рабочей поверхности лопастей (L_1);
- общую длину без учета ниппеля (L).

Условное обозначение: КРП(6)-142,9 (МЗ-86/НЗ-86)-(290/700)

КРП(6)-142,9Л (МЗ-86Л/НЗ-86Л)-(290/700)

Таблица 1

Технические характеристики калибратора-расширителя прямолопастного **



Обозначение калибратора	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм	Длина рабочей поверхности, мм	Длина без учета ниппеля, мм	Количество лопастей, шт.	Резьба *
КРП-104	104,0	25,0	260,0	644,0	4	3-65
КРП-106	106,0	25,0	260,0	644,0	4	3-65
КРП-118	118,0	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-120	120,0	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-122	122,0	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-123,8	123,8	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-125	125,0	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-126	126,0	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-137,7	137,7	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-139,7	139,7	38,0	285,0	700,0	4	3-86
КРП-140	140,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-142	142,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-142,9	142,9	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-144	144,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-146	146,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-148	148,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-150	150,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-152	152,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-154	154,0	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-155,6	155,6	38,0	290,0	700,0	6	3-86
КРП-180	180,0	71,0	350,0	755,0	6	3-133
КРП-185	185,0	71,0	350,0	755,0	6	3-133
КРП-187	187,0	71,0	350,0	755,0	6	3-133

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление калибратора-расширителя прямолопастного с другими техническими характеристиками.

Калибратор прямолопастной (КЛП)

НАЗНАЧЕНИЕ

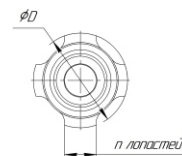
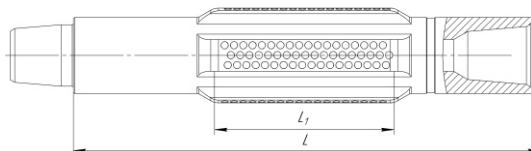
Калибратор прямолопастной предназначен для калибрования, центрирования бурильной колонны и долота в скважинах, состоящих из средних, твердых и абразивных пород, с целью предотвращения возможных осложнений при работе долота, забойного двигателя и бурильной колонны.

КОНСТРУКЦИЯ

Калибратор прямолопастной изготавливается из высокопрочной легированной стали. В конструкции калибратора прямолопастного предусмотрены цельнофрезерованные или приварные (в зависимости от диаметра) калибрующие лопасти, вооруженные твердосплавными зубками.

В корпусе выполнено центральное отверстие для прохода промывочной жидкости.

Для соединения с колонной бурильных труб в верхней и нижней частях корпуса выполнены присоединительные резьбы соответствующего типоразмера и исполнения.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера калибратора прямолопастного (КЛП)**;
- количество лопастей ($n = 4; 5; 6$);
- наружный диаметр (D);
- тип и обозначение присоединительной резьбы (МЗ/НЗ; МЗ/МЗ; НЗ/НЗ)*;
- исполнение (правое или левое);
- длину рабочей поверхности лопастей (L_1);
- общую длину без учета ниппеля (L).

Условное обозначение: КЛП(4)-154 (МЗ-102/НЗ-102)-(290/750)

КЛП(4)-154Л (МЗ-102Л/НЗ-102Л)-(290/750)

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление калибратора прямолопастного с другими техническими характеристиками.

Калибратор лопастной спиральный (КЛС)

НАЗНАЧЕНИЕ

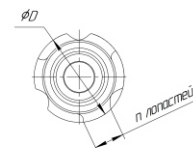
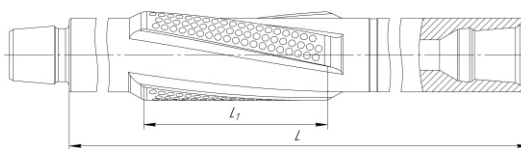
Калибратор лопастной спиральный предназначен для калибровки, центрирования бурильной колонны и долота в скважинах, состоящих из средних, твердых и абразивных пород, с целью предотвращения возможных осложнений при работе долота, забойного двигателя и бурильной колонны. Также может использоваться в компоновке для шаблонирования ствола скважины.

КОНСТРУКЦИЯ

Калибратор лопастной спиральный изготавливается из высокопрочной легированной стали. В конструкции калибратора лопастного спирального предусмотрены цельнофрезерованные или приварные (в зависимости от диаметра) калибрующие лопасти, вооруженные твердосплавными зубками.

В корпусе выполнено центральное отверстие для прохода промывочной жидкости.

Для соединения с колонной бурильных труб в верхней и нижней части корпуса выполнены присоединительные резьбы соответствующего типоразмера и исполнения.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера калибратора лопастного спирального (КЛС)**;
- количество лопастей (3 или 4);
- наружный диаметр (D);
- тип и обозначение присоединительной резьбы (МЗ/НЗ; МЗ/МЗ; НЗ/НЗ)*;
- исполнение (правое или левое);
- длину рабочей поверхности лопастей (L_1);
- общую длину без учета ниппеля (L).

При необходимости указывается угол перекрытия лопастей, угол наклона лопастей, угол заходной части, радиусы скругления заходной части лопастей, дополнительное вооружение.

Условное обозначение: КЛС(3)-142,9 (МЗ-86/НЗ-86)-(290/700)

КЛС(3)-142,9Л (МЗ-86Л/НЗ-86Л)-(290/700)

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление калибратора лопастного спирального с другими техническими характеристиками.

Воронка калибрующая (ВК)

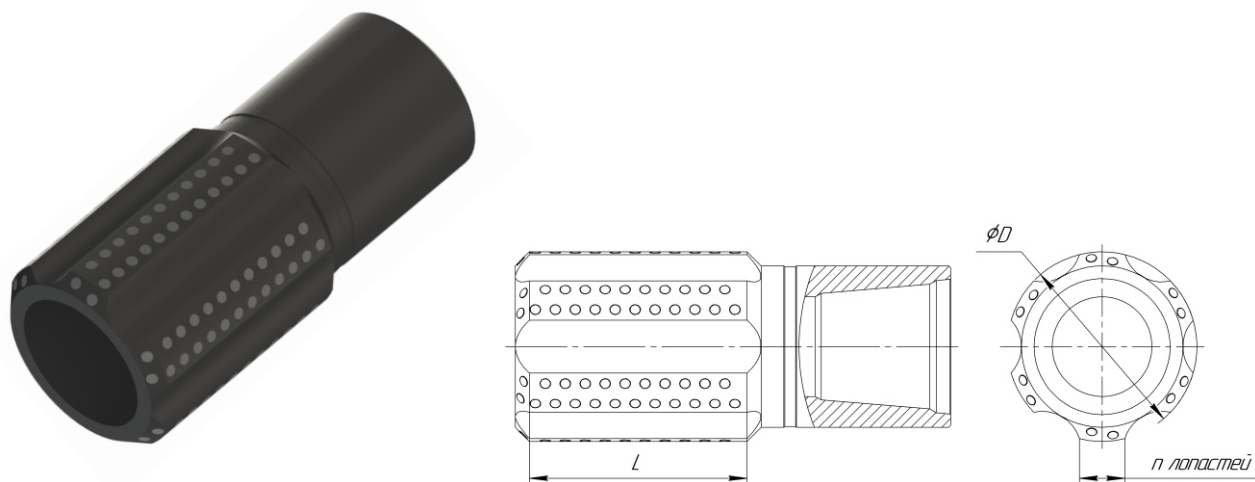
НАЗНАЧЕНИЕ

Воронка калибрующая используется в качестве направляющего калибрующего элемента при проработке и расширении необсаженных стволов скважин до номинального диаметра, состоящих из средних, твердых и абразивных пород, с целью предотвращения возможных осложнений при спуске обсадной колонны в нефтяных, газовых и геологоразведочных скважинах.

КОНСТРУКЦИЯ

Воронка калибрующая изготавливается из высокопрочной легированной стали. В конструкции воронки калибрующей предусмотрены цельнофрезерованные калибрующие лопасти, вооруженные твердосплавными зубками.

На нижнем торце корпуса выполнено промывочное отверстие с большой фаской для прохода промывочной жидкости. Для соединения с колонной бурильных труб в верхней части корпуса выполнена присоединительная резьба соответствующего типоразмера и исполнения.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера воронки калибрующей (BK)**;
- количество лопастей (4; 5; 6);
- наружный диаметр (D);
- тип и обозначение присоединительной резьбы (МЗ; НЗ)*;
- исполнение (правое или левое);
- длину рабочей поверхности лопастей (L).

Условное обозначение: ВК(6)-214 (МЗ-133)-(260)

ВК(6)-214Л (МЗ-133Л)-(260)

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление воронки калибрующей с другими техническими характеристиками.

Центратор лопастной спиральный (ЦЛС)

НАЗНАЧЕНИЕ

Центратор лопастной спиральный предназначен для центрирования бурового инструмента с одновременным калиброванием ствола скважины в нефтяных, газовых и геологоразведочных скважинах.

КОНСТРУКЦИЯ

Центратор лопастной спиральный изготавливается из высокопрочной легированной стали. Лопасты центратора цельнофрезерованные и армированы высококачественной твердосплавной крошкой дроблёного карбида вольфрама, внедрённой в матрицу из никельсодержащей латуни. В корпусе выполнено центральное отверстие для прохода промывочной жидкости.

Для соединения с колонной бурильных труб в верхней и нижней частях корпуса выполнены присоединительные резьбы соответствующего типоразмера и исполнения.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера центратора лопастного спирального (ЦЛС)**;
- наружный диаметр;
- тип и обозначение присоединительной резьбы (МЗ/НЗ; МЗ/МЗ; НЗ/НЗ)*;
- исполнение (правое или левое).

Условное обозначение: ЦЛС-154 (МЗ-102/НЗ-102)

ЦЛС-154Л (МЗ-102Л/НЗ-102Л)

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление центратора лопастного спирального с другими техническими характеристиками.

Центратор (Ц)

НАЗНАЧЕНИЕ

Центратор предназначен для центрирования бурового инструмента в стволе скважины в нефтяных, газовых и геологоразведочных скважинах.

КОНСТРУКЦИЯ

Центратор изготавливается из высокопрочной легированной стали. Лопастей центратора цельнофрезерованные. В корпусе выполнено центральное отверстие для прохода промывочной жидкости.

Для соединения с колонной буровых труб в верхней и нижней частях корпуса выполнены присоединительные резьбы соответствующего типоразмера и исполнения.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера центратора (Ц)**;
- наружный диаметр;
- тип и обозначение присоединительной резьбы (МЗ/НЗ; МЗ/МЗ; НЗ/НЗ) *;
- исполнение (правое или левое).

Условное обозначение: Ц-132 (МЗ-86/НЗ-86)

Ц-132Л (МЗ-86Л/НЗ-86Л)

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление центратора с другими техническими характеристиками.

Переводники, подъемные патрубки (П, М, Н, ПП, ППр) для бурильных, насосно-компрессорных труб и промывочные переводники

НАЗНАЧЕНИЕ

Переводники (П, Н, М) и подъемные патрубки (ПП) - для бурильных колонн предназначены для соединения между собой частей бурильной колонны и присоединения к ней инструмента, применяемого при бурении скважин.

Переводники (П, Н, М) и подъемные патрубки (ПП)- для насосно-компрессорных труб предназначены для соединения между собой насосно-компрессорных труб разных диаметров, а также подземного оборудования, имеющего присоединительные концы с резьбой НКТ.

Промывочные переводники (ППр) - предназначены для соединения между собой труб нефтяного сортамента (бурильных, насосно-компрессорных и обсадных) в различных комбинациях.

Переводники выпускаются трех типов:

- 1) Переводник переходной (П) — сочетание резьбовых элементов муфта/ниппель;
- 2) Переводник ниппельный (Н) — сочетание резьбовых элементов ниппель/ниппель;
- 3) Переводник муфтовый (М) — сочетание резьбовых элементов муфта/муфта.



Переводник переходной



Переводник ниппельный



Переводник муфтовый

ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА МОГУТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНЫ ПЕРЕВОДНИКИ И ПОДЪЕМНЫХ ПАТРУБКИ:

- с размерами, отличающимися от размеров, приведенных в стандартах или ГОСТ на соответствующие переводники или патрубки. В этом случае в условное обозначение переводника необходимо ввести желаемый геометрический параметр:

D — максимальный наружный диаметр,

d — минимальный внутренний диаметр,

L — длина;

- с дополнительными конструктивными элементами, например: с разгрузочными канавками на ниппелях/муфтах переводников;

- исполнение (правое или левое).

Условное обозначение: Переводник П (МЗ-102/НЗ-86) (D=127, d=45, L=420)

Переводник М (МЗ-102Л/МЗ-86Л) (D=127, d=45, L=420)

Патрубок подъемный ПП (НЗ-102/НЗ-108)

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ 13877-96, HLDS/HLIDS, HLST.

Переводник безопасный (ПБ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Переводник безопасный предназначен для легкого отсоединения от прихваченного инструмента (или труб) при проведении ловильных работ, в процессе ликвидации аварий, в нефтяных, газовых и геологоразведочных скважинах.

КОНСТРУКЦИЯ

Переводник безопасный представляет собой патрубок, изготовленный из высокопрочной легированной стали, состоящий из двух частей – переводника и корпуса, соединенных специальной резьбой. Между переводником и корпусом установлено стопорное кольцо зафиксированное винтами, предотвращающее затягивание специальной резьбы при создании высокого крутящего момента.

Герметичность соединения обеспечивается тремя уплотнительными кольцами.

В верхней части безопасного переводника выполнена муфтовая замковая присоединительная резьба, в нижней – ниппельная замковая резьба.

В безопасном переводнике выполнен промывочный канал для прохода промывочной жидкости.

При возникновении необходимости отсоединения от прихваченного инструмента

(или труб) в скважине, безопасный переводник развинчивают с крутящим моментом, составляющим не более 50% от момента его свинчивания. После этого производят подъем отсоединенной ловильной колонны.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера переводника безопасного (ПБ)**;
- наружный /внутренний диаметр, если они отличаются от табличного значения;
- тип и обозначение присоединительной резьбы (МЗ/НЗ; МЗ/МЗ; НЗ/НЗ)*;
- исполнение (правое или левое).



Таблица 1
Технические характеристики переводника безопасного**



Обозначение переводника безопасного	Присоединительная резьба ГОСТ 28487	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм	Длина, мм
ПБ-80	3-66	80,5	25,0	600
ПБ-83	3-65	83,0	25,0	600
ПБ-86	3-73	86,5	32,0	600
ПБ-95	3-76	95,5	32,0	660
ПБ-108	3-86	108,5	54,0	660
	3-88	108,5	38,0	660
ПБ-121	3-102	121,0	60,0	660
ПБ-146	3-122	146,5	82,0	700
ПБ-165	3-133	165,0	95,0	700
ПБ-178	3-147	178,0	101,0	760

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ 13877-96, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление переводника безопасного с другими техническими характеристиками.

Переводник безопасный для насосно-компрессорных труб (ПБ-НКТ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Переводник безопасный для насосно-компрессорных труб, предназначены для легкого отсоединения от прихваченного инструмента (или труб) при проведении спуско-подъемных операций без вращения инструмента.

КОНСТРУКЦИЯ

Безопасный переводник для насосно-компрессорных труб представляет собой патрубок, изготовленный из высокопрочной легированной стали, состоящий из двух частей – переводника и корпуса, соединенных между собой резьбой НКТ левого исполнения.

В верхней части безопасного переводника выполнена муфтовая присоединительная резьба НКТ правого исполнения, в нижней – ниппельная присоединительная резьба НКТ правого исполнения.

В безопасном переводнике выполнен промывочный канал для прохода промывочной жидкости.

При возникновении необходимости отсоединения от прихваченной компоновки труб в скважине, безопасный переводник развинчивают вращением вправо. После этого производят подъем отсоединенной компоновки труб.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера переводника безопасного (ПБ-НКТ)**;
- наружный /внутренний диаметр, если они отличаются от табличного значения;
- тип и обозначение присоединительной резьбы (М/Н; М/М; Н/Н)*;
- исполнение (правое или левое).





Таблица 1
Технические характеристики переводника безопасного для насосно-компрессорных труб**

Обозначение переводника безопасного	Присоединительная резьба ГОСТ 633	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм	Длина, мм
ПБ-НКТ-60	НКТ-60	73,0	42	320
ПБ-НКТ-73	НКТ-73	89,0	50	350
ПБ-НКТ-89	НКТ-89	108,0	70	380

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ 13877-96, HLDS/HLIDS, HLST.

** По требованию заказчика возможно изготовление переводника безопасного с другими техническими характеристиками.

Устройство очистки скважин гидравлическое (УОСг)

НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство очистки скважин гидравлическое предназначено для очистки нефтяных, газовых и геологоразведочных скважин с низким пластовым давлением от глинистого раствора, шлама, песка, окалины и мелких предметов, а также для нормализации забоев скважин, осложненных пропантными пробками после ГРП без промывки.

В основе работы устройства очистки скважин гидравлического используется принцип перепада гидростатического давления.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Устройство очистки скважин гидравлическое состоит из воронки, обратных клапанов, сливного клапана, вала, корпуса, крышки, переводника, уплотнительных резиновых колец, защитных фторопластовых колец и срезных штифтов.

Работа УОСг осуществляется за счет перепада давления жидкости в скважине и статической камере. В качестве статической камеры используются трубы НКТ, что дает возможность регулировать силу всасывания за счет изменения длины камеры в полевых условиях. Между статической и приемной камерой установлен основной клапан. В транспортном положении (при спуске УОСг в скважину основной клапан закрыт. Устройство срабатывает при опоре воронки на забой. Срезные штифты основного клапана срезаются, и клапан открывается.

При этом происходит всасывание раствора и различных предметов с забоя скважины через воронку в приемную камеру. В качестве приемной камеры используются трубы НКТ.

При отрыве воронки от забоя основной клапан закрывается, что позволяет использовать УОСг более эффективно, следуя за забоем при его понижении в процессе очистки. После выравнивания давления в статической камере и при забойной зоне, нижний клапан закрывается.

Удержание содержимого приемной камеры осуществляется за счет обратного клапана расположенного выше воронки и перекрытия каналов основного клапана при подъеме.

При необходимости для передачи крутящего момента между крышкой и переводником имеются специальные пазы.

Излишки жидкости при работе сливаются обратно в скважину через сливной клапан



ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Установить в корпусе необходимое число срезных штифтов;
- Приготовить необходимое количество насосно-компрессорных труб;
- Скомпоновать УОСг и спустить в скважину до забоя;
- Разгрузить компоновку для среза штифтов с созданием нагрузки 3-5 тн.;
- Произвести запуск УОСг, выдержать 5-10 минут;
- Повторять циклы с разгрузкой УОСг на забой на 1-2 тн. до полной отработки устройства;
- Произвести подъем устройства до устья;
- Произвести демонтаж УОСг.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера устройства очистки скважин гидравлического;
- количество комплекта ЗИП (в состав одного комплекта ЗИП входят: кольца уплотнительные, фторопластовые кольца и срезные штифты);
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение присоединительной резьбы.
- количество и наружный диаметр направляющих воронок, увеличенного размера относительно корпуса.

Таблица 1

Технические характеристики устройства очистки скважин гидравлического **



Обозначение УОСг	Наружный диаметр корпуса, мм	Наружный диаметр воронки, мм	Присоединительная резьба приемной камеры *	Присоединительная резьба переводника *
УОСг-73	73,0	73,0	НКТ-60	НКТ-60
УОСг-89	89,0	89,0	НКТ-73	НКТ-73
УОСг-108	108,0	108,0	НКТ-89	НКТ-89
УОСг-120	120,0	120,0	НКТ-102	НКТ-102
УОСг-132	132,0	132,0	НКТ-114	НКТ-114

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ Р 51906-2015, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление устройства очистки скважин гидравлического с другими техническими характеристиками.

Устройство очистки скважин механическое (УОСм)

НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство очистки скважин механическое предназначено для очистки нефтяных, газовых и геологоразведочных скважин с низким пластовым давлением от глинистого раствора, шлама, песка, окалины и мелких предметов, а также для нормализации забоев скважин, осложненных пропантными пробками после ГРП без промывки.

В основе работы устройства очистки скважин механического используется принцип поршневого насоса.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Нормализация и очистка забоя скважины достигается тем, что на колонне из насосно-компрессорных труб спускается депрессионная камера, состоящая из цилиндра и поршня со встроенными обратными клапанами. Ниже депрессионной камеры располагается приемная камера, состоящая из труб НКТ. Под приемной камерой располагается клапан обратный и коронка. Выше депрессионной камеры расположен сливной клапан.

При очистке забоя скважины при помощи устройства компоновка спускается до забоя (пробки) и наполняется скважинной жидкостью. Далее за счёт поступательных движений вниз-вверх коронка разрыхляет верхний слой пробки. При ходе вверх поршень выдвигается из цилиндра на величину рабочего хода, при этом клапан на поршне закрывается за счёт гравитации (давление столба жидкости выше клапана) и в камере создаётся депрессия, что вызывает открытие клапана ниже поршня и наполнение приемной камеры жидкостью. При этом клапан над коронкой также открывается и всасывает жидкость из призабойной зоны вместе с продуктами разрушения пробки. При ходе вниз поршень входит в цилиндр, клапан ниже поршня закрывается за счёт сжатия жидкости в депрессионной камере, клапан на поршне открывается, пропуская жидкость из камеры выше по трубам НКТ. Клапан над коронкой при этом закрывается, препятствуя выпадению элементов пробки, шлама из приемной камеры. Цикл повторяется до полной очистки призабойной зоны скважины. Длина приемной камеры подбирается при сборке компоновки в зависимости от размеров пробки.

Излишки жидкости при работе сливаются обратно в скважину через сливной клапан.

При необходимости передачи крутящего момента между крышкой и переводником имеются специальные пазы.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера устройства очистки скважин механического;
- количество комплекта ЗИП (в состав одного комплекта ЗИП входят: кольца уплотнительные, фторопластовые кольца;
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение присоединительной резьбы;
- количество и наружный диаметр коронок, увеличенного размера относительно корпуса .



Таблица 1
Технические характеристики устройства очистки скважин механического **



Обозначение УОСм	Наружный диаметр корпуса, мм	Наружный диаметр коронки, мм	Присоединительная резьба приемной камеры *	Присоединительная резьба переводника *
УОСм-73	73,0	73,0	НКТ-60	НКТ-60
УОСм-89	89,0	89,0	НКТ-73	НКТ-73
УОСм-118	118,0	120,0 / 135,0	НКТ-89	НКТ-89

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ Р 51906-2015, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление устройства очистки скважин механического с другими техническими характеристиками.

Шламометаллоуловитель (ШМУ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Шламометаллоуловитель ШМУ предназначен для улавливания обломков, разрушаемых в скважине металлических объектов и отдельных фрагментов вооружения разрушающих инструментов (долот, фрезеров и т.п.), частиц шлама с забоя скважины в процессе бурения и очистки.

КОНСТРУКЦИЯ

Шламометаллоуловитель состоит из корпуса, корзины и сегментных центраторов. Корпус ШМУ имеет верхние и нижние присоединительные резьбы для возможности соединения с колонной бурильных труб. В нижней части корпуса нарезана метрическая левая резьба, на которую накручивается кожух. Для центрирования кожуха относительно корпуса используется сегментный центратор. Кожух ШМУ съёмный и фиксирован в корпусе тремя винтами.

Шламометаллоуловитель изготавливается в следующих исполнениях:

- МН – с присоединительной верхней муфтовой и нижней ниппельной резьбой;
- ММ – с присоединительной верхней муфтовой и нижней муфтовой резьбой;
- НМ – с присоединительной верхней ниппельной и нижней муфтовой резьбой;
- НН – с присоединительной верхней ниппельной и нижней ниппельной резьбой.

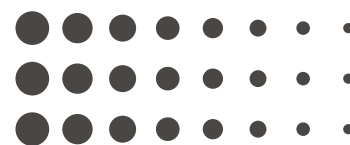
ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера шламометаллоуловителя;
- исполнение (правое или левое);
- глубину корзины (260 мм, 600 мм, 800 мм);
- тип и обозначение присоединительной резьбы.



Таблица 1
Технические характеристики шламометаллоуловителя **



Обозначение шламометалло- уловителя	Наружный диаметр корпуса, мм	Диаметр промывочного канала, мм	Присоединительная резьба верхняя (муфта)*	Присоединительная резьба нижняя (ниппель)*	Глубина корзины
ШМУ-86	86,0	25,0	3-65	3-65	600,0
ШМУ-89	89,0	25,0	3-66	3-66	800,0
ШМУ-92	92,0	25,0	3-66	3-66	800,0
ШМУ-94	94,0	25,0	3-66	3-66	800,0
ШМУ-102	101,6	32,0	3-76	3-76	800,0
ШМУ-108	108,0	32,0	3-76	3-76	800,0
ШМУ-112	112,0	32,0	3-76	3-76	800,0
ШМУ-114	114,3	32,0	3-76	3-76	800,0
ШМУ-120	120,0	32,0	3-86	3-86	800,0
ШМУ-127	127,0	32,0	3-86	3-86	800,0
ШМУ-130	130,0	32,0	3-86	3-86	800,0
ШМУ-133	133,0	32,0	3-86	3-86	800,0
ШМУ-136	136,0	32,0	3-86	3-86	800,0
ШМУ-140	140,0	32,0	3-86	3-86	800,0
ШМУ-146	146,0	36,0	3-88	3-88	800,0
ШМУ-165	165,0	36,0	3-88	3-88	800,0
ШМУ-168	168,3	50,0	3-102	3-102	800,0
ШМУ-178	177,8	50,0	3-102	3-102	800,0
ШМУ-190	190,0	70,0	3-133	3-133	800,0
ШМУ-194	194,0	70,0	3-133	3-133	800,0
ШМУ-203	203,0	70,0	3-133	3-133	800,0
ШМУ-240	240,0	82,0	3-147	3-147	800,0
ШМУ-245	244,5	82,0	3-147	3-147	800,0
ШМУ-268	268,0	82,0	3-147	3-147	800,0
ШМУ-330	330,0	82,0	3-147	3-147	800,0

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление шламометаллоуловителя с другими техническими характеристиками.

Скрепер механический (СМ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Скрепер механический предназначен для очистки внутренней поверхности обсадных или насосно-компрессорных труб от цементной корки, ржавчины, парафина и других отложений.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Скрепер представляет собой неразъемный трубчатый корпус, на верхнем и нижнем концах которого выполнены муфтовая и ниппельная присоединительные резьбы. В продольных пазах корпуса установлены (с возможностью радиального перемещения) лезвия плашечного типа с износостойкой, закаленной поверхностью режущих кромок. Усилие, прижимающее лезвия к поверхности очищаемой трубы, создается за счет действия пружин сжатия. Лезвия располагаются на корпусе в два яруса по три штуки в каждом, обеспечивая очистку ста процентов периметра внутренней поверхности трубы. В пазах корпуса лезвия удерживаются разрезным кольцом, закрепленным винтами. Очистка колонны производится в процессе спуска скрепера в скважину на бурильных или насосно-компрессорных трубах, при этом лезвия, скользя по очищаемой поверхности, срезают неровности и загрязнения. На один типоразмер корпуса скрепера могут устанавливаться лезвия различных типоразмеров. Один типоразмер лезвий предназначается для очистки обсадных труб одного условного диаметра.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера скрепера механического;
- исполнение (правое или левое);
- условный диаметр очищаемой колонны;
- тип и обозначение присоединительной резьбы.

Таблица 1
Технические характеристики скрепера механического **



Обозначение скрепера механического	Условный диаметр очищаемой колонны, мм	Рабочий диапазон по внутреннему диаметру колонны, мм	Наружный диаметр корпуса, мм	Диаметр промывочного канала, мм	Резьба*
СМ-60	60,0	48,0...52,0	46,3	8,0	3-38
СМ-73	73,0	56,0...62,0	54,0	8,0	3-38
СМ-89	89,0	71,0...81,0	66,0	12,0	3-45
СМ-102	102,0	80,0...92,0	79,0	20,0	3-45
СМ-114	114,0	93,0...108,0	88,0	25,0	3-65
	127,0	105,0...120,0			
СМ-140	140,0	115,0...130,0	112,0	32,0	3-76
	146,0	122,0...137,0			
СМ-168	168,0	140,0...157,0	137,0	36,0	3-86
	178,0	152,0...169,0			
СМ-194	194,0	172,0...184,0	154,0	50,0	3-117
	219,0	198,0...210,0			
СМ-245	245,0	213,0...236,0	200,0	71,0	3-133
СМ-273	273,0	238,0...260,0	230,0	89,0	3-152
	299,0	264,0...286,0			
СМ-340	340,0	306,0...330,0	276,0	89,0	3-152
СМ-426	426,0	394,0...423,0	362,0	89,0	3-152

*Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ Р 51906-2015, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление скрепера механического с другими техническими характеристиками.

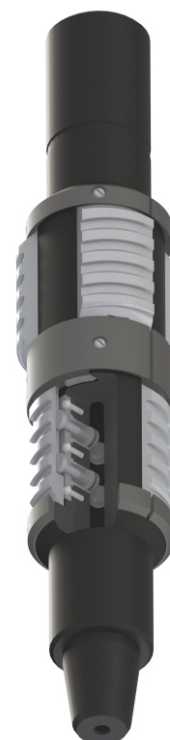
Скрепер гидравлический (СГ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Скрепер гидравлический предназначен для очистки внутренней поверхности обсадных или насосно-компрессорных труб от цементной корки, ржавчины, парафина и других отложений.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Скрепер представляет собой неразъемный трубчатый корпус, на верхнем и нижнем концах которого выполнены муфтовая и ниппельная присоединительные резьбы. В продольных пазах корпуса установлены, с возможностью радиального перемещения, лезвия плашечного типа с износостойкой, закаленной поверхностью режущих кромок. Под давлением промывочной жидкости, закачиваемой в трубы, поршень воздействует на лезвия, выдвигая и прижимая их к очищаемой поверхности, обеспечивая плотный контакт. Лезвия располагаются на корпусе в два яруса по три штуки в каждом, обеспечивая очистку ста процентов периметра внутренней поверхности трубы. Возвратное движение лезвий обеспечивается пружиной сжатия. В пазах корпуса лезвия удерживаются разрезным кольцом, закрепленным винтами. Очистка колонны производится в процессе спуска скрепера в скважину на бурильных или насосно-компрессорных трубах, при этом лезвия, скользя по очищаемой поверхности, срезают неровности и загрязнения. На один типоразмер корпуса скрепера могут устанавливаться лезвия различных типоразмеров. Один типоразмер лезвий предназначается для очистки обсадных труб одного условного диаметра.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера скрепера гидравлического;
- исполнение (правое или левое);
- условный диаметр очищаемой колонны;
- тип и обозначение присоединительной резьбы.

Таблица 1
Технические характеристики скрепера гидравлического **



Обозначение скрепера гидравлического	Условный диаметр очищаемой колонны, мм	Рабочий диапазон по внутреннему диаметру колонны, мм	Наружный диаметр корпуса, мм	Диаметр промывочного канала, мм	Рабочий расход промывочной жидкости, л/с	Диапазон рабочего давления промывочной жидкости, МПа	Резьба*
СГ-140	140,0	118,0...130,0	112,0	12,0	10,0-12,0	2,0-4,0	3-76
	146,0	124,0...137,0					
СГ-168	168,0	140,0...157,0	137,0	12,0	10,0-12,0	2,0-4,0	3-86
	178,0	152,0...169,0					
СГ-194	194,0	172,0...184,0	154,0	12,0	10,0-12,0	2,0-4,0	3-117
	219,0	198,0...210,0					
СГ-245	245,0	213,0...236,0	200,0	12,0	10,0-12,0	2,0-4,0	3-133
СГ-273	273,0	238,0...260,0	230,0	12,0	10,0-12,0	2,0-4,0	3-152
	299,0	264,0...286,0					
СГ-340	340,0	306,0...330,0	276,0	12,0	10,0-12,0	2,0-4,0	3-152
СГ-426	426,0	394,0...423,0	362,0	12,0	10,0-12,0	2,0-4,0	3-152

*Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ Р 51906-2015, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление скрепера гидравлического с другими техническими характеристиками.

Фильтр буровой (ФБ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Фильтр буровой предназначен для очистки бурового и цементного раствора от механических примесей с целью предупреждения выхода из строя бурового инструмента, а также для распределения потока раствора с целью уменьшения воздействия абразивного зерна на внутреннюю поверхность буровой трубы.

КОНСТРУКЦИЯ

Фильтр состоит из трубы с отверстиями, конусообразного наконечника и посадочного кольца позволяющего установить изделие в бурильной трубе.

Фильтр буровой устанавливается во внутреннюю полость бурильной трубы, непосредственно под ведущей бурильной трубой. Посадочное кольцо фильтра позиционируется в зазоре между ниппелем и внутренней поверхностью муфты соединяемых труб.

При подъёме бурового инструмента или при наращивании, фильтр извлекается, после чего его необходимо очистить от попавших во внутреннюю часть инородных частиц.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера фильтра бурового.

Таблица 1
Технические характеристики фильтра бурового **

Обозначение фильтра бурового	Условный диаметр бурильной трубы, мм	Диаметр посадочного кольца, мм	Наружный диаметр фильтра, мм	Внутренний диаметр фильтра, мм	Диаметр/ количество фильтрационных отверстий, мм/шт.	Общая длина, мм
ФБ-42/54	73,0	54,0	42,0	37,0	5/212	1000
ФБ-48/73	89,0	73,0	48,0	40,0	3/1248	1250
ФБ-57/105	127,0	105,0	57,0	47,0	3/1248	1250

*По требованию заказчика возможно изготовление фильтра бурового с другими техническими характеристиками.

Фильтр проходной (ФПр)

НАЗНАЧЕНИЕ

Фильтр проходной предназначен для очистки бурового раствора от механических примесей с целью предупреждения выхода из строя бурового инструмента, телеметрической системы и забойного двигателя, а также для распределения потока раствора с целью уменьшения воздействия абразивного зерна на внутреннюю поверхность буровой трубы.

КОНСТРУКЦИЯ

Фильтр состоит из цилиндрического корпуса, переводника, фильтрующей трубы с пазами, опоры верхней, опоры нижней и цанговой заглушки.

Фильтрующая труба с пазами свинчивается с опорой верхней и опорой нижней, в верхнюю опору вставляется цанговая заглушка, затем вся эта конструкция в сборе устанавливается внутрь корпуса. При необходимости цанговая заглушка извлекается для проведения аварийных работ.

Для соединения фильтра проходного с колонной буровых труб в верхней части корпуса и нижней части переводника выполнена присоединительная замковая резьба соответствующего типоразмера и исполнения.

ФИЛЬТР ПРОХОДНОЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНО МОЖЕТ КОМПЛЕКТОВАТЬСЯ:

- фильтрующей трубой;
- опорой верхней;
- опорой нижней;
- цанговой заглушкой.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера фильтра проходного;
- количество фильтрующих труб;
- количество опор верхних;
- количество опор нижних;
- количество цанговых заглушек;
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение присоединительной резьбы.



Таблица 1

Технические характеристики фильтра проходного **

Обозначение фильтра проходного	Наружный диаметр фильтра проходного, мм	Наружный диаметр фильтрующей трубы, мм	Внутренний диаметр фильтрующей трубы, мм	Ширина и длина фильтрующих пазов, мм	Общая длина фильтра проходного, мм	Резьба*
ФПр-120	120,0	60,0	50,0	3x65 (75 пазов)	1600	3-102
				5x56 (65 пазов)		
ФПр-172	172,0	73,0	62,0	3x65 (135 пазов)	2120	3-133
				5x56 (117 пазов)		
ФПр-210	210,0	89,0	76,0	3x65 (190 пазов)	2200	3-171
				5x56 (150 пазов)		

*Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление фильтра проходного с другими техническими характеристиками.

Клапан буровой опрессовочный (КБО)

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапан буровой опрессовочный предназначен для опрессовки бурильных труб в скважине.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Опресовка бурильного инструмента производится с помощью опрессовочного корпуса и опрессовочной пробки, путем ступенчатого повышения избыточного давления во внутритрубном пространстве.

Во внутренней части опрессовочного корпуса располагается втулка, зафиксированная срезными штифтами и перекрывающая переливное отверстие в корпусе клапана.

При спуске в скважину корпус открыт, при этом втулка зафиксирована в корпусе срезными штифтами.

После установки опрессовочного корпуса на необходимой глубине, при нагнетании жидкости во внутреннюю полость колонны труб подается опрессовочная пробка. При достижении избыточного давления (от 200 до 260 атм. по желанию Заказчика) во внутритрубном пространстве производится срез штифтов, удерживающих втулку с пробкой опрессовочной, и открываются переливное отверстие, что ведет к выравниванию внутреннего давления с затрубным.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера клапана бурового опрессовочного;
- количество комплекта ЗИП (в состав одного комплекта ЗИП входят: кольца уплотнительные, опрессовочные пробки, стопорные кольца, срезные штифты и фиксирующая гайка);
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение присоединительной резьбы.



Таблица 1

Технические характеристики клапана бурового опрессовочного **

Обозначение клапана	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр по втулке, мм	Длина, мм	Резьба *
КБО-108/35	108	35	530	3-86
КБО-127/35	127	35	570	3-102
КБО-178/55	178	55	550	3-133

* Присоединительная резьба по ГОСТ 28487-2018, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление клапана бурового опрессовочного с другими техническими характеристиками.

Клапан эксплуатационный опрессовочный (КБО-НКТ)

НАЗНАЧЕНИЕ

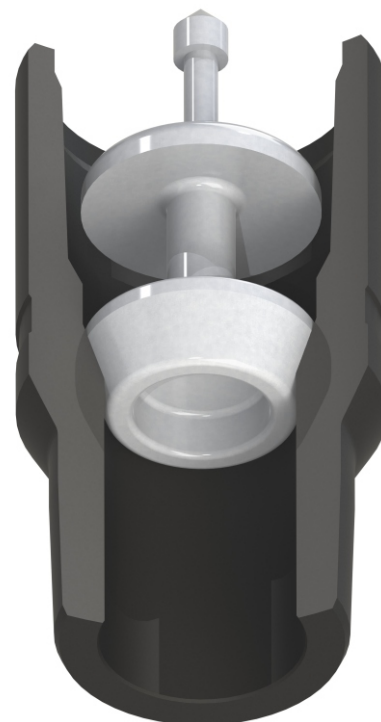
Клапан эксплуатационный опрессовочный предназначен для опрессовки колонны НКТ или бурильных труб в скважине с целью исключения негерметичности.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Опресовка колонны НКТ или бурильных труб в скважине производится с помощью опрессовочного корпуса и втулки конусной путем ступенчатого повышения избыточного давления во внутритрубном пространстве.

После установки опрессовочного корпуса на необходимой глубине при нагнетании жидкости во внутреннюю полость колонны труб спускается конусная втулка под собственным весом при достижении избыточного давления во внутритрубном пространстве производится посадка конусной втулки и опрессовка колонны.

Извлечение конусной втулки осуществляется путем обратной промывки до устья, втулка улавливается специальной цанговой ловушкой.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера клапана эксплуатационного опрессовочного;
- количество конусных втулок;
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение присоединительной резьбы.

Таблица 1

Технические характеристики клапана эксплуатационного опрессовочного **

Обозначение клапана	Наружный диаметр корпуса, мм	Внутренний диаметр корпуса, мм	Длина, мм	Рабочее давление опрессовки на устье, МПа	Резьба *
КБО-НКТ-60	73,0	43,0	160,0	40,0	НКТ-60
КБО-НКТ-73	89,0	50,0	245,0	40,0	НКТ-73
КБО-НКТ-73В	93,2	50,0	245,0	40,0	НКТ-73В
КБО-НКТ-89	108	60,0	200,0	40,0	НКТ-89
КБО-НКТ-89В	114,3	60,0	230,0	40,0	НКТ-89В

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ Р 51906-2015, HLDS/HLIDS, HLST.

**По требованию заказчика возможно изготовление клапана эксплуатационного опрессовочного с другими техническими характеристиками.

Клапан обратный шаровой (КОБ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапан обратный шаровой применяется: в качестве обратных клапанов комплекса очистки скважин УОСг и УОСм, в качестве всасывающих клапанов при добыче нефти скважинными штанговыми насосами, в качестве обратных клапанов для электроцентробежных насосов.

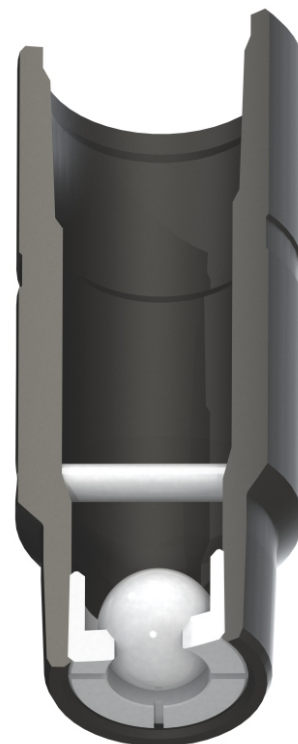
КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Клапан обратный шаровой представляет собой стальной цилиндрический корпус, на концах которого выполнены присоединительные резьбы для соединения с колонной насосно-компрессорных или бурильных труб. Внутри корпуса установлена клапанная пара «седло-шарик».

Седло закреплено в корпусе посредством резьбы. Внутри корпуса установлен штифт ограничивающий ход шарика.

При работе клапана жидкость поступает в корпус и, поднимая шар над седлом, проходит выше в колонну труб.

При остановке производимых работ под действием собственного веса и давления столба жидкости шар плотно прижимается к седлу и обеспечивает надёжную герметизацию, удерживая столб жидкости в колонне труб в течение всего времени работы клапана обратного шарового.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера клапана обратного шарового;
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение присоединительной резьбы.

Таблица 1

Технические характеристики клапана обратного шарового **

Обозначение клапана	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр седла, мм	Длина, мм	Резьба *
КОБ-73	73	23	230	НКТ-60
КОБ-89	89	32	240	НКТ-73
КОБ-94	94	38	250	НКТ-73В
КОБ-108	108	44	280	НКТ-89
КОБ-114	114	44	280	НКТ-89В
КОБ-118	118	49	300	ОТТМ-102

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ Р 51906-2015, HLDS/HLIDS, HLST.

** По требованию заказчика возможно изготовление клапана обратного шарового с другими техническими характеристиками.

Клапан сливной (КС)

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапан сливной предназначен для слива жидкости из колонны труб в затрубное пространство перед подъемом.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

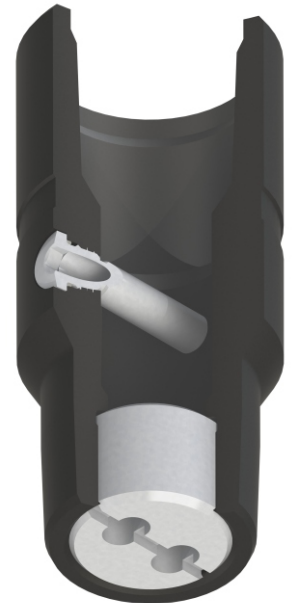
Клапан сливной представляет собой стальной цилиндрический корпус, на концах которого выполнены соединительные резьбы для соединения с колонной насосно-компрессорных или бурильных труб, сбивной винт и перегородку с отверстиями.

Перегорodka закреплена в корпусе посредством резьбы. Внутри корпуса установлен сбивной винт.

Срабатывание клапана сливного происходит после разрушения сбивного винта механическим способом.

По окончании работ в колонну труб сбрасывается штанга, которая срезает сбивной винт, установленный в корпусе клапана, тем самым открывая отверстие из которого пластовая жидкость сливается в затрубное пространство.

Конструкция клапана сливного обеспечивает возможность многократного его использования.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера клапана сливного;
- количество комплекта ЗИП (в состав одного комплекта ЗИП входят: кольца уплотнительные и сбивной винт);
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение соединительной резьбы.

Таблица 1

Технические характеристики клапана сливного **

Обозначение клапана	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм	Длина, мм	Резьба *
КС-73	73.0	39.0	200.0	НКТ-60
КС-89	89.0	54.0	200.0	НКТ-73
КС-94	94.0	54.0	200.0	НКТ-73В
КС-108	108.0	60.0	250.0	НКТ-89
КС-120	120.0	60.0	250.0	НКТ-102

* Присоединительная резьба по ГОСТ 632-80, ГОСТ 633-80, ГОСТ 28487-2018, ГОСТ Р 51906-2015, HLDS/HLIDS, HLST.

** По требованию заказчика возможно изготовление клапана сливного с другими техническими характеристиками.

Клапан обратный створчатый (КОС)

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапан обратный створчатый предназначен для прямой прокачки жидкости через колонну гибких насосно-компрессорных труб (ГНКТ) и предотвращения обратного потока скважинного флюида в непрерывную трубу. Применяется при капитальном ремонте скважин с применением колтюбинговых установок.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Клапан состоит из корпуса с проходным осевым каналом, в котором устанавливаются сменные клапанные узлы, которые оснащены уплотнительными кольцами и створками с пружинками. В верхней части корпуса клапана устанавливается переводник с внутренней резьбой, в нижней – переводник с наружной резьбой. На корпусе выполнены пазы для захвата рожковым ключом. Герметичность резьбового соединения корпуса обеспечивается резиновыми уплотнениями, входящими в комплект поставки.

Клапан спускается на ГНКТ в составе сборки с другим скважинным инструментом. В процессе проведения технологической операции при возникновении обратного давления клапан предотвращает обратный поток жидкости в ГНКТ из скважины с помощью подпружиненных створок. Чтобы открыть клапан необходимо создать противодействие превышающее давление, образовавшееся под клапаном.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера клапана обратного створчатого;
- количество сменных клапанных узлов;
- исполнение (правое или левое);
- тип и обозначение присоединительной резьбы.

Таблица 1

Технические характеристики клапана обратного створчатого **

Обозначение клапана	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр max, мм	Рабочее давление, МПа	Длина, мм	Резьба *
КОС-38	38,1	14,0	35,0	430,0	M30x2
КОС-42	42,0	14,0	35,0	430,0	M30x2
КОС-45	45,0	20,0	35,0	440,0	M30x2 / АММТ-1"
КОС-54	54,0	22,0	35,0	480,0	M42x2 / АММТ-1.5"

* Присоединительная резьба по ГОСТ 24705, ГОСТ 24737.

**По требованию заказчика возможно изготовление клапана обратного створчатого с другими техническими характеристиками.



Клапан обратный пружинный сферический (КОПС)

НАЗНАЧЕНИЕ

Клапан обратный пружинный сферический предназначен для прямой прокачки жидкости через колонну гибких насосно-компрессорных труб (ГНКТ) и предотвращения обратного потока скважинного флюида в непрерывную трубу. Применяется при капитальном ремонте скважин с применением колтюбинговых установок.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Клапан состоит из верхнего и нижнего переводников с проходным осевым каналом, в котором устанавливается сменный клапанный узел, оснащенный сферическим затвором и пружиной. На переводниках выполнены пазы для захвата рожковым ключом. Герметичность резьбовых соединений обеспечивается резиновыми уплотнениями, входящими в комплект поставки.

Клапан спускается на ГНКТ в составе сборки с другим скважинным инструментом. В процессе проведения технологической операции при возникновении обратного давления клапан предотвращает обратный поток жидкости в ГНКТ из скважины с помощью подпружиненных сферических затворов. Чтобы открыть клапан необходимо создать противодействие превышающее давление, образовавшееся под клапаном.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера клапана пружинного сферического;
- количество сменных сферических затворов;
- исполнение (правое или левое);
- обозначение присоединительной резьбы.



Таблица 1

Технические характеристики клапана обратного пружинного сферического **

Обозначение клапана	Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр max, мм	Рабочее давление, МПа	Длина, мм	Резьба *
КПС-38	38,1	19,0	35,0	550,0	M30x2
КПС-42	42,0	19,0	35,0	550,0	M30x2
КПС-45	45,0	20,0	35,0	580,0	M30x2 / AMMT-1"
КПС-54	54,0	22,0	35,0	580,0	M42x2 / AMMT-1.5"

* Присоединительная резьба по ГОСТ 24705, ГОСТ 24737.

**По требованию заказчика возможно изготовление клапана обратного пружинного сферического с другими техническими характеристиками.

Хомут многозвенный (ХМ)

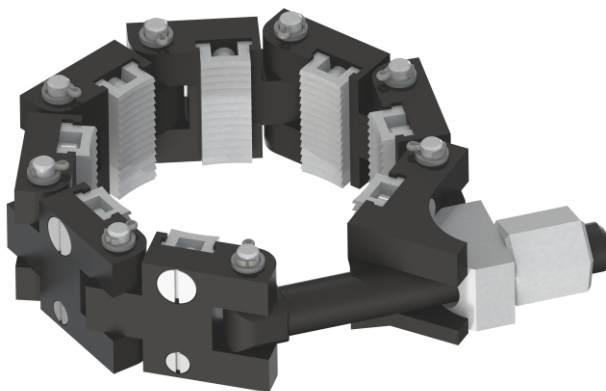
НАЗНАЧЕНИЕ

Хомут многозвенный предназначен для перемещения к устью скважины и подвешивания над устьем скважины бурильной трубы с возможностью захвата за гладкую часть трубы и бурильным инструментом, не имеющим проточки под элеватор, а также для страховки захвата и удержания на весу в вертикальном положении винтовых забойных двигателей при сборе их в компоновку или изменении угла искривления шпindelной секции.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Конструкция хомута многозвенного позволяет вести работу с любыми диаметрами используемого в работе бурильного инструмента. Достаточно изменить (добавить или убавить) количество звеньев в хомуте многозвенном.

Конструктивной особенностью хомута многозвенного является то, что под действием веса удерживаемой трубы, клиновые сухари хомута многозвенного при движении зажимаемой трубы вниз, выдвигаются вперед-внутри охватываемой поверхности, надежно фиксируя трубу и предотвращая её от проскальзывания вниз.



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА

Для оформления заказа необходимо указать:

- шифр типоразмера хомута многозвенного;
- количество комплекта ЗИП (в состав одного комплекта ЗИП входят: вал, пружины, сухари и шплинты).

Таблица 1
Технические характеристики хомута многозвенного *

Обозначение хомута многозвенного	Наружный диаметр охватываемой трубы, min/max, мм/мм	Количество звеньев, шт.	Допустимая нагрузка вертикального удержания, тн
ХМ-60/127	60 / 127	8	10
ХМ-130/240	130 / 240	10	10

* По требованию заказчика возможно изготовление хомута многозвенного с другими техническими характеристиками.

Транспортировочный контейнер для наземного и скважинного телеметрического оборудования (Kit-Box)

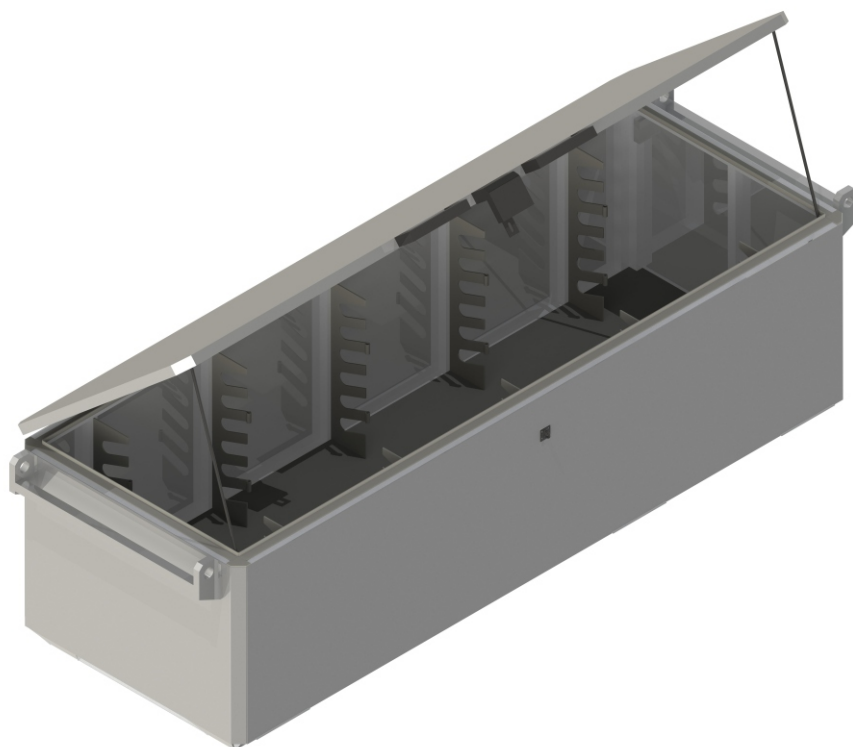
НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировочный контейнер предназначен для транспортировки и хранения скважинного и наземного телеметрического оборудования

КОНСТРУКЦИЯ

Короб контейнера представляет собой сварную конструкцию из каркаса, выполненного из профильной трубы и обшивки, выполненной из листов алюминия. Внутри короба расположены специальные ложементы с выемками для укладки модулей телеметрической системы. Ложементы имеют штыри-фиксаторы, исключающие выпадение из ложементов модулей телеметрической системы.

В конструкции короба предусмотрен карман для укладки документации. Крышка контейнера также обшита листами алюминия. Крышка крепится к коробу петлями, оснащена газовыми амортизаторами и механическими упорами, предотвращающими несанкционированное закрытие крышки. Для ограничения угла открытия крышки установлены цепи. Между крышкой и коробом предусмотрено наличие резинового уплотнителя, исключающего попадание внутрь контейнера влаги. В полу транспортировочного контейнера предусмотрено сливное отверстие с герметичной пробкой для слива накопившегося конденсата.



Геометрические характеристики *

Снаружи	Длина, мм	3200
	Ширина, мм	1162
	Высота, мм	953,7
Внутри	Длина, мм	3070
	Ширина, мм	1030
	Высота, мм	680
Максимальная грузоподъемность при транспортировке, тн		2,5
Максимальная грузоподъемность в состоянии покоя, тн		4
Объем, м ³		2,15
Масса изделия, кг		453,49

В комплект поставки входят:

- Контейнер, шт.	1
- газовый амортизатор, шт.	2
- штырь-фиксатор, шт.	10
- ячеистый резиновый ковер, м ²	3,2
- механический упор, шт.	2
- пробка, шт.	1
- омегаобразные такелажные скобы, шт.	4
- цепь, шт.	2

* По требованию заказчика возможно изготовление транспортировочного контейнера с другими техническими характеристиками.

Транспортировочная корзина для телеметрических систем (КТ)

НАЗНАЧЕНИЕ

Транспортировочная корзина предназначена для транспортировки и хранения скважинных сборок телеметрического оборудования.

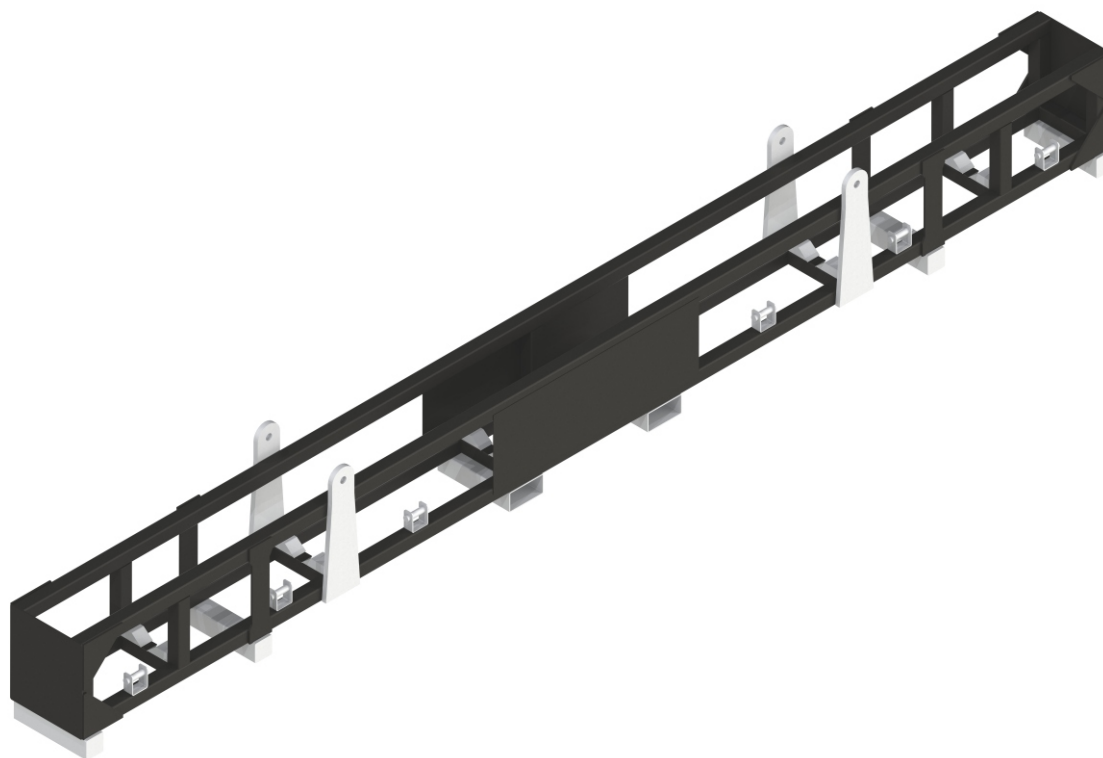
КОНСТРУКЦИЯ

Транспортировочная корзина представляет собой сварную конструкцию, состоящую из каркаса, ложементов, частичной обшивки стальными листами и элементов креплений телеметрического оборудования и самой корзины.

Каркас выполнен из стальной трубы 70x70x5. Основание каркаса состоит из профилей 100x100x5, 100x200x5 и может транспортироваться вилами погрузчика.

Корзина имеет обшивку, расположенную по торцам и посередине каркаса с двух сторон. Для укладки телеметрического оборудования и труб, корзина оснащена V-образными ложементами, которые покрыты резиновыми уплотнениями толщиной 16 мм.

Для надежной фиксации телеметрического оборудования корзина оснащена четырьмя стяжными ремнями и наличием для них крепежных мест. Для транспортировки вертолетом, корзина имеет стальные проушины толщиной 25 мм и омегаобразные скобы, которые входят в комплект поставки.



Геометрические характеристики *

Снаружи	Длина, мм	6012
	Ширина, мм	440
	Высота, мм	740
Внутри	Длина, мм	6000
	Ширина, мм	280
	Высота, мм	410
Максимальная грузоподъёмность при транспортировке, тн		1,5
Объем, м ³		2,0
Масса изделия, кг, не более		515,0

В комплект поставки входят:

- Корзина, шт.	1
- стягивающий ремень, шт.	4
- омегаобразная скоба, шт.	4

* По требованию заказчика возможно изготовление транспортировочной корзины с другими техническими характеристиками.

RUSSIAN FEDERATION

№ 0158256

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26.24484

Срок действия с 30.09.2022 по 29.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26. Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Замоскворечье, ул. Пятницкая, д. 37, помещ. 1/1, офис 184, ИНН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant.cert@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Инструмент и приспособление для очистки забоя бурящейся скважины от ферромагнитных предметов: магнитные ловители типа ЛМ, ФМ, ФЛМ. Серийный выпуск.

код ОК
25.73.60.190
код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 25.73.60.190-008-92836491-2017

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПО «ТЕХНОЛОГИЯ». Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПО «ТЕХНОЛОГИЯ». Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний №21713-ГРНТ/22 от 29.09.2022, Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ151 от 2022-07-11



Проверка подлинности сертификата соответствия

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).



Руководитель органа

I.M. Timokhina
подпись

И.М. Тимохина
инициалы, фамилия

Эксперт

D.I. Sultanov
подпись

Д.И. Султанов
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию обеспечивать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с выделенными стандартами, что будет контролироваться органами по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при применении своего внешнего контроля

RUSSIAN FEDERATION

№ 0158262

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»
№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26.24478

Срок действия с 30.09.2022 по 29.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26. Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Замоскворечье, ул. Пятницкая, д. 37, помещ. 1/1, офис 184, ИНН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant.cert@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Инструмент и приспособление для улавливания обломков разрушаемых в скважине металлических объектов и отдельных фрагментов вооружения разрушающих инструментов: колонные магниты МК, МКЛ, МСС. Серийный выпуск.

код ОК
25.73.60.190
код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 25.73.60.190-015-92836491-2017

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПО «ТЕХНОЛОГИЯ». Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПО «ТЕХНОЛОГИЯ». Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний №21707-ГРНТ/22 от 29.09.2022, Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ151 от 2022-07-11



Проверка подлинности сертификата соответствия

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).



Руководитель органа

I.M. Timokhina
подпись

И.М. Тимохина
инициалы, фамилия

Эксперт

D.I. Sultanov
подпись

Д.И. Султанов
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию обеспечивать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с выделенными стандартами, что будет контролироваться органами по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при применении своего внешнего контроля

RUSSIAN FEDERATION

№ 0158271

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26.24467

Срок действия с 30.09.2022 по 29.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26, Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Замоскворечье, ул. Пятницкая, д. 37, помеш. 1/1, офис 184, ИНН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant.cert@yandex.ru.**ПРОДУКЦИЯ** Инструмент и приспособление для определения положения и формы аварийного объекта при проведении ремонтно-восстановительных работ в скважинах различного назначения: печати свинцовые типа ПСТ, ПСК. Серийный выпуск.код ОК
24.43.21.110

код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 24.43.21.110-023-92836491-2022**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru**НА ОСНОВАНИИ** Протокол испытаний №21696-ГРНТ/22 от 29.09.2022. Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ151 от 2022-07-11**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).Проверка
подлинности
сертификата
соответствия

Руководитель органа

И.М. Тимохина
инициал, фамилия

Эксперт

Д.И. Султанов
инициал, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (различную) продукцию и соответствие с выделенными стандартами, что будет контролироваться экспертом органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при проведении ежегодного независимого контроля

RUSSIAN FEDERATION

№ 0158261

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26.24479

Срок действия с 30.09.2022 по 29.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26, Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Замоскворечье, ул. Пятницкая, д. 37, помеш. 1/1, офис 184, ИНН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant.cert@yandex.ru.**ПРОДУКЦИЯ** Инструмент и приспособление для захвата за наружную цилиндрическую поверхность и последующего извлечения элементов трубных колонн преимущественно насосных штанг при проведении ловильных работ в скважинах различного назначения: штанголовки типа ШП, ШМ, ШНО. Серийный выпуск.код ОК
25.73.60.111

код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 25.73.60.111-014-92836491-2017**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru**НА ОСНОВАНИИ** Протокол испытаний №21708-ГРНТ/22 от 29.09.2022. Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ151 от 2022-07-11**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).Проверка
подлинности
сертификата
соответствия

Руководитель органа

И.М. Тимохина
инициал, фамилия

Эксперт

Д.И. Султанов
инициал, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (различную) продукцию и соответствие с выделенными стандартами, что будет контролироваться экспертом органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при проведении ежегодного независимого контроля

RUSSIAN FEDERATION

№ 0158246

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»**

№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26.24469

Срок действия с 30.09.2022 по 29.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26, Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Замоскворечье, ул. Пятницкая, д. 37, помещ. 1/1, офис 184. ИНН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant.cert@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Инструмент и приспособление для захвата и извлечения из скважины аварийных насосно-компрессорных труб и нефтепромыслового оборудования: трубуловки типа ТВМ, ТВ, ТВМО, ТНО, ТНОТ. Серийный выпуск.

код ОК 25.73.60.111
код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 25.73.60.111-007-92836491-2017

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА ННФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА ННФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний №21698-ГРНТ/22 от 29.09.2022, Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ151 от 2022-07-11

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).


Проверка подлинности сертификата соответствия

Руководитель органа  И.М. Тимохина
инициалы, фамилия

Эксперт  Д.И. Султанов
инициалы, фамилия



Настоящий сертификат соответствия обязывает производителя поддерживать выпуск (размещение) продукции в соответствии с указанными стандартами, что будет подтверждаться при контроле органом по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при проведении ежегодного инспекционного контроля.

RUSSIAN FEDERATION

№ 0158258

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»**

№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26.24482

Срок действия с 30.09.2022 по 29.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26, Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Замоскворечье, ул. Пятницкая, д. 37, помещ. 1/1, офис 184. ИНН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant.cert@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Инструмент и приспособление для захвата и извлечения из скважины стальных буровых труб, насосно-компрессорных труб, а также оборудования, используемого при эксплуатации скважин различного назначения: метчики и колокола типа: МГ, МР, КГ, КГз, КР, КРз, КС, КСз, МСЗ, МЭС. Серийный выпуск.

код ОК 25.73.40.129
код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 25.73.40.129-011-92836491-2017

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА ННФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА ННФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@spf-technology.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний №21711-ГРНТ/22 от 29.09.2022, Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ151 от 2022-07-11

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).


Проверка подлинности сертификата соответствия

Руководитель органа  И.М. Тимохина
инициалы, фамилия

Эксперт  Д.И. Султанов
инициалы, фамилия



Настоящий сертификат соответствия обязывает производителя поддерживать выпуск (размещение) продукции в соответствии с указанными стандартами, что будет подтверждаться при контроле органом по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при проведении ежегодного инспекционного контроля.

RUSSIAN FEDERATION

№ 0158270

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ПРОМТЕХСТАНДАРТ»
№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26.24468

Срок действия с 30.09.2022 по 29.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП26, Общество с ограниченной ответственностью «ГАРАНТ», 119017, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Замоскворечье, ул. Пятницкая, д. 37, помещ. 1/1, офис 184, ИНН: 9705173168, ОГРН: 1227700390741, email: garant.cert@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ Инструмент и приспособление предназначенные для захвата и последующего извлечения кабелей УЭЦН, каротажных кабелей, канатов и проволоки при проведении ловильных работ в скважинах различного назначения: Ловители кабеля типа УЛ, УК, ПРКз, ПРК2, ПРК4, ЛКС, УШП, УЛС. Серийный выпуск.

код ОК
25.73.60.111

код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 25.73.60.111-022-92836491-2022

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@srf-technology.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА НПФ «ТЕХНОЛОГИЯ», Адрес: Россия, 450004, РБ, г. Уфа, д. Локотки, ул. Локотковская д. 58, ИНН: 0274161377, ОГРН: 1110280059570, телефон: +7 347 222 82 88, электронная почта: info@srf-technology.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний №21697-ГРНТ/22 от 29.09.2022, Испытательная лаборатория ООО «ГАРАНТ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ51 от 2022-07-11



Процесс
подлинности
сертификации
соответствия

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).



Руководитель органа

Ted
подпись

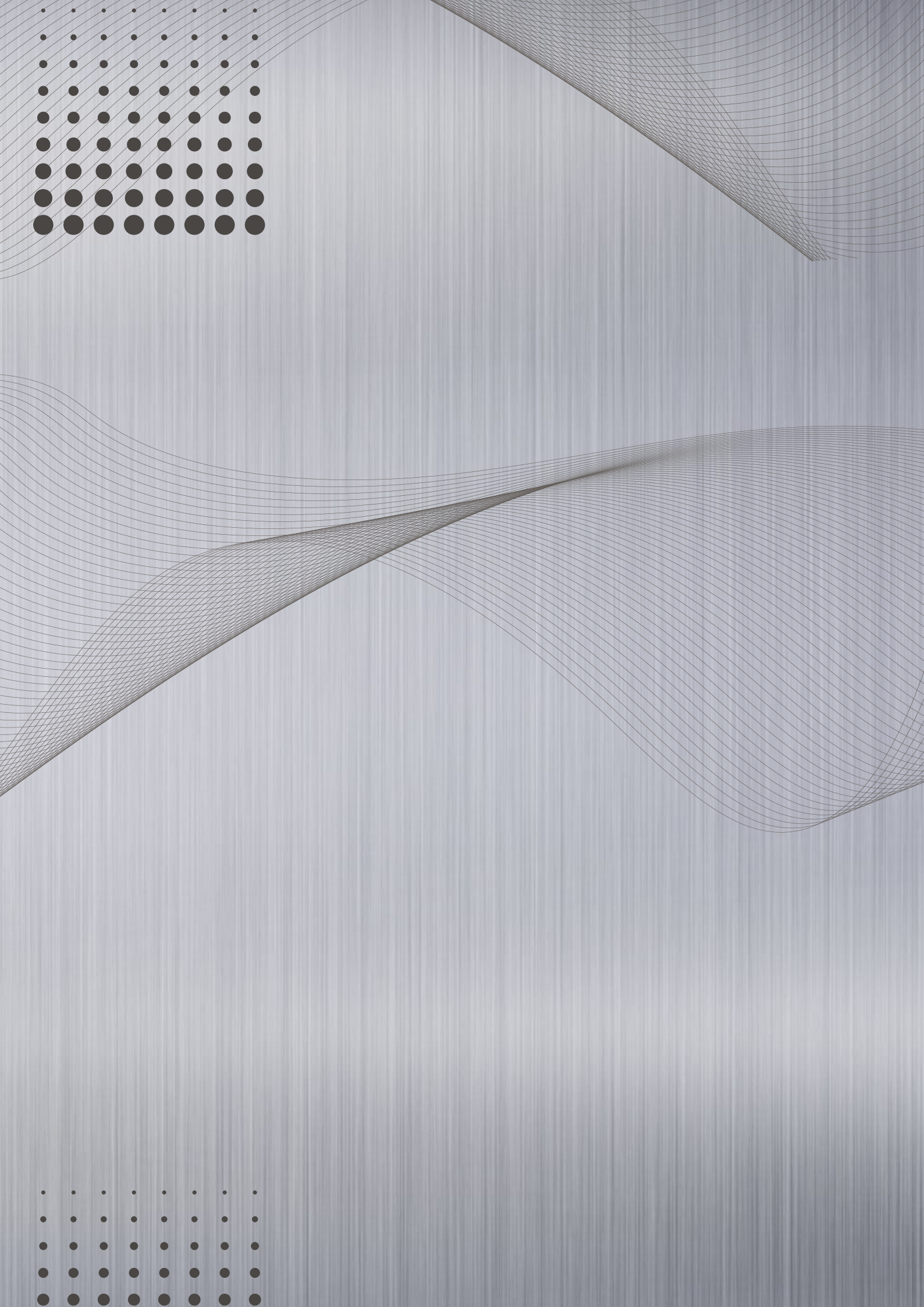
И.М. Тимохина
инициалы, фамилия

Эксперт

DL
подпись

Д.И. Султанов
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию осуществлять выпуск (размещение) продукции в соответствии с выданными стандартами, что будет контролироваться инспекцией органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и контролироваться при предъявлении продукции на inspectionный контроль.





+7 (347) 222-82-88

www.spf-technology.ru

info@spf-technology.ru