

ГИДРОКЛЮЧ КГРА-1500 «АТЛАС»



ПАСПОРТ

Зав. № _____

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ.....	3
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	3
2.1. Назначение изделия.....	3
2.2. Характеристики.....	3
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	4
3.1. Комплект поставки.....	4
4. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА).....	4
4.1. Ресурсы, сроки службы и хранения.....	4
4.2. Гарантии изготовителя (поставщика).....	5
5. КОНСЕРВАЦИЯ (РАСКОНСЕРВАЦИЯ, ПЕРЕКОНСЕРВАЦИЯ).....	5
5.1. Консервация.....	5
5.2. Расконсервация.....	5
5.3. Переконсервация.....	8
6. СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВЫВАНИИ.....	8
6.1. Упаковка.....	8
7. СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ.....	9
8. ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	9
8.1. Прием и передача изделия.....	9
9. УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ.....	9
10. ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ.....	14
10.1. Перечень особых мер безопасности при работе.....	14
ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное) СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ.....	16
ПРИЛОЖЕНИЕ В (обязательное) СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	17

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Для безопасной эксплуатации гидроключа АТЛАС, правильного ведения и заполнения паспорта должны выполняться следующие требования:

- перед началом эксплуатации необходимо внимательно ознакомиться с настоящим паспортом и руководством по эксплуатации РЭ на изделие;
- паспорт ПС и руководство по эксплуатации РЭ должны постоянно находиться с изделием;
- при заполнении ПС не допускаются записи карандашом, смываемыми чернилами и подчистки;
- неправильная запись должна быть аккуратно зачеркнута и рядом записана новая, которую заверяет ответственное лицо;
- после подписи проставляют фамилию и инициалы ответственного лица (вместо подписи допускается проставлять личный штамп исполнителя);
- при передаче изделия на другое предприятие итоговые суммирующие записи по наработке заверяют печатью предприятия, передающего изделие.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Назначение изделия

Гидравлический ключ АТЛАС (далее изделие) предназначен для быстрого, безопасного, точного свинчивания и развинчивания бурильных, насосно-компрессорных труб (далее НКТ) с наружными диаметрами $\varnothing 50$ мм (1,99"), $\varnothing 60$ мм (2³/₈"), $\varnothing 73$ мм (2⁷/₈"), $\varnothing 89$ мм (3¹/₂"), $\varnothing 95$ мм (3³/₄"), $\varnothing 108$ мм (4¹/₄"), $\varnothing 114$ мм (4¹/₂"), $\varnothing 120$ мм (4³/₄").

Климатическое исполнение "У", категория размещения I ГОСТ 15150.

Пример записи обозначения изделия при его заказе и в документации другого изделия:

Гидроключ КГРА-1500 «АТЛАС»

2.2. Характеристики

Объемная подача в гидроключ, м³/с (л/мин)

минимальная.....	11,7x10 ⁻⁴ (70);
номинальная.....	25,0x10 ⁻⁴ (150);
максимальная.....	33,3x10 ⁻⁴ (200);

Угол отклонения рычагов управления±30°;

Давление нагнетания, МПа (кгс/см²)

номинальное.....	10 (100);
------------------	-----------

максимальное	20 (200);
Давление в линии слива, МПа (кгс/см ²)	не более 0,5 (5);
Частота вращения ротора при номинальной объемной подаче, с ⁻¹ (об/мин)	
на низкой передаче	0,28 (17);
на высокой передаче	1,15 (69);
Крутящий момент на роторе при номинальном дав- лении нагнетания, Нм (кгс·м)	
на низкой передаче	9930 (1013);
на высокой передаче	2480 (253);
Масса, кг	295 max;
Чистота рабочей жидкости по ГОСТ17216	не хуже 13 класса.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплект поставки

В комплект поставки изделия входят:

гидроключ АТЛАС	1 шт.;
паспорт ПС	1 шт.;
подвесное стопорное устройство 45022-200	1 шт.;
ручное стопорное устройство 45700	1 шт.;
шланг РВД25.110.4000.0,3.12/12.M33x1,5/M33x1,5-У1 ТУ3148-002-20871731-94	2 шт.;
комплект сменных челюстей с плашками под НКТ Ø60 мм (2 ³ / ₈ "), Ø89 мм (3 ¹ / ₂ ")	по 1-му комплекту;
быстроразъемное соединение БР.00.000	2 шт.

По отдельной заявке Покупателя возможна поставка сменных челюстей с плашками под бурильные трубы (инструмент) Ø50 мм (1,99"), Ø95 мм (3³/₄"), Ø108 мм (4¹/₄"), Ø114 мм (4¹/₂"), Ø120 мм (4³/₄").

4. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

4.1. Ресурсы, сроки службы и хранения

4.1.1. Назначенный ресурс изделия – не менее 10 000 часов в пределах назначенного срока службы 7 лет.

4.1.2. Гарантийная наработка изделия не менее 1 500 часов в пределах срока

эксплуатации 12 месяцев при соблюдении условий эксплуатации, заложенных в ПС, ТУ, и требований по чистоте рабочей жидкости не хуже 13 класса по ГОСТ17216.

При наработке свыше 1500 часов допускается уменьшение объемного КПД изделия на номинальных режимах не более 2%.

Примечание – Срок службы быстроизнашиваемых частей изделия (плашки и тормозная лента) определяется из расчета свинчивания или развинчивания 11000...12000 труб и при суточной норме выдачи 250...300 концов составляет 40...45 дней.

4.1.3. Срок хранения изделия в упаковке изготовителя (поставщика) составляет 3 года, устанавливается с момента отгрузки его потребителю.

4.2. Гарантии изготовителя (поставщика)

4.2.1. Изготовитель (поставщик) гарантирует в пределах гарантийной наработки или гарантийного срока эксплуатации соответствие изделия требованиям ТУ и настоящего ПС при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения и эксплуатации.

4.2.2. Изготовитель (поставщик) гарантирует сохранность изделия в течение 24 месяцев, устанавливаемого с момента отгрузки его потребителю, при соблюдении потребителем правил транспортировки и хранения.

4.2.3. В случае выхода из строя изделия в процессе эксплуатации в течение гарантийного срока, предприятие-изготовитель обязано произвести его ремонт или его замену за свой счет.

5. КОНСЕРВАЦИЯ (РАСКОНСЕРВАЦИЯ, ПЕРЕКОНСЕРВАЦИЯ)

5.1. Консервация

5.1.1. Консервацию наружных поверхностей не защищенных ЛКП, проводят по варианту защиты ВЗ-1 по ГОСТ9.014 консервационным маслом К-17 по ГОСТ10877.

Запись о проведенной консервации занести в таблицу (Таблица 1).

5.2. Расконсервация

5.2.1. Перед монтажными работами на объекте применения должны быть произведены работы по расконсервации изделия:

- распаковка изделия из тарного ящика предприятия изготовителя;
- слив рабочей жидкости из внутренних полостей изделия;
- расконсервация наружных поверхностей одной из промывочных жидкостей: нефрас С2-80/120 ТУ38.401-67-108-92, бензин-растворитель ГОСТ3134, спирт

этиловый технический ГОСТ17299, обдувают сухим сжатым воздухом ГОСТ17433 под давлением 0,3...0,6 МПа;

– запись о проведенной расконсервации занести в таблицу (Таблица 1).

Примечание - Снятие транспортных деталей и слив рабочей жидкости из внутренних полостей производить непосредственно перед установкой.

Таблица 1 — Консервация

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия и подпись

5.3. Переконсервация

5.3.1. По истечении срока хранения, должны быть произведены работы по переконсервации изделия:

- распаковка изделия из тарного ящика предприятия изготовителя;
- слив рабочей жидкости из внутренних полостей изделия;
- расконсервация наружных поверхностей одной из промывочных жидкостей: нефрас С2-80/120 ТУ38.401-67-108-92, бензин-растворитель ГОСТ3134, спирт этиловый технический ГОСТ17299, обдувают сухим сжатым воздухом ГОСТ17433 под давлением 0,3...0,6 МПа;
- консервация внутренних полостей заправкой рабочей жидкостью на 90-95% объема его внутренних полостей;
- установка транспортных деталей;
- консервация наружных поверхностей, не защищенных лакокрасочными покрытиями, по варианту упаковки В3-1 ГОСТ9.014 консервационным маслом К-17 ГОСТ10877;
- упаковка изделия по варианту упаковки ВУ-1 ГОСТ9.014 в тарный ящик предприятия изготовителя;
- запись о проведенной переконсервации занести в таблицу (Таблица 1).

Чистота рабочей жидкости, предназначенной для консервации внутренних полостей, должна быть не хуже 13 класса по ГОСТ17216. Класс чистоты должен обеспечиваться заправочным устройством.

6. СВЕДЕНИЯ ОБ УПАКОВЫВАНИИ

6.1. Упаковка

6.1.1. Упаковка обеспечивает сохранность изделия при транспортировке и хранении в течение трех лет в условиях 2 "С" ГОСТ9.014 со дня упаковки.

6.1.2. Упаковка изделия произведена по варианту упаковки ВУ-1 по ГОСТ9.014.

6.1.3. Изделие упаковано в деревянный ящик типа III-1 по ГОСТ2991, изготовленный по чертежам предприятия-изготовителя, с учетом требований ГОСТ21140.

6.1.4. В каждый ящик должны быть вложены в пакете из полиэтиленовой пленки по ГОСТ10354 упаковочный лист, паспорт.

6.1.5. Маркировка транспортной тары с изделием по ГОСТ14192.

6.1.6. Сведения об упаковке изготовитель (поставщик) заносит в свидетельство об упаковывании (ПРИЛОЖЕНИЕ АА).

7. СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

Сведения о приемке изготовитель заносит в свидетельство о приемке (ПРИЛОЖЕНИЕ ВВ).

8. ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1. Прием и передача изделия

8.1.1. При передаче изделия на другое предприятие делаются отметки в таблице (Таблица 3) с указанием наименования предприятий и подписью должностных лиц, передающих изделие.

8.1.2. При передаче изделия на другое предприятие заносят в таблицу (Таблица 2) запись по наработке на момент передачи. Запись заверяют печатью предприятия, передающего изделие.

8.1.3. Сведения о закреплении изделия при эксплуатации

При эксплуатации изделия данные о закреплении (перезакреплении) за ответственным лицом заносятся в таблицу (Таблица 4).

8.1.4. Сведения о проведенных ремонтах

Данные о проведенных ремонтах и ТО заносятся ответственным лицом в таблицу (Таблица 5).

9. УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

В процессе движения изделия потребителем должна учитываться наработка в часах. Данные о наработке заносятся в таблицу (Таблица 2).

Первую запись о наработке заносит изготовитель с начала проведения приемо-сдаточных испытаний.

Таблица 2 — Движения изделия при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица проводившего установку (снятие)
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта		

Таблица 3 — Прием и передача изделия

Дата	Состояние изделия	Основание (наименование, номер и дата документа)	Предприятие, должность и подпись		Примечание
			Сдавшего	Принявшего	

Таблица 4 — Сведения о закреплении изделия при эксплуатации

Наименование изделия (составной части) и обозначение	Должность, фамилия и инициалы	Основание (наименование, номер и дата документа)		Примечание
		Закрепление	Открепление	

Таблица 5 — Сведения о проведенных ремонтах и ТО

Дата проведения	Вид ремонта или ТО	Краткое описание проведенных работ	Лицо, ответственное за работы

10. ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ

10.1. Перечень особых мер безопасности при работе

10.1.1. При монтаже и эксплуатации изделия должны соблюдаться правила техники безопасности, изложенные в ТУ и РЭ на изделие АТЛАС, общих требованиях безопасности ГОСТ12.2.003, ГОСТ12.2.086 и «Правилах безопасности в нефтяной и газовой промышленности» РД08-200, утвержденных Госгортехнадзором в 1998 г.

10.1.2. Запрещается эксплуатация, регулировка и ремонт данного оборудования без соответствующей подготовки.

10.1.3. Производство работ со снятой заслонкой категорически запрещается.

10.1.4. Рекомендуется жесткое крепление за траверсу и якорную точку. Крепление горизонтальное и под прямым углом относительно продольной оси гидроключа.

10.1.5. Допускается использование стальных канатов или цепей. Задерживающие канаты установить растяжкой с надежным креплением за траверсу и якорные точки без провисания.

10.1.6. Страховочный канат надежно закрепить за ушики кронштейна и якорные точки. Страховочный канат при возможном разрушении жесткого крепления, разрыве задерживающего каната или цепи должен обеспечивать разворот гидроключа на угол не более 10° .

Эксплуатация гидроключа без страховочного каната запрещена.

10.1.7. Расчетное разрывное усилие на применяемых канатах (канат диаметром более $\varnothing 10$ мм) не менее 50000Н (5000 кгс).

10.1.8. Замену сменных элементов, переустановку челюстей производить только при отключенной гидросистеме и открытой заслонке. Открытая заслонка должна надежно фиксировать в среднем положении рычаг реверсирования оборотов (правый рычаг).

10.1.9. Не допускается соприкосновение частей тела и одежды с движущимися частями ключа.

10.1.10. Периодические и ремонтные работы проводить только на демонтированном со скважины оборудовании.

10.1.11. При консервации изделия должны соблюдаться требования безопасности в соответствии с ГОСТ9.014.

10.1.12. Монтаж изделия на стендовое оборудование, объект применения, а также производство погрузочных и разгрузочных работ производить только механизиро-

ванным способом.

10.1.13. Погрузку и разгрузку изделия в таре производить только механизированным способом.

10.1.14. Транспортирование и складирование изделий должно осуществляться таким образом, чтобы обеспечивалась их устойчивость к опрокидыванию.

Несоблюдение данных требований приведет к несчастным случаям и повреждению оборудования.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Гидроключ КГРА-1500 «АТЛАС»

наименование изделия

заводской номер

Упакован **ООО «МС-проект»**

наименование или код изготовителя

согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической докумен-
тации

Мастер ОТК

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Гидроключ КГРА-1500 «АТЛАС»

наименование изделия

заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документации, и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число