

СОГЛАСОВАНО:

Начальник СОВД

ООО «КАТКоневфть»

С.А. Курбатов

Подпись

«10» сентября 2026г.

УТВЕРЖДАЮ:

Исполнительный директор

ООО «КАТКоневфть»

М.В. Логинов

Подпись

«___» сентября 2026г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

ГЕРМЕТИЗАТОР УСТЬЕВОЙ

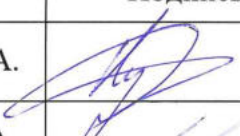
ГУ-180x21 К1

КОД НСИ (Ф000047630)

ОГЛАВЛЕНИЕ

Оглавление.....	2
1. Лист согласования технического задания.....	3
2. Общая информация	4
3. Назначение и цели	4
4. Технические требования	4
5. Требования к документации	5
6. Габаритная и монтажная схема	6
7. Дополнительные требования.....	7
8. Безопасность	7
9. Гарантии и обязательства	8

1. ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ

СОГЛАСОВАНО			
Должность	Ф.И.О.	Подпись	Дата
Начальник службы ОВД	Курбатов С.А.		09.09.2026
Зам. начальника службы ОВД	Апаляев С.Э.		09.09.2026

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Настоящий документ определяет цели и задачи на изготовление и поставку нефтепромыслового оборудования.

Общая информация

Наименование организации заказчика, адрес	ООО «КАТКоневть», адрес: Россия, 628481, Тюменская область, г. Когалым, ул. Янтарная, 8
Заказчик	ООО «КАТКоневть»
Основания	Внутренняя потребность ООО «КАТКоневть» в связи с реализацией проектов по ГРП
Объект	ГЕРМЕТИЗАТОР УСТЬЕВОЙ ГУ-180х21 К1
Источник финансирования	ООО «КАТКоневть»

3. НАЗНАЧЕНИЕ И ЦЕЛИ

Герметизатор устьевой - ГУ-180х21 К1 ХЛ предназначен для герметизации затрубного пространства при проведении работ, связанных с ГРП. Герметизатор устьевой предназначен для герметизации затрубного пространства на устье скважины при проведении различных технологических работ и эксплуатируется в условиях умеренного и холодного макроклиматических районов по ГОСТ 16350-80. Герметизатор допускает осевое перемещение трубы, ее поворот, протаскивание муфт через герметизирующий элемент под давлением сверху вниз и снизу вверх. Цель: Изготовление и поставка превенторов типа ГУ-180х21 К1 ХЛ.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Технические характеристики:	Требуемое значение	Информация поставщика
Завод изготовитель	-	
Страна изготовитель	Россия	
Типоразмер герметизируемых НКТ	89	
Проходной диаметр, мм	180	
Рабочее давление Р МПа, не более	21	
Климатические условия, (диапазон рабочих температур °С)	- 60 / + 40	
Габаритные размеры, мм (диаметр <i>D</i> / высота <i>H</i>)	380 / 300	
Масса, кг, не более	118	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	40Х ГОСТ 4543-2016	
Область применения	В средах с H ₂ S и CO ₂ до 0,003% (ХЛ) и CO ₂ до 6 % (К1)	
Параметры верхнего присоединительного фланца (согласно ГОСТ 28919-91)		
Наружный диаметр <i>D</i> , мм	380	
Полная толщина фланца <i>h</i> , мм	64	

Диаметр окружности центров отверстий под шпильки $D1$, мм	317,5 / 292*	
Количество отверстий под шпильки, n	12	
Диаметр отверстий под шпильки d , мм	32 / 28*	
Средний диаметр канавки под прокладку $D2$, мм	211,1	
Ширина канавки под прокладку b , мм	12	
Уплотнительное кольцо фланца, ГОСТ 28919-91	П45-У2	
Параметры нижнего присоединительного фланца (согласно ГОСТ 28919-91)		
Наружный диаметр D , мм	380	
Полная толщина фланца h , мм	64	
Диаметр окружности центров отверстий под шпильки $D1$, мм	317,5 / 292*	
Количество отверстий под шпильки, n	12	
Диаметр отверстий под шпильки d , мм	211,1	
Средний диаметр канавки под прокладку $D2$, мм	12	
Ширина канавки под прокладку b , мм	32 / 28*	
Уплотнительное кольцо фланца, ГОСТ 28919-91	П45-У2	
* Специальная конструкция нижнего фланца позволяет производить установку герметизатора как на фланцы типоразмера 180x21 ГОСТ 28919, так и на фланцы типоразмера 180x14 с применением соответствующих монтажных элементов.		

5. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ

Требования к документации на материалы	
Документация, подтверждающая изготовление продукции в исполнении К1	
Химический состав/анализ материала каждого узла изделия	Указывается поставщиком
Механические свойства каждого узла изделия	Указывается поставщиком
Сертификат качества на металл от поставщика, изготавливаемого данную продукцию	Указывается поставщиком
Техническое описание процесса/способа изготовления металла корпуса и составных узлов	Указывается поставщиком
Требования к паспортной документации	
Паспортная документация:	
Паспорт	
Руководство по эксплуатации оборудования	
Сборочный чертеж оборудования	
Инструкция по монтажу/демонтажу	
Схема строповки и транспортировки оборудования, с указанием габаритных размеров и массы оборудования	
Инструкция по ремонту оборудования	
Инструкция по опрессовке оборудования	
Каталог деталей и сборочных единиц	

Бланк наработки на единицу оборудования и на его составные части с описанием правильности ведения данного бланка
Рекомендуемый ресурс работы, основных узлов оборудования
Нормы отбраковки, основных узлов оборудования
Декларация о соответствии или сертификат соответствия, подтверждающий соответствие оборудования требованиям настоящего технического регламента ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»
Документация на русском языке, предоставлена на бумажном и электронном носителях в 2-х экземплярах (в формате PDF, Word)
Требования к комплектации:
ГУ 180x21 К1 должен быть в сборе, укомплектован: - изделие (герметизатор устьевой) - паспорт, руководство по эксплуатации; - прокладка ГОСТ 28919-91; - упаковочный лист; - упаковка ГОСТ 2991-85; - комплект шпилек/гаек согласно ГОСТ 28919-91.

Обозначаемые Исполнения	Скважинная среда-нефть и газ с объёмным содержанием
К1 (коррозионная)	CO2 до 6 %

6. ГАБАРИТНАЯ И МОНТАЖНАЯ СХЕМА

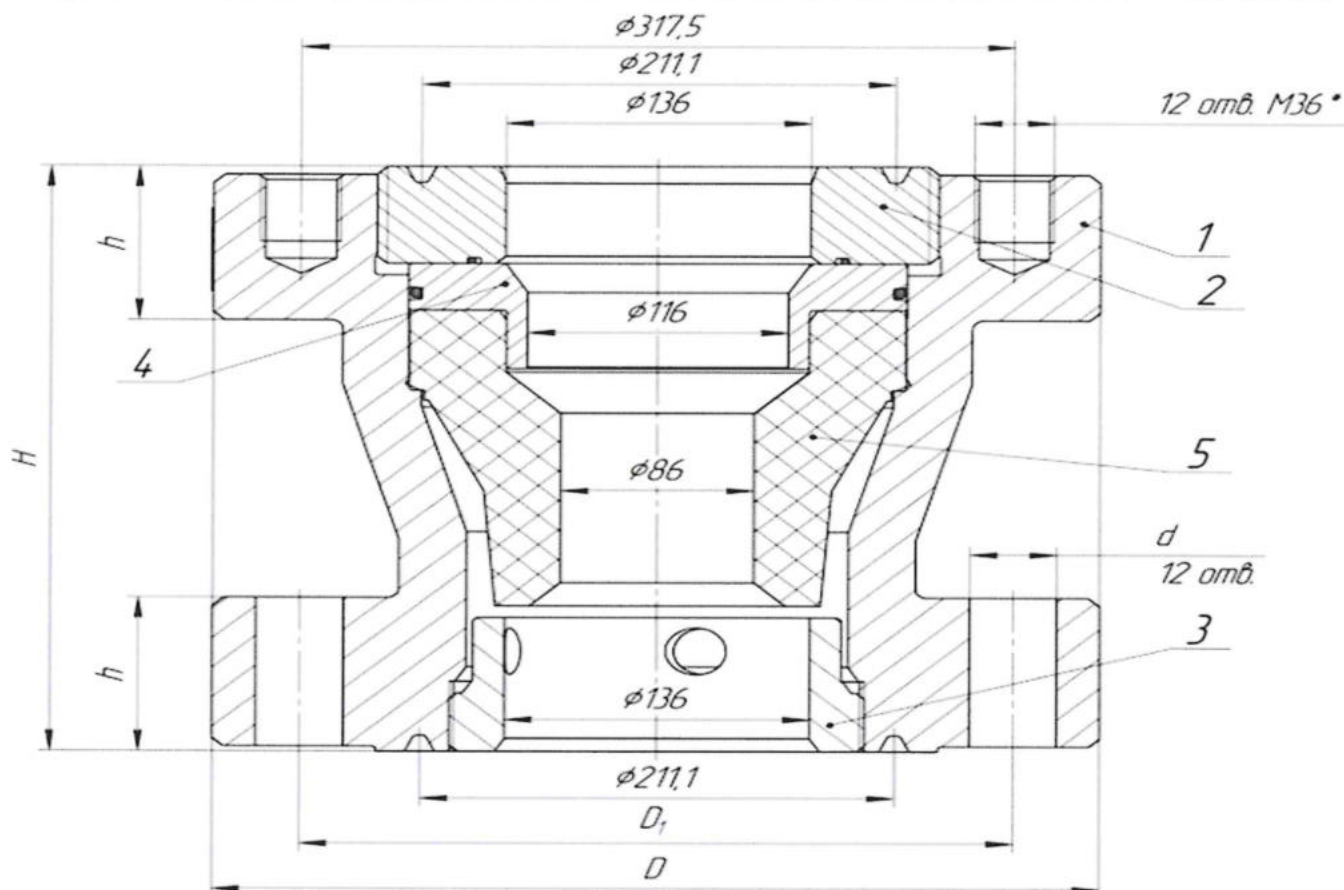


Рисунок 1 – Схема герметизатора устьевого

Герметизатор устьевой (Рисунок 1) состоит из корпуса (1), внутри которого находится нажимная гайка (2), шайба уплотнительная (4), манжета (5) и опорная гайка (3). Манжета (герметизирующий элемент) устанавливается в корпус катушки и фиксируется там при помощи нажимной гайки и шайбы. Нажимная и стопорная гайки являются направляющими при протаскивании муфт через манжету. Сквозные отверстия в гайках обеспечивают соосное положение муфты и предотвращают её перекос относительно манжеты.

7. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Герметизатор устьевой должен полностью соответствовать требованиям «Правил безопасности в Нефтяной и Газовой Промышленности» (Приказ Ростехнадзора от 12.03.2013 N 101 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности» (Зарегистрировано в Минюсте России 19.04.2013 N 28222)).

Оборудование должно быть новым, не восстановленным, не реставрированным.

Наличие на оборудовании надписей с информацией:

- Наименование и тип оборудования;
- Логотип производителя;
- Основные характеристики и единицы измерения;
- Габаритные размеры и масса изделия;
- Наименование тех. стандартов или спецификаций;
- Заводской номер производителя;
- Дата изготовления (месяц, год).

Заводской номер должен быть нанесён на бирке оборудования. Дополнительно номер необходимо выбить ударным способом непосредственно на теле изделия.

Минимальный срок службы оборудования — не менее 10 лет с даты ввода в эксплуатацию при соблюдении условий эксплуатации, установленных в эксплуатационной документации.

При проектировании и изготовлении необходимо обеспечить соответствие всех размеров фланцевых соединений и монтажных частей требованиям ГОСТ 28919-91.

8. БЕЗОПАСНОСТЬ

При проектировании и изготовлении изделия должны быть учтены и соблюдены все необходимые параметры, обеспечивающие соблюдение требований:

- Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности», утвержденные Приказом Ростехнадзора от 15.12.2020 № 534;
- Монтаж, эксплуатация и техническое обслуживание изделия должны соответствовать требованиям настоящего руководства по эксплуатации и «Правил безопасности в нефтяной и газовой промышленности» ПБ-08-624-03.
- ГОСТ Р 51365-2009 «Оборудование нефтяное и газовое промысловое. Устьевое оборудование. Общие технические условия»;
- ГОСТ 28996-91 «Оборудование нефтегазопромысловое устьевое. Термины и определения»;
- ГОСТ 30768-2001 «Оборудование нефтегазопромысловое устьевое. Методы испытаний»;

- ГОСТ 12.2.115 (актуальная редакция) «ССБТ. Оборудование противовыбросовое. Требования безопасности» — в части требований безопасности к устьевому оборудованию;
- ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов» — в части климатического исполнения (УХЛ1 для условий ХМАО — Югры);
- Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

9. ГАРАНТИИ И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует:

- соответствие технических параметров и характеристик оборудования требованиям технического задания;
- надежную безаварийную работу при соблюдении условий и правил транспортирования и хранения, расконсервации, монтажа и эксплуатации, установленных в настоящем техническом задании, в руководстве по эксплуатации, а также в эксплуатационной документации комплектующих изделий;
- безвозмездное устранение отказов и неисправностей. Замену деталей и сборочных единиц, вышедших из строя в пределах гарантийного срока или гарантийной наработки, по причине поломки или преждевременного износа, являющихся следствием применения некачественных материалов или некачественного изготовления.

Гарантийный срок на изделие устанавливается не менее 24 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, и не более 30 месяцев со дня отгрузки с завода изготовителя.