

Акционерное общество  
«Синарский трубный завод»  
(АО «СинТЗ»)



УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер  
АО «СинТЗ»

Н.Т. Тихонцева  
«12» 12 2023 г.

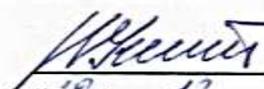
**«ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ  
ОБСАДНЫЕ И МУФТЫ К НИМ  
В ОБЫЧНОМ И ХЛАДОСТОЙКОМ  
ИСПОЛНЕНИИ ДЛЯ МЕСТОРОЖДЕНИЙ  
ПАО «ГАЗПРОМ»  
ПО ТУ 14-3Р-82-2022»**

**ОБОСНОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

**СТО ОБ 00186631-037-2023**

**РАЗРАБОТАЛ**

Заместитель главного инженера - началь-  
ник технического управления  
АО «СинТЗ»

  
«12» 12 2023 г. В.Л. Устьянцев

2023

  
11.12.2023



## Введение

Код ТН ВЭД ТС 7304 29 100 9, 7304 29 100 1

Настоящее Обоснование безопасности распространяется на трубы стальные бесшовные обсадные и муфты к ним в обычном и хладостойком исполнениях, предназначенные для эксплуатации на газовых, газоконденсатных и нефтяных скважинах месторождений ПАО «ГАЗПРОМ», а также подземных хранилищах газа (ПХГ), при отсутствии в добываемой (извлекаемой) продукции коррозионно-активных компонентов (сероводорода и диоксида углерода), изготавливаемые Акционерным обществом «Синарский трубный завод» по ТУ 14-3Р-82-2022.

Оригинал данного документа хранится у разработчика и изготовителя труб – Акционерное общество «Синарский трубный завод». Копия Обоснования безопасности в бумажном и (или) электронном виде должна храниться у организации, эксплуатирующей трубы, либо должен быть предоставлен открытый доступ к документу.

Дополнительно к настоящему Обоснованию безопасности следует пользоваться:

- ТУ 14-3Р-82-2022;
- руководствами по эксплуатации.

## 1 Общее описание оборудования

### 1.1 Область применения

Трубы стальные бесшовные обсадные и муфты к ним в обычном и хладостойком исполнениях, предназначенные для эксплуатации на газовых, газоконденсатных и нефтяных скважинах месторождений ПАО «ГАЗПРОМ», а также подземных хранилищах газа (ПХГ), при отсутствии в добываемой (извлекаемой) продукции коррозионно-активных компонентов (сероводорода и диоксида углерода).

Обсадные трубы в зависимости от резьбового соединения предназначены для эксплуатации:

- на вертикальных скважинах и вертикальных участках наклонно-направленных и горизонтальных скважин – обсадные трубы с герметичными резьбовыми соединениями ВС, ОТТМ, ОТТГ;

- на вертикальных, наклонно-направленных и горизонтальных скважинах с интенсивностью набора кривизны ствола не более 3,3 ° на 10 м – обсадные трубы с газогерметичными резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP CS;

- на вертикальных, наклонно-направленных и горизонтальных скважинах с интенсивностью набора кривизны ствола не более 13,1 ° на 10 м – обсадные трубы с газогерметичными резьбовыми соединениями ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CENTUM.

### 1.2 Условия эксплуатации

1.2.1 Изделия в зависимости от климатических условий предназначены для эксплуатации:

- в умеренных макроклиматических районах (II<sub>5</sub> – II<sub>12</sub>) по ГОСТ 16350 – обсадные трубы в обычном исполнении;

- в холодных макроклиматических районах (I<sub>1</sub>, I<sub>2</sub>) по ГОСТ 16350 – обсадные трубы в хладостойком исполнении.

Категория размещения – 1 по ГОСТ 15150.

1.2.2 Отсутствие в добываемой (извлекаемой) продукции коррозионно-агрессивных компонентов (сероводорода и диоксида углерода).

1.2.3 Обсадные трубы в зависимости от резьбового соединения могут быть использованы для крепления:

- на вертикальных скважинах и вертикальных участках наклонно-направленных и горизонтальных скважин – обсадные трубы с герметичными резьбовыми соединениями ВС, ОТТМ, ОТТГ;

- на вертикальных, наклонно-направленных и горизонтальных скважинах с интенсивностью набора кривизны ствола не более  $3,3^\circ$  на 10 м – обсадные трубы с газогерметичными резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP CS;

- на вертикальных, наклонно-направленных и горизонтальных скважинах с интенсивностью набора кривизны ствола не более  $13,1^\circ$  на 10 м – обсадные трубы с газогерметичными резьбовыми соединениями ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CENTUM.

1.2.4 Условия хранения труб и муфт должны соответствовать ГОСТ 15150 для группы 4 (длительное хранение) или группы 8 (кратковременное хранение до трех месяцев). Срок хранения без переконсервации резьбовых соединений согласно требований руководства «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации».

1.2.5 Требования и рекомендации по рациональной эксплуатации обсадных труб с трапецеидальной резьбой ВС, ОТТМ, ОТТГ приведены в руководстве по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации» (размещено на сайте: [www.tmk-group.ru/Operation\\_manuals](http://www.tmk-group.ru/Operation_manuals)); обсадных труб с резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CS, ТМК UP CENTUM в руководствах по эксплуатации РЭ ПС 02-007, РЭ ПС 02-003, РЭ ПС 02-006, РЭ ПС 02-012, РЭ ПС 02-043 соответственно (размещены на сайте: [www.tmkup.ru](http://www.tmkup.ru)).

1.2.6 Расчетные моменты свинчивания обсадных труб с трапецеидальной резьбой ВС, ОТТМ, ОТТГ приведены в Руководстве по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации»; обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP FMC - в руководстве по эксплуатации РЭ ПС 02-007; обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP PF - в руководстве по эксплуатации РЭ ПС 02-003; обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP GF - в руководстве по эксплуатации РЭ ПС 02-006; обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP CS - в руководстве по эксплуатации РЭ ПС 02-012; обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP CENTUM – в руководстве по эксплуатации РЭ ПС 02-043.

### **1.3 Техническое обслуживание и ремонт**

#### **1.3.1 Контроль технического состояния обсадных колонн**

Оценка технического состояния обсадной колонны скважины с целью оценки эксплуатационной надежности включает:

- получение фоновых кривых, характеризующих первоначальное техническое состояние обсадных колонн и цементного кольца с целью формирования "паспорта" технического состояния крепи скважин;

- определение зон износа обсадных колонн, остаточной толщины стенки труб и их остаточной прочности;

- обнаружение порывов и трещин по телу обсадных труб и их характера (продольных, поперечных, направленных под углом к оси обсадной колонны);

- обнаружение интервалов интенсивной коррозии и сквозных прорывлений обсадных колонн;

- обнаружение негерметичных муфтовых соединений и иных мест негерметичности обсадных колонн;

- определение состояния цементного кольца и обнаружение интервалов заколонных перетоков.

Для изучения технического состояния обсадных колонн применяют методы:

- трубной профилометрии (электромеханическая и электромагнитная);

- электромагнитной дефектоскопии;

- электромагнитной (магнитоимпульсной) толщинометрии;

- гамма-дефектометрии - толщинометрии;

- акустического каротажа;
- высокочувствительной термометрии;
- спектральной шумометрии;
- дифференциальной расходомерии и высокочувствительной притокометрии;
- резистивиметрии;
- диэлькометрии;
- закачки жидкости с добавлением веществ-индикаторов, короткоживущих радионуклидов.

Определение местоположения муфтовых соединений обсадных колонн и привязка их к геологическому разрезу производится с помощью магнитных локаторов муфт (аппаратуры электромагнитной дефектоскопии) и аппаратуры гамма-каротажа.

В зависимости от задач контроля используются все или часть указанных методов.

1.3.2 Опасностью при эксплуатации обсадных труб является разрушение обсадной колонны и(или) потери герметичности резьбового соединения. Следует избегать следующих событий, приводящих к причинению вреда (авариям):

- несоответствие выбранных труб проектной глубине и давлению;
- несоблюдение правил при погрузочно-разгрузочных операциях и транспортировании;
- несоблюдение правил при спуске и подъеме труб;
- несоответствующее хранение;
- приложение чрезмерного момента свинчивания;
- чрезмерное растяжение колонны при её освобождении от прихватов;
- бурение внутри обсадной колонны без протекторов;

Примечания:

1 Износ обсадной колонны особенно велик в скважинах, имеющих отклонение от вертикали.

2 Значительное и резкое изменение направления в отклоняющихся от вертикали стволах или иногда в прямых стволах, исправленных по вертикали, приводит к концентрированному изгибу труб, что в свою очередь вызывает чрезмерный внутренний износ, особенно в тех случаях, когда имеется резкое изменение траектории ствола скважины.

- изгиб труб в размытой, незацементированной части ствола;
- падение колонны вниз, даже на незначительное расстояние;
- негерметичность соединений при наружном или внутреннем давлениях, которая может быть вызвана следующими причинами:

-- использованием резьбоуплотнительной смазки, не соответствующей ГОСТ ISO 13678;

- недокреплением труб при свинчивании;
- загрязнением резьбовых соединений;
- заеданием резьбы;
- чрезмерным натяжением колонны;
- падением колонны;
- приложением больших усилий к трубам при работе трубным ключом, которые вызывают изгиб, приводящий к деформации резьбы;
- неправильным свинчиванием соединений изготовителем;
- овальностью или отклонением формы профиля труб;
- нарушением порядка спуска труб, создавшим напряжения в резьбовых соединениях выше предела текучести металла.

1.3.3 Программа проверок

Типовая программа проверок изделий перед подготовкой в эксплуатацию включает в себя следующие технологические операции:

- комплектование трубы по видам, группам прочности, размерам и типам соединений с учетом очередности спуска труб по плану работ;
- снятие резьбовых предохранителей с концов труб и муфт;
- очистка резьбовых соединений труб и муфт от смазки;

- осмотр резьбовых соединений труб и муфт;
- измерение длины каждой трубы;
- шаблонирование каждой трубы;
- проведение нумерации труб;
- установка резьбовых предохранителей.

#### **1.4 Критерии предельных состояний**

К основным видам дефектов обсадных колонн относятся:

- сосредоточенный желобной износ замками и трубами бурильной колонны в местах интенсивного искривления и перегибов стволов скважин более 50 % толщины стенки;
- порезы и иссечение внутренней поверхности труб резцами долот при разбуривании цементных стаканов более 50 % толщины стенки;
- деформация и смятие обсадных колонн;
- порывы и трещины по телу труб;
- сквозные протертости и ослабления резьб в муфтовых соединениях;
- потеря герметичности в муфтовых соединениях и по телу труб;
- коррозионные повреждения более 50 % толщины стенки.

#### **1.5 Предполагаемый уровень образования, профессиональная подготовка, опыт и способности пользователей**

К персоналу, эксплуатирующему изделия, относятся:

- бурильщик эксплуатационного и разведочного бурения скважин на нефть и газ;
- оператор по опробованию (испытанию) скважин;
- опрессовщик труб;
- помощник бурильщика эксплуатационного и разведочного бурения скважин на нефть и газ (первый);
- бурильщик капитального ремонта скважин;
- оператор по подземному ремонту скважин;
- помощник бурильщика капитального ремонта скважин.

Персонал должен знать тип, размеры, маркировку резьбы, прочностные характеристики обсадных труб, и переводников, правила отбраковки (критерии предельных состояний).

Профессиональная подготовка: не ниже среднего специального образования.

## **2 Основные параметры и характеристики**

### **2.1 Номенклатура**

По ТУ 14-3Р-82-2022 АО «СинТЗ» выпускает стальные бесшовные обсадные трубы следующей номенклатуры:

- условный диаметр от 114 до 178 мм;
- толщина стенки труб от 6,35 до 12,65 мм;
- группы длин R2 или R3 по ГОСТ 31446. По согласованию между изготовителем и заказчиком при поставке обсадных труб группы длин R3 минимальная допустимая длина труб может быть уменьшена до 10,36 м. По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы могут быть изготовлены в другом интервале длин;
- с резьбовыми соединениями BC, OTTM, OTTG, TMK UP FMC, TMK UP CS, TMK UP PF, TMK UP GF, TMK UP CENTUM;
- группы прочности:
  - в обычном исполнении J55, K55, N80 тип 1, N80 тип Q, L80 тип 1, C90, R95, P110, Q125, Q135, V150;

- в хладостойком исполнении J55-LT, K55-LT, N80 тип Q-LT, L80 тип 1-LT, C90-LT, R95-LT, P110-LT, Q125-LT, Q135-LT.
- с обычными муфтами наружным диаметром от 127,00 до 200,03 мм;
- со специальными муфтами наружным диаметром от 123,82 до 194,50 мм.

## 2.2 Идентификация

2.2.1 Маркировка изделий производится согласно требованиям, указанным в разделе 2.10 ТУ 14-ЗР-82-2022.

2.2.2 На прилагаемых документах на трубы (документ о приемочном контроле (сертификат качества), ярлыки), должен быть нанесен знак обращения на рынке государств-членов Таможенного союза.

## 2.3 Требования к надежности изделий

### 2.3.1 Показатели надежности

Назначенный срок службы обсадных труб не менее 365 суток и не менее 3-х циклов свинчивания-развинчивания с момента ввода в эксплуатацию при выполнении следующих условий:

- отсутствие коррозионного, эрозионного, окалинообразующего охрупчивания и других неблагоприятных воздействий на металл со стороны транспортируемых веществ и (или) окружающий среды;

- монтаж, контроль, испытания и техническое освидетельствование в процессе эксплуатации в соответствии с Федеральными нормами и правилами в области промышленной безопасности "Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности";

- выполнение требований Руководств по эксплуатации.

Критерии предельных состояний изделий согласно разделу 1.4 настоящего обоснования безопасности.

### 2.3.2 Конструктивные способы повышения надежности

#### 2.3.2.1 Резервирование

2.3.2.1.1 Расчет внутреннего избыточного давления, при котором наибольшее напряжение в изделиях достигает предела текучести.

Расчеты проводятся на основании формулы ГОСТ 35016. Используется модель пластического разрушения тела изделия с торцевым уплотнением со следующими коэффициентами:

$a_N$  – глубина несовершенства, сопоставимая с конкретным уровнем приемки, т.е. наибольшая глубина несовершенства типа трещины, которая может быть принята системой контроля как допустимое несовершенство при установленном уровне приемки;

$k_a$  – коэффициент прочности при разрушении, при отсутствии результатов испытаний принимается равным 2,0;

$k_{dr}$  – поправочный коэффициент 1,0, рассчитанный по деформации трубы и деформационному упрочнению металла, равный  $\left[ (0,5)^{n+1} + (1/\sqrt{3})^{n+1} \right]$ ;

$k_{wall}$  – коэффициент, учитывающий установленное предельное отклонение толщины стенки трубы.

Предельные внутренние давления для обсадных труб с трапецидальной резьбой ВС, ОТТМ, ОТТГ приведены в таблице А.1 приложения А Руководства по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации».

Минимальные внутренние давления для обсадных труб с резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CENTUM согласно разделу «Технический лист данных» [https://www.tmkup.ru/ru/connections\\_data/quickstart](https://www.tmkup.ru/ru/connections_data/quickstart).

Минимальные внутренние давления для обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP CS согласно разделу «Технический лист данных»

[https://www.tmkup.ru/ru/connections\\_data/quickstart](https://www.tmkup.ru/ru/connections_data/quickstart), как для резьбового соединения ТМК UP FMC.

2.3.2.1.2 Расчет наружного избыточного давления, при котором наибольшие напряжения в изделии достигают предела текучести

Минимальная прочность изделия на смятие при отсутствии осевого усилия и внутреннего давления определяется при помощи уравнений раздела 8.2 ГОСТ 35016 в зависимости от минимального предела текучести и размеров поперечного сечения изделия.

Предельные наружные давления (стойкость к смятию) для обсадных труб с трапецеидальной резьбой ВС, ОТТМ, ОТТГ приведены в таблице А.1 приложения А Руководства по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации».

Предельные наружные давления (сминающие давления) для обсадных труб с резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CENTUM согласно разделу «Технический лист данных»

[https://www.tmkup.ru/ru/connections\\_data/quickstart](https://www.tmkup.ru/ru/connections_data/quickstart).

Предельные наружные давления (сминающие давления) для обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP CS согласно разделу «Технический лист данных» [https://www.tmkup.ru/ru/connections\\_data/quickstart](https://www.tmkup.ru/ru/connections_data/quickstart), как для резьбового соединения ТМК UP FMC.

2.3.2.1.3 Прочность соединений обсадных труб

2.3.2.1.3.1 Прочность соединения обсадных труб с трапецеидальной резьбой ВС, ОТТМ, ОТТГ

Расчеты проводятся на основании формул ГОСТ 35016.

Прочность соединений обсадных труб с трапецеидальной резьбой определяют по минимальной прочности резьбы трубы и прочности муфты.

#### ***Допущения и ограничения***

Расчетные формулы прочности соединения с трапецеидальной резьбой основаны на следующих допущениях:

- разрушение соединения из-за срыва витков резьбы невозможно;
- не учитывается влияние внутреннего и наружного давлений;
- не учитывается влияние кривизны трубы.

Предельные растягивающие нагрузки для обсадных труб с трапецеидальной резьбой приведены в руководстве по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации».

2.3.2.1.3.2 Предельные растягивающие нагрузки (растяжение до предела текучести) для обсадных труб с резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CENTUM согласно разделу «Технический лист данных» [https://www.tmkup.ru/ru/connections\\_data/quickstart](https://www.tmkup.ru/ru/connections_data/quickstart).

Предельные растягивающие нагрузки (растяжение до предела текучести) для обсадных труб с резьбовым соединением ТМК UP CS согласно разделу «Технический лист данных» [https://www.tmkup.ru/ru/connections\\_data/quickstart](https://www.tmkup.ru/ru/connections_data/quickstart), как для резьбового соединения ТМК UP FMC.

2.3.2.2 Обеспечение сохраняемости

2.3.2.2.1 Для обеспечения сохраняемости изделий при транспортировании к месту эксплуатации, погрузочно-разгрузочных работах и хранении должен соблюдаться комплекс мер, позволяющий обеспечить сохранность качества и не допустить повреждений поверхности и формы труб, муфт и резьбовых соединений.

2.3.2.2.2 Комплекс мер по упаковыванию для обеспечения сохраняемости изделий приведен в разделе 2.11 ТУ 14-ЗР-82-2022.

2.3.2.2.3 Комплекс мер для обеспечения сохраняемости при хранении обсадных труб с трапецеидальной резьбой ВС, ОТТМ, ОТТГ приведен в разделе 6.2 Руководства по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации»; обсадных труб с резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CS, ТМК UP

CENTUM - в руководствах по эксплуатации РЭ ПС 02-003, РЭ ПС 02-006, РЭ ПС 02-007, РЭ ПС 02-012, РЭ ПС 02-043.

2.3.2.2.4 Комплекс мер для обеспечения сохраняемости при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах обсадных труб с трапецеидальной резьбой ВС, ОТТМ, ОТТГ приведен в разделе 6.1 Руководства по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации»; обсадных труб с резьбовыми соединениями ТМК UP FMC, ТМК UP PF, ТМК UP GF, ТМК UP CS, ТМК UP CENTUM - в руководствах по эксплуатации РЭ ПС 02-003, РЭ ПС 02-006, РЭ ПС 02-007, РЭ ПС 02-012, РЭ ПС 02-043.

2.3.2.2.5 Транспортирование и хранение обсадных труб должны осуществляться с установленными резьбовыми предохранительными деталями.

2.3.2.2.6 Условия транспортирования и хранения должны учитывать воздействие климатических факторов внешней среды 7 (Ж1) по ГОСТ 15150.

### 3 Оценка риска

В данном разделе проведена идентификация опасностей и расчет степени риска эксплуатации изделия при помощи графов риска согласно п.8.4.3 ГОСТ Р 54124.

В основе концепции риска лежит постулат, что опасность не может принести вред объекту воздействия (люди, имущество, окружающая среда) до тех пор, пока последовательность событий или случайных обстоятельств не приведет к опасной ситуации (ситуации воздействия). На этой стадии риск можно оценить путем определения тяжести последствий и вероятности причинения вреда (рис.3.1).

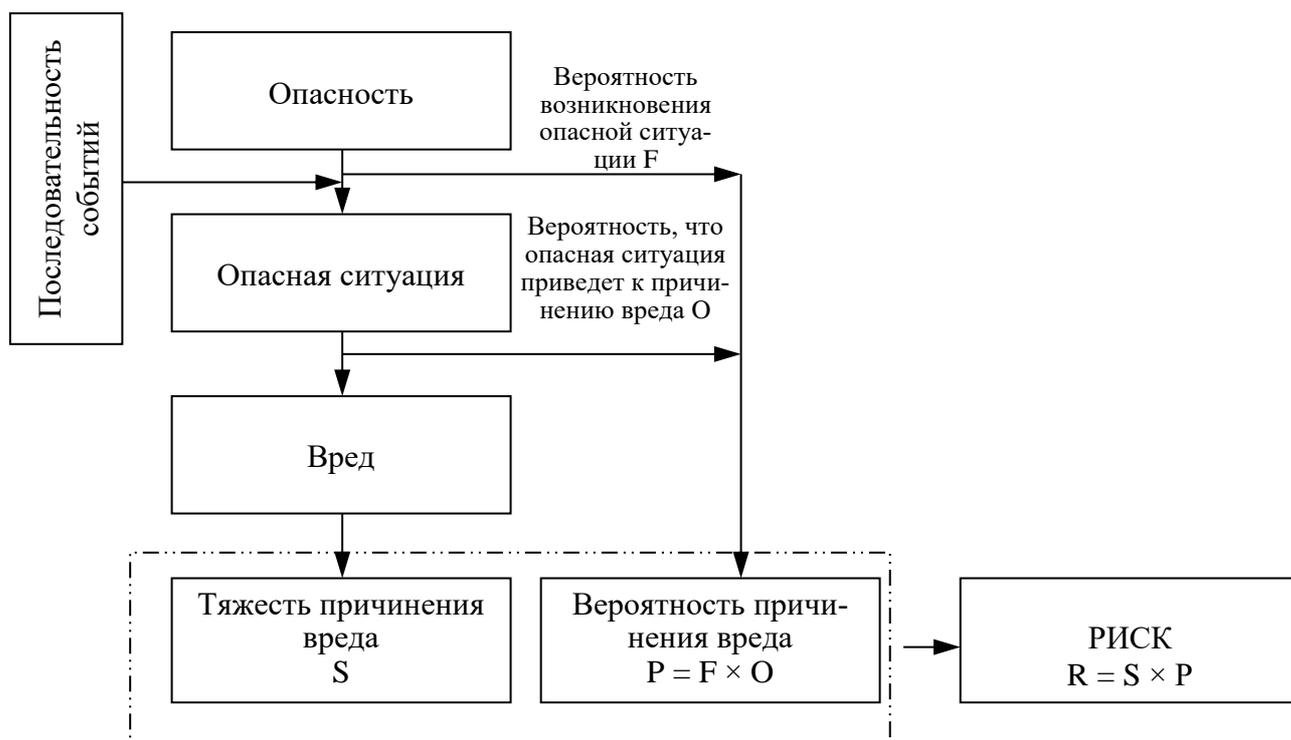


Рис.3.1 – Графическое представление соотношения между опасностью, последовательностью событий, опасной ситуацией и вредом

При идентификации опасностей используются сведения о пределах использования труб обсадных и муфт к ним и сведений, указанных в ГОСТ ISO 12100.

Опасность нанесения вреда при применении (использовании) труб стальных бесшовных обсадных при критическом отказе может заключаться:

- в нанесении вреда при разрушении;
- в нанесении вреда при потере герметичности.

Граф рисков представляет собой дерево решений. Узлы графа соответствуют параметрам риска (тяжесть вреда, вероятность его нанесения и т.д.), а ветви – классам этих параметров (например, незначительный вред, тяжкий вред и т.д.).

Для каждой опасной ситуации определяются классы всех параметров. Затем, начиная от точки начала, прокладывается маршрут по графу рисков. В каждой следующей точке маршрута выбирается ветвь, соответствующая выбранному классу параметра. Последняя точка маршрута определяет уровень или количественное значение степени риска, соответствующее данному сочетанию выбранных классов. Для его выражения могут использоваться баллы (например, от 1 до 6 или от А до D), либо в качественные определения («низкий», «средний», «высокий» и т.п.).

Результат идентификации опасностей, опасных ситуаций и событий, а также возможный вред изделия на этапе эксплуатации, проведенный в соответствии с разделом 7 ГОСТ Р 54124, представлен в таблицах 3.1-3.2.

Таблица 3.1 – Результаты оценки вероятности возникновения несовершенства, приводящего к возникновению опасной ситуации P<sub>1</sub>

№ опасности	Опасность (опасная ситуация)	Балл F	Основание для присваивания балла
1	2	3	4
1	Опасность разрушения тела трубы из-за несоответствия механических свойств металла трубы минимально допустимым	F1	Несоответствие предела прочности и (или) предела текучести металла трубы минимально допустимым возникает на этапе изготовления у 1 трубы из 10 000 шт.
2	Опасность разрушения тела трубы из-за несоответствия диаметра трубы минимально допустимому	F1	Несоответствие диаметра трубы минимально допустимому возникает при изготовлении из-за потери точности технологического оборудования у 1 трубы из 100 000 шт.
3	Опасность разрушения трубы из-за несоответствия толщины стенки трубы минимально допустимой	F1	Несоответствие толщины стенки трубы минимально допустимой возникает при изготовлении из-за потери точности технологического оборудования у 1 трубы из 10 000 шт.
4	Опасность разрушения тела трубы из-за уменьшения толщины стенки трубы за счет наличия дефектов типа трещина	F2	Дефекты типа трещина, уменьшающие толщину стенки меньше допустимого значения, возникают у 2 труб из 100 шт.
5	Опасность разрушения резьбового соединения из-за несоответствия параметров профиля резьбы условиям прочности	F2	Несоответствие хотя бы одного из параметров профиля резьбы условиям прочности возникает при изготовлении у 1 резьбового конца из 10 000 шт.
6	Опасность разрушения резьбового соединения из-за несоответствия механических свойств металла резьбовых концов минимально допустимым	F1	Несоответствие предела прочности металла резьбовых концов минимально допустимому возникает на этапе изготовления у 1 резьбового конца из 10 000 шт.
7	Опасность разрушения резьбового соединения из-за наличия повреждений, снижающих прочность резьбы	F2	Повреждение резьбы возникает у 3 резьбовых концов из 100 000 шт. при хранении и у 1 резьбового конца из 200 шт. при транспортировании Суммарное количество резьбовых концов с поврежденной резьбой составляет 1,006 из 200 шт.
8	Опасность разрушения тела трубы под действием наружного давления из-за уменьшения толщины стенки трубы и (или) муфты за счет наличия коррозии на поверхности тела трубы и (или) муфты	F1	Коррозия на поверхности тела трубы и (или) муфты, уменьшающая толщину стенки ниже минимально допустимого значения, может возникнуть у 1 трубы (сборки труба-муфта) из 100 000 из-за неправильного хранения
9	Опасность разрушения тела трубы под действием наружного давления из-за уменьшения толщины стенки трубы за счет наличия дефектов типа трещина	F1	Дефекты типа трещина, уменьшающие толщину стенки трубы ниже минимально допустимого значения, могут возникнуть у 1 трубы от 200 000 шт. при соударении тела трубы во время хранения и у 1 трубы от 200 000 шт. при транспортировании. Суммарное количество труб, имеющих дефекты типа трещина, 2 из 200 000 шт.
10	Опасность разрушения резьбового соединения из-за изменения параметров резьбы, влияющих на прочность, за счет наличия коррозии	F1	Коррозия на поверхности резьбы возникает у 1 резьбового конца из 100 000 шт.
11	Потеря герметичности соединения «труба-муфта» из-за нарушения технологии свинчивания на предприятии-изготовителе	F1	Нарушение технологии свинчивания, приводящее к потере герметичности соединения «труба-муфта», происходит у 1 резьбового соединения от 10 000 шт. на предприятии-изготовителе и у 1 резьбового соединения от 200 шт. месте эксплуатации.
12	Потеря герметичности соединения «труба-муфта» из-за нарушения технологии свинчивания на месте эксплуатации	F2	

Таблица 3.2 – Результаты анализа начального риска

Опасность	Недостаточная прочность резьбового соединения при растяжении	Неспособность тела изделия выдержать внутреннее давление без потери герметичности	Недостаточная стойкость тела изделия к наружному давлению	Негерметичность резьбового соединения
Последовательность событий	Превышение допустимой нагрузки	Превышение допустимого давления	Превышение допустимого давления	Неправильное свинчивание резьбового соединения
	Несоответствие параметров изделия: 1, 2, 3, 5, 6, 7, 10	Несоответствие параметров изделия: 1, 2, 3, 4,	Несоответствие параметров изделия: 1, 2, 3, 8, 9	Несоответствие параметров резьбового соединения: 11, 12
Опасная ситуация	Разрушение резьбового соединения	Пластическое разрушение тела изделия	Смятие изделия	Утечка транспортируемой среды
Возможный вред	Работы по доставанию инструмента	Работы по замене изделия	Работы по замене изделия	Работы по замене изделия
Степень тяжести вреда	S2	S1	S1	S1
Вероятность возникновения опасной ситуации	F2	F2	F2	F2
Вероятность, что опасная ситуация приведет к причинению вреда	O2	O2	O2	O2
Индекс риска	4	1	1	1

Примечание: в строке «Последовательность событий» указаны номера опасностей из таблицы 3.1

Показатель степени риска вычислен при помощи графа (рис.3.2) в зависимости от четырех параметров, соответствующих четырем составляющим риска (п.8.2.1 ГОСТ 54124), принимающим следующие значения:

**- Степень тяжести вреда (S)**

- 1) S1 – стоимость простоя объекта, связанная с заменой изделия (незначительная)
- 2) S2 – стоимость простоя объекта, на время работ по доставанию инструмента из скважины, и стоимость работ по доставанию инструмента из скважины (значительная)

**- Вероятность, что опасная ситуация приведет к причинению вреда: O**

- 1) O1 – хорошо известная конструкция, неоднократное опробование в условиях эксплуатации, подтвержденная надежность.
- 2) O2 – новая конструкция, частичное опробование в условиях эксплуатации, имеется опыт эксплуатации аналогичных изделий;
- 3) O3 – новая конструкция, опыта эксплуатации нет.

**- Вероятность возникновения опасной ситуации: F**

- 1) F1 – превышение нагрузки над расчетными значениями реже 1 раза в год.
- 2) F2 – превышение нагрузки над расчетными значениями не реже 1 раза в год.

**- Возможность исключения или ограничения вреда: A**

- 1) A1 – возможно следующими способами:
  - меры по снижению риска, предпринимаемые конструктором изделия;
  - меры по снижению риска, предпринимаемые изготовителем изделия;
  - меры по снижению риска, предпринимаемые при транспортировании и хранении изделия;

- меры по снижению риска, предпринимаемые эксплуатирующей организацией
- 2) A2 – невозможно.

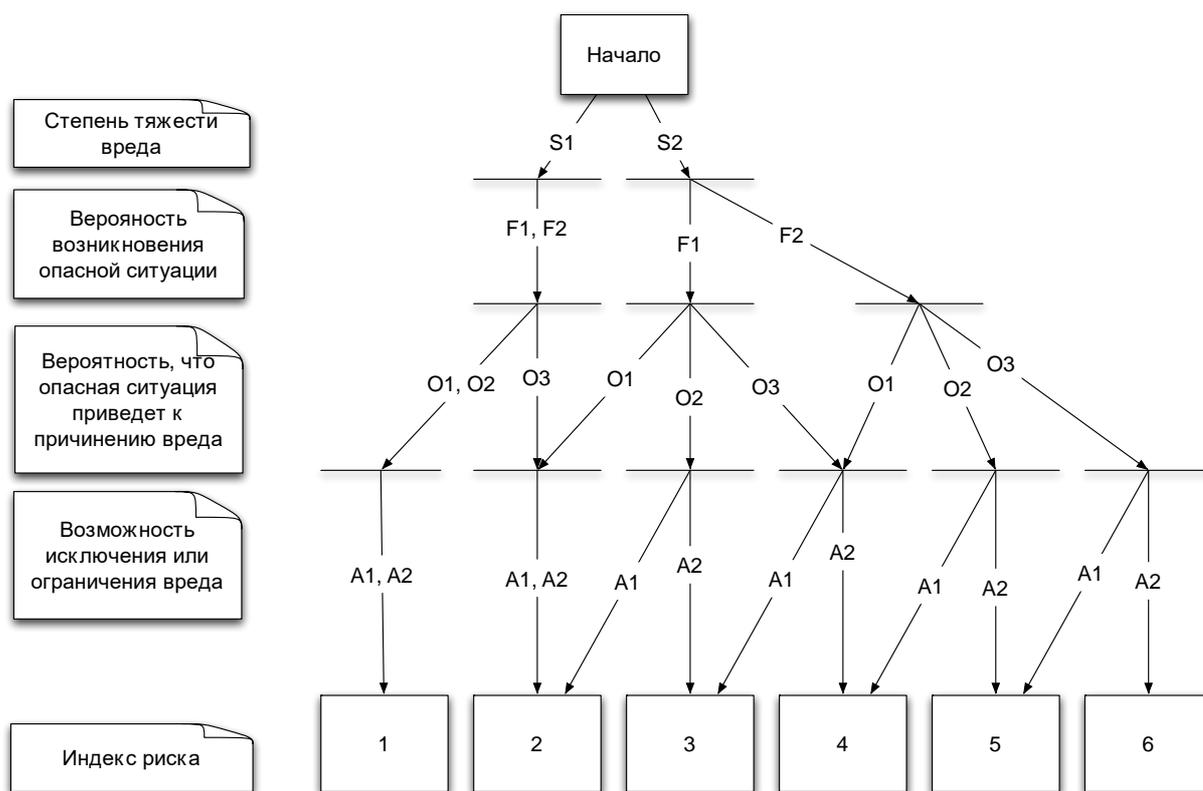


Рисунок 3.2 – Граф рисков для оценки риска

Каждой опасности соответствует определенный индекс риска. Оценка каждой из опасностей осуществляется по ГОСТ Р 54124 из следующих соображений :

- индекс риска 1 или 2 соответствует наименьшему приоритету действий (приоритет 3);
- индекс риска 3 или 4 соответствует среднему приоритету действий (приоритет 2);
- индекс риска 5 или 6 соответствует наивысшему приоритету действий (приоритет 1).

Результаты анализа и оценки возможных мер по снижению риска приведены в таблице 3.3. Для анализа использовался тот же самый граф рисков, что и при начальной проверке. Опасности, получившие индекс риска 2 и 3, требуют информирования эксплуатирующей организации о мерах по дальнейшему снижению риска в Руководствах по эксплуатации.

Таблица 3.3 – Результаты анализа остаточного риска

Опасность	Недостаточная прочность резьбового соединения при растяжении	Неспособность тела изделия выдержать внутреннее давление без потери герметичности	Недостаточная стойкость тела изделия к наружному давлению	Негерметичность резьбового соединения
Конструкторские меры по снижению риска	Введение коэффициента запаса по нагрузке от максимальной расчетной Установление максимальной допускаемой нагрузки			
Меры изготовителя по снижению риска	Контроль допуска ключевых характеристик изделия			
Меры по снижению риска при транспортировании и хранении	Меры по предупреждению изменений КХ изделия (ухудшению) при транспортировании и хранении: - нанесение консервационной смазки, - установка предохранительных деталей - соблюдение условий транспортирования и хранения			
Меры по снижению риска при эксплуатации	Соблюдение сроков и программ оценки технического состояния		Соблюдение рекомендаций по свинчиванию	
Возможность исключения вреда	A1	A1	A1	A1
Индекс риска	3	1	1	1

#### 4 Доказательства соответствия оборудования требованиям технического регламента

Информация о соответствии оборудования требованиям ТР ТС 010/2011 приведена в таблице 4.1.

Таблица 4.1 - Информация о соответствии оборудования требованиям ТР ТС 010/2011

Номер статьи и пункта требований ТР ТС 010/2011	Требование безопасности ТР ТС 010/2011	Сведения о выполнении требований ТР ТС 010/2011	Обозначение	
			технической документации	применяемых стандартов
Приложение 1, п. 10	Машина и (или) оборудование или каждая их часть должны упаковываться так, чтобы они могли храниться безопасно и без повреждения, иметь достаточную устойчивость.	Выполнено	ТУ 14-3Р-82-2022; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-003; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-006; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-007; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-012; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-043 Руководство по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации»	-

Номер статьи и пункта требований ТР ТС 010/2011	Требование безопасности ТР ТС 010/2011	Сведения о выполнении требований ТР ТС 010/2011	Обозначение	
			технической документации	применяемых стандартов
Приложение 1, п. 11	В случае если вес, размер либо форма машины и (или) оборудования либо их различных частей не позволяют перемещать их вручную, машина и (или) оборудование либо каждая их часть должны: - оснащаться устройствами для подъема механизмом; - иметь такую конфигурацию, чтобы можно было применить стандартные подъемные средства.	Выполнено	Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-003; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-006; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-007; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-012; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-043 Руководство по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации»	-
Приложение 1, п. 27	Машина и (или) оборудование должны быть устойчивы в предусмотряемых рабочих условиях, обеспечивая использование без опасности их опрокидывания, падения или неожиданного перемещения. В руководстве (инструкции) по эксплуатации необходимо указывать применения соответствующих креплений.	Выполнено	Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-003; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-006; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-007; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-012; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-043 Руководство по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации»	-
Приложение 1, п. 28	Детали машин и (или) оборудования и их соединения должны выдерживать усилия и напряжения, которым они подвергаются при эксплуатации. [...]	Выполнено	Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 82.2.5/265 от 13.10.2023; Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 82.2.5/266 от 13.10.2023; Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 82.2.5/267 от 13.10.2023; Протокол ОЛКИ	ГОСТ 31446 ГОСТ 1778 ГОСТ 9454 ГОСТ 5639 ГОСТ 3845

Номер статьи и пункта требований ТР ТС 010/2011	Требование безопасности ТР ТС 010/2011	Сведения о выполнении требований ТР ТС 010/2011	Обозначение	
			технической документации	применяемых стандартов
			ООО «МЛЗ» № 077 от 13.10.2023; Протокол ОТК АО «СинТЗ» № 11 от 04.10.2023; Сертификат качества на трубы № 1300383749 от 02.09.2023	
Приложение 1, п. 29	В руководстве (инструкции) по эксплуатации машин и (или) оборудования должны быть указаны тип и периодичность контроля и технического обслуживания, требуемые для обеспечения безопасности. При необходимости должны быть указаны части, подверженные износу, и критерии их замены.	Выполнено	Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-003; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-006; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-007; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-012; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-043 Руководство по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации»	-
Приложение 1, п. 48	Ошибки при сборке машины и (или) оборудования, которые могут быть источником опасности, необходимо исключить. Если это невозможно, должны быть нанесены предупреждения непосредственно на машину и (или) оборудование. Информация о возможных ошибках при повторной сборке должна быть приведена в руководстве (инструкции) по эксплуатации.	Выполнено	Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-003; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-006; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-007; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-012; Руководство по эксплуатации РЭ ПС 02-043 Руководство по эксплуатации «Трубы обсадные. Руководство по эксплуатации», Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 82.2.5/265 от 13.10.2023;	-

Номер статьи и пункта требований ТР ТС 010/2011	Требование безопасности ТР ТС 010/2011	Сведения о выполнении требований ТР ТС 010/2011	Обозначение	
			технической документации	применяемых стандартов
			Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 82.2.5/266 от 13.10.2023; Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 82.2.5/267 от 13.10.2023; Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 077 от 13.10.2023; Протокол ОТК АО «СинТЗ» № 11 от 04.10.2023	