

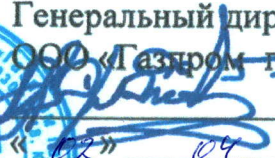


Общество с ограниченной ответственностью «Газпром газобезопасность»  
(ООО «Газпром газобезопасность»)

Филиал  
Оренбургская военизированная часть

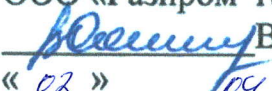
ОКПД2 28.92.61.110

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 А.А. Сорокин  
« 02 » 04 2025 г.



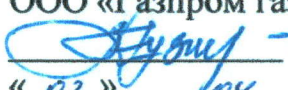
СОГЛАСОВАНО:

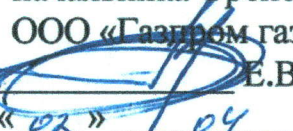
Главный инженер – заместитель  
генерального директора  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 В.Б. Соломахин  
« 02 » 04 2025 г.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление и поставку  
шпилек 3" - 8 UN x 21,65"

ТЗ-ОВЧ 995.15.402-25

Начальник Оренбургской ВЧ  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 В.Г. Кузнецов  
« 02 » 04 2025 г.

Главный инженер – заместитель  
начальника Оренбургской ВЧ  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 Е.В. Тимофеев  
« 02 » 04 2025 г.

2025

Настоящее техническое задание (ТЗ) распространяется на шпильки 3" - 8 UN x 21,65" ОВЧ 995.15.402 (далее - шпилька), предназначенные для соединения рамы силовой ПЗУС с адаптером ПЗУС.

## **1 НАИМЕНОВАНИЕ, ШИФР И УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ**

1.1 Наименование – **Шпилька 3" - 8 UN x 21,65"**

1.2 Шифр изделия – **ОВЧ 995.15.402**

## **2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

2.1 Область применения – на подводных морских скважинах континентального шельфа размещенных на мелководье - 60 ÷ 500 м.

2.2 Климатическое исполнение – М5 по ГОСТ 15150-69.

2.3 Рабочая среда – промывочная жидкость, нефть и газ с содержанием CO<sub>2</sub> и H<sub>2</sub>S до 6% объемных каждого.

## **3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

### **3.1 Общие требования**

3.1.1 Шпильку изготавливают в соответствии с требованиями настоящего технического задания и рисунка 1.

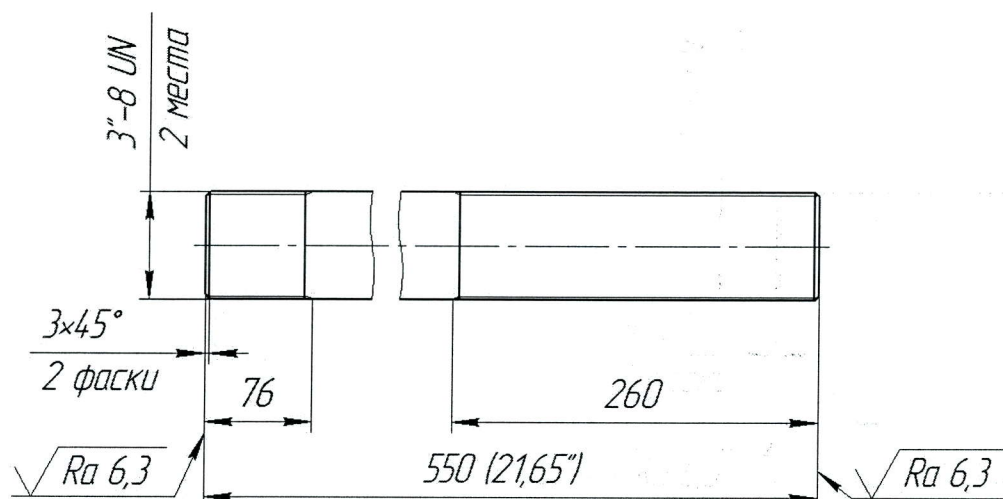
### **3.2 Материал и механические свойства**

3.2.1 Шпилька должна быть изготовлена в соответствии с коррозионно-стойким исполнением К2 по ГОСТ 13846-89 из стали 38ХМА по ГОСТ 4543-2016 ( $\sigma_b \geq 800$  МПа,  $\sigma_{0,2} \geq 725$  МПа,  $\delta_5 \geq 16\%$ ,  $\varphi \geq 50\%$ ) с механическими свойствами, обеспеченными термической обработкой – 28 ÷ 34 HRC, остальные тех. требования по ГОСТ 28919-91.

### **3.3 Конфигурация и размеры**

3.3.1 Конфигурация и размеры шпильки должны соответствовать указанным на рисунке 1.

3.3.2 Неуказанные предельные отклонения размеров на рисунке 1 должны соответствовать: h14;  $\pm IT14/2$ .

$$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$$


1 28 ... 34 HRC.

2  $\sigma_s \geq 800$  МПа,  $\sigma_{0,2} \geq 725$  МПа,  $\delta_s \geq 16\%$ ,  $\varphi \geq 50\%$ .

3 Ударная вязкость материала шпилек после термообработки не ниже KCV20 Дж/см<sup>2</sup> при температуре минус 60 °C.

4  $h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .

5 Остальные тех. требования по ГОСТ 28919-91.

6 Покрытие: Кд. + хупап 1425.

Рисунок 1 – Шпилька 3" - 8 UN x 21,65"

### 3.4 Требования к покрытию и маркировке.

3.4.1 Поверхность шпильки должна быть защищена от коррозии - кадм. + хулан 1425.

3.4.2 Маркировка шпильки должна быть выполнена на бирке и прикреплена к шпильке и содержать следующие сведения:

- шифр изделия согласно пункту 1.2 настоящего ТЗ;
- условное обозначение изделия согласно пункту 1.1 настоящего ТЗ;
- заводской номер;
- дату изготовления (месяц и год).

## 4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Соответствие размеров шпильки настоящему техническому заданию контролируется измерительными инструментами (таблица 1).

4.2 Качество резьб проверяется внешним осмотром и калибрами.

4.3 Соответствие длин нарезки резьбы и габаритных размеров шпильки, контрольными обмерами длины нарезки резьбы и габаритных размеров штангенциркулями.

Таблица 1

Наименование инструмента	Класс точности, погрешность измерения	Обозначение стандарта на инструмент
Штангенциркуль 0-300 мм	$\pm 0,05$ мм	ГОСТ 166-89
Штангенциркуль 500-1250 мм	$\pm 0,17$ мм	ГОСТ 166-89
Резьбовые калибры (кольцо ПР и НЕ)		ГОСТ 24997-2004

## 5 СВЕДЕНИЯ О ПОТРЕБНОСТИ В ПРОДУКЦИИ

5.1 Потребность шпилек определяется договором на поставку.

Командир ОПТО

Руководитель инженерно -  
конструкторской группы ОПТО

Ведущий инженер-конструктор

  
О.В. Сесёлкин

  
В.М. Матвеев

  
С.В. Иванов