



Утверждаю

Председатель комиссии
Главный сварщик АО «Димитровградхиммаш»

Шушпанов А.А.
(подпись)

«10» февраля 2020г.

ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№ 4 от «10» февраля 2020 г.

Состав комиссии

Председатель

Члены комиссии

Шушпанов Андрей Александрович IV уровень

Бакаев Александр Петрович III уровень

Попов Сергей Алексеевич II уровень

Макаров Александр Юрьевич

Место проведения освидетельствования Ульяновская обл. г. Димитровград ул. Чкалова д.39
Цех №1 АО «Димитровградхиммаш»

1	Общие сведения об оборудовании	CO№	Результаты испытаний
1.1.	Наименование оборудования (тип оборудования, заводской номер)	1	Сварочный трактор ТС-1001 Т, А10, зав. №J14084020001
1.2.	Дата выпуска	1	2016г.
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуата- ции	1	в наличии
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	1	отсутствует
1.5.	Свидетельство об аттестации свароч- ного оборудования	1	№АЦСО-14-01660
1.6.	Дата ввода в эксплуатацию	1	2016г.
1.7.	Инвентарный номер	1	10334
1.8.	Виды (способы) сварки	1	АФ, АФПН
1.9.	Группы технических устройств	1	НГДО, ОХНВП
1.10	Ф.И.О., должность лица, ответствен- ного за эксплуатацию сварочного оборудования	1	Зам. начальника цеха №1 Аллазов П.Д.

Специальные испытания сварочного оборудования

1 этап. Проверка документации и комплектности оборудования					
№	Специальные испытания сварочного оборудования	СО №	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1.	Проверка наличия паспорта организации изготовителя	1	№J14084020001	№J14084020001	Соответствует
2.	Проверка комплектности сварочного оборудования	1	Сварочный трактор	Сварочный трактор	Соответствует
3.	Дополнительная комплектация	1	-	Выпрямитель сварочный МС-1251 А1, А3, зав. №J16023949002, блок управления, кабели	Соответствует

2 этап. Проверка соответствия сварочного оборудования требованиям инструкции по безопасной эксплуатации и охране труда					
№	Наименование работ	СО №	Требования НТД	Данные проверки	
1.	Проверка безопасной эксплуатации сварочного оборудования на соответствие нормативным документам	1	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Соответствует ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	
2.	Доступ к сварочному оборудованию	1	п.2.2.1 РД 03-614-03	Свободный	Соответствует п.2.2.1 РД 03-614-03
3.	Исправность измерительных приборов	1	РД 03-614-03	Исправны	Соответствует
4.	Блок ограничения напряжения холостого хода (РД)	1	п.2.2.2 РД 03-614-03	Не требуется	Не требуется
5.	Длина первичной цепи	1	п.2.2.3 РД 03-614-03	Не более 10м	Соответствует п.2.2.3 РД 03-614-03
6.	Состояние изоляции первичной цепи	1	п.2.2.3 РД 03-614-03	Удовлетворительное	Соответствует п.2.2.3 РД 03-614-03
7.	Обратный провод	1	п.2.2.4 РД 03-614-03	Гибкий сварочный кабель	Соответствует п.2.2.4 РД 03-614-03
8.	Наличие отключающих предохранителей или автоматов со стороны питающей сети	1	п.2.2.6 РД 03-614-03, ПУЭ	Имеются	Соответствует п.2.2.6 РД 03-614-03, ПУЭ
9.	Исполнение сварочного оборудования	1	п.2.2.7 РД 03-614-03	УЗ	Соответствует п.2.2.7 РД 03-614-03
10.	Наличие ограждения от вращающихся частей и частей находящихся под напряжением и высокой температурой	1	п.2.2.8 РД 03-614-03	Имеется	Соответствует п.2.2.8 РД 03-614-03
11.	Наличие надписей, условных знаков на органах управления СО	1	п.2.2.9 РД 03-614-03	Имеются	Соответствует п.2.2.9 РД 03-614-03
12.	Наличие заземляющих контактов в штепсельных соединениях проводов переносного пульта управления	1	п.2.2.10 РД 03-614-03	Не требуется	Не требуется
13.	Заземление корпуса	1	п.2.2.11 РД 03-614-03	Имеется	Соответствует п.2.2.11 РД 03-614-03

3 этап. Проверка электрических, механических и пневмогидравлических систем сварочного оборудования на соответствие данным, приведенным в паспорте

№	Специальные испытания сварочного оборудования	СО №	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1.	Номинальный сварочный ток, А	1	1250	1244-1247	Соответствует
2.	Пределы регулирования сварочного тока, А	1	100-1250	102-1244 108-1247	Соответствует
3.	Напряжение питания сети, В	1	380±5%	387	Соответствует
4.	Частота питающей сети, Гц	1	50	50	Соответствует
5.	Режим работы, ПН %	1	1250А - 100%	1247А-100%	Соответствует
6.	Скорость подачи сварочной проволоки, см/мин	1	10-120	11-122	Соответствует
7.	Скорость сварки, м/час	1	20-96	19,7-97,2	Соответствует
8.	БС	1	Силовые токо-подводящие устройства	Контакты не окислены, клеммы затянуты	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
9.	БУ1	1	Блок управления сварочным током	Регулировки тока в исправном состоянии, надписи отчетливо видны	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
10.	БУ2	1	Блок управления скоростью подачи проволоки	Подающие ролики, шестерни и двигатель привода в хорошем состоянии, надписи видны	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
11.	БУ3	1	Блок управления скоростью сварки	Привод в хорошем состоянии, смазка имеется	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
12.	БУ7	1	Блок управления электромеханическими параметрами	Ручки в исправном состоянии, перемещения безлюфтовые на всю длину	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
13.	БУ9	1	Блок аварийной защиты	Предохранители штатные по номиналу	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03

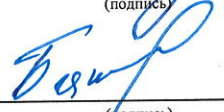
Практические испытания сварочного оборудования

Вид сварки АФ совместно с выпрямителем сварочным МС-1251 А1, зав. №J16023949002


№	Сварочные свойства СО	СО №	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Баллы	Заключение
1.	Качество формирования шва	1	Лист $\delta=12$, 09Г2С	Очень хорошее	5	Соответствует п.3.4.1 РД 03-614-03
2.	Проверка сварного соединения методом ВИК. Акт №267 от 07.02.2020г.	1	Лист $\delta=12$, 09Г2С	Недопустимых дефектов не обнаружено		Годен для ОХНВП по ГОСТ 34347- 2017, ПБ 03-584-03; НГДО по ГОСТ 34347- 2017, ПБ 03-584-03;

Приложение: фото сварочного оборудования и фото сварного шва.

Председатель комиссии  Шушпанов Андрей Александрович IV уровень
(подпись)

Члены комиссии:  Бакаев Александр Петрович III уровень
(подпись)

 Попов Сергей Алексеевич II уровень
(подпись)

 Макаров Александр Юрьевич
(подпись)

А К Т № 267 от 07.02.2020 г.
визуального и/или измерительного контроля качества
сварных швов в процессе освидетельствования сварочного оборудования

Контрольное сварное соединение типа С29, пластины из стали 09Г2С S=12мм
/наименование изделия и номер соединения /

1. Настоящим актом удостоверяется факт выполнения сварщиком

Дорофеев В.А. клеймо 45

/Фамилия, и.о., клеймо /

стыковое

/ тип, (типы) соединений /

соединения С29 /см. сварочный формуляр /,

выполненного: АФ, Ø4мм ОК Autrod 12.22 + ОК Flux 10.71, Н1

/указать способ сварки, сварочные материалы и положение /

в соответствии с требованиями технологии сварки

КТПС- АФ-1-(20)(30)-С-дс-Т-С29

2. При визуальном и измерительном контроле с оценкой качества по нормам

ГОСТ 34347-2017

для категории _____

/ шифр или наименование НТД /

установлено, что сварное соединение признано годным и соответствует
требованиям ГОСТ 34347-2017 и программы испытаний

/ указать НТД или конструкторскую документацию /

Контроль выполнил:

Гатыпова В.Н.

Гатыпова В.Н.

II уровень, №0047-0507-2018

/Фамилия, и. о., подпись /

Руководитель работ по

визуальному и измерительному

контролю:

Сафиуллаев А.Д.

Сафиуллаев А.Д.

/Фамилия, и. о., подпись /

