

Утверждаю

Председатель комиссии  
Главный сварщик АО «Димитровградхиммаш»  
Шушпанов А.А.  
(полное)  
«10» февраля 2020г.



## ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№ 2 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. Куйбышева д. 256 Цех №1 АО «Димитровградхиммаш»

1	Общие сведения об оборудовании	СО№	Результаты испытаний
1.1.	Наименование оборудования (тип оборудования, заводской номер)	1	Сварочный трактор ТС-16-1 УЗ, А10, зав. №0107
		2	Сварочный трактор ТС-16-1 УЗ, А10, зав. №0142
1.2.	Дата выпуска	1	2011г.
		2	2012г.
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуата- ции	1	в наличии
		2	в наличии
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	1	отсутствует
		2	отсутствует
1.5.	Свидетельство об аттестации свароч- ного оборудования	1	№АЦСО-102-00323
		2	№АЦСО-102-00323
1.6.	Дата ввода в эксплуатацию	1	2012г.
		2	2013г.
1.7.	Инвентарный номер	1	10079
		2	10149
1.8.	Виды (способы) сварки	1	АФ, АФПН
		2	АФ, АФПН
1.9.	Группы технических устройств	1	НГДО, ОХНВП
		2	НГДО, ОХНВП
1.10	Ф.И.О., должность лица, ответствен- ного за эксплуатацию сварочного оборудования	1	Начальник сборочно-сварочного участка Попов С.А.
		2	

## 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	0107	0107	Соответствует
		2	0142	0142	
2.	Проверка комплектности сварочного оборудования	1-2	Сварочный трактор	Сварочный трактор	Соответствует
3.	Дополнительная комплектация	1	-	Выпрямитель сварочный ВДУ-1202 УЗ, зав. №156, блок управления, кабели	Соответствует
		2	-	Выпрямитель сварочный ВДУ-1202 УЗ, зав. №0066, 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 соответствии нормативным документам	1-2	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Соответствует ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	
2.	Доступ к сварочному оборудованию	1-2	п.2.2.1 РД 03-614-03	Свободный	Соответствует п.2.2.1 РД 03-614-03
3.	Исправность измерительных приборов	1-2	РД 03-614-03	Исправны	Соответствует
4.	Блок ограничения напряжения холостого хода (РД)	1-2	п.2.2.2 РД 03-614-03	Не требуется	Не требуется
5.	Длина первичной цепи	1-2	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	1-2	п.2.2.3 РД 03-614-03	Удовлетворительное	Соответствует п.2.2.3 РД 03-614-03
7.	Обратный провод	1-2	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	1-2	п.2.2.6 РД 03-614-03, ПУЭ	Имеются	Соответствует п.2.2.6 РД 03-614-03, ПУЭ
9.	Исполнение сварочного оборудования	1-2	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	1-2	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	1-2	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	1-2	п.2.2.10 РД 03-614-03	Не требуется	Не требуется
13.	Заземление корпуса	1-2	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	1244-1257	Соответствует
		2	1250	1235-1264	Соответствует
2.	Пределы регулирования сварочного тока, А	1	250-1250	252-1244 258-1257	Соответствует
		2	250-1250	243-1235 263-1264	Соответствует
3.	Напряжение питания сети, В	1	380±5%	384	Соответствует
		2	380±5%	385	Соответствует
4.	Частота питающей сети, Гц	1	50	50	Соответствует
		2	50	50	Соответствует
5.	Режим работы, ПН %	1	1250А - 100%	1257А-100%	Соответствует
		2		1264А-100%	Соответствует
6.	Скорость подачи сварочной проволоки, м/час	1	52-403	51-400	Соответствует
		2	52-403	52-402	Соответствует
7.	Скорость сварки, м/час	1	16-126	15,7-127,2	Соответствует
		2	16-126	15,6-126,6	Соответствует
8.	БС	1	Силовые токо-подводящие устройства	Контакты не окислены, клеммы затянуты	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2		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
		2		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 и шестерни в хорошем состоянии, надписи видны	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2		Подающие ролики и шестерни в хорошем состоянии, надписи видны	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
11.	БУ3	1	Блок управления скоростью сварки	Шестерни в хорошем состоянии, смазка имеется	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2		Шестерни 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
		2		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
		2		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 ВДУ-1202 УЗ, зав. №156, №0066

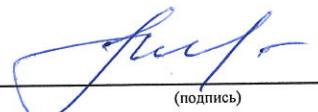
№	Сварочные свойства СО	СО №	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Баллы	Заключение
1.	Качество формирования шва	1	Лист $\delta=12$ , 09Г2С	Очень хорошее	5	Соответствует п.3.4.1 РД 03-614-03
		2	Лист $\delta=12$ , 09Г2С	Хорошее	4	Соответствует п.3.4.1 РД 03-614-03
2.	Проверка сварного соединения методом ВИК. Акт №265, 266 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;
		2	Лист $\delta=12$ , 09Г2С	Недопустимых дефектов не обнаружено		

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 № 265 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

Зотин А.Г. клеймо 46

/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*

II уровень, №0047-0507-2018

/Фамилия, и. о., подпись /

Руководитель работ по

визуальному и измерительному

контролю:

Сафиуллаев А.Д.

*Сафиуллаев*

/ Фамилия, и. о., подпись /



А К Т № 266 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

Зотин А.Г. клеймо 46

/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.

*В.Н.*

II уровень, №0047-0507-2018

/Фамилия. и. о. ,подпись /

Руководитель работ по

визуальному и измерительному

контролю:

Сафиуллов А.Д.

*А.Д.*

/ Фамилия. и. о., подпись /

