

Утверждаю

Председатель комиссии
Главный сварщик АО «Димитровградхиммаш»
Шушпанов А.А.



(подпись)

«28» февраля 2020г.

ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№ 7 от «28» 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)		Сварочный комплекс ESAB CaB 460 в составе
		1	Сварочный источник TAF-1251, A2, зав.№935-051-5679
		2	Сварочный источник LAF-1251, A3, зав.№935-049-2762
		3	Сварочная головка A6DS TandemMaster, A19, зав.№916-046-0506
1.2.	Дата выпуска	1	2011г.
		2	2011г.
		3	2011г.
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуатации	1	в наличии
		2	в наличии
		3	в наличии
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	1	отсутствует
		2	отсутствует
		3	отсутствует
1.5.	Свидетельство об аттестации сварочного оборудования	1	№АЦСО-102-00542
		2	№АЦСО-102-00541
		3	№АЦСО-102-00543
1.6.	Дата ввода в эксплуатацию	1	2011г.
		2	2011г.
		3	2011г.
1.7.	Инвентарный номер	1	10045
		2	
		3	
1.8.	Виды (способы) сварки	1	АФ, АФПН
		2	
		3	
1.9.	Группы технических устройств	1	НГДО, ОХНВП
		2	
		3	
1.10	Ф.И.О., должность лица, ответственного за эксплуатацию сварочного оборудования	1	Зам. начальника цеха №1 Аллазов П.Д.
		2	
		3	

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	№935-051-5679	№935-051-5679	Соответствует
		2	№935-049-2762	№935-049-2762	Соответствует
		3	№916-046-0506	№916-046-0506	Соответствует
2.	Проверка комплектности сварочного оборудования	1	Источник TAF-1251, кабель первичной цепи	Источник TAF-1251, блок управления РЕК №049-049-3184, кабель первичной цепи	Соответствует
		2	Источник LAF-1251, кабель первичной цепи	Источник LAF-1251, блок управления РЕК №049-049-3188, кабель первичной цепи	Соответствует
		3	Сварочная головка А6 DS TandemMaster, кабели	Сварочная головка А6 DS TandemMaster, кабели	Соответствует
3.	Дополнительная комплектация	1	-	Сварочная колонна, роликотый вращатель, сварочные кабели, кабели управления, флюсоаппаратура	Соответствует
		2			
		3			

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			
		3			
2.	Доступ к сварочному оборудованию	1	п.2.2.1 РД 03-614-03	Свободный	Соответствует п.2.2.1 РД 03-614-03
		2			
		3			
3.	Исправность измерительных приборов	1	РД 03-614-03	Исправны	Соответствует
		2			
		3			
4.	Блок ограничения напряжения холостого хода (РД)	1	п.2.2.2 РД 03-614-03	Не требуется	Не требуется
		2			
		3			
5.	Длина первичной цепи	1	п.2.2.3 РД 03-614-03	Не более 10 м	Соответствует п.2.2.3 РД 03-614-03
		2			
		3			
6.	Состояние изоляции первичной цепи	1	п.2.2.3 РД 03-614-03	Удовлетворительное	Соответствует п.2.2.3 РД 03-614-03
		2			
		3			
7.	Обратный провод	1	п.2.2.4 РД 03-614-03	Гибкий сварочный кабель	Соответствует п.2.2.4 РД 03-614-03
		2			
		3			

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
		2			
		3			
9.	Исполнение сварочного оборудования	1	п.2.2.7 РД 03-614-03	УЗ	Соответствует п.2.2.7 РД 03-614-03
		2			
		3			
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
		2			
		3			
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
		2			
		3			
12.	Наличие заземляющих контактов в штепсельных соединениях проводов переносного пульта управления	1	п.2.2.10 РД 03-614-03	Соответствует	Соответствует
		2			
		3			
13.	Заземление корпуса	1	п.2.2.11 РД 03-614-03	Имеется	Соответствует п.2.2.11 РД 03-614-03
		2			
		3			

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	1253	Соответствует
		2	1250	1262	Соответствует
		3	1250	1253-1262	Соответствует
2.	Пределы регулирования сварочного тока, А	1	400-1250	404-1253	Соответствует
		2	100-1250	105-1262	Соответствует
		3	400-1250 100-1250	404-1253 105-1262	Соответствует
3.	Напряжение питания сети, В	1	380±5%	389	Соответствует
		2	380±5%	389	Соответствует
		3	380±5%	389	Соответствует
4.	Частота питающей сети, Гц	1	50	50	Соответствует
		2	50	50	Соответствует
		3	50	50	Соответствует
5.	Режим работы, ПН %	1	1250А - 100%	1253А - 100%	Соответствует
		2	1250А - 100%	1262А - 100%	Соответствует
		3	1250А - 100% 1250А - 100%	1253А - 100% 1262А - 100%	Соответствует
6.	Скорость подачи проволоки, м/с	3	0,0033-0,0667	0,0034-0,0667 0,0035-0,0669	Соответствует
7.	Скорость сварки, м/с	3	0,0017-0,033	0,0018-0,0335	Соответствует
8.	БС	1	Силовые токоподводящие устройства	Контакты не окислены, клеммы затянуты	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2			
		3			
9.	СТ	1	Сварочный трансформатор	Сварочный трансформатор без признаков повреждений и загрязнений	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2			
10.	ДР	1	Сварочный дроссель	Сварочный дроссель без признаков повреждений и загрязнений	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2			
11.	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			
		3			
12.	БУ2	3	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
13.	БУ3	3	Блок управления скоростью сварки	Привод в хорошем состоянии, смазка имеется	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
14.	БУ7	3	Блок управления электромеханическими параметрами	Ручки в исправном состоянии, перемещения безлюфтовые на всю длину	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
15.	БУ9	1	Блок аварийной защиты	Предохранители штатные по номиналу	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2			
		3			
16.	БУ10	1	Блок управления процессом сварки	Ручки в исправном состоянии, индикация параметров и надписи отчетливо видны,	Годен по п.2.8.3 РД 03-614-03
		2			
		3			

Практические испытания сварочного оборудования

Вид сварки АФ сварочным комплексом в составе: Сварочный источник TAF-1251, зав.№ 935-051-5679, Сварочный источник LAF-1251, зав.№ 935-049-2762, Сварочная головка A6DS TandemMaster, зав.№916-046-0506

№	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 №270 от 28.02.2020г.	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.

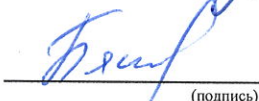
Председатель комиссии



(подпись)

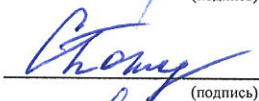
Шушпанов Андрей Александрович IV уровень

Члены комиссии:



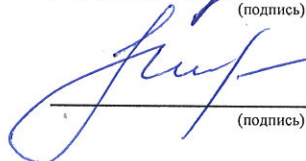
(подпись)

Бакаев Александр Петрович III уровень



(подпись)

Попов Сергей Алексеевич II уровень



(подпись)

Макаров Александр Юрьевич

А К Т № 270 от 28.02.2020 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.



II уровень, №0047-0507-2018

/Фамилия, и. о., подпись /

Руководитель работ по

визуальному и измерительному

контролю:

Сафиуллаев А.Д.



/Фамилия, и. о., подпись /

