


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

## ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№ 1 от «10» февраля 2020 г.

Состав комиссии

Председатель

Шушпанов Андрей Александрович IV уровень

Члены комиссии

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   | Выпрямитель сварочный ВДУ-1202 У3, А3, зав. №156  |
|      |  | 2   | Выпрямитель сварочный ВДУ-1202 У3, А3, зав. №0066 |
| 1.2. | Дата выпуска   | 1   | 2012г.  |
|      |  | 2   | 2010г.  |
| 1.3. | Паспорт, инструкция по эксплуатации  | 1   | в наличии   |
|      |  | 2   | в наличии   |
| 1.4. | Сертификат соответствия РФ (при наличии)                                       | 1   | отсутствует                                       |
|      |  | 2   | отсутствует                                       |
| 1.5. | Свидетельство об аттестации сварочного оборудования                            | 1   | №АЦСО-102-00322                                   |
|      |  | 2   | №АЦСО-102-00322                                   |
| 1.6. | Дата ввода в эксплуатацию  | 1   | 2013г.  |
|      |  | 2   | 2012г.  |
| 1.7. | Инвентарный номер  | 1   | 10149   |
|      |  | 2   | 10079   |
| 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, ответственного 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    | 156   | 156   | Соответствует |
|  |  | 2    | 0066  | 0066  |               |
| 2.   | Проверка комплектности сварочного оборудования     | 1-2  | Источник, кабель первичной цепи, сварочные кабели | Источник, кабель первичной цепи, сварочные кабели     | Соответствует |
| 3.   | Дополнительная комплектация                        | 1    | -   | Сварочный трактор ТС-16-1 УЗ, блок управления, кабели | Соответствует |
|  |  | 2    | -   | Сварочный трактор ТС-16-1 УЗ, 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      | 1-2  | 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      | 6 м                                   | 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<br>258-1257   | Соответствует                    |
|   |   | 2    | 250-1250                                    | 243-1235<br>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.  | БС  | 1    | Силовые токо-<br>подводящие уст-<br>ройства | Контакты не окис-<br>лены, клеммы затя-<br>нуты                              | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
|   |   | 2    |   | Контакты не окис-<br>лены, клеммы затя-<br>нуты                              | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
| 7.  | СТ  | 1    | Сварочный<br>трансформатор                  | Сварочный транс-<br>форматор без при-<br>знаков повреждений<br>и загрязнений | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
|   |   | 2    |   | Сварочный транс-<br>форматор без при-<br>знаков повреждений<br>и загрязнений | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
| 8.  | ДР  | 1    | Сварочный дрос-<br>сель                     | Сварочный дроссель<br>без признаков по-<br>вреждений и загряз-<br>нений      | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
|   |   | 2    |   | Сварочный дроссель<br>без признаков по-<br>вреждений и загряз-<br>нений      | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
| 9.  | БУ1   | 1    | Блок управления<br>сварочным током          | Регулировки тока в<br>исправном состоя-<br>нии, надписи отчет-<br>ливо видны | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
|   |   | 2    |   | Регулировки тока в<br>исправном состоя-<br>нии, надписи отчет-<br>ливо видны | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
| 10.   | БУ9   | 1    | Блок аварийной<br>защиты                    | Предохранители<br>штатные по номи-<br>налу                                   | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |
|   |   | 2    |   | Предохранители<br>штатные по номи-<br>налу                                   | Годен по п.2.8.3 РД<br>03-614-03 |


### Практические испытания сварочного оборудования

Вид сварки АФ совместно с трактором сварочным ТС-16-1 зав. №0107, №0142


| №  | 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. *Вен* II уровень, №0047-0507-2018

/Фамилия. и. о. ,подпись /

Руководитель работ по

визуальному и измерительному

контролю: Сафиуллов А.Д. *Асаф*

/ Фамилия. и. о., подпись /

