

«Утверждаю»

Главный инженер ООО «БорМаш»

 А.С. Тамбовцев

« 07 » 12 2020г.

ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№ 18 от « 07 » 12 2020 г.

Состав комиссии:

Председатель

Главный инженер

А.С. Тамбовцев

Члены комиссии:

Главный механик

С.Ю. Васильев

Начальник лаборатории НК

С.М. Поляков

Мастер по сварке

Р.Ю. Яснев

Место проведения освидетельствования: производственная база ООО «БорМаш».

1	Общие сведения об оборудовании	Результаты испытаний
1.1	Наименование оборудования (тип оборудования, заводской номер)	АЗ, POWER WAVE S350 Зав.№U1130103257
1.2.	Дата выпуска	2015г.
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуатации	U1130103257
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	Нет
1.5.	Свидетельство об аттестации сварочного оборудования	АЦСО-69-01516 до 07.12.2020г.
1.6	Дата ввода в эксплуатацию	18.06.2015
1.7	Инвентарный номер	000000816
1.8	Ф.И.О., должность лица, ответственного за эксплуатацию сварочного оборудования	Мастер по сварке Яснев Р.Ю.

Специальные испытания сварочного оборудования - 1 Этап

2.1	Специальные испытания сварочного оборудования	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1	Проверка наличия паспорта организации	U1130103257	U1130103257	Соответствует
2	Проверка комплектности сварочного оборудования	POWER WAVE S350	Указанные в техническом паспорте комплектующие сварочного оборудования имеются в наличии	Соответствует ГОСТ13821-77

3	Проверка безопасной эксплуатации сварочного оборудования	Руководство по эксплуатации	ГОСТ Р мэк 60974-2012	Соответствует
4	Проверка безопасности размещения оборудования	Свободный доступ к узлам и механизмам	Доступ свободен	Соответствует
5	Проверка заземления корпуса источника питания	Оборудование должно быть надежно заземлено.	Надежно заземлено.	Соответствует
6	Проверка наличия отключающих предохранителей	Оборудование должно быть защищено отключающими предохранителями. и автоматами	Предохранитель и автоматы исправны.	Соответствует
7	Проверка органов управления	На органах управления должны быть четкие надписи и условные обозначения.	Надписи и условные обозначения четкие и хорошо читаемые.	Соответствует
8	Длина первичной цепи	Не более 10 метров	Длина 9 метров.	Соответствует

Специальные испытания сварочного оборудования - 2 Этап

2.2	Специальные испытания сварочного оборудования	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1	Номинальный сварочный ток	350А	350 А	Соответствует
2	Пределы регулирования тока А	50-350 А	50-350 А	Соответствует
3	Напряжение холостого хода В	48 В	48 В	Соответствует
4	Режим ПВ%	100(200А)	100(200А)	Соответствует
5	Диапазон регулирования сварочного напряжения В	10-40 В	10-40 В	Соответствует

Специальные испытания сварочного оборудования - 3 Этап

Контролируемые узлы и блоки СО				
№	Узлы и блоки сварочной установки	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1	БС	Сварочные клеммы	Контакты не окислены, контакты в норме.	Годен
2	СТ	Сварочный трансформатор	Контакты в норме.	Годен
3	ДР	Силовой дроссель	Дроссель в норме.	Годен

4	БУ1	Блок управления током и напряжением	Переключатели и регуляторы режимов в норме. Надписи видны отчетливо.	Годен
5	БУ9	Блок аварийной защиты	Предохранители и автоматы штатные по номиналу.	Годен
6	БУЮ	Блок управления	В норме.	Годен

Практические испытания сварочного оборудования

3	Практические испытания сварочного оборудования	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Заключение
1	КСС	СШ	Акт № Линкольн 350/816 от 07.12.2020г.	Годен
2				

Срок проведения очередного освидетельствования сварочного оборудования – не позднее 07.06.2022г.

Председатель комиссии


_____ А.С. Тамбовцев

Члены комиссии


_____ С.Ю. Васильев


_____ С.М. Поляков


_____ Р.Ю. Яснев

