


«Утверждаю»
 Главный инженер ООО «БорМаш»

 А.С. Тамбовцев
 « 20 » 08 2020г.

ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 № 04 от « 20 » 08 2020г.

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)	A10, ТСФ-101 УЗ Зав№0031
1.2.	Дата выпуска	2017г
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуатации	0031
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	Нет
1.5.	Свидетельство об аттестации сварочного оборудования	АЦСО-88-03409/16 до 21.08.2020г.
1.6.	Дата ввода в эксплуатацию	02.2019г.
1.7.	Инвентарный номер	000000260
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	Источник: 0031	0031	Соответствует
2	Проверка комплектности сварочного оборудования	Сварочная голова ТСФ-101 УЗ	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.	Предохранители 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	1000 А	999 А	Соответствует
2	Ход горизонтального суппорта мм	120	120	Соответствует
3	Ход вертикального суппорта мм	60	60	Соответствует
4	Режим ПВ%	100(1000)	100(999)	Соответствует
5	Угол наклона сварочной головки перпендикулярно оси шва	45 град	45 град	Соответствует
6	Диапазон регулирования скорости подачи проволоки м/ч	40-470	40-470	Соответствует
7	Угол наклона сварочной головки вдоль оси шва	15 град	15 град	Соответствует

Специальные испытания сварочного оборудования - 3 Этап

Контролируемые узлы и блоки СО				
№	Узлы и блоки сварочной установки	Данные паспорта	Данные испытаний	Заклучение
1	БС	Сварочные клеммы.	Контакты не окислены, контакты в норме.	Годен
2	БУ3	Блок управления БУ 20	Переключатели и регуляторы режимов в норме. Надписи видны отчетливо.	Годен
3	БУ2	Блок управления подачи проволоки.	Подающие ролики в норме и соответствуют диаметру проволоки.	Годен
4	БУ9	Блок аварийной защиты.	Предохранители и автоматы штатные по номиналу.	Годен

Практические испытания сварочного оборудования

3	Практические испытания сварочного оборудования	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Заключение
1	КСС	СШ	Акт № ТСФ/260 от 18.08.2020г.	Годен
2				

Председатель комиссии

Члены комиссии



А.С. Тамбовцев



С.Ю. Васильев



С.М. Поляков



Р.Ю. Ясенев