


«Утверждаю»
Главный инженер ООО «БорМаш»
 А.С. Тамбовцев

« 24 » 11 2020г.

ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№ 17 от « 24 » 11 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)	А3 и А11, THYROARC 220 DC и P16 Зав№11110282 011125
1.2.	Дата выпуска	2011г.
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуатации	Зав№11110282 011125
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	Нет
1.5.	Свидетельство об аттестации сварочного оборудования	АЦСО-69-01509 до 24.11.2020г.
1.6	Дата ввода в эксплуатацию	05.03.2012г.
1.7	Инвентарный номер	000000519
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	11110282 011125	11110282 011125	Соответствует
2	Проверка комплектности сварочного оборудования	Установка автоматической (орбитальной)сварк и в среде аргона	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	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	220 А	220 А	Соответствует
2	Пределы регулирования тока А	10-220 А	10-220 А	Соответствует
3	Напряжение холостого хода В	98 В	98 В	Соответствует
4	Режим ПВ%	100(170А)	100(170А)	Соответствует
5	Диапазон регулирования сварочного напряжения В	20-98 В	20-98 В	Соответствует

Специальные испытания сварочного оборудования - 3 Этап

Контролируемые узлы и блоки СО				
№	Узлы и блоки	Данные паспорта	Данные испытаний	Заклучение
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	БУ2			
6	БУ3			
7	БУ4			

8	БУ5			
9	БУ6			
10	БУ7			
12	БУ9	Блок аварийной защиты	Предохранители и автоматы штатные по номиналу	Годеи
13	БУЮ	блок управления	В норме	Годеи

Практические испытания сварочного оборудования

3	Практические испытания сварочного оборудования	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Заключение
1	КСС	УШ	Акт № Р16 220/519 от 23.11.2020г.	Годеи
2				

Срок проведения очередного освидетельствования сварочного оборудования – не позднее 24.05.2022г.

Председатель комиссии

 А.С.Тамбовцев

Члены комиссии

 С.Ю.Васильев

 С.М.Поляков

 Р.Ю.Ясенев

