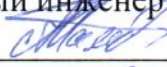


«Утверждаю»  
 Главный инженер ООО «БорМаш»  
  
 А.С. Тамбовцев  
 « 07 » 08 2020г.

ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

№ 01 от « 07 » 08 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.Ясенов

Место проведения освидетельствования: производственная база ООО «БорМаш».

1	Общие сведения об оборудовании	Результаты испытаний
1.1	Наименование оборудования (тип оборудования, заводской номер)	А3 и А10, LAF1251 и А6 SF Зав№126-237-0795 Зав№035-238-0954
1.2.	Дата выпуска	2012г.
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуатации	126-237-0795 035-238-0954.
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	Нет
1.5.	Свидетельство об аттестации сварочного оборудования	АЦСО-69-01148 до 08.08.2020г.
1.6	Дата ввода в эксплуатацию	29.12.2012г.
1.7	Инвентарный номер	000000605
1.8	Ф.И.О., должность лица, ответственного за эксплуатацию сварочного оборудования	Мастер по сварке Ясенов 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: 126-237-0795 Головка сварочная: 035-238-0954.	126-237-0795 035-238-0954	Соответствует
2	Проверка комплектности сварочного оборудования	Автоматический сварочный центр ESAB Источник питания LAF-1251 Сварочная головка А6SF	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	1250 А	1248 А	Соответствует
2	Пределы регулирования тока А	100-1250 А	100-1248 А	Соответствует
3	Напряжение холостого хода В	53 В	53 В	Соответствует
4	Режим ПВ%	100(1250)	100(1248)	Соответствует
5	Диапазон регулирования сварочного напряжения В	24-44 В	24-44 В	Соответствует
6	Диапазон регулирования скорости перемещения стрелы	0-200 см/мин	0-200 см/мин	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	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	Блок управления подачи проволоки.	Подающие ролики в норме и соответствуют диаметру проволоки.	Годен
6	БУЗ	Блок управления скоростью сварки РЕК.	В норме	Годен



7	БУ9	Блок аварийной защиты.	Предохранители и автоматы штатные по номиналу.	Годен
8	БУЮ	РЕК блок.	В норме.	Годен

Практические испытания сварочного оборудования

3	Практические испытания сварочного оборудования	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Заключение
1	КСС	СШ	Акт № ЭСАБ/605 от 03.08.2020г.	Годен
2				

Председатель комиссии

Члены комиссии

\_\_\_\_\_ А.С. Тамбовцев  
 \_\_\_\_\_ С.Ю. Васильев  
 \_\_\_\_\_ С.М. Поляков  
 \_\_\_\_\_ Р.Ю. Яснев