

## Опросный лист №1 о работе сварочного оборудования

Дата заполнения 14.04.2017г.

Наименование организации Сургутская ремонтная база Филиала «Сургутский»

АО «Газпром центрэнергогаз»

Контактное лицо Ведущий инженер-технолог А.А. Пузиков

Контактный телефон (3462) 95-56-42

Наименование оборудования: Источник питания инверторный специальный для дуговой сварки ДС 400.33М

### Показатели сварочных свойств оборудования для дуговой сварки

Показатель сварочных свойств	Оценка в баллах	Краткая характеристика показателя	Полученная оценка
1. Начальное зажигание дуги. MAG/MIG -сварка	1	Плохое. Редкое зажигание или отсутствие зажигания	
	2	Трудное. Зажигание после многократных соприкосновений электрода с изделием и привариваний электрода	
	3	Удовлетворительное. Зажигание после нескольких (трех, четырех) соприкосновений электрода с изделием	
	4	Хорошее. Зажигание после легкого движения электрода по металлу	4
	5	Легкое. Зажигание сразу после прикосновения электрода к изделию	
2. Стабильность процесса сварки MAG/MIG -сварка	1	Плохая. Неустойчивое горение дуги с частыми обрывами	
	2	Низкая. Неравномерно горящая, вибрирующая дуга с редкими обрывами.	
	3	Удовлетворительная. Неравномерно горящая, вибрирующая дуга без обрывов	
	4	Хорошая. Равномерно горящая дуга с незначительной вибрацией и хрустящим шумом (треском)	4
	5	Высокая. Спокойно, равномерно горящая дуга без вибрации (мягкое шипение)	
3. Разбрызгивание металла MAG/MIG -сварка	1	Очень большое. Очень много крупных, трудноудаляемых брызг вблизи шва	
	2	Большое. Много крупных, трудноудаляемых брызг вблизи шва.	
	3	Повышенное. Умеренное количество крупных и мелких, легко удаляемых брызг вблизи шва	3
	4	Умеренное. Мелкие брызги, равномерно распределенные вблизи шва	
	5	Малое. Мало мелких брызг на поверхности образца	
Качество формирования шва MAG/MIG -сварка	1	Плохое. Валик неравномерный по ширине и высоте, крупночешуйчатый, с видимыми шлаковыми включениями и порами	
	2	Низкая. Валик неравномерный по ширине и высоте, крупночешуйчатый.	
	3	Удовлетворительное. Валик крупночешуйчатый с отдельными неровностями по высоте и	
	4	Хорошее. Валик мелкочешуйчатый с редкими небольшими неровностями по высоте и небольшими превышениями по кромкам шва	
	5	Очень хорошее. Валик равномерный, гладкий или мелкочешуйчатый с плавным переходом к основному металлу	5

Показатель сварочных свойств	Оценка в баллах	Краткая характеристика показателя	Полученная оценка
4. Эластичность дуги MAG/MIG -сварка	1	Плохая. При удлинении дуга сразу обрывается	
	2	Низкая. Требуется постоянное поддержание короткой дуги, при незначительном удлинении дуга обрывается	
	3	Удовлетворительная. Дуга удлиняется до двойного диаметра электрода.	
	4	Хорошая. Дуга удлиняется до тройного диаметра стержня электрода, пространственное положение стабильно.	4
	5	Высокая. Дуга удлиняется до тройного или более диаметра стержня электрода, пространственное положение отличается высокой стабильностью	
<b>Итого (средний балл):</b>			4,0

#### Показатели прочих свойств оборудования для дуговой сварки

1	Ремонтопригодность аппарата	Работал без поломок
2	Эргономика аппарата	Хорошая
3	Качество сборки аппарата	Хорошее
4	Замечания по оформлению сопроводительной документации	Замечаний нет
5	Оценка работы источника от ДЭС (при колебаниях напряжения питания)	Испытания от передвижных ДЭС не проводились

**Рекомендации:** уменьшить фактическое разбрызгивание, предусмотреть быстросъемное сопло.

**Выводы:** - аппарат хорошо проявил себя при работе в режиме механизированной сварки.

Ответственный за сварочное производство



А.А. Пузиков

