

Утверждаю  
Директор СМУ



Мальцев В.А.

**Отчет по использованию комплекса для автоматической сварки  
плавящимся электродом в среде защитных газов «Восход»  
(производства компании НПФ «ИТС» г. Санкт-Петербург)**

ОП «Самара-9»

22.08.2017 г.

Комплекс для автоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов «Восход», производства компании НПФ «ИТС» г. Санкт-Петербург, прошёл производственную проверку на строительной площадке ОП «Самара-9». С «07» мая по «08» июня 2017 г. на объекте ОП «Самара-9» (п. Просвет) производилась сварка уторного шва трех РВСП-20000 м<sup>3</sup> №29 ССН Самарского РНУ, №№16, 17 НПС «Самара-1» Самарского РНУ. Строительство.

За период работ сварено 429 метров шва таврового соединения (уторного шва) в 3 прохода.

**Условия использования и хранения сварочного оборудования:**

1. Время работы в смену – не менее 6 часов.

2. Внешние условия использования:

-открытая площадка (температура окружающего воздуха от +10°C до +26°C, высокая влажность и дожди).

3. Выполнение сварки элементов: лист + лист (тавровое соединение).

4. Положение при сварке – нижнее.

5. Хранение сварочного оборудования – в неотапливаемом инструментальном складе при температуре воздуха не менее +10°C.

**При использовании сварочного комплекса «Восход» были отмечены следующие положительные моменты:**

1. Повышение скорости сварки на 50%, по сравнению со способом МП (средняя скорость сварки одного прохода способом АППГ 31 см/мин, скорость сварки способом МП 20 см/мин).
2. Удобство транспортировки сварочных головок по строительной площадке.
3. Отличная стабильность процесса сварки порошковой проволокой в среде защитных газов.

4. Отличные результаты ВИК поверхности шва (гладкая и равномерная чешуйчатая поверхность, плавное сопряжение с основным металлом, глубина западений между валиками (межваликовые канавки) не более 1 мм).
5. Возможность снизить влияние человеческого фактора в процессе сварки.
6. После каждого прохода (слоя) не требуется механическая зачистка сварного шва абразивным кругом. Достаточно зачистки от шлака щеткой-крацовкой, что значительно экономит время послесварочной обработки.

**Недостатки сварочного комплекса «Восход»:**

1. Необходимость постоянной перестановки направляющих поясов сварочной головки по стенке резервуара по мере сварки (в случае их недостаточного количества).
2. Необходимость в средствах механизации при транспортировке источников сварочного тока ВД-506 ДК УЗ (вес одного источника 170 кг.), либо замена на более легкие выпрямители инверторного типа.

**Приложение №1 – Отчет по тестированию сварочного оборудования комплекса «Восход»**

**Выводы:**

Сварочные головки «Восход» и выпрямители для дуговой сварки ВД-506ДК УЗ позволяют получить качественные сварные соединения способом АППГ согласно требованиям ПАО «Транснефть».

Главный сварщик ООО «Велесстрой» \_\_\_\_\_

В.Ю. Нестеренко

Зам. главного сварщика ООО «Велесстрой» \_\_\_\_\_

А.В. Корецкий

Инженер по сварке СМУ ООО «Велесстрой» \_\_\_\_\_

А.В. Григорьев



Приложение №1

Общество с ограниченной ответственностью "Велестрой"  
 125047, г. Москва, ул. 2-ая Тверская-Ямская, д.10  
 Тел. +7 (495) 276-06-83; Факс: +7 (495) 956-62-14  
 ОКПО 85782734, ОГРН 1087746466050  
 ИНН/КПП 7709787790/774501001  
 E-mail: info@velestroj.com  
 www.velestroj.com

Согласовано  
 Главный сварщик  
 Нестеренко В.Ю.

(подпись)  
 22.08.2017  
 (дата)

Утверждаю

Директор СМУ  
 Мальцев В.А.

(подпись)  
 22.08.2017  
 (дата)

Отчет по тестированию сварочного оборудования: самоходные сварочные головки "Восход" в комплекте с выпрямителями для дуговой сварки ВД-506ДК УЗ в производственных условиях

Контролируемый параметр	Вес / удобство транспортировки	Удобство расположения панели настройки	Длина кабелей / удобство работы	Начальное зажигание дуги *	Стабильность процесса сварки *	Зависимость от перепада напряжения сети	Эластичность дуги *	Разбрызгивание металла *	Качество формирования шва *	Частота срабатывания термозащиты
Зав. № сварочного источника 1. Сварочная головка "Восход" зав. №0030Т+источник ВД-506 ДК УЗ зав. №0030Т 2. Сварочная головка "Восход" зав. №0031Т+источник ВД-506 ДК УЗ зав. №0031Т	18(головка)+170 (источник). Удобное ручное транспортирование сварочных головок, для источников сварочного тока требуются средства механизации.	удобное	30 м / длины кабелей достаточно для работы	5	5	зависимость несущественная	5	5	5	перегрев отсутствовал

Примечание: \* - данные характеристики следует оценить в баллах от 1 до 5 (в соответствии с таблицей 12 РД 03-614-03 "Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов)

Отчет подготовили:

Инженер по сварке СМУ Григорьев А.В.

(подпись)  
 22.08.17  
 (дата)