

Акционерное общество  
"Борисоглебский завод Трудового Управления Уральского Института для химического  
машиностроения" (АО «Борисоглебск»)

**АКТ**

25.09.2024г.

г.Борисоглебск

**Апробация в производстве сварочной  
проволоки отечественного производства**

**Основание выполнения мероприятий:**

Апробация аналогов/альтернативы сварочной проволоки для сварки сталей аустенитного класса и возможности ее применение в производстве основной продукции АО «Борисоглебск».

Составлен комиссией:

Главный сварщик

В.Н. [Инициалы]

И.о. зам. главного сварщика -

Н.С. [Инициалы]

Руководитель АП

Начальник сборочно-сварочного цеха №3

А.В. [Инициалы]

1. В период с 10.07.24г. по 06.09.24г. на участке сборки-сварки камер АВО цеха № 3, была апробирована сварочная проволока отечественного производства в количестве 3 образцов (см. таблица 1). Апробация проводилась на контрольных сварных соединениях.
2. В процессе выполнения сварочных работ и последующем неразрушающем контроле на контрольных сварных соединениях, были выявлены следующие технологические моменты

Номер образца	Технологические моменты, выявленные в процессе сварки.	Потенциально возможные проблемы	Заключение ЦЗЛ
Fonwelder	Стабильный поджиг и горение дуги. Удовлетворительное расплавление сварочной проволоки и формирование сварочной ванны.	Нет	КСС№2 УД (поры в допуске)

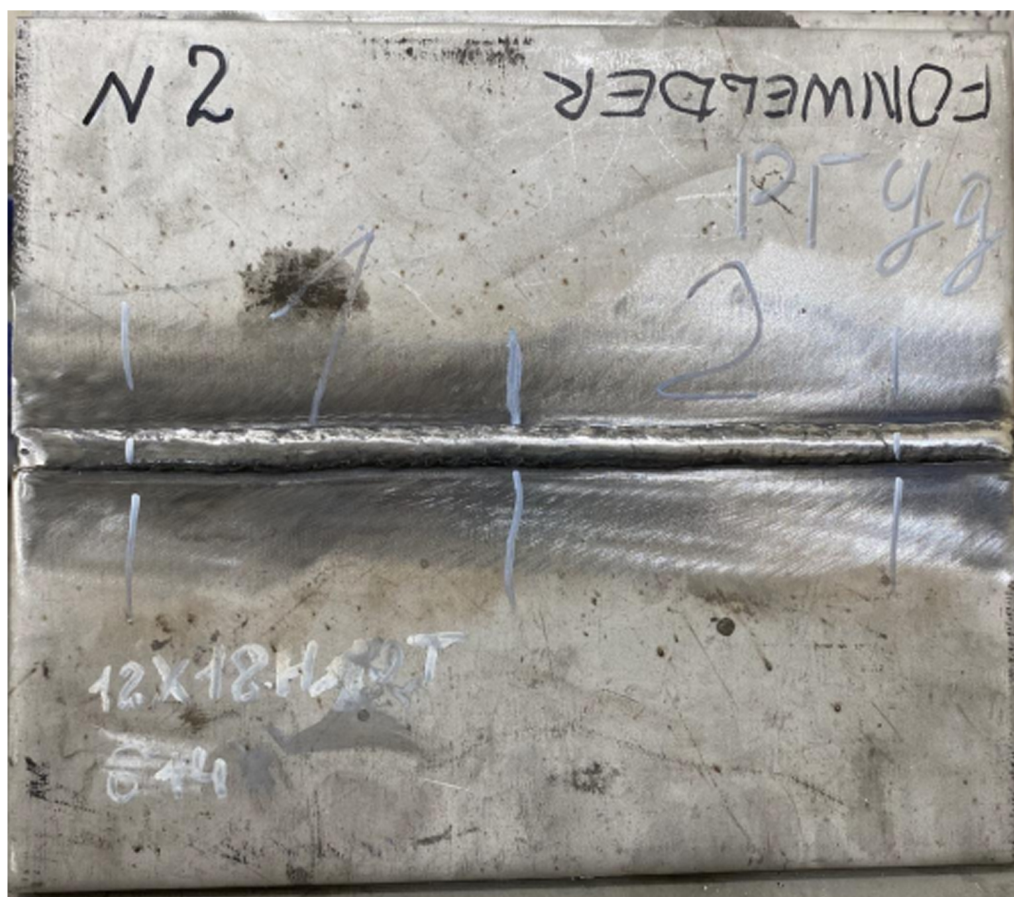
**Заключение:**

Применение всех выше перечисленных марок сварочных проволок, в основном технологическом процессе производства **возможно**. Для более полной апробации требуется отработка на производственных заказах, пробных партий выше перечисленных проволок.

Главный сварщик



В.Н. Басурин



	Ф 9-8.6-01-26	Редакция № 01	Дата введения 2018-08-21	Страница 1 из 1 Page 1 of 1											
	Отчёт № 1260 Report No. Дата 06.09.2024 Data		Свидетельство об аттестации №ЛНК-068 А0473 От 02.05.2024 г. Срок действия до 02.05.2027 г.												
Заказ №. 518/012 Order No.	Наименование, № детали Part Name № заявка №45		КСС №3 12,0 мм												
Заказчик: цех3 Client	Фамилия сварщика Welder Name	Лаенко	Клеймо сварщика: 43 Stamp welder	Материал: Material 12x18H10T											
Вид разделки / Weld preparation <input type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> y <input type="checkbox"/> u <input checked="" type="checkbox"/> v <input type="checkbox"/> k <input type="checkbox"/> l		<input type="checkbox"/> Другое/ Other		Термическая обработка Heat treated <input type="checkbox"/> есть yes <input checked="" type="checkbox"/> нет no											
Сварной шов № ГОСТ 14771 Weld No	СШ С17		Усиление шва 2 Weld reinforcement												
Сварочный процесс / Welding process <input type="checkbox"/> MMA111 <input type="checkbox"/> Sub.arc 121 <input type="checkbox"/> MIG131 <input type="checkbox"/> MAG 135 <input type="checkbox"/> Fluxoored wire 136 <input type="checkbox"/> TIG 141			<input type="checkbox"/> Другой процесс/Other process												
Оборудование №./тип Equipment No./type		1040181004 C/2163 акстравольт 320	Тип источника Source type	генерирующий	Фокусное пятно Focal spot 3.5x3.5										
Процесс тестир-я Examination proc.		<input type="checkbox"/> EN ISO 17836-1 <input checked="" type="checkbox"/> ГОСТ 7512-82	Класс Class 3	Эталон чувствительности Penetrameter 12	Тип экрана Screen type СВИИ-Ц 0.02Pb										
Схема просвечивания A-E Exposure technique A-E	<input checked="" type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> D	<input type="checkbox"/> E										
			IQI местоположение эталона чувствительности Place IQI		<input checked="" type="checkbox"/> IQI										
Изготовитель плёнки Film make AGFA		Тип DT Type	Класс Class	Размер Size 100x200	Денситометр №. 62-678 Densitometr No.										
Ручное проявление / Development Автоматич. проявление/ Develop.		<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatic	Тип проявителя Developer type G-128	Время Time 5	Температура °C Temperature 20										
Требования качества (стандарт) ГОСТ 23055 Quality requirements (standard)		Дополнительные требования Additional requirements		Объем проверки Extent Экв. 100%	<table border="1"> <tr> <th>Эксп.</th> <th>кВт</th> <th>Фок.р. аст.</th> <th>мА</th> <th>мин</th> </tr> <tr> <td>I</td> <td>230</td> <td>700</td> <td>2,4</td> <td>1,5</td> </tr> </table>	Эксп.	кВт	Фок.р. аст.	мА	мин	I	230	700	2,4	1,5
Эксп.	кВт	Фок.р. аст.	мА	мин											
I	230	700	2,4	1,5											
Маркировка снимка Marking image		Сварной шов Weld №	Оптическая плотность Density	Чувствительность Sensitivity	Дефекты Defects										
КСС 3 1 518/012		СШ С17	2,3-2,9	2	Нд не обн										
КСС 3 2 518/012			2,2-3,1	2	Нд не обн										
					Оценка Result										
					Примечание Com.										

Дефектоскопист Лаенко В.С.  
Technician (Int.) ф.и.о. name

Начальник ЦСЛ  
Head of the central Laboratory