

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер УПЗЧ
Р.И. Хромычкин
« » 2026

АКТ

проверки эксплуатационных характеристик сварочного полуавтомата EVOMIG 501 PRO.

Комиссия в составе: главный технолог УПЗЧ Паничкин А.С., начальник УМК Рыбкин С.В., ведущий инженер-технолог по сварке Бураков В.А., провела оценку эксплуатационных характеристик новой модели комплектного сварочного полуавтомата EVOMIG 501 PRO W. В состав оборудования входили: сварочный источник (EVOMIG 501 PRO W, №26.0135), устройство подачи проволоки с колёсными опорами (УПП-300П, №26.0136), блок жидкостного охлаждения (MIG PRO, №25.3415), тележка 2М для перемещения, консоль для установки УПП, кабель-пакет 15 м, сварочная горелка SGB-501W, кабель заземления с зажимной трубиной 3 м.

Сварочный полуавтомат и предоставлен для апробации компанией ООО НПП «Деря Графика». Оборудование находилось на эксплуатационных испытаниях в УПЗЧ с 25.06.2026 г. по 29.07.2026 г.

Оборудование использовалось в цеховых условиях при выполнении работ МАДП сваркой. Сварочные работы выполнялись в различных положениях сварки при изготовлении деталей и узлов ковшей экскаваторов.

При работах использовались:

1. Свариваемые материалы: Углеродистые и низколегированные конструкционные стали и высокомарганцовистая износостойкая сталь. Толщина свариваемых деталей до 100 мм.
2. Сварочные проволоки диаметром 1,2 мм и 1,6 мм.
3. Режимы сварки: базовый и импульсный.

При этом установлено:

- зажигание дуги хорошее, разбрызгивание минимальное;
- сварка на всех режимах работы стабильная;
- формирование шва соответствует требованиям нормативной документации, дефекты отсутствуют;
- основные настройки полуавтомата простые, панель управления на русском языке.

Вывод. Сварочный полуавтомат EVOMIG 501 PRO соответствуют предъявляемым требованиям. Замечаний за период эксплуатации к оборудованию не было.

Главный технолог

(электронное согласование) А.С. Паничкин

Начальник УМК

(электронное согласование) С.В. Рыбкин

Вед. инженер-технолог по сварке

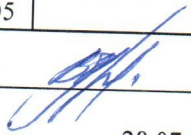
В.А. Бураков

Лист согласования



Акт Прочие: «Проверка эксплуатационных характеристик сварочного полуавтомата EVOMIG 501 PRO»
(02МГ-130967)

№ п/п	Наименование визирующего подразделения	ФИО завершившего согласование	Начало согласования	Окончание согласования	Статус
1	Технологический отдел (УПЗЧ МГОК)	Главный технолог, Паничкин Алексей Сергеевич	28.07.2026 16:30	28.07.2026 16:38	СОГЛАСОВАНО
2	Производственная служба (УПЗЧ МГОК)	Главный специалист, Рыбкин Сергей Владимирович, 92905	28.07.2026 16:30	28.07.2026 16:48	СОГЛАСОВАНО

Исполнитель Бураков Виталий Анатольевич /  /

Дата завершения согласования документа 28.07.2026