

**Протокол  
демонстрации сварочного оборудования ООО «УЗП»**

**Представители от ПАО «НМЗ»:**

Главный сварщик – Казанцев А.А.  
Заместитель начальника ЦРМО – Кирсанов С.А.  
Начальник УСМК – Копылов Е.А.  
и.о. начальника СМУ – Егоров А.А.  
Электрик ЦРМО – Ряблов Д.В.

**Представители от ООО «УЗП»:**

Генеральный директор – Замураев В.С.  
Инженер-технолог – Тимошин А.В.  
Инженер-наладчик – Лукичев Ю.В.

03.10.2017 года представители ООО «УЗП» произвели представление и демонстрацию сварочного оборудования собственного производства, «Титан-СП» МИП-01/2×250А, «Титан-СП» МИП-01/3-500 совместно с механизмом подачи проволоки «Титан-СП».

**В ходе представления оборудования отмечены следующие моменты:**

1. ООО «УЗП» имеет значительный опыт в производстве источников питания для сварки, с 2002 года производит аппараты «Титан-ВС».
2. ООО «УЗП» имеет опыт работы с ПАО «НМЗ» (ОАО «МЗиС») с 2012 года поставлено 16 источников «Титан-ВС».
3. Возможности демонстрируемого оборудования, изготовленного по модульной схеме:
  - 3.1. данное оборудование востребовано в монтажных организациях;
  - 3.2. легкость обслуживания и ремонта, доступность модулей для осмотра, обслуживания и замены;
  - 3.3. возможность получения различных выходных характеристик источника, за счет наличия возможности подключения модулей по различным схемам;
  - 3.4. высокий ресурс оборудования.
4. Наличие возможности дистанционного управления режимами сварки, осуществляемое по проводному дистанционному пульту с длиной кабеля до 50 м.
5. Стоимость оборудования на данный момент составляет примерно 65 000,00 руб. за модуль (в стоимость включены сварочные и обратные кабели длиной до 50 м, пульт управления на кабеле длиной до 50 м, корпус, плата управления модулями, системы защиты и охлаждения). При повышении объемов выпуска модульных источников сварочного тока до 30 – 35 шт. в месяц отпускная стоимость будет снижаться.
6. Наличие возможностей предприятия-изготовителя оборудования по проведению гарантийного и после гарантийного обслуживания, в том числе диагностирования (после выработки нормативного срока службы).
7. Высокая энергетическая эффективность источников, по сравнению с выпрямителями (ВД) за счет: повышенного КПД (снижены потери электрической энергии при сварке) и пониженного потребления в режиме «холостого хода».
8. Наличие возможности у предприятия-изготовителя разработки и комплектования оборудования под конкретные задачи заказчика с обеспечением получения в выходных характеристиках источника повышенного тока, повышенного напряжения либо получения универсального многофункционального оборудования.
9. Возможность поставки оборудования аттестованного в НАКС в соответствии с потребностями заказчика.

В ходе испытания оборудования сварщиками ЦРМО опробованы в работе представленные источники:

1. МИП-01/2×250А – при сварке с двух постов одновременно на токе 200А покрытыми электродами диаметром 5 мм в нижнем положении;
2. МИП-01/2×250А – при сварке с двух постов одновременно на токе 90А покрытыми электродами диаметром 3 мм в горизонтальном положении;
3. МИП-01/3-500А – при механизированной сварке проволокой Св-08Г2А диаметром 1,6 мм в среде смеси газов (18% CO<sub>2</sub> + Ar) с механизмом подачи проволоки «Титан-СП»
4. МИП-01/3-500А – при РДС покрытыми электродами диаметром 6 мм на максимальном токе (в форсированном режиме сварки).

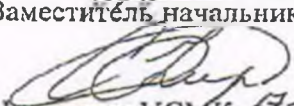
В целом отмечено:

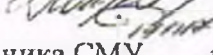
1. Доступность модулей для осмотра и обслуживания.
2. Стабильное поддержание режимов сварки и стабильность дуги при различных режимах нагружения источников, при сварке на минимальных и максимальных выходных токах.

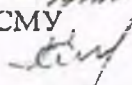
Представители от ПАО «НМЗ»:

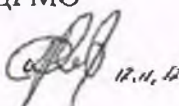
Главный сварщик

  
17.11.17 А.А. Казанцев  
Заместитель начальника ЦРМО

  
17.11.17 С.А. Кирсанов  
Начальник УСМК

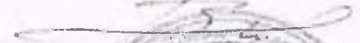
  
17.11.17 Е.А. Копылов  
и.о. начальника СМУ

  
17.11.2017 А.А. Егоров  
Электрик ЦРМО

  
17.11.17 Д.В. Рябцов

Представители от ООО «УЗП»:

Генеральный директор

  
В.С. Замураев  
Инженер-технолог

  
А.В. Тимошин  
Инженер-наладчик

  
Ю.В. Лукичев

ПАО «Надеждинский  
металлургический завод»  
ЦЕХ ПО РЕМОНТУ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ