

ОАО «УМЗ»

УТВЕРЖДАЮ:
Зам. генерального директора
по технической и
технологической политике –
главный инженер
Сокушев В.Д.
« » _____ 2013г.

АКТ

Комиссия в составе:

Председатель – Главный технолог – С.В. Епишкин

Член комиссии – начальник КПП – Н.Н. Матвеев

Член комиссии – начальник ЦАС – Ю.И. Шинкаренко

Член комиссии – начальник лаборатории пайки и сварки – В.А. Денисов

В июне - сентябре 2012 года в Каркасно – прессовом производстве ОАО «Ульяновского механического завода» (далее «Завод») проводились испытания, паяльной пасты марки ФВТППА предназначенной для пайки конструкций из алюминия и его сплавов марки АД1, АО, АМц (разработчик – производитель ЗАО ПФ «Плавка и пайка» г. Москва).

Результаты испытаний:

1. Процесс подготовки сборок, предназначенных для пайки, происходил в соответствии с требованиями, предъявляемыми заводом согласно утверждённой технологии.
2. При проведении пайки изделий было получено паяное соединение, отвечающее требованиям конструкторской и технологической документации.
3. Полученные швы согласно заключению ОТК плотные, с равномерным затеканием припоя по периметру сопрягаемых деталей.
4. В объёмных тонкостенных сборках после нанесения паяльной пасты на поверхность паяемых алюминиевых деталей и проведения пайки выяв-

лено: наружная и внутренняя поверхность швов гладкая, поры и не-пропаи отсутствуют, эрозии в паяных соединениях не наблюдается.

5. Процесс пайки происходил стабильно.
6. Прочность паяных конструкций хорошая.
7. Применение данной технологии позволяет повысить качество паяных соединений и работоспособность паяных конструкций, сократить трудозатраты, улучшить условия работы персонала по сравнению с пайкой алюминиевых сплавов методом погружения в соляные ванны.

Заключение комиссии: паста ФТППА (разработчик – производитель ЗАО ПФ «Плавка и пайка») для пайки алюминия и алюминиевых сплавов рекомендуется к использованию на заводе при выполнении регистрации технических условий на пасту разработчиком – производителем.

Главный технолог

С.В. Епишкин

Начальник КПП

Н.Н. Матвеев

Начальник ЦАС

Ю.И. Шинкаренко

Начальник лаборатории пайки и сварки

В.А. Денисов