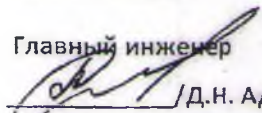


«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер


/Д.Н. Адамов/
« 30 » 04 2014г.

О Т Ч Е Т

по программе проведения опытных работ по высокотемпературной пайке
алюминиевых образцов паяльной пастой «ФВТППА»

В период с 15.04.14г по 25.04.14г проводились опытные работы по пайке алюминиевых образцов паяльной пастой «ФВТППА», в присутствии комиссии в составе:
нач.отд.132 Гусынина М.В., зам. нач. ц 143 Саблина А.В., инженера технолога ц.143 Материкина Л.Е, мастера ц.143 Черемушкиной Т.Н., вед. специалиста рук. группы отд141 Рассказовой С.А., вед. специалист отд. 141 Дворцовой Г.С., представителей поставщика производственной фирмы ЗАО ПФ» Плавка и пайка» генерального директора Щербаковой Л.В., зам. генерального директора Вострикова А.Ю. выполнялись следующие мероприятия в соответствии с программой:

№/п	Наименование мероприятий программы	Выполнение
1	2	3
1.	Отд 122 приобрести паяльную пасту ФВППА ТУ 1791-001-8759640-2013г	выполнено
2.	Цеху143 изготовить контрольные образцы.	выполнено
3.	Цеху 143 раскатать припой силумин СИЛ-1. ТУ1-9-955-77 s = 0,05 +0,1мм	Выполнено
4.	Цеху 143 получить пасту ФВППА .	выполнено
5.	Цеху143 подготовить образцы под пайку	выполнено
6.	Цеху 143 собрать образцы под пайку .	выполнено
7.	Цеху 143 подготовить паяльную пасту методом тщательного перемешивания.	— — выполнено


1	2	3
8.	Цеху 143 нанести пасту методом 3х-кратного окунания на поверхность образцов.	выполнено
9.	Образцы с нанесенной пастой просушить в печи подогрева ТК.400.800ш при т-ре 80°С в течении 5 минут.	выполнено
10.	Просушенные образцы поместить в печь подогрева ТК.400.800Ш при т-ре 625°С и выдержать 15 минут.	выполнено
11.	Выгрузить образцы из печи и охладить на воздухе до комнатной т-ры.	выполнено
12.	Поместить образцы под струю горячей воды и обработать волосяной щеткой.	выполнено
13.	Отмыть образцы в ультразвуковой ванне в течении 15 минут.	выполнено
14.	Образцы осветлить в ц. 113	выполнено
15.	Произвести контроль качества пайки.	выполнено
16.	Отделу 106 открыть заказ.	выполнено
17.	Цеху 143 подать затраты в отдел 106	выполнено

Выводы : Качество пайки контрольных образцов хорошее и соответствует требованиям отраслевых стандартов. Поры, раковины, непропаи отсутствуют.

Применение паяльной пасты, в сравнении с пайкой в солях 16ВК, значительно сокращает технологический цикл обработки, экономит электроэнергию и расходы на ежегодную замену тигля ванны из нихрома.

Для принятия окончательного решения о использовании паяльной пасты ФВППА на нашем предприятии необходимо провести пайку на основных деталях.


Начальник отд 141


Иванов А.П.

Начальник цеха 143


Королев Р.А.

Начальник отд. 132


Гусынин М.В.