

«5 шагов к снижению затрат на сварочном производстве»

ЧЕК-ЛИСТ

Шаги	Нужно сделать	Сделано?
1	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ Самостоятельный аудит расхода газа: проверка редукторов на исправность, замер значений расхода защитного газа, выставяемого сварщиками. При необходимости произвести замену редукторов на «Messer Constant 2000», ввести нормирование по расходу защитного газа в диапазоне 15-18л/мин.	ДА НЕТ
2	СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА До 10% снижение затрат на сварочную проволоку. Нормативное разбрызгивание при сварке в углекислом газе (CO ₂) составляет 10% от массы использованной сварочной проволоки. Переход с CO ₂ на смесь Ar+CO ₂ и внедрение импульсной сварки позволяют исключить потери сварочных материалов на разбрызгивание.	ДА НЕТ
3	ВРЕМЯ НА ЗАЧИСТКУ СВАРНЫХ ШВОВ Время на зачистку сварных швов может составлять до 40% от времени, затрачиваемого непосредственно на сварку. Внедрив рекомендации из шага 2, и исключив разбрызгивание, получаем значительное снижение общего времени изготовления конструкции.	ДА НЕТ
4	ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЯ Замена устаревших трансформаторных источников питания на инверторные. Снижение потребления электроэнергии на холостом ходу и отсутствие потерь на нагрев и охлаждение обмоток трансформатора. Экономия от внедрения может достигать до 11% в зависимости от интенсивности и специфики работ.	ДА НЕТ
5	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ Внедрение специальных процессов - увеличение линейной скорости сварки до 48%. С помощью аппаратов MIG/MAG, оснащенных специальными процессами SpeedArc и SpeedPulse XT возможно увеличить скорость по сравнению со стандартной сваркой до 30% и импульсной сваркой до 48%, обеспечивая при этом гарантированное проплавление.	ДА НЕТ