

но-производственной базой для подготовки высококвалифицированного персонала могли бы стать региональные ресурсные центры по сварке и родственным технологиям, созданные с участием Общества сварщиков Украины, Уполномоченного национального органа по международной квалификации персонала, заинтересованных министерств и промышленных предприятий Украины.

В дискуссии по актуальным проблемам повышения качества сварочных работ, обсуждаемых на конференции, приняли участие Председатель Крымского регионального отделения ОСУ, генеральный директор ОАО «Фирма «СЭЛМА» (г. Симферополь) Г. В. Павленко, председатель Одесского областного отделения ОСУ В. И. Дегтярь (Одесса), председатель Сумского областного отделения ОСУ М. А. Лактионов, директор УАКС В. Т. Котик, вице-президент ОСУ В. М. Илюшенко (г. Киев).

По результатам обсуждений было принято решение, включающее поручение Совету Общества сварщиков Украины, разработать проект Положения о главном сварщике с учетом международных стандартов; подготовить Положения о ресурсных центрах по сварочному производству для подготовки рабочих-сварщиков с квалификацией, отвечающей требованиям международных стандартов и современного производства.

Областным и региональным отделениям Общества сварщиков Украины при содействии совета Общества сварщиков поручено организовать мониторинг соответствия сварочных материалов и оборудова-

ния требованиям нормативной документации и технологии изготовления конкретной сварной конструкции, создать базу данных опыта эксплуатации сварочной техники, используемой на предприятиях Украины.

Намечено провести в 2008 г. научно-практическую конференцию по проблемам обеспечения качества в сварочном производстве.

Во время работы конференции все участники имели возможность ознакомиться с современным производством сварочной техники на ОАО «Симферопольский машиностроительный завод «Фирма «СЭЛМА». Сегодня производственные цеха завода оснащены самым современным технологическим оборудованием, позволяющим изготавливать надежную в эксплуатации сварочную и специальную технику для ручной, механизированной и автоматической дуговой сварки, аргодуговой сварки и воздушно-плазменной резки, машины для подготовки кромок, установки для контактной сварки. Продукцию фирмы «СЭЛМА» успешно эксплуатируют на заводах Украины и экспортируют во многие страны.

Активная маркетинговая политика, постоянная связь с научными центрами Украины и России позволяет фирме разрабатывать и в кратчайшие сроки осваивать производство новых и модифицированных образцов сварочной техники, отвечающих требованиям международных стандартов и потребителей сварочной техники.

Б. В. Юрлов, В. М. Илюшенко, кандидаты техн. наук



## 5-я МЕЖДУНАРОДНАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ «МЕТАЛЛЫ, СВАРКА И ПОРОШКОВАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ»

13–14 сентября 2007 г. в Юрмале (Латвия) состоялась 5-я Международная конференция «Металлы, сварка и порошковая металлургия» (MET-2007), организованная Латвийским обществом материаловедов, Латвийским обществом специалистов-сварщиков, Рижским техническим университетом, Итальянско-латвийским бизнес-центром. В ее работе приняли участие около 50 ученых и специалистов из Беларуси, Израиля, Латвии, Литвы, Российской Федерации, Украины, Швеции, ФРГ, Эстонии.

Открыли конференцию председатель оргкомитета профессор В. Миронов и проректор Рижского технического университета профессор Л. Рибийский.

На конференции было представлено около 40 докладов. Все доклады распространены на компакт-дисках. Издан также сборник тезисов докладов.

С обзорными докладами о состоянии и перспективах развития машиностроения, порошковой металлургии и сварочного производства в Латвии выступили В. Рантинс, В. Миронов и А. Филипов. В них

отмечено, что кризис в этих областях был преодолен в 1999 г. и сейчас они развиваются с ежегодными темпами роста в среднем 7...8%. Производством металлоконструкций в Латвии занимаются около 80 предприятий. Наиболее распространенные методы сварки в Латвии: 111, 135, 136, 141, 311, 91, 94 (по классификации EN ISO 4063:2000). При этом доля ручной дуговой сварки (процесс 111) падает, а доля дуговой сварки в защитных газах (процесс 135, 136, 141) возрастает. Имеет место резкий спад применения газовой сварки (процесс 311). Основные методы резки, применяемые в Латвии, — автоматизированная кислородная, лазерная и плазменная.

Два доклада (ЗАО «Электродный завод», г. Санкт-Петербург, Россия и фирма «AGA», Швеция, Латвия) были посвящены сварочным материалам: электродам, флюсам и защитным газам. В них авторы подробно рассмотрели характеристики производимых ими материалов и их место на рынке стран Балтии и СНГ.



О достижениях в области электронно-лучевой и магнитно-импульсной сварки была дана информация в докладах представителей Украины и Израиля. В ряде докладов ученых из Узбекистана, ФРГ и Бельгии были изложены результаты исследований процессов первичной кристаллизации при сварке.

Несколько докладов было посвящено сварке, ремонту и восстановлению деталей и узлов на железнодорожном транспорте. В них представлены технологии термитной сварки и технологии ремонтно-восстановительных работ с использованием процессов сварки и нанесения покрытий, соответствующее оборудование и опыт его применения.

Вопросы стандартизации, обеспечения качества и подготовки персонала в области сварки были освещены

в докладах Х. Г. Гросса (ФРГ), А. Степанова (Эстония) и Р. Мицкевициены (Литва).

Наибольшее количество докладов было посвящено порошковой металлургии. В них были рассмотрены различные методы получения металлических порошков и изделий из них. Два обстоятельных доклада о порошковых материалах и сферах их применения, в том числе и для нанесения покрытий и наплавки, сделал М. Кейзельман (фирма «Hoganas», Швеция).

На конференции был представлен также ряд других докладов, посвященных нанесению покрытий, сварке пластмасс, снятию сварочных напряжений, магнитным материалам и др.

А. А. Кайдалов, д-р техн. наук

## НАШИ ПОЗДРАВЛЕНИЯ!



В октябре исполнилось 70 лет талантливому конструктору, члену-корреспонденту Академии инженерных наук Украины, заведующему отделом автоматизированных средств неразрушающего контроля ОКТБ Института электросварки им. Е. О. Патона Владимиру Львовичу Найде.

Родился В. Л. Найда в Днепропетровске. В 1965 г. закончил Московский энергетический институт по специальности «Электрификация промышленных предприятий и установок». В ОКТБ Института электросварки им. Е. О. Патона пришел в 1972 г. сформировавшимся специалистом в области автоматических систем управления оборудованием. Первые системы управления на бесконтактных элементах электроники, разработанные им, реализованы в станках-автоматах и автоматических линиях для наплавки клапанов автомобильных двигателей и успешно эксплуатируются на АвтоВАЗе, КамАЗе, ЗИЛе и других предприятиях.

В 1984 г. он возглавил отдел автоматизированных средств неразрушающего контроля. Под его непосредственным руководством были созданы и успешно эксплуатировались автоматизированные системы ультразвукового контроля разных изделий на заводе «Южмаш» (г. Днепропетровск), на Выксунском металлургическом заводе и других предприятиях.

В последние годы были созданы отечественные системы для неразрушающего контроля сварных швов и металлоконструкций атомных электростанций России и Украины. Эта техника заменяет ручной контроль машинной компьютерной диагности-

кой экологически опасных объектов и успешно конкурирует с импортным оборудованием в поддержке безопасности ядерной энергетики и продлении ресурса ее дорогостоящих конструкций. К числу последних разработок, успешно воплощенных на АЭС России и Украины, относятся установки типа НК293, НК300 и НК321 для ультразвукового контроля объектов первого контура, манипулятор НК331 и зонды ВСЗ-10,8 для вихретокового контроля теплообменных труб и перемычек коллекторов парогенераторов реакторов ВВЭР-1000.

Успешная деятельность отдела В. Л. Найды в области неразрушающего контроля позволила получить в 2004–2005 гг. ответственный заказ от Выксунского металлургического завода — изготовление комплексов установок для ультразвукового контроля сварных швов и торцевых участков труб диаметром 508...1420 мм и толщине стенок 7...50 мм. В результате проведенного в два этапа тендера выполнение заказа было поручено коллективу В. Л. Найды. К настоящему времени шесть комплексов установок НК360, НК361 и НК362 приняты заказчиком и успешно эксплуатируются. Этот проект, выполненный в чрезвычайно сжатые сроки, который объединяет сверхсовременные элементы механики и электроники, лазерной и ультразвуковой техники, по уровню автоматизации и компьютерного программирования, бесспорно, относится к технике XXI века. В данный момент под руководством В. Л. Найды выполняется заказ по выигранному международному тендеру на разработку и изготовление двух установок АУЗК железнодорожных колес и еще двух установок для контроля концевых участков труб. В. Л. Найда является автором 93 научных публикаций, среди них одна книга и 38 авторских свидетельств и патентов.