



ТЕХНИЧЕСКИЙ СЕМИНАР НА КАХОВСКОМ ЗАВОДЕ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

8 июня 2005 г. на ОАО «Каховский завод электросварочного оборудования» (КЗЭСО) состоялся уже традиционный семинар «Железнодорожный транспорт — Сварка 2005». В нем приняли участие около 30 специалистов из Украины, России и Белоруссии. Они представляли электровозо- и вагоностроительные предприятия (г. Новоалтайск, Кременчуг, Луганск, Стаханов), вагоно- и локомотивные заводы (г. Минск, Львов, Полтава), стрелочный завод (г. Керчь), машиностроительные предприятия (г. Днепропетровск, Мариуполь, Московскую железную дорогу, Киевметрострой). Среди участников были также руководители Общества сварщиков Украины, представители НТК «ИЭС им. Е. О. Патона», Международной ассоциации «Сварка», журналов «Автоматическая сварка» и «Сварщик», Национального университета кораблестроения, Луганского аттестационного центра. От КЗЭСО в работе семинара приняли участие руководители и главные специалисты технических служб.

Цель семинара — более близкое ознакомление потенциальных потребителей с продукцией завода, организацией и культурой производства, технической политикой предприятия по совершенствованию выпускаемой техники, учет пожеланий и анализ возможных замечаний со стороны потребителей, достижение доверительных взаимоотношений на перспективу.

Открыв семинар, директор ОАО «КЗЭСО» Я. И. Микитин дал краткую историческую справку об основании завода и его развитии. Более подробно он остановился на особенностях деятельности завода в последние годы.

Сегодня номенклатура выпускаемой продукции насчитывает свыше 60 наименований. Условно их можно отнести по специфике применения к трем типам:

специальная сварка. Продукция включает машины и комплексы для сварки рельсов, труб, стрелочных переводов и др.;

универсальная сварка. Около 40 наименований продукции включают трансформаторы и выпрямители (120...1600 А), полуавтоматы для сварки в защитных газах (140...630 А), оборудование для ванной сварки арматуры, аппараты для ЭШС, автоматы для сварки под флюсом и в защитной среде, машина для контактной сварки прессового типа (клещи, стационарные машины на токи 1000...40000 А), шовные машины;

электромастные радиаторы (объем выпуска достиг 70 тыс. в год).



Завод на современном этапе динамично развивается. Объемы производства КЗЭСО в 2004 г. превысили вдвое объемы, достигнутые в 1980-е годы. Обеспечивается загруженность его мощностей. Уделяется постоянное внимание повышению профессионального уровня работников завода. Идеология конструирования новых образцов оборудования и совершенствования выпускаемого базируется на тесном сотрудничестве с заказчиками. Именно эта связь определяет баланс в ценовой политике и уровне качества продукции.

Девиз работы предприятия — техническая новизна, качество, сервис («мы стремимся превзойти Ваши ожидания»).

Далее Я. И. Микитин поделился положительным опытом работы с крупными заказчиками (Азовмаш, «Океан», Крюковским вагоностроительным заводом). Эти предприятия на сегодня в значительной мере укомплектованы





оборудованием КЗЭСО. В целом продукция на экспорт в денежном исчислении достигает 70 %.

Растет интерес зарубежных фирм к продукции КЗЭСО. Возросло количество делегаций, посещающих завод.

Вскоре будет подписано соглашение о сотрудничестве на пять лет с КНР.

Что касается железных дорог, то пока нет единой политики в этом ведомстве по организации ремонтно-восстановительных работ, что затрудняет взаимодействие с его ремонтными предприятиями.

На семинаре от КЗЭСО также выступили главный конструктор С. В. Дух, ведущий конструктор Н. И. Постолатий, которые ознакомили участников семинара с конструкторскими решениями, заложенными предприятием при создании новых образцов сварочной техники.

Затем была совершена экскурсия по основным производственным цехам и участкам КЗЭСО, в ходе которой состоялся оживленный обмен мнениями о достоинствах выпускаемого оборудования и, прежде всего, надежности, высказан ряд пожеланий по его совершенствованию.

В. Н. Липодаев, д-р техн. наук

УДК 621.791.044(100)

МЕЖДУНАРОДНАЯ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ «СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ»

14–17 июня 2005 г. в Минске (Республика Беларусь) состоялись международная научно-техническая конференция «Современные технологии металлообработки» и белорусско-украинский научный-технический семинар «Неразъемные соединения перспективных материалов: теория и практика». Конференция и семинар были организованы Национальной академией наук Беларуси, Государственным комитетом по науке и технологиям Республики Беларусь, ГНУ «Физико-технический институт» (Минск). В этих мероприятиях приняли участие ученые и специалисты из Республики Беларусь, Российской Федерации, Украины, Польши, Казахстана, Республики Корея, Китая, Индии, Бразилии, — всего более 100 человек.

На конференции и семинаре обсуждались результаты исследований в области создания различных высокоэнергетических технологий (лазерных, электронно-лучевых, электроэрозионных), технологий и оборудования обработки металлов давлением (импульсная штамповка и формовка листовых металлов, клиновья прокатка, волочение и ультразвуковая обработка), упрочнение обрабатываемого инструмента наноконпозиционными алмазоподобными покрытиями, новые перспективные материалы электронной техники, материаловедение конструкционных материалов, специальные виды литья, термообработки и механической обработки, ремонт и восстановление деталей и узлов машин и механизмов. Всего было представлено более 90 докладов. Все они опубликованы в сборнике, изданном к открытию конференции.

Как весьма положительный фактор следует отметить, что большинство представленных результатов исследований уже имеют практическое применение в различных отраслях промышленности. В то же время ряд докладов был посвящен более глубокому изучению физических яв-

лений в твердых телах при технологических процессах и разработке альтернативных подходов к созданию новых технологий, материалов и технологического оборудования. Наибольшее количество докладов было посвящено инженерии поверхностей, а именно технологиям упрочнения и нанесения покрытий.

Упрочнение поверхности алмазоподобными наноструктурными покрытиями было рассмотрено в докладе Э. И. Точицкого (НИЦ «Плазмотег» Физико-технического института, Минск), в котором представлены новая технология импульсного плазменного осаждения, новый высокопроизводительный катодно-дуговой источник плазмы с точностью задания толщины покрытия + 5 нм и новый абразивный материал для прецизионных покрытий. Показано, что углеродные алмазоподобные покрытия очень эффективны для обрабатываемого измерительного инструмента, деталей топливной аппаратуры дизельных двигателей, медицинских изделий, головок термопечати, молдинговых форм при изготовлении изделий из пластмасс.

Многолетний успешный опыт применения и развития технологий индукционного нагрева для обработки деталей автомобилей (зубчатые колеса, детали сложной формы, протяженные до 6 м детали, стальная дробь) дан в докладе А. И. Михлюка (Минский автомобильный завод).

А. Г. Князева (Институт физики прочности и материаловедения, Томск) представила результаты исследований метода нанесения сверхтвердых наноконпозиционных (TiN/Cu) покрытий на аустенитные стали и твердые сплавы. Предложены новые катоды с минимальной пористостью и однородной мелкозернистой структурой для плазменно-дугового напыления.

В докладе И. Л. Поболя (Физико-технический институт, Минск) изложена технология формирования гради-