



## КОНФЕРЕНЦИЯ «СВАРКА — ВЗГЛЯД В БУДУЩЕЕ 2013»

25 июня 2013 г. в рамках Международной специализированной выставки «Сварка. Резка. Наплавка» (г. Москва, ЦВК «Экспоцентр» на Красной Пресне, 25–28 июня 2013 г.) состоялась конференция «Сварка — взгляд в будущее 2013», организованная Национальным агентством контроля сварки (НАКС), МГТУ им. Н. Э. Баумана, Национальным промышленным сварочным обществом, Немецким союзом сварки и родственных технологий (DVS), Международным обществом сварки (GSI).

Конференцию открыли академик РАН, президент НАКС Н. П. Алешин, директор Эссенской выставки Э. Галиннис, генеральный директор DVS ZERT М. Леманн. Был отмечен положительный опыт 10-летнего сотрудничества НАКС и DVS в организации учетно-сертификационных центров в России и Германии, облегчающих взаимное продвижение товаров и услуг и способствующих укреплению и расширению экономического сотрудничества России с Германией.

С докладом «О тенденциях развития сварочного производства» выступил чл.-кор. РАН, проректор ВолгГТУ В. И. Лысак. Он отметил, что сварка является ведущим технологическим процессом. По мнению ведущих мировых экспертов, более половины валового продукта в мире производится с помощью сварки. Около 2/3 проката идет на производство сварных конструкций. Сегодня рынок сварочной техники оценивается в 40 млрд дол. США (70 % сварочные материалы и 30 % оборудование). Докладчик осветил передовые тенденции в развитии дуговых способов сварки — МИГ/МАГ, сварки под флюсом, сварки ТИГ, лазерной, электронно-лучевой и гибридной сварки, электрошлаковой, сварки в твердом состоянии, сварки взрывом, в процессах инженерии поверхности, в совершенствовании и создании новых видов сварочных материалов.

К. Миддельдорф, коммерческий директор GSI, в докладе «Тенденции в технике соединения — создание ценностей с помощью сварочных технологий» отметил, что сварочная общественность сейчас находится на пороге важного события — крупнейшей международной выставки «Сварка и резка» в Эссене, где будут представлены новейшие разработки, проведены многочисленные семинары, созданы условия для заключения взаимовыгодных контрактов. Если суммировать все главные требования к технологиям на современном этапе, то можно выделить три главных момента: во-первых, технология должна ориентировать предприятие на экспорт продукции, во-вторых, технология должна включать основное звено — соединение матери-

алов («... без сварки нет прогресса»), в-третьих, технология должна базироваться на научно-исследовательских работах. Можно утверждать, что без технологии соединения нет устойчивого развития промышленности, нет дополнительных рабочих мест. Непрерывные научные исследования — залог успеха в совершенствовании технологий соединения.

Начальник отдела главного сварщика ОАО «Газпром», канд. техн. наук Е. М. Вышемирский в докладе «Организация сварочного производства ОАО «Газпром. Развитие нормативной базы сварочного производства» ознакомил участников конференции с комплексом работ по сварочному производству, проводимым в ОАО «Газпром». Расширяются инновационные проекты. Среди них газопровод Якутия–Хабаровск–Владивосток, Южный поток. Принята трехлетняя программа работ на 2012–2014 гг. Сформирован координационный совет из шести секций. Ежегодно проводятся отраслевые совещания, конкурс лучших сварщиков «Газпрома». Разрабатываются нормативные документы, сведенные в общий документ «Сварка и контроль сварных соединений».

О. И. Колесников, начальник отдела технологии сварки и неразрушающего контроля НИИ ТНН ОАО «АК Транснефть» в докладе «Требования к сварочным материалам и сварочному оборудованию, предназначенным для строительства и ремонта нефтепроводов», рассказал о трехуровневой системе аттестации, принятой в ОАО. Особое внимание уделяется сварочным материалам как основному звену в технологии соединения. Разработаны отраслевые требования к сварочным материалам и сварочному оборудованию.

В докладе «Современное сварочное оборудование и материалы, применяемые в технологиях сварки конструкций проектных строений стальных мостов», представленном зам. директора филиала ОАО «ЦНИИ-ИС НИЦ «Мосты» В. Г. Гребенчуком, отмечено, что транспортная индустрия в России получила импульс в развитии в связи с олимпиадой «Сочи-2014». Изготовлены сотни тысяч тонн стальных конструкций мостов. Грандиозные задачи можно эффективно решать с качественными сварочными материалами и оборудованием. На первом месте — автоматическая сварка (на заводах и в строительномонтажных управлениях ее доля достигает 80 %). Поставщики сварочного оборудования — фирмы «Air Luquide», «Lincoln Electric», «Megatronic», «Lorch», EWM, ИТС. Среди наиболее востребованных источников — выпрямители ВДУ-1204, системы тандем для вертикальной сварки МАГ «Восход».

Э. А. Гладков, профессор МГТУ им. Н. Э. Баумана, в докладе «Автоматизированное оборудование и

адаптивные импульсные технологии для автоматической сварки кольцевых стыков магистральных трубопроводов» рассказал о том, что большинство используемых технологий дуговой сварки требует достаточно высокой квалификации сварщика. По его мнению, необходимо создавать оборудование, оснащенное датчиками, адаптивными системами. В МГТУ разработана трехконтурная система управления качеством сварки, которая была испытана в МГТУ и Центре российских технологий. В этом направлении работают «ТехноТрон», ИТС, EWM, «Fronius», «Lincoln Electric», «Kemppi».

В докладе С. А. Штоколова, директора Национального промышленного сварочного общества, «Актуальность мер по повышению конкурентоспособности продукции отечественных производителей сварочных материалов и оборудования» отмечена необходимость защиты национальных потребителей от продукции низкого качества, попадающей на российский рынок прежде всего с Юго-Восточной Азии. С этой целью в 2012 г. создана ассоциация Национального промышленного сварочного общества.

Д-р техн. наук, генеральный директор ЗАО НПФ ИТС М. В. Карасев в докладе «Образцы новой техники, материалов и технологий ИТС» рассказал о деятельности фирмы, имеющей сегодня шесть представительств в разных регионах России, свыше 200 дилеров лишь в Москве. На продукцию ИТС имеется спрос в судостроении, тяжелом машиностроении, автотроме, мостостроении, в транспортной, авиа- и космической промышленности. Сегодня структура потребления сварочной техники в России такова, %: ИТС — 15, «Kemppi» — 14, EWM, «Lincoln Electric» по 7...9, далее «Lorch», «Шторм», «ТехноТрон», ГРПЗ и др. С октября 2012 г. объем выпуска продукции не уменьшается, что свидетельствует о продолжении кризиса.

Вместе с тем в докладе, сделанном генеральным директором ЗАО «Уралтермосвар» Ю. Б. Ездаковым «Оценка состояния отрасли производителей сварочного оборудования. Новая сварочная техника ЗАО «Уралтермосвар», были вскрыты неблагоприятные условия, имеющие место при производстве сварочного оборудования в России. По его консолидированному мнению с другими руководителями предприятий национальные мощности по производству сварочной техники составляют около 15 % общего объема оборудования, производимого до начала 1990-х годов. Доля реализации отечественного

оборудования в России с 70 % в 1992 г. снизилась до 10,7 % в 2011 г. Для сравнения в КНР количество производителей сварочного оборудования в 1992 г. составляло менее ста предприятий, а в 2013 г. — более тысячи. Причины такого положения кроются в неблагоприятных условиях кредитования в России, курсе банковской системы на укрепление рубля, отсутствии бюджетной поддержки производителей, введении таможенных пошлин на ввоз комплектующих и др.

Канд. техн. наук, главный инженер ООО «Ротекс» (г. Краснодар) О. В. Дзюба рассказал о новых электродах, производимых на предприятии для сварки магистральных трубопроводов. Новые материалы включены в реестр Газпрома как удовлетворяющие предъявляемым требованиям.

В докладе А. П. Бирюкова, главного конструктора по сварочной технике Государственного Рязанского приборного завода, были приведены характеристики новой линейки сварочных аппаратов «Форсаж». С аналогичной информацией выступил Д. Кочаб, руководитель отдела технических разработок EWM (Германия). О состоянии и перспективах развития производства порошковых проволок для сварки МАГ и под флюсом рассказал руководитель отдела исследования и разработок «Drahtzug Stein» Р. Розерт (Германия).

Ряд сообщений был посвящен сертифицированным системам менеджмента качества (Х.-Г. Гросс, представитель GSi SLV Baltikum, Германия), применению оборудования для автоматической сварки при строительстве и ремонте сетей газораспределения и газопотребления (В. Н. Бодягин, главный сварщик ОАО «Мосгаз»), применению современного оборудования для сварки полимерных материалов (Е. И. Зайцева, директор Ассоциации сварщиков полимерных материалов), тенденциям развития рынка роботов и их интеграции в сварочном производстве (Д. М. Шахматов, директор ООО «ЦСП «Сварка и контроль»), перспективам внедрения систем управления качеством сварочного производства Kemppi ArcQ на российских предприятиях (Р. Е. Дмитриев, директор по продажам ООО «Kemppi»).

В целом работа конференции проходила в динамичном режиме, привлекла внимание свыше 200 участников, вызвала дискуссии по отдельным темам и, по общему мнению, оказалась весьма полезной.

В. Н. Липодаев

#### Контакты:

тел./факс: (38044) 200-82-77; 200-54-84  
E-mail: journal@paton.kiev.ua

Подписано к печати 10.07.2013. Формат 60×84/8. Офсетная печать.  
Усл. печ. л. 9,06. Усл.-отт. 9,86. Уч.-изд. л. 10,30 + 8 цв. вклеек.  
Печать ООО «Фирма «Эссе».  
03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.