

ТЕХНИЧЕСКИЙ СЕМИНАР НА КАХОВСКОМ ЗАВОДЕ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5 июня 2006 г. на ОАО «Каховский завод электросварочного оборудования» (КЗЭСО) состоялся традиционный семинар «Железнодорожный транспорт — сварка 2006». В нем приняли участие свыше 30 ведущих специалистов, представляющих вагоностроительные, вагоноремонтные, тепловозо- и электровозостроительные и ремонтные заводы Украины (г. Никополь, Жмеринка, Днепропетровск, Кременчуг, Керчь, Львов, Луганск, Мариуполь, Стаханов) и России (г. Рославль, Брянск). В семинаре приняли участие также руководство Общества сварщиков Украины, «Международной ассоциации сварка», журналов «Автоматическая сварка» и «Сварщик», Луганского аттестационного центра и представители КЗЭСО — руководители и главные специалисты основных служб завода.

Главная цель семинара — ознакомление специалистов сварочных служб предприятий с деятельностью КЗЭСО по совершенствованию и расширению номенклатуры выпускаемой ими продукции, с достижениями в части повышения уровня организации и культуры производства, технической оснащенности предприятия, а также учета предприятием в ближайшей перспективе замечаний и пожеланий, высказанных потребителями продукции на семинаре.

Открыл работу семинара главный инженер ОАО «КЗЭСО» В. И. Окул. Он кратко ознакомил слушателей семинара с основными макроэкономическими показателями деятельности КЗЭСО за последний год. Было отмечено, в частности, что завод сохранил численность работников (2300 чел.), выполнил в 2005 г. план на 104 % по сравнению с 2004 г. Благодаря усилиям конструкторского отдела, технических служб и отдела продаж значительно возрос выпуск полуавтоматов КП-015 (для автомобильной промышленности), источников питания для полуавтоматов КИГ-303, КИГ-602, выпрямителей многопостовых КИМ-1201 для ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Налажен выпуск машин ТС-011 для контактной стыковой сварки арматуры из низколегированных, высокопрочных нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов.

Большое внимание на заводе уделяется повышению доли импортных комплектующих деталей и узлов, используемых в производстве оборудования для дуговой сварки. В частности, широкое применение получили, например, пускорегулирующие устройства фирмы «Klos».

Машины для контактной сварки. На «Укрзалізницю» поставлена передвижная рельсосварочная установка с машиной К-022-1. Будет изготовлен передвижной рельсосварочный комплекс КРС-1. «Укрзалізниця» имеет намерение приобрести специализированные установки для вырезки, очистки и укладки щебня при строительстве и ремонте железнодорожных полотен с производительностью 1000 м³/ч.



Затем участники семинара совершили экскурсию по основным цехам КЗЭСО, где специалисты завода продемонстрировали возможности выпускаемого ими оборудования для дуговой и контактной сварки, ответили на возникшие вопросы.

Семинар был продолжен выступлением главного конструктора завода С. В. Духа. Он подробно осветил и продемонстрировал основные этапы и новейшее в части производства электросварочное оборудование по группам: источники питания, полуавтоматы, контактные точечные машины, машины для контактной сварки сопротивлением. Отметил, что все корпусные детали оборудования с толщиной стенки не более 3 мм готовятся с использованием оборудования с ЧПУ фирмы Trumpf. На ней осуществляется прошивка, а также гибка деталей. Все элементы силовой цепи проходят двухстадийную вакуумную пропитку. Завод постоянно расширяет типовой ряд источников питания: классические вентиляльные (типа ВС-300) и классические управляемые (тиристорные). Производят также многопостовые источники (КИМ 601 и КИМ 1201). Создан специальный источник для особосложных условий эксплуатации (в шахтах — КАЭС 401). По заказу металлургической промышленности разработан источник для электрошлакового переплава — КИУ 2000.

В части производства полуавтоматов для дуговой сварки акцент делается на повышение качества и совершенствование конструкции оборудования с учетом специфики производств в судостроении, вагоностроении, автомобильной промышленности. Поэтому специалисты КЗЭСО постоянно изучают рынок отдельных отраслей. Этой же задачей служит и проводимый семинар. КЗЭСО стал активно применять комплектующие изделия известных фирм, особенно в части оптимизации конструкций полуавтоматов и использования надежных систем управления. Как результат — создание серии полуавтоматов КП017, КП018, КП019 с унифицированной комплектацией и единой схемой управления.

Контактные точечные машины в настоящее время укомплектованы регуляторами цикла сварки фирмы «Serratron» (Испания). КЗЭСО намерено использовать их также в машинах для шовной сварки и контактной сварки сопротивлением.

В заключение работы семинара его участники высказали ряд пожеланий в адрес КСЭЗО. Среди них: необходимость разработки и использования в оборудовании для дуговой сварки систем слежения при выполнении криволинейных швов, стандартизации используемых в оборудовании цифровых индикаторов и участие в разработке методики метрологического контроля за их состоянием, разработки полуавтоматов для сварки с контролируемым переносом электродного металла (аналога СМТ-процесса фирмы «Фрониус»), ат-

тестации всех видов источников и полуавтоматов на соответствие требованиям Руководящего документа России. Выступающие высказали также пожелания по снижению стоимости оборудования, усилению авторского надзора за результатами использования новых образцов оборудования на производствах, более тщательной проверки сопроводительной технической документации на ее соответствие реализуемому оборудованию.

В. Н. Липодаев, д-р техн. наук

НАШИ ПОЗДРАВЛЕНИЯ!



11 сентября исполнилось 80 лет Виктору Петровичу Лозовскому, кандидату технических наук, известному специалисту в области производства сварных конструкций, нашедших широкое применение в судостроении, ракетостроении, авиационной технике, а также разработки технологии и оборудовании для точечной сварки многослойных конструкций.

Свою трудовую деятельность В. П. Лозовский после окончания Киевского политехнического института начал на «Заводе «Ленинская кузница» мастером производственного корпусного цеха, а в 1956 г. перешел работать в Институт электросварки им. Е. О. Патона, с которым связано 50 лет его трудовой деятельности. В 1976 г. защитил кандидатскую

диссертацию. Работал старшим научным сотрудником, заведующим сектором.

За годы инженерной и научной деятельности им получены весомые результаты в области технологии изготовления сварных конструкций. Так, на Днепропетровском заводе металлических конструкций внедрена линия по производству двутавровых балок путем многодуговой сварки; на Днепродзержинском вагоностроительном заводе внедрена сварка расщепленным электродом. В. П. Лозовский принял активное участие в разработке серии стандартов по дуговой сварке плавлением под слоем флюса. Большой вклад он внес в разработку технологии и оборудования для точечной сварки многослойных конструкций, что позволило решить ряд конструкторских задач, уменьшить весовые характеристики сварных конструкций в 3-4 раза. В. П. Лозовский автор более 50 печатных работ, 25 авторских свидетельств.



8 сентября 2006 г. исполнилось 50 лет Олегу Григорьевичу Левченко, известному специалисту в области охраны труда и экологии в сварочном производстве, доктору технических наук. Свою научную деятельность он начал в ИЭС им. Е. О. Патона в 1980 г. после окончания Киевского политехнического института. Здесь он прошел путь от инженера до заведующего отделом проблем

охраны труда и экологии в сварочном производстве.

Основные направления научной деятельности О. Г. Левченко связаны с созданием теоретических основ процессов образования сварочных аэрозолей; исследованием гигиенических характеристик процессов сварки, сварочных материалов и способов сварки; разработкой методов и средств нейтрализации вредных веществ, поступающих в воздух производственных помещений, технологических и санитарно-технических мероприятий по минимизации вредных выделений в воздух рабочей зоны; исследованием фильтрующих материалов для средств защиты сварщиков и окружа-

ющей среды; созданием новых высокоэффективных средств местной вентиляции и индивидуальной защиты. С его участием создана информационно-поисковая система гигиенических характеристик сварочных материалов ECO-WELD (Экология сварки), представляющая собой базу данных о сварочных аэрозолях, о методах и средствах защиты сварщиков и окружающей среды. Разработаны технологические рекомендации по совершенствованию сварочных материалов и технологий сварки, а также санитарно-технические мероприятия. Для нейтрализации вредных веществ выполнены исследования и выбор фильтрующих материалов различных видов с целью применения в системах местной вентиляции и средствах индивидуальной защиты органов дыхания сварщиков. С участием О. Г. Левченко разработаны новые модели средств местной вентиляции и индивидуальной защиты органов дыхания, организовано серийное производство вентиляционных и фильтровентиляционных агрегатов марки «ТЕМП».

По результатам выполненных научных исследований О. Г. Левченко в 1988 г. защитил кандидатскую, а в 2002 г. — докторскую диссертацию. Он автор более 140 печатных работ: статей, книг, изобретений, нормативных документов, учебного пособия.