



Велдинг Украина» (г. Харьков), завод автогенного оборудования «ДОНМЕТ» (г. Краматорск), фирма «Плазмотехнология» (г. Одесса).

Конкурсанты состязались как в выполнении практических заданий по сварке стальных пластин и труб, так и в знании теории, нормативных положений и техники безопасности.

Победители и призеры конкурса:

*Номинация 111*

1 место — Р. Г. Гарин (ООО «Карат», г. Ачинск, РФ),

2 место — А. М. Унтила (ООО «Хай-Рейз Констракшнз», г. Ильичевск, Украина),

3 место — А. В. Булыга (ОАО «Белтрансгаз», г. Минск, Республика Беларусь);

*Номинация 135*

1 место — С. А. Егоров (ООО «Хай-Рейз Констракшнз», г. Ильичевск, Украина),

2 место — С. Е. Смутило (ОАО «Крюковский вагоностроительный завод», г. Кременчуг, Украина),

3 место — М. В. Мина (ПАО «Кременчугский завод дорожных машин», г. Кременчуг, Украина);

*Номинация 141*

1 место — А. Н. Шепель (ПАО «Азот», г. Черкассы, Украина),

2 место — Р. Г. Гарин (ООО «Карат», г. Ачинск, РФ),

3 место — В. А. Супруненко (ЗАО «Новокраматорский машиностроительный завод», г. Краматорск, Украина).

По решению ОИАЦ «Прометей», за лучшее качество выполненных сварных швов награждены

Международным сертификатом «Bureau Veritas» сварщики: Шигалев К. П. (ОАО «Белоруснефть-Сейсмостехника», г. Гомель, Республика Беларусь); Гарин Р. Г. (ООО «Карат», г. Ачинск, РФ); Егоров С. А. (ООО «Хай-Рейз Констракшнз», г. Ильичевск, Украина).

За лучшее качество сварного шва из всех трех номинаций по решению жюри награжден сварочной маской типа «Хамелеон» с индивидуальной аэрографией «ТЗУ» конкурсант в номинации 141 К. П. Шигалев (ОАО «Белоруснефть-Сейсмостехника», г. Гомель, Республика Беларусь).

На техническом семинаре для конкурсантов и гостей конкурса были представлены подробные доклады о сварочных масках (ООО «ЗМ Украина»), сварочных горелках (ООО «Бинцель Украина») и инверторных источниках питания для дуговой сварки (ООО НПФ «Сварконтакт»).

Для сопровождающих конкурсантов лиц и гостей конкурса были организованы экскурсия по Одессе и катание на яхте.

Подготовка и проведение конкурса прошли на хорошем уровне. Работа конкурса освещалась местным телевидением. Информация о конкурсе дана также на сайте Одесского областного отделения Общества сварщиков Украины [www.tzu.od.ua](http://www.tzu.od.ua).

Следующий конкурс сварщиков состоится в августе 2012 г.

А. А. Кайдалов, д-р техн. наук,  
вице-президент Общества сварщиков Украины

## В. Н. Липодаеву — 70



Исполнилось 70 лет видному специалисту в области сварки высоколегированных сталей и сплавов, доктору технических наук, ведущему научному сотруднику ИЭС им. Е. О. Патона Владимиру Николаевичу Липодаеву.

После окончания Киевского политехнического института в 1966 г. В. Н. Липодаев был направлен в Институт электросварки им. Е. О. Патона, где прошел путь от инженера до заведующего научным отделом, а затем ведущего научного сотрудника.

Свою трудовую деятельность в институте Владимир Николаевич начал в лаборатории (позже отделе) металлургии и технологии сварки высоколегированных сталей и сплавов, руководимым известным ученым Н. И. Каховским. Им были изучены металлургические особенности сварки особонико-

углеродистых коррозионностойких сталей, разработан ряд марок покрытых электродов для их сварки, освоено производство и внедрение электродов на крупных заводах химического машиностроения.

В 1973 г. В. Н. Липодаев защитил кандидатскую диссертацию. В 1977 г. ему присвоено ученое звание «Старший научный сотрудник».

В последующие годы работы в институте В. Н. Липодаевым был выполнен ряд оригинальных работ: предложена технология сварки стабильно-аустенитных сплавов с использованием композитного металла шва и разработаны соответствующие сварочные материалы (покрытые электроды и порошковая проволока); разработаны экономнолегированные материалы для сварки без подогрева закаливающихся высокоуглеродистых металлов и разнородных сталей для производства горно-шахтного оборудования; отработаны принципы модифицирования нитридами хромистых ферритных коррозионностойких сталей с целью улучшения их

свариваемости; разработана гамма материалов, ряд способов и технологических процессов сварки высоколегированных сталей и сплавов различных типов легирования, позволяющих повысить коррозионную стойкость химической аппаратуры; выявлена либо уточнена природа локальных видов коррозии в средах высокой агрессивности; обоснованы общие принципы легирования и регулирования примесного состава высоколегированных конструкционных сталей и металла швов, принципы построения электродных покрытий, керамических флюсов и порошковых проволок. Ряд разработок отмечен медалями ВДНХ СССР.

В 1987 г. В. Н. Липодаев защитил докторскую диссертацию. В течение 1988–1992 гг. он руководил научным отделом физико-металлургических процессов сварки среднелегированных высокопроч-

ных сталей. С 1992 г. В. Н. Липодаев является заместителем главного редактора журнала «Автоматическая сварка», ведущего ежемесячного издания ИЭС им. Е. О. Патона. С его непосредственным участием реализован ряд новаций, направленных на сохранение высокого имиджа журнала, его популяризацию и актуализацию с учетом современных требований.

Труд В. Н. Липодаева отмечен Почетной грамотой НАН Украины.

В. Н. Липодаев — автор свыше 160 научных работ, в том числе 2 монографий и около 80 авторских свидетельств на изобретения.

Искреннее признание коллег и друзей юбиляра заслужил благодаря своему высокому профессионализму, неиссякаемой деловой и творческой энергии, порядочности и доброжелательности.

## В. М. Нестеренкову — 60



В сентябре исполнилось 60 лет доктору технических наук Владимиру Михайловичу Нестеренкову, лауреату Государственной премии Украины в области науки и техники, специалисту по технологии и оборудованию электронно-лучевой сварки, заместителю заведующего отделом Института электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины.

Основные направления научных исследований — развитие теоретических представлений о формировании швов при электронно-лучевой сварке (ЭЛС) металлов большой толщины, определение критериев устойчивости сварочной ванны и разработка основ промышленной технологии ЭЛС крупногабаритных изделий ответственного назначения. На этой основе были созданы технологические процессы ЭЛС ряда низколегированных сталей толщиной до 150 мм и алюминиевых сплавов толщиной до 300 мм, что нашло промышленное применение в ряде стран. В частности, для фирмы «Framatome» (Франция) были разработаны технологические процессы ЭЛС кольцевых стыков низколегированной стали 2,25Cr1Mo толщиной 150 мм с замыканием

шва для соединения корпусных конструкций, а также технология ЭЛС сплава AG5M толщиной 290 мм для сварки лепестков зеркал телескопов диаметром 8 м и оборудование для реализации этих технологий. Для ряда машиностроительных предприятий Китая предложены технология и оборудование для ЭЛС кольцевых стыков с замыканием шва на корпусах запорной арматуры, которая производится из сталей 12CrMo, SA106B и SA299. Результаты разработок успешно применены при ЭЛС высокопрочных алюминиевых сплавов в международном проекте по созданию пассажирского аэробуса A-380.

Теоретические и практические аспекты работы, обеспечивающие устойчивость сварочной ванны при ЭЛС металлов большой толщины с замыканием кольцевых швов, реализованы в конструкции и алгоритмах работы десяти установок для ЭЛС, изготовленных в ИЭС им. Е. О. Патона в 1998–2010 гг.

На основе использования результатов исследований были успешно завершены 20 контрактных работ с фирмами «Framatome», «Aerospatiale» (Франция), «Airbus» (Англия), HBC, WBC (Китай), «K+S Services», «Alcoa» (США), которые явились по сути промышленной проверкой выполненных разработок.

*Сердечно поздравляем юбиляров, от всей души желаем им крепкого здоровья и бодрости, творческой энергии и новых достижений в развитии сварочной науки и сварочного производства.*