

університет України «Київський політехнічний інститут» імені Ігоря Сікорського); *Р.Ю. Фетісов* (керівник — доцент С.П. Бережний, Запорізький національний технічний університет).

Диплом II ступеня отримали: *М.М. Биченко* (керівник — доцент О.П. Гапонова, Сумський державний університет); *С.М. Вінніков* (керівник — зав. кафедрою, професор Д.Б. Глушкова, Харківський національний автомобільно-дорожній університет); *П.А. Сітніков* (керівник — доцент О.В. Крахмальов, НТУ «Харківський політехнічний інститут»); *Б.В. Занько* (керівник — зав. кафедрою, професор О.С. Калахан, Львівський національний аграрний університет); *Е.О. Синдецький* (керівник — доцент О.Г. Білик, «Приазовський державний технічний університет»); *Ю.Р. Михеев* (керівник — професор С.О. Лузан, Харківський національний технічний університет сільського господарства імені Петра Василенка).

Диплом III ступеня отримали: *С.О. Кузьма* (керівник — доцент М.І. Андрущенко, Запорізький національний технічний університет); *О.С. Хоменко* (керівник — зав. кафедрою, професор В.І. Савуляк, Вінницький національний технічний університет); *Р.А. Нуруллін* (керівник — ст. викл. В.М. Ласкін, Національна металургійна академія України); *Г.С. Задорожній* (керівник — професор В.В. Перемітько, Дніпровський державний технічний університет); *С.В. Буріков* (керівник — доцент В.П. Іванов, ДВНЗ «Приазовський

державний технічний університет»); *Є.А. Захаров* (керівник — доцент Ю.С. Попіль, НТУУ «Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського»); *А.В. Шевченко* (керівник — доцент М.В. Матвієнко, Херсонська філія «Національного університету кораблебудування імені адмірала Макарова»); *А.В. Малярян* (керівник — доцент Д.Д. Марченко, Миколаївський національний аграрний університет); *Д.В. Кравченко* (керівник — професор С.В. Драган, Національний університет кораблебудування імені адмірала Макарова); *І.С. Мищенко* (керівник — професор В.Д. Макаренко, Полтавський національний технічний університет імені Юрія Кондратюка); *Д.І. Ленартович* (керівник — професор М.М. Студент, НУ «Львівська політехніка»); *Ю.Г. Шамрук* (керівник — професор Ч.В. Пулька, Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя).

Учасники конференції відвідали Музей техніки Богуслаєва і Музей історії технічного прогресу ЗНТУ.

В цілому рівень організації проведення Всеукраїнського конкурсу студентських наукових робіт за напрямом «Зварювання» у ЗНТУ за оцінкою її учасників, був високим. Проведення конференції є корисним відносно поглиблення знань студентами і становленню їх як майбутніх висококваліфікованих спеціалістів зварювального профілю.

В.В. Дмитрик

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ СОТРУДНИЧЕСТВО: ИЭС — ТУРБОАТОМ

15 апреля 2019 г. в Институте электросварки им. Е.О. Патона состоялась встреча директора ИЭС, академика Б.Е. Патона с Генеральным директором АО «Турбоатом» В.Г. Суботиным. Во встрече приняли участие: заместители директора академика С.И. Кучук-Яценко, Л.М. Лобанов, И.В. Кривцун, заведующий отделом А.К. Царюк (ИЭС им. Е.О. Патона) и генеральный конструктор Е.В. Левченко (АО «Турбоатом»).

На встрече было отмечено, что сегодня АО «Турбоатом» совместно с научными академическими институтами создает наукоемкую продукцию, которой может гордиться Украина. Квалифицированный персонал и современное, модернизированное технологическое оборудование позволяет предприятию создавать новые образцы энергомашиностроительной продукции, турбин-



После подписания соглашения. Слева направо: академик Б.Е. Патон, Генеральный директор АО «Турбоатом» В.Г. Суботин и генеральный конструктор Е.В. Левченко

ное оборудование для АЭС, ТЭС, ГЭС, ГАЭС, которое не уступает лучшим мировым образцам, а зачастую и превосходит их по техническим характеристикам. Среди них известные в мире турбины—«миллионники» для АЭС с реакторами ВВЭР-1000 единичной мощностью 1 млн кВт, сварные роторы массой по 200 т для тихоходных турбин большой мощности, крупные роторы с применением композитных материалов, конденсаторы блочно-модульного исполнения с трубными системами из коррозионностойких материалов.

Активизированы совместные усилия ученых и производителей по созданию оборудования по программе импортозамещения. Весомые достижения достигнуты в области гидротурбостроения для ГЭС и ГАЭС.

В модернизацию станочного парка заводского оборудования вложено за последние 10 лет 70 млн дол. США. Модернизировано и переоснащено литейное, сварочное и механообрабатывающее производство.

Отмеченные успехи достигнуты благодаря активному сотрудничеству АО «Турбоатом» с институтами НАН Украины.

В рамках встречи было подписано Соглашение о научно-техническом сотрудничестве между АО «Турбоатом» и Институтом электросварки им. Е.О. Патона НАНУ, ведущей научной организацией в области сварки, конкретизирующее совместные планы на ближайший период и перспективу.

Редакция журнала

СЕМИНАР «АВТОМАТИЗАЦИЯ И МЕХАНИЗАЦИЯ СВАРКИ»

16 мая 2019 г. в Технологическом центре ООО «Фрониус-Украина» (с. Княжичи, Броварского района) состоялся семинар на тему «Автоматизация и механизация сварки». Цель семинара: ознакомить специалистов сварочного производства с новейшими технологиями автоматической сварки компании Fronius (Австрия).

В работе семинара приняли участие свыше 20 специалистов предприятий различного профиля. Программа семинара включала ряд презентаций на темы:

- Системы для автоматизации сварки и наплавки;
- Оборудование для орбитальной сварки;
- Компоненты малой механизации процессов сварки;
- Новая продукция Fronius Automation.

Менеджер по автоматизации В. Полищук в своей презентации рассказал о классификации систем для сварки и наплавки с использованием процессов MAG, MIG, TIG и плазменной сварки. Компания Fronius на сегодняшний день оснащает выпускаемые системы шланг-пакетами только собственного производства. Системы для автоматизации подразделяются на системы для сварки продольных швов (FLW), кольцевых швов (FCW), мультисварочные универсальные системы (FMW) и системы для наплавки (FOW).

Системы для орбитальной сварки Fronius производит двух типов: закрытого и открытого. Системы комплектуются головками и блоками управления от Fronius. Головки рассчитаны для сварки труб с большим диапазоном по диаметру. Открытый тип используется для сварки труб из черных сталей, закрытый — труб из нержавеющей

сталей, алюминиевых и титановых сплавов. Последние выполнены водоохлаждаемыми. Используются для процессов сварки MIG, MAG, TIG, TIG с присадкой. Системы снабжены устройствами для локальной защиты корня шва (цилиндры поддува), анализаторами контроля атмосферы



Участники семинара



Презентация доклада