

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель начальника
Департамента по транспортировке,
подземному хранению и использова-
нию газа ОАО «Газпром»


С.В. Алимов

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»




П.Г. Цыбульский

РЕГЛАМЕНТ И ПРОГРАММА ОТРАСЛЕВОГО СОВЕЩАНИЯ

СОСТОЯНИЕ И ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ РАЗВИТИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА ОАО «ГАЗПРОМ»

п.Развилка, ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
13-16 ноября 2012г.

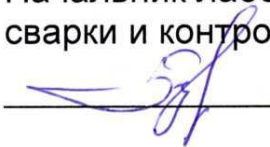
Заместитель начальника
Производственно-технического
управления – начальник отдела
главного сварщика ОАО «Газпром»


Е.М. Вышемирский

И.о. заместителя Генерального
директора ООО «Газпром
ВНИИГАЗ» по науке


В.Н. Воронин

Начальник лаборатории
сварки и контроля


Д.Г. Будревич

РЕГЛАМЕНТ ОТРАСЛЕВОГО СОВЕЩАНИЯ

13 ноября 2012 г., вторник

с 8.00	Приезд участников отраслевого совещания. Размещение в гостиницах ООО «Газпром ВНИИГАЗ» и «Милан»
---------------	---

14 ноября 2012 г., среда

8.30	Встреча гостей и участников отраслевого совещания у гостиницы «Милан»	
8.30–9.30	Регистрация участников конференции и гостей. Прием презентаций. Утренний кофе	1-й этаж, блок «Е» ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
9.30–11.40	Пленарное заседание	Зал 302, 3-й этаж, блок «Е»
9.30–18.00	Работа выставки «Сварочные материалы, оборудование и технологии»	Холл 2-го, 3-го и 4-го этажей, блок «Е»
11.40–12.00	Кофе-брейк	1-й и 4-й этажи, блок «Е»
12.00–13.30	Пленарное заседание	Зал 302, 3 этаж, блок «Е»
13.30–14.30	Перерыв на обед	Ресторан гостиницы ООО «Газпром ВНИИГАЗ», 1-й и 2-й этажи
14.30–15.45	Пленарное заседание	Зал 302, 3-й этаж, блок «Е»
15.45–16.15	Кофе-брейк	1-й и 4-й этажи, блок «Е»
16.15	Переезд участников отраслевого совещания на территорию ОЭЦ ООО «Газпром ВНИИГАЗ»	Главный вход, блок «Е»
16.30–18.00	Демонстрация сварочных технологий, материалов и оборудования	ОЭЦ, корпус 063 ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

18.00	Переезд участников отраслевого совещания в гостиницу ООО «Газпром ВНИИГАЗ»	Главный вход, корпус 063, ОЭЦ
18.30–21.00	Торжественный ужин	Ресторан гостиницы ООО «Газпром ВНИИГАЗ», 1-й и 2-й этажи
21.00	Отъезд участников отраслевого совещания до ст. метро «Домодедовская», гостиницы «Милан»	Центральный вход гостиницы ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

15 ноября 2012 г., четверг

8.30	Встреча гостей и участников отраслевого совещания у гостиницы «Милан»	
8.30–9.00	Прием презентаций. Утренний кофе	1-й этаж, блок «Е»
9.00–10.45	Пленарное заседание	Зал 302, 3-й этаж, блок «Е»
9.00–18.00	Работа выставки «Сварочные материалы, оборудование и технологии»	Холл 2-го, 3-го и 4-го этажей, блок «Е»
10.45–11.00	Кофе-брейк	1-й и 4-й этажи, блок «Е»
11.00–13.30	Пленарное заседание	Зал 302, 3-й этаж, блок «Е»
13.30–14.30	Перерыв на обед	Ресторан гостиницы ООО «Газпром ВНИИГАЗ», 1-й и 2-й этажи
14.30–16.00	Пленарное заседание	Зал 302, 3-й этаж, блок «Е»
16.00–16.15	Кофе-брейк	1-й и 4-й этажи, блок «Е»
16.15	Переезд участников отраслевого совещания на территорию ОЭЦ	Главный вход, блок «Е»

	ООО «Газпром ВНИИГАЗ»	
16.30–17.30	Демонстрация сварочных технологий, материалов и оборудования	ОЭЦ ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
17.30	Переезд участников отраслевого совещания в блок «Е» ООО «Газпром ВНИИГАЗ»	Главный вход, корпус 063, ОЭЦ
18.00–18.30	Заключительное Пленарное заседание. Подведение итогов совещания. Обсуждение проекта Решения совещания	Зал 302, 3-й этаж, блок «Е»
19.00–20.30	Ужин	Ресторан гостиницы ООО «Газпром ВНИИГАЗ», 1-й и 2-й этажи
20.30	Отъезд участников до ст. метро «Домодедовская», гостиницы «Милан»	Центральный вход гостиницы ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

16 ноября 2012 г., пятница

8.00–21.00	Отъезд гостей и участников отраслевого совещания в аэропорты и ж/д вокзалы
-------------------	--

14 ноября 2012 г., среда

ПЛЕНАРНОЕ ЗАСЕДАНИЕ

(зал 302, блок «Е»)

Председатель: **С.В. Алимов,**
ОАО «Газпром»

Сопредседатели: **П.Г. Цыбульский,**
(ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
Н.П. Алёшин,
(МГТУ им. Н.Э. Баумана, АНО «НАКС»
Е.М. Вышемирский,
(ОАО «Газпром»)
В.Н. Воронин, В.И. Беспалов
(ООО «Газпром ВНИИГАЗ»)

8.30–9.30	Регистрация участников. Прием презентаций. Утренний кофе
9.30–10.00	ОТКРЫТИЕ КОНФЕРЕНЦИИ Приветствие Генерального директора ООО «Газпром ВНИИГАЗ» П.Г. Цыбульского
	Приветствие первого заместителя начальника Департамента по транспортировке, подземному хранению и использованию газа ОАО «Газпром» С.В. Алимова
	Приветствие Академика РАН, Первого проректора – проректора по научной работе, заведующего кафедрой «Технологии сварки и диагностики» МГТУ им. Н.Э. Баумана, председателя секции «Сварка, диагностика, защита от коррозии и ремонтные технологии» НТС ОАО «Газпром», Президента «Национального Агентства Контроля Сварки» Н.П. Алёшина

Доклады		
10.00	P1	Н.П. Алёшин (МГТУ им. Н.Э. Баумана) О государственных программах развития сварочного производства
10.20	P2	Е.М. Вышемирский (ОАО «Газпром») Состояние сварочного производства в ОАО «Газпром». Основные направления развития
11.00	P3	Д.Г. Будревич, В.И. Беспалов (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Основные результаты выполнения Целевой комплексной научно-технической программы развития сварочного производства ОАО «Газпром» на период 2009–2011 гг. и новые разработки в среднесрочной перспективе
11.20	P4	Т.С. Есиев, В.А. Егоров, В.О.Маханев, С.Е. Яковлев (ООО «Газпром ВНИИГАЗ»), А.Б. Арабей (ОАО «Газпром») Направления и тенденции нормирования характеристик и параметров трубной продукции для объектов ОАО «Газпром»
11.40	Кофе-брейк	
12.00	P5	О.И. Нейфельд, В.М. Гомольский (ООО «Газпром газнадзор»), И.Г. Самородов, Д.П. Фёдоров (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Анализ результатов инспекционных контролей сварочного производства на заводах – изготовителях оборудования для объектов ОАО «Газпром»

12.15	P6	<i>В.М. Силкин, В.М. Ковех, И.Н. Курганова, Е.Н. Овсянников</i> (ООО «Газпром ВНИИГАЗ»), <i>Е.М. Вышемирский</i> (ОАО «Газпром») Методика трехуровневой оценки качества сварных соединений магистральных газопроводов с учетом полноты и достоверности исходных данных
12.30	P7	<i>Suzuki Laura, Yamane Kunihide, Ryuichi Shimura, Kiyohito Sasaki, Manabu Mizumoto</i> <i>(Nippon Steel & Sumitomo Metal Corporation, Nippon Steel & Sumikin Welding)</i> Новые разработки в сварочных технологиях Nippon Steel & Sumitomo Metal Corporation и Nippon Steel & Sumikin Welding
12.45	P8	<i>А.В. Орехов</i> (ДООАО «Центрэнергогаз») Особенности организация сварочного производства ДООАО «Центрэнергогаз»
13.00	P9	<i>Ю.Н. Сараев, С.Г. Псахье, В.П. Безбородов</i> <i>(Институт физики прочности и материаловедения СО РАН),</i> <i>О.И. Слепцов, Н.И. Голиков</i> <i>(Институт физико-технических проблем Севера им. В.П. Ларионова СО РАН)</i> Новые подходы к разработке современных технологий сварки и нанесения покрытий для обеспечения эксплуатационной надежности металлоконструкций и изделий, функционирующих в условиях Сибири и Крайнего Севера
13.15	P10	<i>И.И. Франтов, А.Н. Борцов, И.Ю. Уткин</i> <i>(ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»),</i> <i>А.А. Величко</i> (ОАО «Ижорский трубный завод») Улучшение свариваемости и критерии надежности высокопрочных трубных сталей для магистральных трубопроводов

13.30–14.30	Обед	
14.30	P11	В.И. Хоменко, А.В. Курочкин (ЗАО «Псковэлектросвар»), Е.М. Вышемирский (ОАО «Газпром»), В.И. Беспалов, Д.Г. Будревич, Д.А. Близнов, Э.Р.Кривцов (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») С.И. Кучук-Яценко, Ю.В. Швец (Институт электросварки им. Е.О. Патона, Украина),А.В. Грачев (ОАО «Межрегионтрубопроводстрой»), В.Е. Яковенко (ООО «Югстроймонтаж») Комплексный подход к созданию оборудования и технологии контактной сварки оплавлением, формированию требований к свойствам сварных соединений высокопрочных толстостенных труб нового поколения
14.40	P12	Ю.В. Швец, С.И. Кучук-Яценко, В.И. Швец, В.Ф. Загадарчук (Институт электросварки им. Е.О. Патона, Украина), В.И. Хоменко, С.И. Журавлев, А.Я Сударкин (ЗАО «Псковэлектросвар»), С.К. Земан (НПК «Магнит») Термическая обработка соединения труб из стали категории прочности К56, сваренных контактной стыковой сваркой оплавлением
14.50	P13	Дидье Карон, Мелиссандра Бонодэ («ГДФ СУЕЗ») Программное обеспечение для моделирования параметров режимов сварки при производстве работ на газопроводах по технологии врезки под давлением

15.00	P14	Дидье Карон, Мелиссандра Бонодэ («ГДФ СУЕЗ») Влияние параметров транспорта газа на продолжительность охлаждения кольцевых сварных швов при выполнении сварочных работ на газопроводах по технологии врезки под давлением
15.10	P15	Ю.В. Голованчиков, С.В. Арнаутенко (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс»), А.А. Латышев, С.В. Овечкин (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Новые технологии механизированной сварки с применением сварочных материалов и сварочного оборудования производства концерна ITW (США). Результаты испытаний, область применения и перспективы внедрения для строительства газопроводов из высокопрочных сталей
15.20	P16	П.В. Корнилов (ООО «ИнтраЛайн»), Д.А. Копылов, А.А. Латышев, Д.А. Близнов (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Новые технологии автоматической сварки с применением сварочного комплекса Vermaat (Нидерланды). Особенности испытаний, область применения и перспективы внедрения для строительства газопроводов из высокопрочных сталей

15.30	P17	<i>В.В. Галушков, А.П. Максимовский</i> <i>(ООО «Трансэнергострой»)</i>, <i>Д.Г. Будревич, Т.В. Артёменко,</i> <i>Д.А. Близнов</i> (ООО «Газпром ВНИИГАЗ»), <i>А.А. Садыков</i> (АНО АЦ «Газпром») Автоматизированные обучающие системы профессиональной подготовки сварщиков и специалистов сварочного производства по ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом и ручной дуговой сварке покрытыми электродами
15.45	Кофе-брейк	
16.15	Переезд участников на демонстрацию сварочных технологий, материалов и оборудования	
16.30–18.00	Демонстрация сварочных технологий, материалов и оборудования	
18.00	Переезд участников отраслевого совещания в гостиницу ООО «Газпром ВНИИГАЗ»	
18.30	Торжественный ужин	
21.00	Отъезд участников до ст. метро «Домодедовская», гостиницы «Милан»	

15 ноября 2012 г., четверг

ПЛЕНАРНОЕ ЗАСЕДАНИЕ

(зал 302, блок «Е»)

Председатель:

С.В. Алимов,
ОАО «Газпром»

Сопредседатели:

В.Н. Воронин,
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

Е.М. Вышемирский,
ОАО «Газпром»

В.И. Беспалов,
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

8.30–9.00	Регистрация участников, прием презентаций. Утренний кофе	
09.00	P18	О.И. Стеклов (РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина), Д.П. Варламов, И.И. Баренбойм (ЗАО «НПО «Спецнефтегаз») Анализ статистических данных дефектности магистральных газопроводов по результатам многократной внутритрубной диагностики
09.15	P19	Л.А. Ефименко, А.А. Шкапенко (РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина), Е.О. Стеклова (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Исследование изменения структуры и свойств в зоне термического влияния высокопрочных трубных сталей

09.30	P20	А.Е. Хайретдинов, В.В. Атрощенко (УГАТУ им. С. Орджоникидзе) Преимущества технологии сварки первого (корневого) слоя стыков трубопроводов электродами основного типа на прямой полярности с формированием усиления обратной стороны шва
09.45	P21	С.П. Севостьянов (ООО «Газпром трансгаз Югорск») Повышение эффективности сварочных работ при проведении ремонта объектов магистральных газопроводов
10.00	P22	А.Ю. Котоломов (ООО «Газпром трансгаз Чайковский»), О.Б. Гецкин (НПП «Технотрон»), Д.А. Копылов, А.А. Латышев (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Результаты внедрения технологии ремонта сварных швов технологической обвязки оборудования МГ на объектах ООО «Газпром трансгаз Чайковский»
10.10	P23	В.В. Козлов (ООО «Газпром трансгаз Томск») Особенности организации сварочного производства ООО «Газпром трансгаз Томск» в структурных подразделениях Дальневосточного региона
10.20	P24	М.П. Зяблицев (ООО «Газпром трансгаз Махачкала»), Е.Е. Зорин (РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина), Технология ремонта дефектов стыков труб типа «смещение кромки» с применением усиливающих элементов

10.30	P25	Э.Ю. Матонин (ООО «Газпром добыча Ноябрьск») Состояние сварочного производства ООО «Газпром добыча Ноябрьск». Пути развития. Этапы расширения
10.45	Кофе-брейк	
11.00	P26	Е.А. Дасис (ООО «Газпром трансгаз Ухта») Применение новых технологий ремонта дефектов сварных соединений газопроводов технологической обвязки компрессорных станций
11.15	P27	А.А. Мохначев, А.В. Шипилов (ООО «Газпром центрремонт») Проблемы внедрения автоматизированных и автоматических сварочных процессов при капитальном ремонте магистральных газопроводов
11.30	P28	А.В. Грачев, В.А. Колесник; И.Н. Маковский (ОАО «Межрегионтрубопроводстрой»), А.А. Латышев, Д.А. Близнов, Э.Р. Кривцов, Ю.А. Соловьев (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Особенности сварки и неразрушающего контроля качества сварных соединений труб малого диаметра при реализации инвестиционного проекта «Обустройство Киринского ГКМ»
11.45	P29	В.Н. Белоногов, Е.Ю. Бухонова (ЗАО «Центргазтрубопроводстрой») Особенности технологии сварки узлов укрупненной сборки при строительстве узлов подключения КС-8 «Чикшинская» и КС-9 «Малоперанская» системы МГ Бованенково – Ухта

12.00	P30	И.А. Бухтояров, С.В. Шандер, К.Н. Никитин, А.П. Бураков (ОАО «ЧТПЗ») Разработка технологии ремонта заводского сварного соединения труб с применением порошковой сварочной проволоки
12.10	P31	Б.Л. Гецкин, В.А. Галкин, О.Б. Гецкин (НПП «Технотрон», ООО), А.А. Латышев, Т.В. Артёменко (ООО «Газпорм ВНИИГАЗ») Новые технологии сварки и ремонта сварных соединений с применением оборудования НПП «Технотрон». Результаты испытаний, область применения и перспективы внедрения.
12.20	P32	Ю.Б. Ездаков (ЗАО «Завод сварочного оборудования «Уралтермосвар») Новое поколение сварочного оборудования и сварочной техники для строительства и ремонта газопроводов. Область применения и перспективы внедрения
12.30	P33	М.В. Карасев, Д.Н. Работинский, А.В. Симонова, В.С. Дмитриев (ЗАО НПФ «ИТС»), А.А. Латышев, Д.А. Близнов, Э.Р. Кривцов (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Новые материалы и оборудование для автоматической и механизированной сварки газопроводов. Особенности квалификационных испытаний

12.40	Р34	И.Е. Воронин (ООО «ВЕЛДЕР»), И.Г. Федотов (ООО «Газпром добыча Оренбург») Исследование технологических возможностей режима Р-constanta сварочного аппарата Вулкан 315
12.50	Р35	Ф.В. Квасов (ООО «АПС»), П.В. Пискорский (ООО «НИПИСтройТЭК») Текущее состояние разработки комплекта оборудования и технологического процесса высокопроизводительной односторонней автоматической сварки корня шва трубопровода
13.00	Р36	Е.Н. Копотева (ООО «Кеммпи») Инновационные решения Kemppi для повышения качества сварочных работ при строительстве и ремонте объектов ОАО «Газпром»
13.10	Р37	С.Л. Качанов (ООО «СМТ «ЛУЧ»), Д.А. Близнов, О.А. Занкевич (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Особенности квалификации и внедрения новых технологий автоматической неповоротной сварки газопроводов предприятием ООО «Сварочно-монтажный трест «ЛУЧ»
13.20	Р38	С.А. Курланов, В.С. Шарышев (ООО «Беллер Велдинг Групп Раша»), И.Г. Самородов, С.В. Овечкин (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Новые разработки сварочных материалов Böhler Welding Group для сварки газопроводов
13.30	Обед	

14.30	P39	А.А. Перов, О.А. АрнаUTOва (ООО «ЭСАБ»), И.Г. Самородов (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Новые технологии для автоматической сварки под флюсом и сварочные материалы для ручной дуговой сварки
14.40	P40	О.В. Дзюба, В.М. Дзюба, В.Г. Лозовой («НПЦ «Сварочные материалы»), А.А. Чуларис (ДГТУ), И.Г. Самородов, С.В. Овечкин (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Снижение диффузионно-подвижного водорода – эффективный путь повышения качества сварных соединений
14.50	P41	С.Б. Куров (ООО «Специализированные машины и кузовные системы») Новые требования к мастерским сварочных работ. Создание подвижного комплекса сварочных работ (ПКСР-М) нового поколения
15.00	P42	А.Н. Филиппов (ООО «Торговый дом Газстройсервис»), Д.Г. Будревич, Д.А. Копылов, А.И. Цыплаков (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Квалификационные испытания технологии дуговой штифтовой пайки выводов электрохимической защиты трубопроводов с применением оборудования SAFETRACK

15.10	P43	А.А. Тучков (ООО «ИнтраЛайн»), Д.А. Копылов, А.И. Цыплаков (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Особенности и опыт применения специальных технических средств и оборудования холдинговой компании «ИНТРА ТУЛ» для сборки, резки, подготовки кромок труб под сварку, выборки кольцевых стыковых сварных соединений труб и узлов трубопроводов при строительстве и ремонте объектов транспорта газа
15.20	P44	А.Д. Щедро (ЗАО «СКТБ «Юнифос»), Д.А. Копылов, О.А. Занкевич (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Конструктивные и технологические особенности оборудования для резки, подготовки кромок под сварку, выборки кольцевых стыковых сварных соединений производства «G.B.C.». Результаты квалификационных испытаний, область применения
15.30	P45	А.В. Кутепов, А.Н. Супрунин (ООО «Файн Электроверкцойге»), Д.Г. Будревич, А.И. Цыплаков (ООО «Газпром ВНИИГАЗ») Применение высокопроизводительных углошлифовальных машин «Файн» стандартной и высокой частоты, а также безогневых труборезов «Файн» в новых технологиях ремонта и подготовки сварных швов трубопроводов Д-80–1420 мм (3000 мм)

15.40	Р46	А.А. Шуляк, Н.И. Петриди, Д.И. Куртуа (ООО «НПП «Курай») Опыт эксплуатации индукционного оборудования для предварительного и сопутствующего подогрева зоны сварного соединения
15.50	Р47	А.П. Летуновский (ООО «МАГНИТ плюс»), А.А. Антонов, О.И. Стеклов (РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина) Снятие остаточных напряжений в трубах методом низкочастотной обработки
16.00	Кофе-брейк	
16.15	Переезд участников на демонстрацию сварочных технологий, материалов и оборудования	
16.30–17.30	Демонстрация сварочных технологий, материалов и оборудования	
17.30	Переезд участников отраслевого совещания в блок «Е» ООО «Газпром ВНИИГАЗ»	
18.00	Заключительное Пленарное заседание. Подведение итогов совещания. Обсуждение проекта Решения совещания	
19.00	Ужин	
20.30	Отъезд участников отраслевого совещания до ст. метро «Домодедовская», гостиницы «Милан»	

ПРОГРАММА ДЕМОНСТРАЦИИ

VI Отраслевого совещания-конференции «СОСТОЯНИЕ И ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ РАЗВИТИЯ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА ОАО «ГАЗПРОМ»

п. Развилка

ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

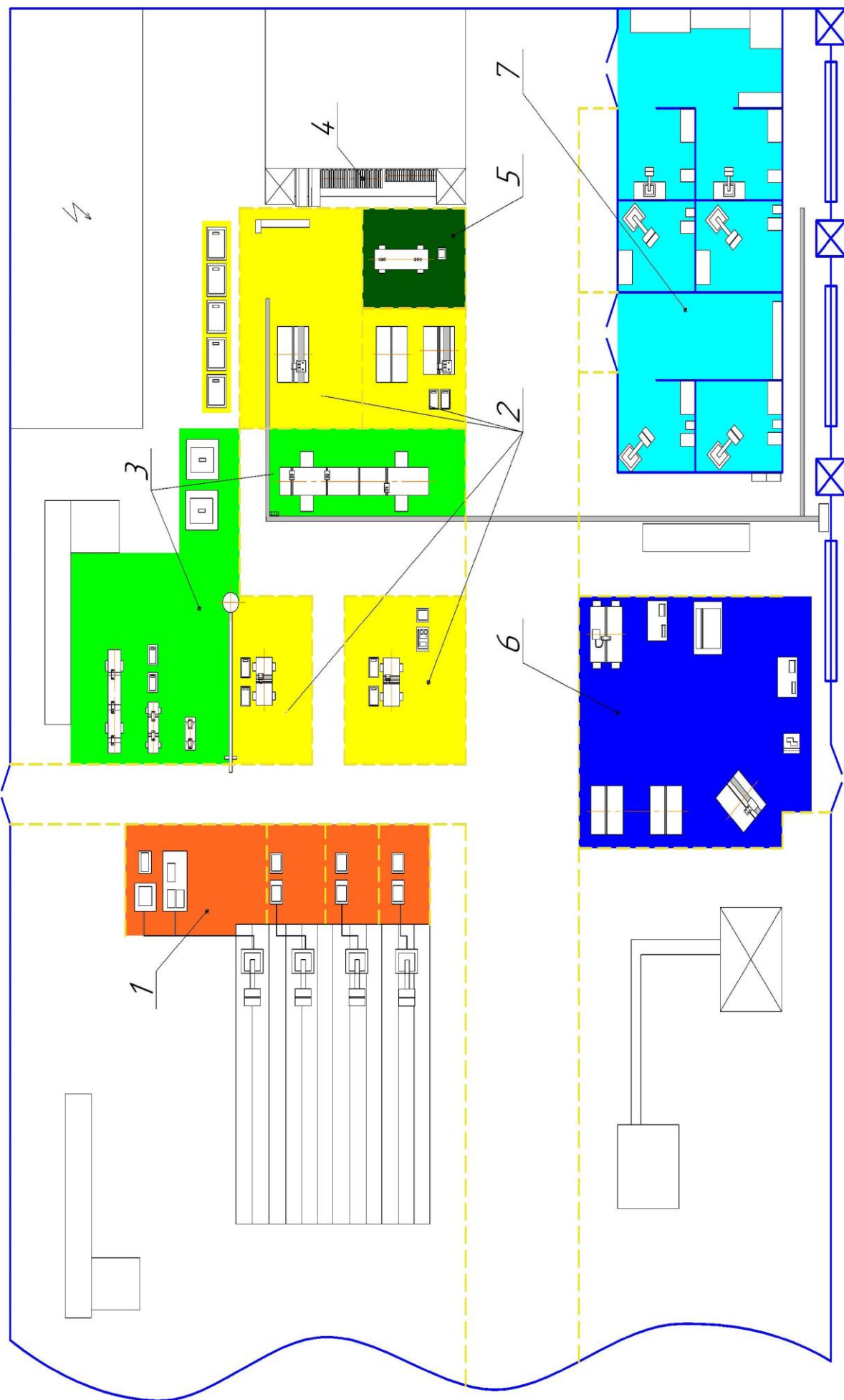
ДЕМОНСТРАЦИИ ТЕХНОЛОГИЙ АВТОМАТИЧЕСКОЙ, МЕХАНИЗИРОВАННОЙ И РУЧНОЙ СВАРКИ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА И РЕМОНТА ГАЗОПРОВОДОВ

(Корпус 063, ОЭЦ)

14-15 ноября 2010 г. **16.30–18.00**



*Схема размещения сварочного основного и вспомогательного оборудования
в механическом цехе опытно-экспериментального центра корпуса
№ 063 000 "Газпром ВНИИГАЗ"*



1. Оборудование механизированной сварки в углекислом газе, аргоне и их смесях:

- Урал-Мастер 500 - источник сварочного тока, SB-360 - механизм подачи сварочной проволоки производства ЗАО «Уралтермосвар» (Россия);
- ВДУ-306МТ(04) - источник сварочного тока, ПДГО-512 Урал – механизм подачи сварочной проволоки производства ЗАО «Уралтермосвар» (Россия);
- Урал-Мастер 300 источник сварочного тока производства ЗАО «Уралтермосвар» (Россия);
- ДС400.33УКП - источник сварочного тока, ПМ 4.33 - механизм подачи сварочной проволоки производства НПП «Технотрон», ООО (Россия);
- Fast Mig KMS 400 - источник сварочного тока, MSF 65 - механизм подачи сварочной проволоки компании Kemppi OY (Финляндия);
- PipePro400XC - источник сварочного тока, PipePro RMD - механизм подачи сварочной проволоки компании Miller Electric Company (США).

2. Оборудование автоматической сварки в углекислом газе, аргоне, и их смесях:

- «УАСТ-1» - комплекс оборудования автоматической сварки производства НПП «Технотрон», ООО (Россия) (КСС Ø530x12,0 мм);
- «ОКА 18-45» - комплекс оборудования автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом производства НПП «Технотрон», ООО (Россия) (КСС Ø25x3,0 мм);
- «Восход» - комплекс оборудования автоматической и механизированной сварки производства ЗАО «НПФ «ИТС» (Россия) (КСС Ø1420x26,4 мм);
- «ВГС-2» - двухдуговые сварочные головки комплекса оборудования автоматической сварки «Autoweld» фирмы ООО «ВЭЛДТЭК» (Россия) (КСС Ø1420x18,7 мм);
- «Veraweld Torch System» - комплекс оборудования автоматической сварки компании «Vermaat» (Нидерланды) (КСС Ø325x12,0 мм).

3. Стенд оборудования для разделительной резки труб, частичной и полной выборки сварных швов при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений трубопроводов:

- «ТР-2.4С «Стриж» - воздушно-плазменная строжка, (НПП «Технотрон», ООО, Россия);
- «MS 30» - навесной (разъёмный) токарный трубообрабатывающий станок орбитального (охватывающего) типа для механической выборки сварных швов (D.L. Ricci Corp./H&S, США);
- «RSG EX 18b» - трубоотрезная машина типа «самоходная фреза» для механической выборки сварных швов (C.& E. FEIN GmbH, Германия);
- «ТАФ» - трубоотрезная машина типа «самоходная фреза» для механической выборки сварных швов (G.B.C. Industrial Tools, Италия).

Вспомогательное оборудование для разделительной газовой резки, подготовки кромок под сварку, сборки труб и узлов трубопроводов при строительстве и ремонте газопроводов (ООО «ХК «Интра Тул»).

4. Образцы контрольных сварных соединений

- кольцевые стыковые сварные соединения труб Ø325x8,0 мм, выполненные механизированной сваркой в углекислом газе, аргоне и их смесях;
- кольцевые стыковые сварные соединения труб Ø159x6,0 мм, выполненные автоматической и ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом, ручной дуговой сваркой покрытыми электродами с применением оборудования отечественного и импортного производства.
- кольцевые стыковые и угловые сварные соединения имитаторов (пластин) усиленных патрубков (веллолетов) с трубами Ø 812,8 × 39,0 мм.

5. Стенд оборудования для приварки кабельных наконечников выводов электрохимической защиты газопроводов:

- «ЭХЗ-КТС» - установка контактной точечной (конденсаторной) сварки (ООО «Велд Форс», Россия);
- «ECONNECT» - установка высокотемпературной дуговой штифтовой пайки («Safetrack Baavhammar AB», Швеция).

6. Оборудование автоматизированного и ручного ультразвукового контроля качества сварных соединений газопроводов:

- «Argovision»- установка автоматизированного ультразвукового контроля качества (ООО «Трубопровод Контроль Сервис», Россия-Израиль);
- УИУ «Сканер» - механизированная ультразвуковая измерительная установка (ООО «Алтес», Россия);
- «ISONIC 2009» - ультразвуковой дефектоскоп на фазированной решётке (Sonotron NDT, Израиль);
- «ISONIC 2010» - ультразвуковой дефектоскоп на фазированной решётке (Sonotron NDT, Израиль);
- «ISONIC utPod» - ультразвуковой дефектоскоп (Sonotron NDT, Израиль).

Образцы контрольных сварных соединений труб Ø 1220×27,0 мм, выполненные:

- контактной стыковой сваркой оплавлением оборудованием ЗАО «Псковэлектросвар» (Россия);
- комбинированной контактно-дуговой сваркой оплавлением оборудованием ЗАО «Псковэлектросвар» (Россия) и Serimax (Франция).

7. Сварочный участок механизированной сварки в углекислом газе, аргоне и их смесях и ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:

- сварочный пост №1: ДС400.33УКП - источник сварочного тока, ПМ 4.33 - механизм подачи сварочной проволоки производства НПП «Технотрон», ООО (Россия);
- сварочный пост №2: PipePro400XC - источник сварочного тока, PipePro RMD - механизм подачи сварочной проволоки компании Miller Electric Company (США);
- сварочный пост №3: ВД-506ДК - источник сварочного тока, ПДГО-511 - механизм подачи сварочной проволоки производства ЗАО НПФ «ИТС» (Россия);
- сварочный пост №4: Fast Mig KMS 400 - источник сварочного тока, MSF 65 - механизм подачи сварочной проволоки компании Kemppi OY (Финляндия);
- сварочный пост №5: ДС315АУ.33 - источник сварочного тока для ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом производства НПП «Технотрон», ООО (Россия);
- сварочный пост №6: Mastertig MLS AC/DC 3000 - источник сварочного тока для ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом фирмы Kemppi OY (Финляндия).

ДЕМОНСТРАЦИЯ СВАРОЧНЫХ АГРЕГАТОВ И УСТАНОВОК

(открытая площадка ОЭЦ)

1. ЗАО «Уралтермосвар» (Россия)

- АДД-4х2501В Урал - сварочный агрегат дизельный (чопперный);
- АДД-2х2501В (06Б) Урал - сварочный агрегат дизельный;
- АДД-2х2501В (05Б) Урал - сварочный агрегат дизельный (Дойц);
- АДД-4005 Урал - сварочный агрегат с дизельным двигателем «Lister Petter»;
- АДД-4005 Урал - сварочный агрегат с дизельным двигателем «Дойц»;
- УРАЛ-170 - сварочный агрегат с дизельным двигателем «Хонда»;
- УРАЛ-260 - сварочный агрегат с дизельным двигателем «Хонда»;
- УРАЛ-170 - сварочный агрегат с дизельным двигателем «Ломбардини»;
- УРАЛ-260 - сварочный агрегат с дизельным двигателем «Ломбардини»;
- Урал-6500 - электростанция с функцией сварки;
- КУРС-4 - сварочный агрегат дизельный.

2. Miller Electric Mfg. Co (США)

- BobCat 250 EFI – сварочный агрегат однопостовый;
- BigBlue 350 PipePro – сварочный агрегат однопостовый;
- BigBlue 450X Duo CST – сварочный агрегат двухпостовый;
- BigBlue 700X Duo Pro – сварочный агрегат двухпостовый.

3. ООО «Специализированные машины и кузовные системы»

ПКРС-М – подвижный комплекс сварочных работ на базе автомобиля «КАМАЗ 43118»