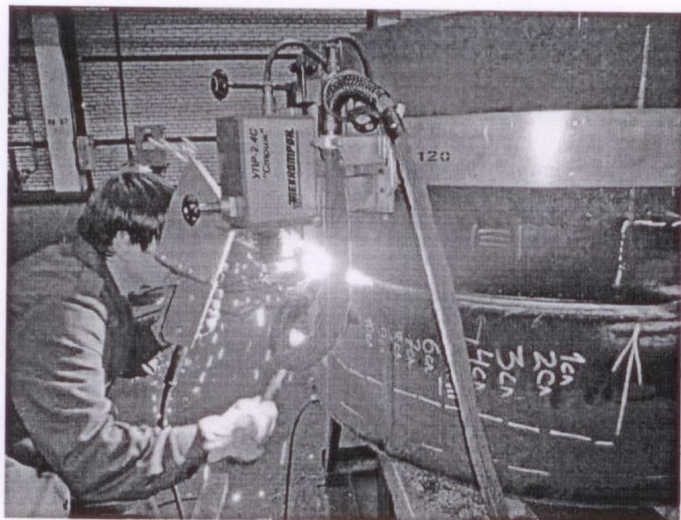


## ПЛАЗМЕННЫЙ «СТРИЖ»



Строжка периметра сварного шва на вертикальном участке трубопровода

### О НАЗНАЧЕНИИ



Приказом № 44к от 28 марта 2013 года **СТАЦЕНКО Сергей Петрович** назначен начальником производственного отдела связи (ПОС) в порядке перевода с должности заместителя начальника ПОС. ■

**Эффективность внедрения новых технологий в производство доказывать не приходится, сегодня это требование времени. Под руководством отдела главного сварщика в ООО «Газпром трансгаз Чайковский» началось внедрение установки ручной и механизированной воздушно-плазменной резки и строжки УПР-2.4С «СТРИЖ». Проведённые в стенах ИТЦ пробные работы говорят о её перспективности и широких возможностях.**

Плазменно-дуговая строжка – эффективный способ удаления материала для подготовки к наплавке следующего слоя или для удаления дефектов. Она характеризуется высокой производительностью, экономичностью и безопасностью для окружающей среды. В 2012 году на базе Инженерно-технического центра предприятия с привлечением представителей завода-изготовителя НПП «ТехноТрон», ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» и специалистов Общества проводилась аттестация на соответствие требованиям ОАО «Газпром» технологии ремонта сварных швов с применением ручной и механизированной воздушно-плаз-

менной строжки. Использование установки ручной и механизированной воздушно-плазменной резки и строжки УПР-2.4С «СТРИЖ» проста. Специализированный резак повёрнут углом вперёд по ходу движения на 35–45 градусов. Оператор перемещает резак, направляя поток плазмы, который частично проникает в толщину металла и удаляет его с поверхности, не производя сквозного прожога. Величина тока плазменной дуги, скорость перемещения резака, расстояние от сопла до поверхности металла, угол наклона резака и размер наконечника определяют производительность удаления металла и профиль сечения производимой выемки (канавки). Оборудование позволяет удалять дефекты сварных швов с получением U или V-образной формы выборки для последующей заварки или удалять трещины, коррозионные каверны с поверхности трубы с формированием ровной поверхности для обеспечения хорошей адгезии изоляции. По сравнению с традиционной воздушно-дуговой строжкой угольным электродом и механическими методами обработки, плазменно-дуговая строжка не только проста в применении, но и позволя-

ет получить поверхность более высокого качества. Говоря о преимуществах использования плазменной строжки, можно отметить и хорошую видимость рабочей зоны, уменьшение шума и энергозатрат, в воздух попадает меньшее количество вредных веществ, при этом сохраняется высокая производительность труда.

После демонстрационного показа руководством ООО «Газпром трансгаз Чайковский» было принято решение о проведении обучения специалистов Общества. В соответствии с требованиями Технологической инструкции ОАО «Газпром» восемь работников ИТЦ прошли обучение по программе специальной подготовки «Оператор воздушно-плазменной строжки». В настоящее время установка применяется только в рамках ИТЦ, но постепенно она будет внедрена и в других филиалах Общества.

Анна ТАРАСОВА ■