

ТЕРРИТОРИЯ СВАРКИ



ПЕРВЫЕ ПОСТАВКИ ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКИ «КЕРАМАКС»

Промышленный холдинг АО «КЕРАМАКС» в первом квартале 2025 года успешно вывел на отечественный рынок порошковую металлургическую проволоку класса «Премиум».

Напомним, предприятие ООО «Керамакс — Металлургические материалы» по производству порошковой металлургической проволоки для внепечной обработки расплавов стали и чугуна класса «Премиум» было введено в эксплуатацию осенью 2024 года на территории Челябинска.

Общий объем инвестиций в новое предприятие составил около 100 миллионов рублей. Современная производственная линия дает возможность выпускать ежегодно более 9,5 тысяч тонн продукции. Технологические свойства и качество выпускаемой продукции делают ее востребованной для

крупных металлургических предприятий не только России и СНГ, но и на мировом рынке. По прогнозам аналитиков АО «КЕРАМАКС» окупаемость производственного предприятия составит не более трех лет.

«Для выхода на отечественный рынок металлургических ма-



▲ А.В. Трофимов,
Генеральный директор
АО «КЕРАМАКС»

териалов сотрудниками нашей компании проведена масштабная работа по формированию клиентской базы. Первая опытная поставка состоялась в феврале текущего года — 10 тонн порошковой проволоки с наполнителем FeCa40 направлено на испытания крупному металлургическому предприятию для получения непрерывной квадратной заготовки, которая используется для изготовления сортового проката (арматура, круг, катанка, проволока, уголок и т. д.). В ближайших планах начать отгрузку промышленных партий — около 20 тонн в квартал», — рассказал Генеральный директор компании «Керамакс — Металлургические материалы» Алексей Артемьев.

Добавим, что в первом квартале 2025 года еще 20 тонн порошковой проволоки с наполнителями СК30 и ФТн70С1 отправится на испытания в крупнейшие предприятия отрасли.

Продуктовая линейка ООО «Керамакс — Металлургические материалы» в настоящее время включает в себя пять видов проволоки, однако, исходя из потребностей потенциальных партнеров, специалисты



«КЕРАМАКС» планируют постепенно расширять ассортимент, а также разрабатывать индивидуальные составы наполнителей под запросы клиентов. Уже освоены и производятся марки: СК30, СК40, FeCa30, FeCa40, FeTi70.

ООО «Керамакс — Металлургические материалы» выполняет индивидуальные заказы, а плановая мощность завода позволяет выпускать тонну продукции каждый час.

«АО „КЕРАМАКС“ целенаправленно диверсифицирует бизнес, чтобы стать комплексным

поставщиком качественных сварочных и металлургических материалов, а также другой промышленной продукции на российский зарубежный рынок. Для этого компания ежегодно увеличивает объемы продаж и географию присутствия, развивает производство новых видов продукции. Успешный вывод на российский рынок порошковой металлургической проволоки нашего бренда — это первый шаг на перспективном рынке металлургических материалов», — подытожил Генеральный директор АО «КЕРАМАКС» Андрей Трофимов.



▲ А.В. Артемьев,
Генеральный директор
«Керамакс — Металлургические материалы»



ФЛЮС ДЛЯ ЛИТЕЙЩИКОВ

АО «КЕРАМАКС» впервые отгрузило керамический сварочный флюс для производства шлакообразующих смесей (ШОС), которые применяются в металлургии для непрерывной разливки стали и заливки слитков.

В первом квартале 2025 года представители компании «КЕРАМАКС» выстроили партнерские взаимоотношения с одним из ведущих производителей шлакообразующих смесей — компанией ООО «Лидер С». Потенциальный потребитель изучил ассортимент керамических флюсов «КЕРАМАКС» и остановился на марке UF-01, которая отлично подходит по химическому составу для производства ШОСов.

ШОСы широко используются в современной металлургической промышленности. Составы выполняют защитную функцию, обеспечивают оптимальное движение плотных элементов вдоль поверхности кристаллизатора и сокращают теплопотери. Можно сказать, что смесь имеет роль смазывающего вещества. Материал изготавливается с применением современного оборудования и сырья высокого качества.

Первоначально партнер планировал приобрести опытную партию объемом 6 тонн, однако

после успешного применения сварочного материала на практике заказ увеличили до 10 тонн.

«Мы стремимся выстроить с новым партнером долгосрочные и надежные отношения. ООО «Лидер С» изготавливает ШОС под определенный заказ на крупное металлургическое предприятие. Керамический сварочный флюс UF-01 является одним из нескольких компонентов, применяемых при изготовлении ШОС на производстве. Требуемые техно-

логические и эксплуатационные свойства ШОС достигаются правильным выбором соотношения между компонентами, входящими в конкретную по химическому составу и эксплуатационным свойствам ШОС. Как только ШОС будет применена конечным потребителем, можно будет понимать перспективы работы в данном направлении», — рассказала Менеджер отдела продаж ООО «Керамакс — Профессиональные Сварочные Решения» Альбина Пронина.



▲ А.М. Пронина,
Менеджер отдела продаж
«Керамакс-ПСП»

СПРАВКА

UF-01 предназначен для сварки особо ответственных изделий из конструкционных углеродистых, низколегированных, легированных, теплоустойчивых и высокопрочных сталей, когда требования к ударной вязкости при отрицательных температурах особенно высоки (до -60°C).

Применяется для многопроходной сварки материалов большой толщины, пригоден для одно- и многодуговой сварки стыковых и угловых швов, при этом одинаково хорошо работает как на постоянном, так и на переменном токе.

Благодаря хорошей отделяемости шлака и хорошей смачиваемости кромок, UF-01 наилучшим образом подходит для сварки в узкощелевую разделку. Сварку с применением данного флюса рекомендуется выполнять на нижнем диапазоне напряжений. Получаемый наплавленный металл имеет низкое содержание кислорода – примерно 300 ppm, а содержание водорода ниже, чем 5 мл на 100 г металла.



ПЕРСИЯ ВЫБИРАЕТ «КЕРАМАКС»

АО «КЕРАМАКС» на постоянной основе расширяет географию продаж как внутри Российской Федерации, так и на международном уровне для привлечения новых клиентов и укрепления положения среди конкурентов. В 2024-2025 годах компания интенсивно осваивает промышленный рынок Азии. Среди наиболее перспективных для сотрудничества государств в этом регионе — Иран.

В феврале 2025 года команда Отдела внешнеэкономической деятельности АО «КЕРАМАКС» с дружественным визитом посетила столицу республики — Тегеран. «Иранский рынок является самодостаточным и довольно закрытым для иностранных поставщиков. Поэтому для беспрепятственного продвижения на незнакомом рынке и успешного сотрудничества с потенциальными партнерами из Ирана мы заручились поддержкой Российского экспортного центра. РЭЦ рекомендовали нам перечень производителей металлургической продукции и труб большого диаметра открытых для сотрудничества с компаниями из РФ», — рассказал Руководитель Отдела внешнеэкономической деятельности Филипп Костенко.

В ходе иностранного визита представители компании «КЕРАМАКС» посетили III



Международную выставку EURASIA EXPO, ставшую традиционной площадкой для укрепления связей между бизнес-сообществами стран Евразии. В течении четырех дней состоялась се-

рия переговоров с представителями металлургических и трубных предприятий.

«По итогу деловых переговоров потенциальные партнеры из Ирана проя-





▲ Ф.И. Костенко,
Руководитель отдела ВЭД
ООО «Керамакс-ПСР»

вили заинтересованность в приобретении керамического сварочного флюса и порошковой металлургической проволоки нашего производства. В частности, востребованными в регионе являются трубные марки флюсов ФСА ЧТ А и

UF-02», — отметил Филипп Костенко.

По результатам делового визита решено проработать возможность поставок сварочных и металлургических материалов бренда «КЕРАМАКС» компаниям из Ирана. Кроме того,

эксперты «КЕРАМАКС» рассматривают Иран в качестве транспортно-логистического центра для распространения продукции нашего бренда среди потребителей из соседних стран и регионов — Пакистан, Ирак, Индия, государства Персидского залива и Африки.



«ПРОГРЕСС» НА ОРБИТЕ. КАК УСТРОЕН РОССИЙСКИЙ КОСМИЧЕСКИЙ

В честь Дня космонавтики рассказываем об устройстве одного из самых удивительных космических сооружений современности, выполненного с применением сварочных технологий, — космического корабля «Прогресс МС-30». 28 февраля «Роскосмос» осуществил его запуск на Международную космическую станцию.

Миссия доставила 2,6 т грузов для экипажа 72-й длительной экспедиции:

- одежду и питание для космонавтов;
- медицинские и санитарно-гигиенические средства;
- 950 килограммов топлива;
- 420 килограммов питьевой воды;
- 50 килограммов азота;
- новый скафандр для работы в открытом космосе «Орлан-МКС» №6.

На ракету «Союз-2.1а», предназначенную для запуска корабля «Прогресс МС-30», были нанесены изображения, посвященные 60-летию первого выхода человека в открытый космос, 100-летию космонавта Павла Беляева, 100-летию международного детского центра «Артек» и старту форумной кампании Росмолодежи.

РАЗРАБОТЧИК
РКК «Энергия»
им. С.П. Королева

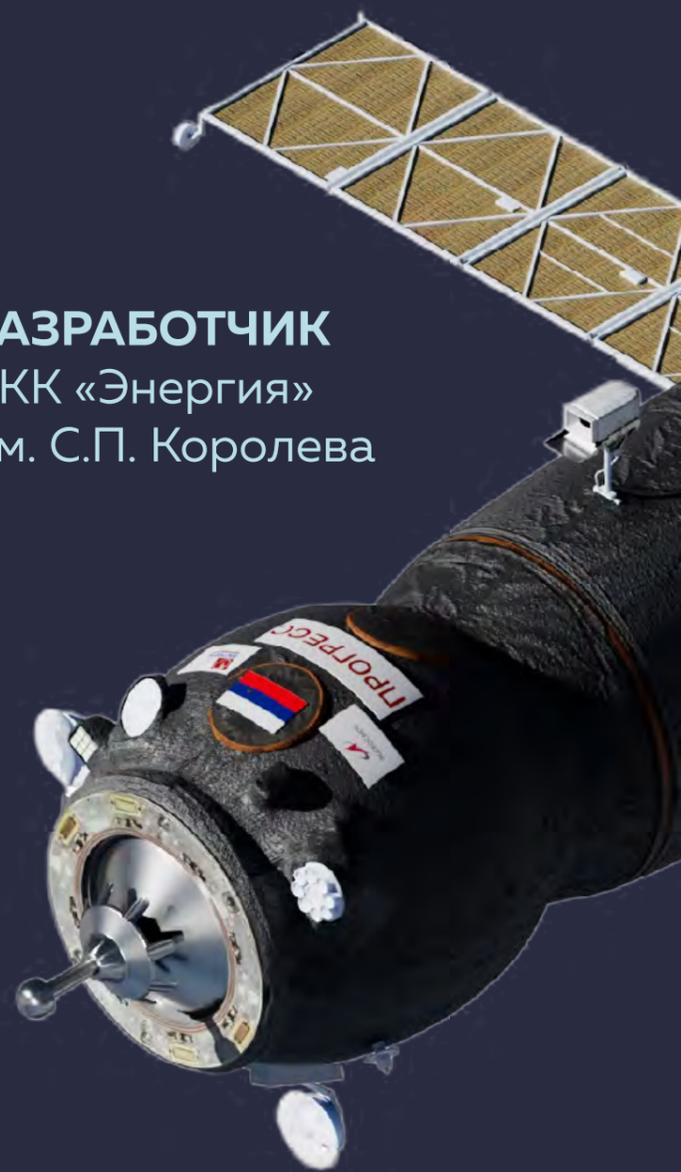


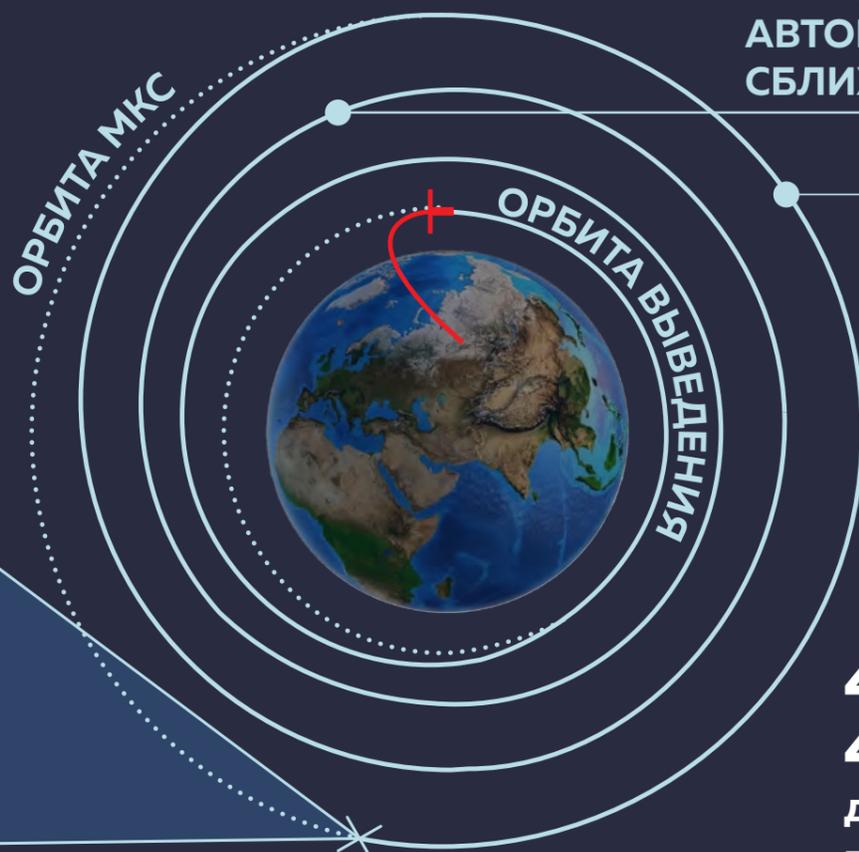
СХЕМА СБЛИЖЕНИЯ «ПРОГРЕССА» С МКС

34 витка
по плану совершил
«Прогресс вокруг
Земли

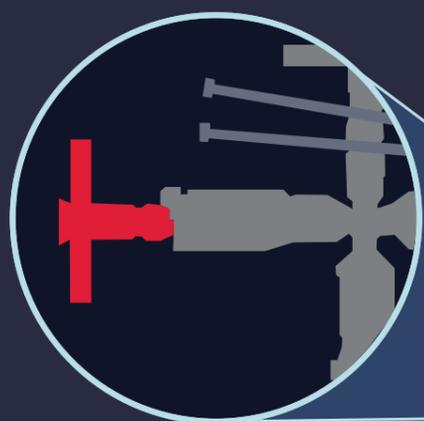
193 суток
корабль пробыл
на орбите

НАЧАЛО
АВТОНОМНОГО
СБЛИЖЕНИЯ

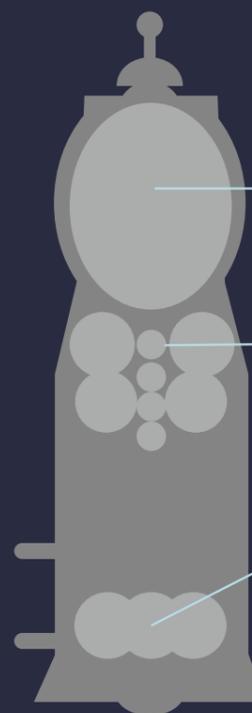
ПРИЦЕЛЬНАЯ
ТОЧКА



**49 часов
40 минут**
длительность
полета к станции

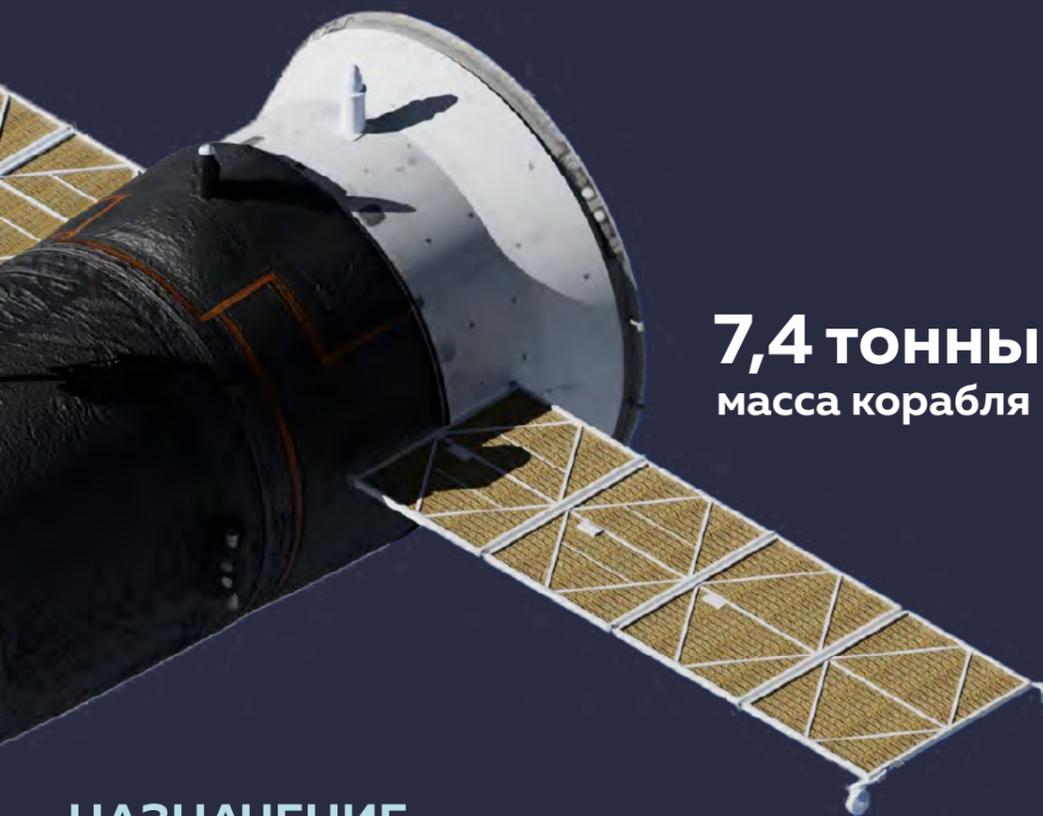


СТЫКОВКА



КОРАБЛЬ

КОРАБЛЬ «ПРОГРЕСС МС-30»



7,4 тонны
масса корабля

НАЗНАЧЕНИЕ

Корабли семейства «Прогресс» предназначены для доставки грузов на орбитальные станции, дозаправки их топливом, коррекций высоты орбиты и удаления с них мусора.

1179 кг
сухих грузов
для экипажа МКС-72
и систем станции

Грузы для экипажа

950 кг
топлива
для дозаправки МКС

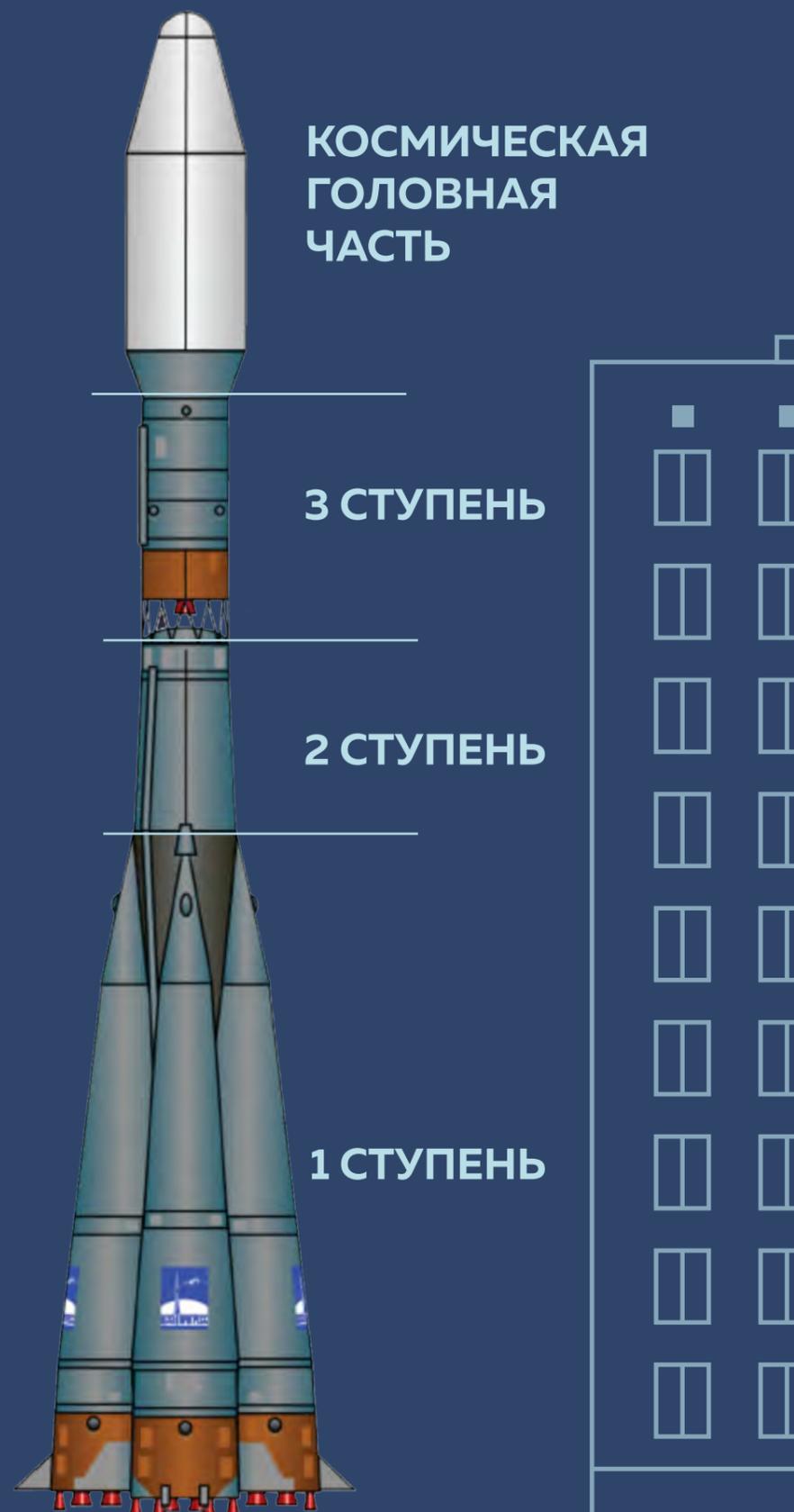
Топливо, газы

420 кг
питьевой воды
для экипажа МКС-72

50 кг азота
для пополнения
атмосферы МКС

РАКЕТА-НОСИТЕЛЬ «СОЮЗ-2.1»

РАЗРАБОТЧИК РКЦ «Прогресс»



КОСМИЧЕСКАЯ
ГОЛОВНАЯ
ЧАСТЬ

3 СТУПЕНЬ

2 СТУПЕНЬ

1 СТУПЕНЬ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Горючее – керосин
Окислитель – жидкий кислород

306–310 тонн
стартовая масса
без головной части

33,9 метров
высота без
головной части

«БЕЛЫЙ СНЕГ» – КОРПОРАТИВНЫЙ СПОРТ И ЕДИНСТВО КОМАНДЫ «КЕРАМАКС»

15 марта 2025 года сотрудники компании «КЕРАМАКС» приняли участие в ежегодном спортивном фестивале «Белый снег», организованном профсоюзом ЧТПЗ. В этот день наши коллеги сменили рабочие кабинеты и производственные участки на заснеженные склоны горнолыжного центра «Солнечная долина».

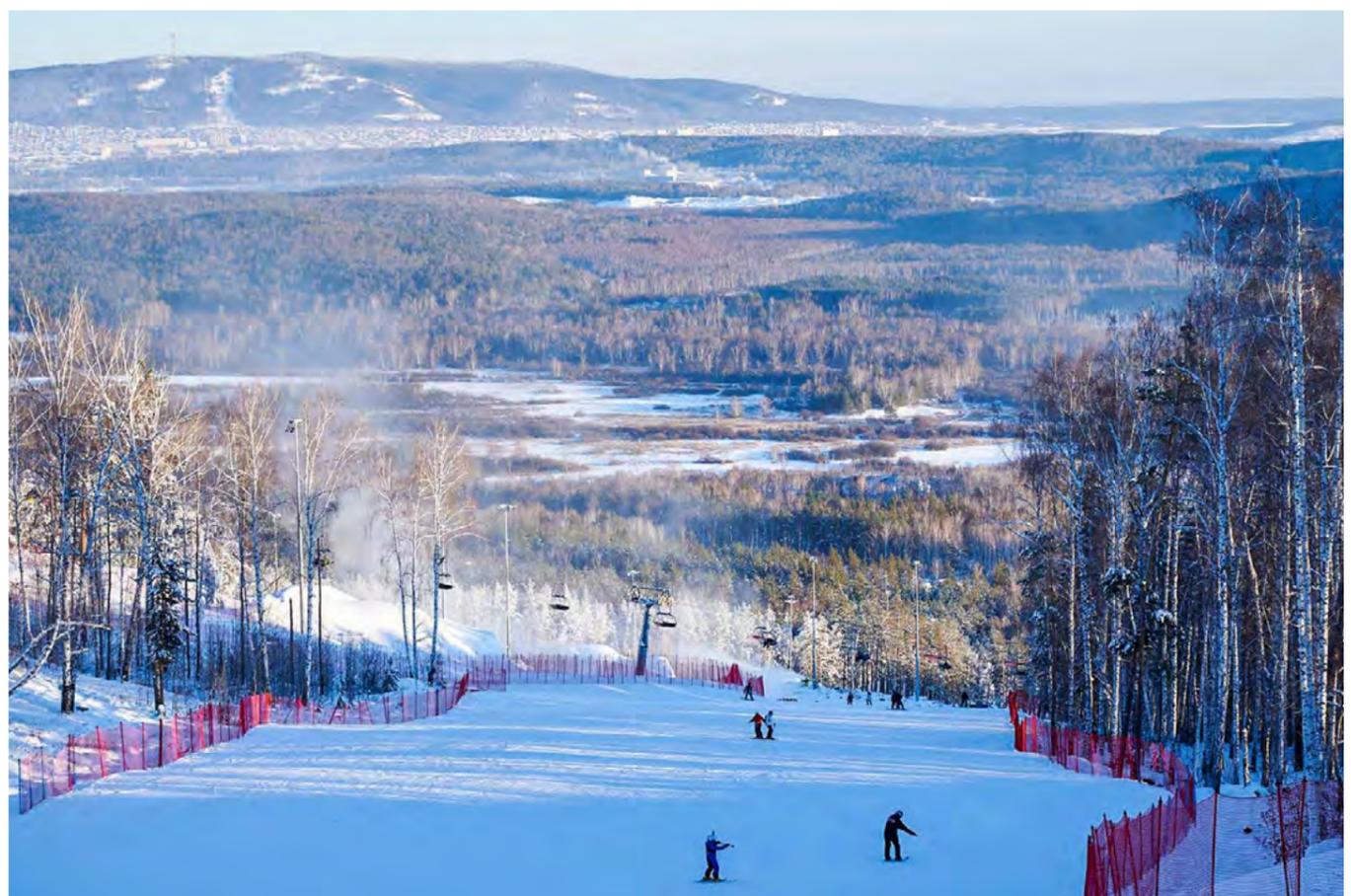
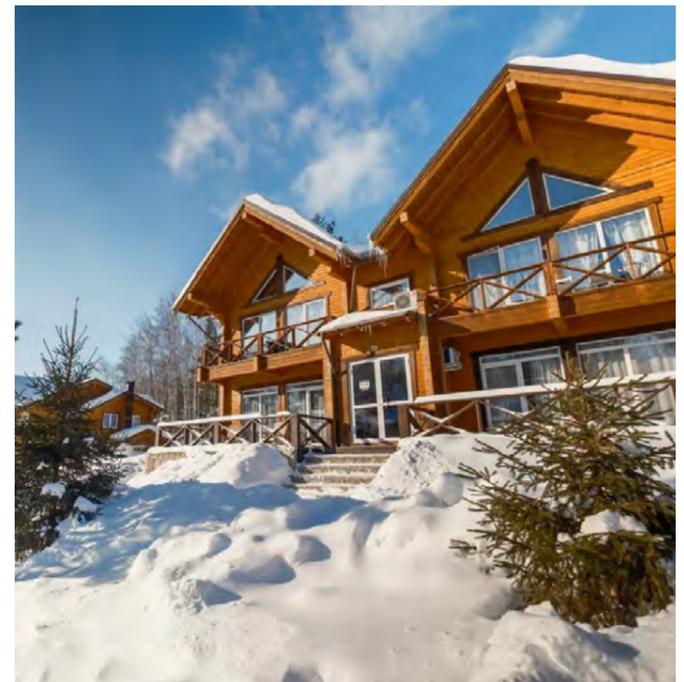
Фестиваль собрал 90 участников, среди которых были как

опытные лыжники и сноубордисты, так и те, кто впервые попробовал себя в этом виде спорта. Независимо от уровня подготовки, главной целью мероприятия стало укрепление командного духа, активный отдых и позитивные эмоции.

В течение четырех часов участники наслаждались катанием, поддерживали друг друга и заряжались энергией свежего горного воздуха.

Фестиваль стал отличной возможностью не только испытать свои силы, но и еще раз доказать, что коллектив «КЕРАМАКС» – это команда сплоченных единомышленников, готовых к новым вызовам и достижениям.

Благодарим профсоюз ЧТПЗ за организацию мероприятия и всех участников за активность! До встречи на следующем «Белом снеге»!



Экскурсии от профсоюзного комитета для сотрудников и членов их семей

МИАСС – 17 МАЯ

Миасс называют городом в золотой долине. Его прославили золотые самородки, богатые минералами недра Ильменских гор и автомобили «Урал». Это один из самых крупных городов Челябинской области. Здесь есть что посмотреть туристам. Во время экскурсии мы узнаем, с чего начинался Миасс, погуляем по старому городу, заглянем в церковь XIX века и познакомимся со знаковыми достопримечательностями. А пообедать заедем в музей Пельменя.



СУГОМАКСКАЯ ПЕЩЕРА – 21 ИЮНЯ

Пещера Сугомакская расположена на восточном склоне горы Сугомак. В ней три грота, которые соединены между собой узкими и низкими ходами. В первом гроте почти всегда лежит лед, зимой и ранней весной на его сводах появляются ледяные кристаллы, а на полу вырастают ледяные сталагмиты. Во втором гроте тепло, но с его стен постоянно сочится вода. Третий грот частично залит водой. Сугомакская пещера – единственная на Урале подземная полость, выработанная водой в мраморе.



СПЛАВ ПО РЕКЕ АЙ – 26-27 ИЮЛЯ

Сплав по реке Ай – водное путешествие по живописной реке Южного Урала, которая протекает на границе Челябинской области и Башкирии. Сплав проходит от города Куса до села Лаклы, его протяженность составляет 126 километров. Летом сплав по всему маршруту займет около недели. Однако большинство туристов ограничиваются сплавом от Межевого до Лаклов (около 40 километров). По берегам реки встречается много скал, пещер и гротов различной протяженности.



АЙСКИЕ ПРИТЕСЫ – 16 АВГУСТА

Большие Айские Притесы – это одна из наиболее известных достопримечательностей реки Ай, которая считается одной из самых красивых рек Урала. Это удивительное место с отвесной скальной стеной высотой до 100 метров, которая протягивается почти на километр по левому берегу реки. По пути мы посетим город Сатка – один из красивейших городов области. Узнаем его историю, сделаем остановки для фотографии. Также опционально можно посетить парк «Сонькина Лагуна».



МУЗЕЙ ВОЕННОЙ ТЕХНИКИ В ВЕРХНЕЙ ПЫШМЕ – 13 СЕНТЯБРЯ

Музей военной техники в Верхней Пышме имеет одно из самых крупных собраний автотехники в России. Является филиалом музея Вооруженных Сил РФ, а в 2015 году признан лучшим в стране по тематике военной истории. На его территории расположено 9 коллекций: артиллерия, награды и оружие, ВМФ и т.д. Есть как воссозданные специалистами точные макеты, так и оригинальные отреставрированные модели. Комплекс включает в себя открытую и закрытую часть.



ДЛЯ ЗАПИСИ НА ЭКСКУРСИИ ОБРАЩАТЬСЯ:

Светлана Чистякова,
Референт председателя профкома
АО «ЧТПЗ», Депутата Челябинской
городской Думы, Директора Фонда
развития г. Челябинска М.И. Гризодуба

Тел.: +7 (351) 200-62-39, доб. 6-20-69
ул. Машиностроителей, 21



Ученые НГТУ НЭТИ соединили алюминий и сталь с помощью магнитно-импульсной сварки

В Новосибирском государственном техническом университете НЭТИ исследуют необычный способ сварки разнородных материалов. Уникальная технология позволяет соединять детали, которые ранее невозможно было сварить другими методами.

НГТУ НЭТИ совместно с Институтом гидродинамики имени М. А. Лаврентьева СО РАН добились соединения разнородных материалов особым методом. Совместить «недружественные» ранее сплавы удалось с помощью технологии, основанной на высокоскоростном соударении. Для ускорения заготовок до нескольких сотен метров в секунду ученые использовали сильное электромагнитное поле.

При магнитно-импульсной сварке время контакта заготовок составляет от единиц до десятков микросекунд. При таком подходе между свариваемыми деталями не успевают образовываться хрупкие химические соединения и формируется высокопрочный сварной шов.

По словам заведующего научно-исследовательской лабораторией физико-химических



технологий и функциональных материалов, профессора кафедры материаловедения в машиностроении НГТУ НЭТИ Ивана Батаева, для соединения разнородных материалов используется уникальная технология, основанная на высокоскоростном соударении пластин.

«Две заготовки сталкиваются с огромными скоростями, сотни метров в секунду, и между ними при определенных условиях соударения возникает прочное соединение», — рассказал ученый.

Для проведения такого рода работ в промышленности часто используются взрывчатые вещества. Заготовки в буквальном смысле разгоняются взрывом, после чего они соударяются, и получается нужное соединение. Но такой метод является опасным, шумным, кроме того, он требует специальных условий: нужны особые полигоны и лицензии.

Магнитно-импульсная сварка выгодно отличается от сварки взрывом. Она не требует специальных больших площадей и работы с опасными веществами, является экологичной и быстрой по времени. Но самое главное — соединения, которые удается получить, отличаются особой прочностью. С помощью магнитно-импульсной сварки исследователи уже соединили алюминий со сталью.

«Интерес представляет фундаментальный вопрос: каким образом формируется соединение между двумя совершенно разными материалами?» — отметил Иван Батаев.

Подобная сварка представляет интерес и на практике. Она полезна в таких сферах, как автомобилестроение, производство электроники, приборостроение, часто используется для соединения труб из разнородных материалов — везде, где требуется с максимальной надежностью сваривать широкий спектр материалов.



Здесь варят металл: в Новосибирске выбрали лучших сварщиков Сибири

Конкурс профмастерства открыл крупнейшую за Уралом международную промышленную выставку «МашЭкспо Сибирь-2025». За победу боролись участники из семи регионов России. Судьи оценивали не только быстроту, но и качество выполненного шва.

Межрегиональный конкурс профессионального мастерства среди сварщиков проходит в рамках выставки уже четвертый раз. Как отмечают организаторы, профессия сварщика — сегодня одна из наиболее распространенных во всех отраслях производства. В условиях масштабного создания новых предприятий, объектов инфраструктуры и модернизации действующих возрастает актуальность вопросов качества и профессионализма выполняемых работ.

Свои навыки проверяли профессиональные сварщики из 7 регионов России: Новосибирской, Омской, Кемеровской областей, Республики Татарстан, Алтайского, Красноярского и Приморского краев.

«В этом году впервые принимают участие сварщики из Приморского края. Здесь лучшие специалисты, которые попали на конкурс не случайно, и демонстрируют высочайший уровень навыков и мастерства в сварочном деле, — отметил директор аттестационного центра «Сварка», член жюри Виктор Лиманов.

Конкурс состоял из двух этапов — оценки теоретических знаний и выполнения практического задания. Участникам предстояло ответить на 25 вопросов и безупречно выполнить сварочный шов. Учитывалось не только мастерство

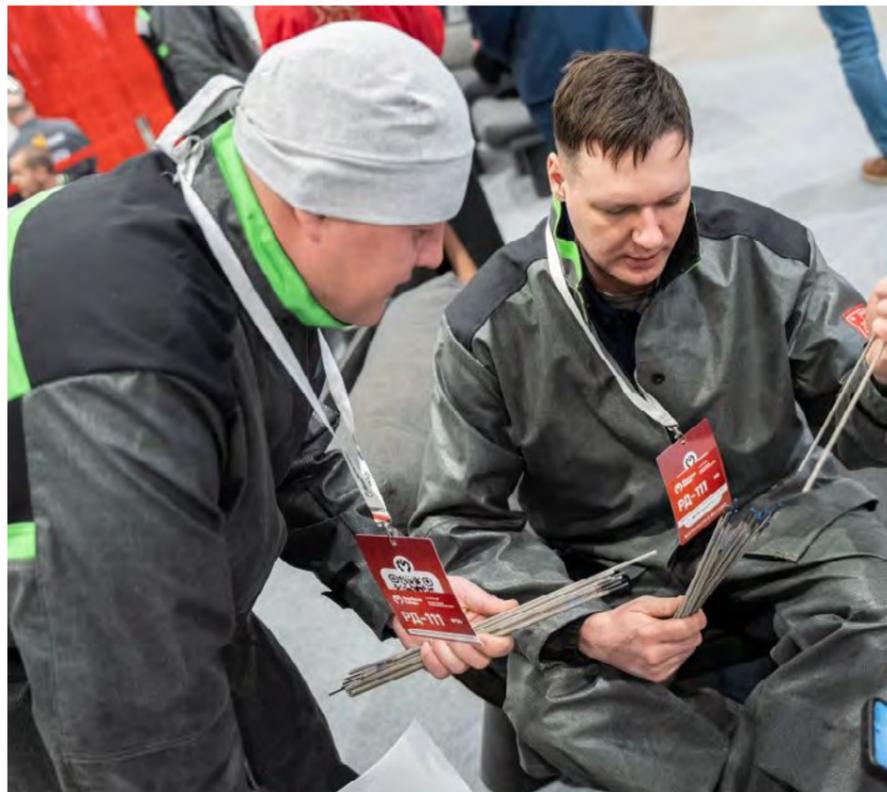
выполнения, но и потраченное на работу время.

Практическая часть проводилась по способам: ручная дуговая сварка покрытым электродом, сварка дуговая сплошной проволокой и встык нагретым инструментом полимерных трубопроводов.

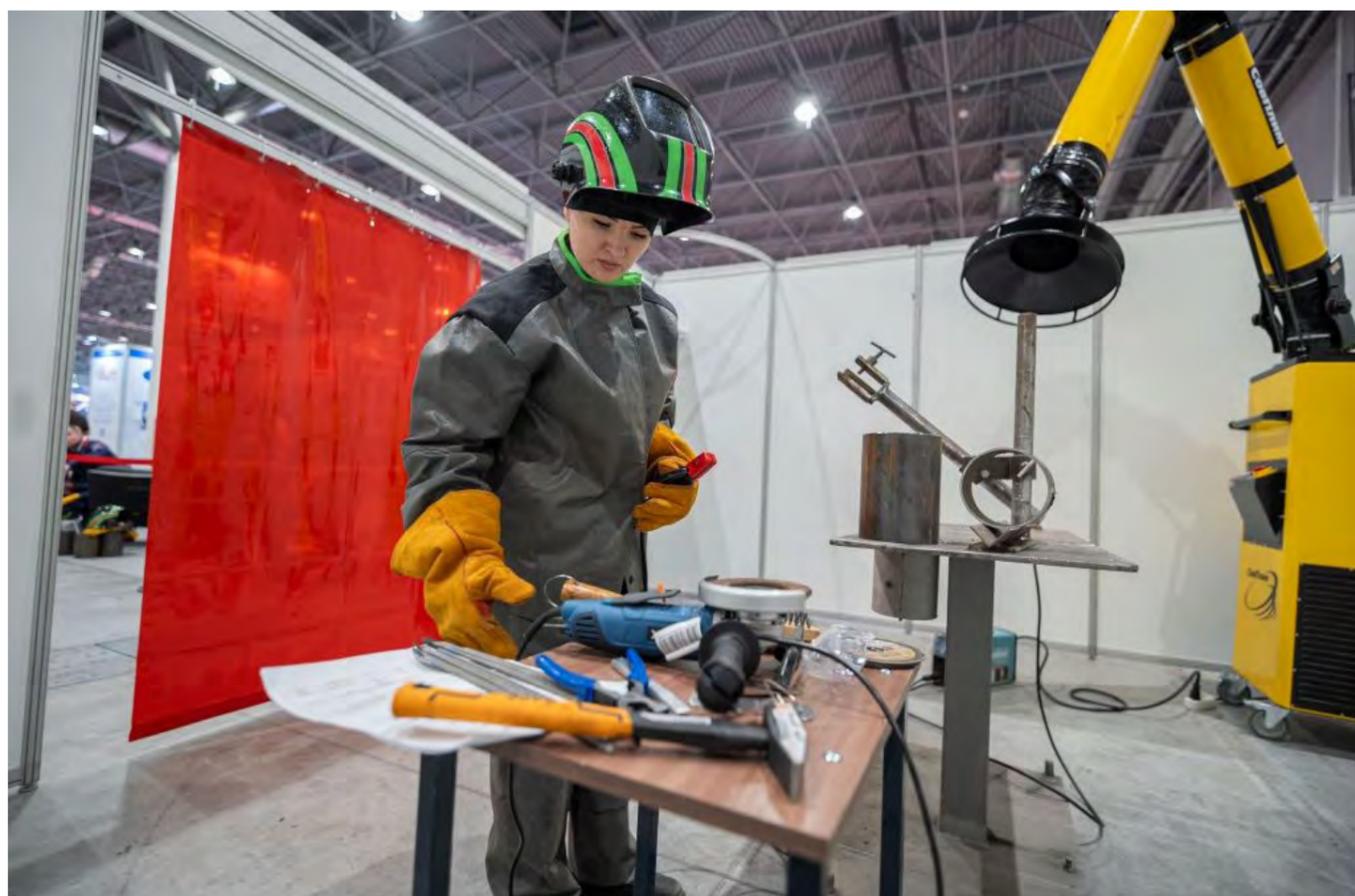
Оценку тестовых деталей вели по результатам визуального, измерительного и ультразвукового контроля. Кроме того, учитывается правильность сборки.

Организаторы отметили, что такие соревнования не только повышают престиж профессии сварщика, но и способствуют обмену опытом между специалистами. А это, в конечном итоге, положительно сказывается на развитии промышленности в регионе.

«Наша промышленность в руках настоящих профессионалов», — отметил заместитель директора аттестационного центра «Сварка», член жюри Алексей Барсуков.



По итогам конкурса в пятерку лучших в номинации «Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом» вошел электрогазосварщик Новосибирских тепловых сетей Сергей Галушко. Конкурс «Лучший сварщик Сибири» — традиционно одно из самых ярких событий выставки «МашЭкспо».



ИМЕНИННИКИ АПРЕЛЯ

В апреле дни рождения отмечают:

1 апреля Савиных Наталья Ильинична
7 апреля Дроздов Олег Геннадьевич
7 апреля Дунаевская Галина Васильевна
11 апреля Трофимов Андрей Валентинович
19 апреля Бондюгов Александр Сергеевич
20 апреля Гресь Александр Викторович
23 апреля Филимонов Сергей Борисович
24 апреля Голованова Анастасия Ильинична
24 апреля Дунаева Ирина Александровна
24 апреля Смирнов Юрий Игоревич
30 апреля Артемьев Дмитрий Алексеевич

С Днём
Рождения!

