

100 РОКІВ ВІД ДНЯ НАРОДЖЕННЯ Є.І. ШИНЛОВА



Творчий шлях та сумлінна праця мого батька Шинлова Євгена Івановича – фахівця та науковця в галузі устаткування для стикового контактного зварювання тиском – повністю відповідає словам Бориса Євгеновича Патона: «Пам'ятайте: ми народилися не для того, щоб стояти на місті. Не давайте послаблювати в собі діяльну напругу. Цінуйте кожний свій день і годину».

Є.І. Шинлов народився 24 листопада 1923 р. в українському містечку Красилів, що на березі Случі, у родині сільських вчителів. Долею йому було відведено 80 нелегких років. Йому вдалося пережити голодомор та другу світову війну, сталінські репресії та хрущовську «відлигу», холодну війну та виснажливу гонку озброєнь, брежнєвський «застій» та горбачовську «перебудову». Застав він і перші кроки України на важкому та довгому шляху до свободи та незалежності.

Як і багато інших провідних спеціалістів Інституту електрозварювання ім. Є.О. Патона, Є.І. Шинлов здобув вищу освіту у Київському політехнічному інституті. Він був направлений до Закарпаття, де працював на підприємстві лісової промисловості у відділі головного інженера і відповідав за технічний стан обладнання. Згодом повернувся до Києва, де і почалась його наукова діяльність в якості молодшого наукового співробітника Інституту машинознавства АН УРСР.

Восени 1953 р. Є.І. Шинлов подав заяву на ім'я Б.Є. Патона про своє бажання працювати в ІЕЗ за фахом як інженер (механік-конструктор). Борис Євгенович направив його на роботу під керівництво Платона Івановича Севбо – головного конструктора Інституту. Згодом він стане і його науковим керівником. Попереду була аспірантура без відриву від виробництва.

Є.І. Шинлов концентрує свою увагу на розробці машин і гідрообладнання для стикового контактного зварювання тиском залізничних рейок і труб. У відділі, яким він керував, було розроблено устаткування для стикового контактного зварю-

вання не тільки труб і рейок, а також обладнання для зварювання шпангоутів для виробів КБ «Південне». Найбільший з них був приблизно три метри в діаметрі для двохступеневих рідино-паливних ракетноносіїв типу РЗБ. Під його керівництвом також було розроблено обладнання для стикового контактного зварювання листового прокату для суднобудування та балок з поворотними розкосами. Унікальними розробками стали комплекси для зварювання труб магістральних трубопроводів діаметром 1420 мм і машини для зварювання криволінійних частин трубопроводів з шарнірно з'єднаними частинами.

Є.І. Шинлов починав розробки гідрообладнання для машин стикового контактного зварювання тиском і згодом створив надійні потужні та економічні гідростанції: станції з декількома номінальними робочими тисками, з азотними гідроаккумуляторами та мультиплікаторами тиску. Для управління процесами зварювання він розробляв компоненти спеціального гідрообладнання та елементи автоматичних слідкуючих систем, які контролювали переміщення та прискорення рухомих частин потужних зварювальних машин. За цими розробками, впровадженими у народне господарство, на початку 70-х років ХХ ст. він захистив кандидатську дисертацію. Практично усі розробки (а їх у нього було більше ста) виконані в співавторстві з колегами і знайшли своє відображення в авторських свідоцтвах. У своїй монографії «Гидрооборудование машин для контактной стыковой сварки», яку видано під редакцією А.І. Чвертка, він виклав основні найважливіші моменти та особливості проектування гідрообладнання для машин стикового контактного зварювання тиском. Найвідоміші види устаткування для контактного зварювання, які він з колегами розробляв, можна знайти в двотомному атласі розробок ДКТБ ІЕЗ ім. Є.О. Патона.

Цими спогадами я намагаюсь вшанувати пам'ять не тільки мого батька, який присвятив своє життя створенню прогресивного обладнання для стикового контактного зварювання тиском. Хотів би, щоб ми не забували всіх наших колег-фахівців, які вже пішли з життя, а обладнання, яке вони створювали, і зараз працює на благо України.

М.Є. Шинлов
Торонто-Київ