

Общая информация
о заседании Совета Главных сварщиков АПП СПб
в составе деловой программы Регионального этапа
Всероссийского конкурса профессионального мастерства
«Лучший по профессии» в номинации «Сварщик»

1. Задачи заседания и принципы формирования повестки

Настоящее заседание Совета Главных сварщиков Ассоциации промышленных предприятий Санкт-Петербурга, далее - СГС, проводится в составе деловой программы Регионального этапа Всероссийского конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Сварщик».

Задача заседания – *способствовать формированию у участников общей содержательной платформы по вопросам повышения производительности труда и качества в сварочном производстве через согласованное развитие технологий, данных, контроля, управления и подготовки персонала.* Заседание ориентировано на руководителей предприятий, руководителей и специалистов в области сварочного производства и неразрушающего контроля (НК), а также представителей профессионального и экспертного сообщества.

В соответствии с предыдущими решениями СГС *повестка сформирована с учетом двух ключевых направлений: (I) повышения производительности труда* в сварочном производстве и НК при обязательном сохранении и повышении качества продукции; *(II) обеспечения предприятий квалифицированным персоналом*, способным применять современные технологические, цифровые, механизированные, автоматизированные и роботизированные решения.

Эти направления *рассматриваются как взаимосвязанные элементы единого производственного контура:* технология - данные - контроль - управление - организация производства - персонал. Поэтому программа выстроена не как последовательность разрозненных сообщений, а как *обсуждение практических решений*, которые могут быть полезны предприятиям *при системном повышении эффективности сварочного производства и НК.*

2. Содержательная логика программы

Программа заседания построена как последовательный переход от цифровой управляемости сварочного производства к практическим решениям механизации, автоматизации и роботизации, а затем - к кадровым условиям внедрения таких решений.

Первый раздел посвящен интеграции телеметрии сварки и данных НК через единый объект учета - сварной шов или стык. Такой подход важен для прослеживаемости, формирования цифрового паспорта шва, анализа причин несоответствий и принятия управленческих решений по качеству.

Второй раздел раскрывает практические решения по механизации, автоматизации и роботизации процессов сварки и НК. В центре внимания находятся не отдельные образцы оборудования, технологий или программных продуктов, а критерии выбора и сценарии внедрения: когда рациональна механизация, когда оправдана автоматизация, какие задачи могут быть решены роботизацией и какие требования при этом возникают к подготовке производства, документации, данным и персоналу.

Третий раздел посвящен обеспечению предприятий квалифицированным персоналом в области сварки и НК. Рассматриваются вопросы нормативных требований, оценки квалификации, подготовки и переподготовки специалистов, а также выбора практико-ориентированных моделей обучения.

3. Практическая значимость и ожидаемый результат

Повестка заседания **актуальна для предприятий**, решающих задачи технологического лидерства, **повышения эффективности производства, обеспечения качества продукции и устойчивого развития компетенций**. Для сварочного производства и НК эти вопросы особенно значимы, поскольку качество сварных соединений влияет на надежность и безопасность изделий, сроки выполнения производственных программ, объем исправлений и повторного контроля, а также на возможность документально подтверждать качество продукции.

Практическая направленность заседания состоит в том, чтобы помочь предприятиям ответить на управленческие вопросы: какая производственная задача решается, какой эффект может быть получен, какие процессы и данные должны быть организованы, какие требования предъявляются к персоналу и какие ограничения необходимо учитывать при внедрении.

Ожидается, что по итогам заседания **участники смогут соотнести представленные подходы с задачами своих предприятий**, определить возможные направления внедрения цифровых, автоматизированных и организационных решений, сформулировать критерии их выбора и оценить требования к персоналу.

Планируемый результат заседания заключается не в формировании перечня рекомендуемых к приобретению технических средств, а в **создании общей содержательной рамки для практических решений предприятий**. В этой рамке повышение производительности и качества достигается созданием **единого производственного контура**, в котором сварка, НК, автоматизация, данные, управление и персонал работают на общий производственный и управленческий результат.