

17.11.2021

Бури! Качай!



Самое важное и интересное для профессионалов нефтегазовой отрасли

Правительство утвердило стратегию цифровизации промышленности

Российскую обрабатывающую промышленность ожидает масштабная цифровая трансформация. Распоряжение от 6 ноября 2021 года № 3142-р, определяющее стратегические направления преобразования этой отрасли, подписал Председатель Правительства Михаил Мишустин.

Документ предусматривает активное внедрение в производственную практику шести ключевых новаций: искусственного интеллекта, робототехники, интернета вещей, технологий дополненной реальности, новых производственных и коммуникационных технологий. Они в свою очередь помогут повысить производительность труда, снизят себестоимость продукции и ускорят вывод товаров на рынок.

Утверждённое распоряжение содержит четыре проекта, служащих инновационному развитию отрасли. Так, в рамках инициативы «Умное производство» планируется сформировать эффективную систему поддержки российских программных решений для обрабатывающей промышленности. Проект «Цифровой инжиниринг» предусматривает внедрение технологий виртуальных испытаний продукции, «Новая модель занятости» — совершенствование механизмов подбора кадров, а «Продукция будущего» — расширение возможностей по кастомизации продукции, то есть выпуску изделий под заказ конкретного потребителя.

Стратегические направления синхронизированы с госпрограммами и нацпроектами и утверждаются на период до 2030 года. Чтобы документ сохранял свою актуальность, раз в год допускается вносить в него изменения.

Подписанное Михаилом Мишустиным распоряжение, о котором он сообщил на совещании с вице-преьерами 8 ноября, простимулирует процессы цифровизации в промышленности, позволит создать дополнительные инструменты для решения проблем, присущих обрабатывающим отраслям.

Источник: <http://government.ru>

Подробнее ознакомиться с программой цифровой трансформации отраслей экономики России, а также отслеживать новости данной тематики вы можете в информационном материале [«Цифровая экономика РФ»](#).

The screenshot shows the website interface for 'Цифровая экономика РФ'. On the left, a navigation menu lists various sections, with 'Направления программы' highlighted in a red box. A red dashed arrow points from this menu item to a table on the right side of the page. The table, titled 'Направления программы', lists five program directions with their respective responsible agencies, centers of competence, and leaders.

Направление программы	Ответственный ФСОИВ	Центр компетенций	Руководитель Центра компетенций	Руководитель группы
Нормативное регулирование	Минэкономразвития РФ	Фонд Сколково	Игорь Дроздов (Фонд Сколково)	Руслан Ибрагим "МТС"
Кадры образование	Минэкономразвития РФ	АНО АСИ	Дмитрий (Агентство стратегических инициатив)	Песков Борис Нуралиев
Формирование исследовательских компетенций и технических заделов	Минкомсвязь РФ	ГК "Ростех" ГК "Росатом"	Василий Бровка (ГК "Ростех") Кирилл Комаров (ГК "Росатом")	Александр Пова (АО "РВК")
Информационная инфраструктура	Минкомсвязь РФ	ПАО "Ростелеком"	Борис Глазков (ПАО "Ростелеком")	Анна Серебряк (ПАО "МегаФон")
Информационная безопасность	Минкомсвязь РФ	ПАО "Сбербанк"	Станислав Кузнецов (ПАО "Сбербанк")	Наталья Касперк (ГК "Infowatch")

Below the table, there is a paragraph explaining that the government will form "roadmaps" for the digital economy, and a list of key directions: "Формирование исследовательских компетенций и технологических заделов", "Нормативное регулирование", "Информационная безопасность", "Информационная инфраструктура", and "Кадры и образование".

Если у вас не подключена система **«Техэксперт: Нефтегазовый комплекс»**, вы всегда можете получить бесплатный доступ, заполнив форму справа на странице издания.

А знаете ли вы?

Добавлены новые документы в систему «Техэксперт: Нефтегазовый комплекс»



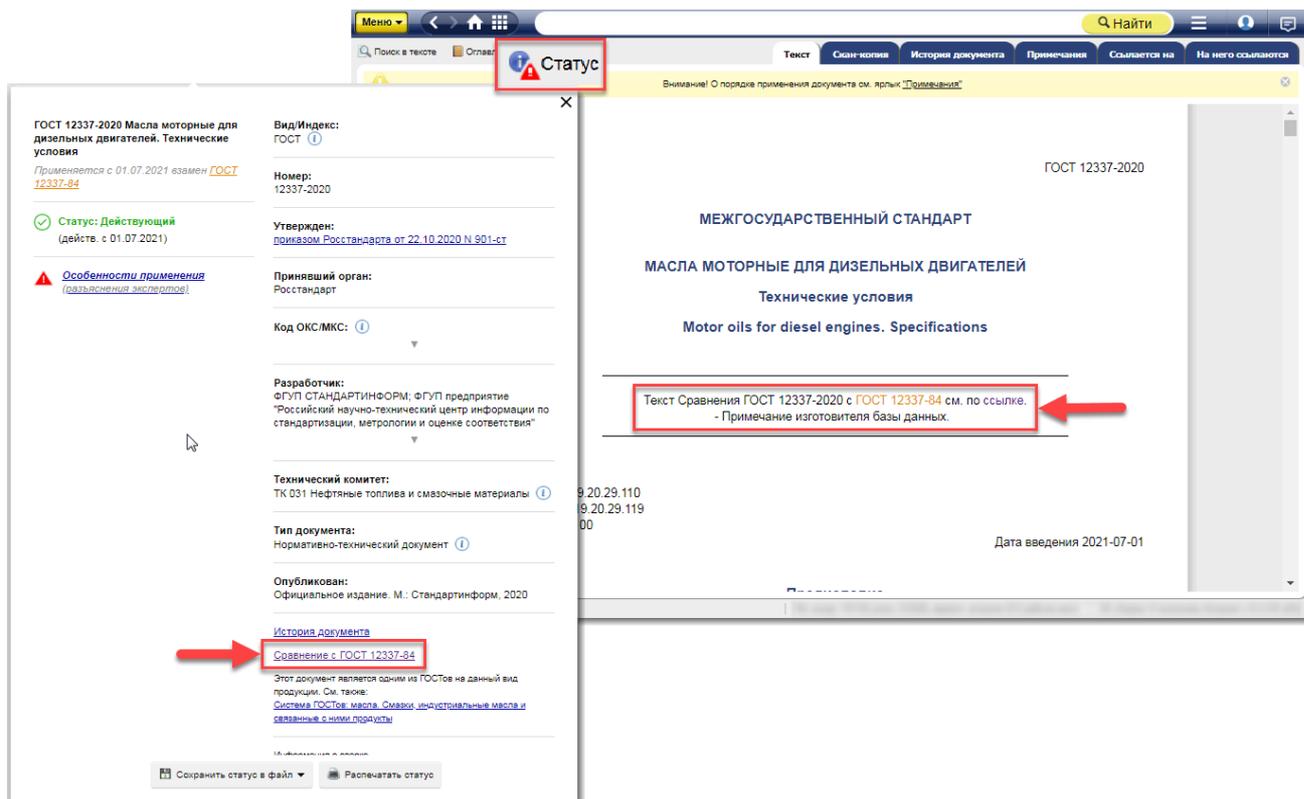
[Новые документы в системе «Техэксперт Нефтегазовый комплекс»](#)

Чем отличается новый стандарт на масла моторные для дизельных двигателей от предыдущего?

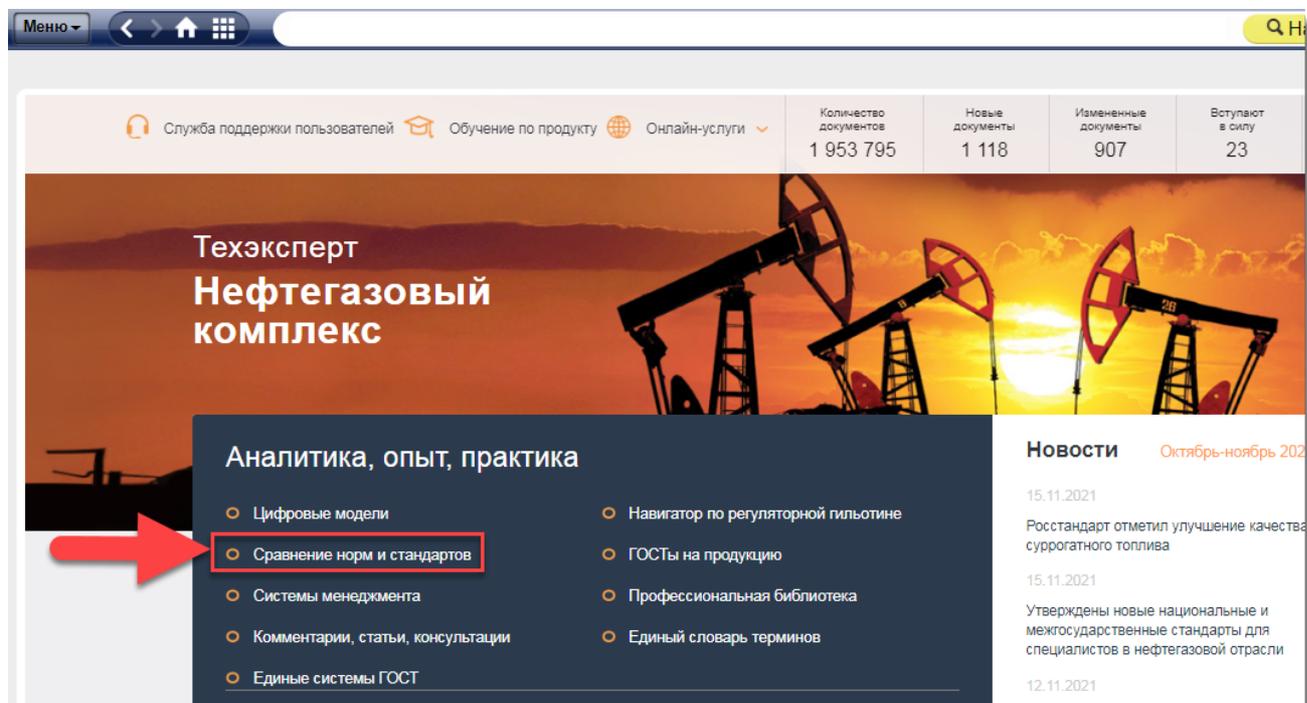
Межгосударственный стандарт [ГОСТ 12337-2020](#) «МАСЛА МОТОРНЫЕ ДЛЯ ДИЗЕЛЬНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ. Технические условия» введен в действие с 01.07.2021 взамен [ГОСТ 12337-84](#) «Масла моторные для дизельных двигателей. Технические условия (с Изменениями N 1-7)».

Чтобы быстро понять, какие изменения произошли, вам необходимо сравнить документы, определить отличия и проанализировать их. С этими задачами вы легко справитесь с помощью сервисов для сравнения документов, которые разложат все изменения по полочкам.

Например, чтобы определить, чем отличается новый стандарт [ГОСТ 12337-2020](#) от предшествующего, подготовлено развёрнутое [сравнение](#). Ознакомиться с ним вы можете по ссылке в информационной строке или же в СТАТУСЕ документа.



С более полной подборкой имеющихся сравнений нормативно-технических документов вы можете ознакомиться в сервисе «Сравнения норм и стандартов» в блоке «Аналитика, опыт, практика» на главной странице системы.



В удобном табличном формате выделенные цветом фрагменты текста наглядно показывают все произошедшие изменения.

1 - сосуд с резервуаром для масла; 2 - резиновые трубки; 3 - шпindelи; 4 - вентиляционное отверстие; 5 - винт струбины; 6 - нагревательные плитки; 7 - алюминиевые пластинки; 8 - верхние съемные крышки; 9 - два резервуара; 10 - иголки на шпindelи; 11 - сливные пробки; 12 - общее основание

Черт.1

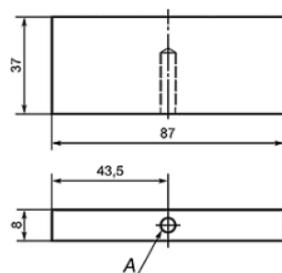
Рисунок А.1 - Установка для определения коксуемости масел

Установка должна состоять из двух резервуаров, смонтированных на общем основании.

Продольные оси резервуаров должны быть параллельны. Оба резервуара должны иметь наклон вперед по отношению к горизонтально установленному основанию под углом 25°. В резервуары через их задние стенки вводят шпindelи с иголками, которые через зубчатую фрикционную передачу вращаются от одного электромотора (на рисунке А.1 не показан). Частоту вращения электромотора регулируют лабораторным автотрансформатором.

Через верхние съемные крышки резервуаров помещают внутрь резиновые трубки, соединенные с сосудами, в которых находится резерв свежего масла, поступающего в резервуары по мере снижения уровня масла в них. В крышках должны быть окошки, в которые устанавливают алюминиевые пластинки, и вентиляционное отверстие.

Размеры алюминиевых пластинок приведены на рисунке А.2. Алюминиевые пластинки должны быть прижаты к краям окошек нагревательными плитками, плотное прилегание нагревательных плиток к пластинкам и пластинок к краям окошек обеспечивает винт струбины.



A - отверстие для ввода термопары

Рисунок А.2 - Размеры алюминиевых пластинок

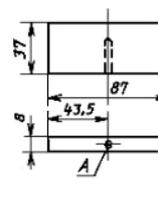
Отработанное масло удаляют из резервуаров через сливные пробки, расположенные на дне резервуаров.

Установка состоит из двух резервуаров 9, смонтированных на общем основании 12.

Продольные оси резервуаров параллельны. Оба резервуара наклонены вперед по отношению к горизонтально установленному основанию под углом 25°. В резервуары через их задние стенки введены шпindelи 4 с иголками 10. Шпindelи приводятся во вращение от одного электромотора (на схеме не показан) через зубчатую фрикционную передачу. Частота вращения мотора регулируется лабораторным автотрансформатором.

Через верхние съемные крышки 8 резервуаров внутрь введены трубки 2, соединенные с сосудами 1, где содержится резерв свежего масла, поступающего в резервуары по мере снижения уровня масла в них. В крышках 8 сделаны окна, куда устанавливаются рабочие пластины 7 и дыхательное отверстие 3.

Размеры алюминиевых рабочих пластинок 7 показаны на черт.2. Рабочие пластины прижимаются к краям окон нагревательными плитками 6, плотное прилегание нагревательных плиток к рабочим пластинам и последних к краям окон обеспечивается винтом струбины 5.



Черт.2

Для слива отработанного масла из резервуаров у их дна выполнены сливные пробки 11.

В случаях, когда структуры нового и измененного (отмененного) документов не совпадают, к подготовке сравнения подключаются опытные аналитики. При необходимости аналитик добавляет комментарии к произошедшим изменениям. Сравнения документов с привлечением аналитиков готовятся по наиболее востребованным и значимым документам по заявкам наших пользователей.

Перед специалистами нередко возникает задача быстро разобраться в различиях документов. В этом случае «Техэксперт» поможет вам:

- 1) быстро ознакомиться с предыдущей редакцией абзаца или пункта и проанализировать изменения;
- 2) сравнить любые две редакции одного документа и не только тексты, но и формулы, таблицы и даже рисунки;
- 3) сравнить два разных документа в случае, когда один заменяет другой.

Если вы являетесь пользователем систем «Техэксперт», обратитесь к своему представителю за информацией о возможностях сервисов.

Вопрос-ответ



*Богдашова Людмила
Викторовна*

Вопрос:

Должен ли завод — изготовитель трубной продукции, которая в последующем эксплуатируется на ОПО, пройти аттестацию технологии, оборудования и персонала сварочного производства независимым аттестационным центром, входящим в систему НАКС?

Ответ:

В обязательных ФНП (ч.3 ст.4 Федерального закона от 21.07.97 N 116-ФЗ), а именно ФНП в области промышленной безопасности от 11.12.2020 N 519 «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» указано:

«4. Требования ФНП обязательны для исполнения юридическими лицами, индивидуальными предпринимателями, их работниками из числа персонала сварочного производства, осуществляющими производство работ по сварке, пайке, наплавке и прихватке (далее — сварка) применяемых и (или) эксплуатируемых на ОПО сооружений и технических устройств, других конструкций и изделий, в том числе сборочных единиц, деталей, полуфабрикатов и заготовок (далее также — объект сварки) при осуществлении деятельности в области промышленной безопасности».

Т.о., требования ФНП 519 обязательны для лиц, проводящих сварочные работы на изделиях, конструкциях (в т.ч. труб), применяемых на ОПО.

В ФНП 519 далее указывается:

«9. Сварщики и специалисты сварочного производства, выполняющие сварочные работы, должны обладать квалификацией, соответствующей видам выполняемых работ и применяемых при этом технологий сварки, и быть аттестованными для соответствующих способов сварки, видов конструкций, положений при сварке, основных и сварочных материалов¹. Процедуры аттестации должны осуществляться и оформляться с применением цифровых технологий, а содержание аттестационных документов должно быть доступно в электронном виде».

В свою очередь в Правилах N 63 от 30.10.98 установлено:

«1.3. Система аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (САСв) — комплекс требований, определяющих правила и процедуру аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на работах по изготовлению, реконструкции, монтажу и ремонту оборудования и объектов, надзор за которыми осуществляет Госгортехнадзор России.

2.1. Организационная структура САСв включает в себя:

- Госгортехнадзор России;
- Национальный аттестационный комитет по сварочному производству (НАКС);
- головные аттестационные центры (ГАЦ);
- аттестационные центры (АЦ);
- аттестационные пункты (АП)».

Т.о., аттестация нужна и должна проходить в аттестационном центре, пункте, входящем в САСв".

¹. В соответствии с Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, утверждёнными постановлением Госгортехнадзора России от 30 октября 1998 года N 63 (зарегистрировано Минюстом России 4 марта 1999 года, регистрационный N 1721) с изменениями, внесёнными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года N 588 (зарегистрирован Минюстом России 23 ноября 2012 года, регистрационный N 25903)".

© АО «Кодекс», 2022

Исключительные авторские и смежные права принадлежат АО «Кодекс».

Политика конфиденциальности персональных данных