

ПРОТОКОЛ
заседания Совета директоров
АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования»

г.Актобе

18» ноября 2014 г.

Полное наименование и местонахождение исполнительного органа общества:
Акционерное общество «Актюбинский завод нефтяного оборудования» (далее по тексту - Общество).
Республика Казахстан, г.Актобе, проспект 312 стрелковой дивизии, дом 42 «ж».
Место, дата и время (местное) проведения заседания совета директоров:
Республика Казахстан, г.Актобе, проспект 312 стрелковой дивизии, дом 42 «ж».
Дата: «18» ноября 2014 г.
Открыто в 10 ч. 00 м. (время местное)
Закрыто в 11 ч. 00 м. (время местное)

Настоящее заседание созвано по инициативе генерального директора общества Айтуова Е.А.

На данном заседании присутствуют следующие члены Совета директоров:

Достыбаев Е.Н.	- Председатель Совета директоров Общества;
Канафин А.А.	- член Совета директоров Общества;
Айдаркулов А.А.	- член Совета директоров Общества;
Салимова А.М.	- член Совета директоров Общества;
Мадиган А.	- независимый член Совета директоров Общества;
А.Ван де Путте (Alexander Van de Putte)	- независимый член Совета директоров Общества.

Приглашенные:

Айтуов Ербол Абдыашимович – Генеральный директор общества.
Сарсенова Перизат Абилябаевна – юрист общества.

Выступил Председатель Совета директоров Достыбаев Е.Н. с приветственным словом и объявил, что для участия в заседании присутствуют все члены Совета директоров и кворум для проведения заседания Совета директоров имеется.

Заседание объявлено открытым.

Настоящее заседание правомочно принимать решения по нижеследующим процедурным вопросам повестки дня:

Об избрании секретаря настоящего заседания;
Об утверждении повестки дня;
Об утверждении формы голосования.

Первый процедурный вопрос: Об избрании секретаря настоящего заседания.

По первому процедурному вопросу выступил Председатель Совета директоров Достыбаев Е.Н., который предложил избрать секретаря настоящего заседания, и предложил кандидатуру Сарсеновой П.А. - юриста общества. Других кандидатур предложено не было.

Голосование осуществлялось по принципу «каждый член совета директоров имеет один голос»:

Достыбаев Е.Н. - «за»;
Канафин А.А. - «за»;
Айдаркулов А.А. - «за»;
Салимова А.М. - «за»;
Мадиган А. - «за»;
А.Ван де Путте (Alexander Van de Putte) - «за».

«за» - 6, «против» - нет, «воздержался» - нет.

РЕШЕНИЕ: Избрать секретарем заседания Сарсенову П.А.

Второй процедурный вопрос: Об утверждении повестки дня.

По второму процедурному вопросу выступил Председатель Совета директоров Достыбаев Е.Н., который предложил утвердить следующую повестку дня:

1. О заключении сделки с ДОО АО Банк ВТБ (Казахстан);
2. О предоставлении полномочия для заключения сделки.

Голосование осуществлялось по принципу «каждый член совета директоров имеет один голос»:

Достыбаев Е.Н. - «за»;

Канафин А.А.- «за»;
Айдаркулов А.А - «за»;
Салимова А.М. - «за»;
Мадиджан А.- «за»;
А.Ван де Путте (Alexander Van de Putte) - «за».

«за» - 6 голосов, «против» - нет, «воздержался» - нет.

РЕШЕНИЕ: Утвердить повестку дня как:

1. О заключении сделки с ДОО АО Банк ВТБ (Казахстан);
2. О предоставлении полномочия для заключения сделки.

Третий процедурный вопрос: Об утверждении формы голосования.

По третьему процедурному вопросу выступил Председатель Совета директоров Достыбаев Е.Н. и предложил утвердить открытую форму голосования.

Голосование осуществлялось по принципу «каждый член совета директоров имеет один голос»:

Достыбаев Е.Н. - «за»;

Канафин А.А.- «за»;

Айдаркулов А.А - «за»;

Салимова А.М. - «за»;

Мадиджан А.- «за»;

А.Ван де Путте (Alexander Van de Putte) - «за».

«за» - 6 голосов, «против» - нет, «воздержался» - нет.

РЕШЕНИЕ: Утвердить открытую форму голосования.

Секретарь приступает к своим обязанностям.

ПОВЕСТКИ ДНЯ:

1.О заключении сделки с ДОО АО Банк ВТБ (Казахстан);

2.О предоставлении полномочия для заключения сделки.

Первый вопрос повестки дня:

Выступление Айтуова Е.А. - Генерального директора общества:

- Предлагаю заключить с ДОО АО Банк ВТБ (Казахстан) сделку (договор залога) по предоставлению Обществом в залог имущества, указанного в Приложении №1 к настоящему Протоколу в качестве обеспечения надлежащего исполнения перед Банком любых обязательств Общества по Соглашению, а также всех обязательств, которые возникнут в будущем по Соглашению №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года, в случае любого изменения и/или дополнения их условий (включая, но не ограничиваясь: увеличение или уменьшение размеров займа, размера уплачиваемого вознаграждения (интереса), любое изменение сроков, условий и порядка предоставления займа). Предоставить ДОО АО Банк ВТБ Казахстан право на внесудебную реализацию передаваемого в залог имущества в случае неисполнения/ненадлежащего исполнения АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования» обязательств перед ДОО АО Банк ВТБ Казахстан.

Предложений и вопросов не поступили.

Председатель собрания предложил вопрос ставить на голосование.

Голосование осуществлялось по принципу «каждый член совета директоров имеет один голос».

Достыбаев Е.Н. - «за»


_____ (подпись);

Канафин А.А.- «за»


_____ (подпись);

Айдаркулов А.А - «за»


_____ (подпись);

Салимова А.М. - «за»


_____ (подпись);

Мадиджан А.- «за»


_____ (подпись);

А.Ван де Путте (Alexander Van de Putte) - «за»


_____ (подпись).

Секретарь заседания объявил результаты голосования:

«за» - 6 голосов, «против» - нет, «воздержался» - нет.

РЕШЕНИЕ:

Заключить с ДОО АО Банк ВТБ (Казахстан) сделку (договор залога) по предоставлению Обществом в залог Банку имущества, указанного в Приложении №1 к настоящему Протоколу в качестве обеспечения надлежащего



исполнения перед Банком любых обязательств Общества по Соглашению, а также всех обязательств, которые возникнут в будущем по Соглашению №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года, в случае любого изменения и/или дополнения их условий (включая, но не ограничиваясь: увеличение или уменьшение размеров займа, размера уплачиваемого вознаграждения (интереса), любое изменение сроков, условий и порядка предоставления займа). Предоставить ДО АО Банк ВТБ Казахстан право на внесудебную реализацию передаваемого в залог имущества в случае неисполнения/ненадлежащего исполнения АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования» обязательств перед ДО АО Банк ВТБ Казахстан.

Второй вопрос повестки дня:

Выступление Председателя Совета директоров по второму вопросу:

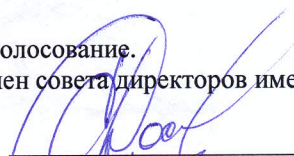
- Предлагаю наделить Айтуова Ербола Абдышимовича – Генерального директора общества полномочиями от имени Общества, без дополнительного одобрения Советом директоров Общества, если это не противоречит требованиям законодательства Республики Казахстан, по своему усмотрению совершать любые действия для реализации решений, предусмотренных настоящим Протоколом, в том числе связанные с проведением переговоров с Банком и другими лицами, заключением, изменением, исполнением, прекращением, определением любых условий Соглашения №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года, договоров залога и иных договоров и, на основании которых предоставляется или будет предоставлено обеспечение, сделок, связанных с перечисленными договорами, а также дополнительных соглашений к указанным договорам; наделить данными полномочиями любых третьих лиц.

Предложений и вопросов не поступили.

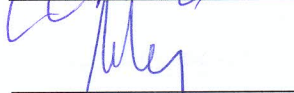
Председатель собрания предложил вопрос ставить на голосование.

Голосование осуществлялось по принципу «каждый член совета директоров имеет один голос».

Достыбаев Е.Н. - «за»

 (подпись);

Канафин А.А.- «за»

 (подпись);

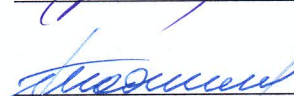
Айдаркулов А.А - «за»

 (подпись);

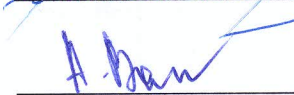
Салимова А.М. - «за»

 (подпись);

Мадиджан А.- «за»

 (подпись);

А.Ван де Путте (Alexander Van de Putte) - «за»

 (подпись).

Секретарь заседания объявил результаты голосования:

«за» - 6 голосов, «против» - нет, «воздержался» - нет.

РЕШЕНИЕ:

Наделить Айтуова Ербола Абдышимовича – Генерального директора общества полномочиями от имени Общества, без дополнительного одобрения Советом директоров Общества, если это не противоречит требованиям законодательства Республики Казахстан, по своему усмотрению совершать любые действия для реализации решений, предусмотренных настоящим Протоколом, в том числе связанные с проведением переговоров с Банком и другими лицами, заключением, изменением, исполнением, прекращением, определением любых условий Соглашения №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года, договоров залога и иных договоров и, на основании которых предоставляется или будет предоставлено обеспечение, сделок, связанных с перечисленными договорами, а также дополнительных соглашений к указанным договорам; наделить данными полномочиями любых третьих лиц.

Так, настоящим заседанием Совета директоров общества, принято следующие решения:

1. Заключить с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) сделку (договор залога) по предоставлению Обществом в залог Банку имущества, указанного в Приложении №1 к настоящему Протоколу, а также всех обязательств, которые возникнут в будущем по Соглашению №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года, в случае любого изменения и/или дополнения их условий (включая, но не ограничиваясь: увеличение или уменьшение размеров займа, размера уплачиваемого вознаграждения (интереса), любое изменение сроков, условий и порядка предоставления займа). Предоставить ДО АО Банк ВТБ Казахстан право на внесудебную реализацию передаваемого в залог имущества в случае неисполнения/ненадлежащего исполнения АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования» обязательств перед ДО АО Банк ВТБ Казахстан.

2. Наделить Айтуова Ербола Абдышимовича – Генерального директора общества полномочиями от имени Общества, без дополнительного одобрения Советом директоров Общества, если это не противоречит требованиям



Приложение №1 к Протоколу заседания совета директоров акционерного общества «Актюбинский завод нефтяного оборудования» от «28» ноября 2014 года.

24.11.2014 г. ТОО «АСКОМ ЛОГИСТИК» произведена оценка рыночной стоимости движимого имущества, указываемого в настоящем Приложении. Стоимость - 1 240 154 944 тенге.

№ п/п	Наименование/ атауы	Единица измерения/ Өлшеу бірлігі	Количество/саны
Автоматическая линия PFIFFNER-NOBAG/ PFIFFNER-NOBAG автоматтық желі			
1	Автоматическая линия для обработки концов штанг с системой загрузки-выгрузки штанг	шт.	1
	<p><i>Основные технические характеристики/ Негізгі техникалық сипаттамалары</i> Разработан под деталь: насосная штанга ШН19.001 и ШН22.001 Материал: кованая заготовка С45 Количество рабочих станций: 8 Комплект технической документации на русском языке Габариты станка (приблизительно данные занимаемого пространства): Длина: ~ 11 800 мм Ширина: ~ 6 500 мм Высота: ~ 3 000 мм Масса станка: ~ 15 000 кг (в базовой комплектации)</p>		
Стандартное оснащение линии/ желінің стандартты жабдықтандыруы			
1.1	Базовый станок:	шт.	2
	<p>Стабильная прямоугольная станина с 1 держателем для установки 4 обрабатывающих блоков со всеми гидравлическими подключениями для вентиля управления. Гидравлический агрегат BOSCH, с 2 отдельными системами давления Машинное давление: 60 бар Регулируемое давление зажима: 60- 100 бар Инсталляция и кабели выполнены согласно CE-стандартам Пульт управления, полностью оснащен кабелями – (поворот на 320) Защитная крышка от стружки Цвет: пурпурно-красный RAL 3004 Светло-серый RAL 7035</p>		
1.2	Транспортер для стружки • Выполнен для сухой обработки	шт.	2
1.3	Комплект вертикальных зажимных патронов • Выполнен как цанговый патрон с эффектом натяжения	шт.	8
1.4	Комплект зажимных патронов • Для материала 4 kt 25,4	шт.	1
1.5	Электрический шкаф управления, оснащен кабелями и готов к подключению: • С 1 блоком управления SINUMERIK 840D –CNC и встроенным S7-PLC • NC-CPU (модульный концепт, расширен до 10 каналов и 31 оси) • Напряжение: 3×400 V/ 50 Hz • Управляющие напряжение: 24 V DC • Встроенный прибор охлаждения • VPN-модем для телесервиса (на основе Ethernet) Панель управления состоит из: • TFT-цветная панель управления 10.4 высокого разрешения • CNC-клавиатура • Вычислительное устройство • Панель управления станка	шт.	1
1.6	CNC-горизонтальная каретка 36/100-HSK • X/Y – перемещение осей • Привод оси: BOSCH Regelventil • Система измерения: HEIDENHAIN	шт.	4
1.7	CNC-блок 36/100-HSK • ход шпинделя, макс.: 100 mm • число оборотов шпинделя: 5430 U/min • приводная мощность: bis 2,2 kW	шт.	4

	<ul style="list-style-type: none"> • с монтажным фланцем • привод оси: BOSCH Regelventil • система измерения: HEIDENHAIN • с системой быстрой замены инструмента HSK-40 		
1.8	Головка вихревого фрезерования	шт.	4
1.9	CNC-токарный блок 50/100-PSK, оснащен: <ul style="list-style-type: none"> • Токарная головка для обработки торца • 2-блока управления осей, с интерполяцией • С регулируемыми осями с сервогидравликой Z-ось: 100 мм, X-ось: 17 мм • Общее число оборотов шпинделя с регулированием частоты • привод оси: BOSCH Regelventil • система измерения: HEIDENHAIN • Мощность: 4 kW 	шт.	2
1.10	Блок для накатки резьбы GWRE 40/80, оснащен: <ul style="list-style-type: none"> • монтажный фланец • гидравлическое управление • привод 	шт.	2
1.11	Головка для накатки резьбы FETTE Тип E30, оснащена: <ul style="list-style-type: none"> • роликовым держателем • устройством крепления головки • прикручивается к блоку для накатки резьбы 	шт.	2
1.12	Система смазки	шт.	2
1.13	Система контроля инструмента Fabr.Nordmann <ul style="list-style-type: none"> • контроль на излом режущего инструмента >3 мм • устанавливается на все станции 	шт.	1
1.14	Система загрузки-выгрузки NOBAG, состоит из: (прямоугольных скоб [x] заданное количество подходит для всего станка)	шт.	1
	Несущая опора, состоит из сварных стальных профилей, с нивелированием на полу цеха		
	Накопитель для штанг, для 25 штанг Сварная стальная конструкция, наклонная Встроенный разделитель для загрузки штанг, разделение приводится в движение пневматически		
	Позиционирующий блок Для линейного позиционирования концов штанг и для выравнивания прямоугольных краев Горизонтальное выравнивание с помощью пневматического цилиндра Выравнивание прямоугольника с помощью поворотного механизма		
	2 платформы, расположены симметрично, каждая отдельно состоит из: 2 (4) стальные колонки, сварной мост из профильной стали, свободно выравниваются, нивелируются 2 (4) вертикальных подъемных блока, с гидравлическим приводом, с цилиндром синхронного хода 3 (6) линейные блоки с 5 (30) грейферами для транспортировки штанг. Грейфер в призматическом исполнении, подходит для Ø19 и Ø22, не требуется время на переоснастку. Линейное движение с помощью электродвигателя для спокойного, равномерного хода, без колебаний.		
	Станция позиционирования Аналогично блоку 1.3, для линейного выравнивания 2. Обработываемых сторон		
	Станция консервирования Штанги с помощью цепного транспортера погружаются в масляную ванну, затем укладываются для стекания капель		
	Участок стекания капель из сварного профиля Центральный сток масляной ванны с общим резервуар Сток масла в погружной бак		
	Соединительные муфты и защитные колпачки		

	*ручная доставка масляных муфт на линию стекания на одну сторону *ручная доставка пластмассовых колпачков на другую сторону штанг		
	Ручное удаление Штанги забираются с помощью 2 человек в конце линии стекания капель и укладываются в предусмотренный накопитель для транспортировки (этот накопитель не находится в объеме поставки)		
	Блок управления для системы загрузки-выгрузки (Hardware&Software)		
	Гидравлические вентильные стойки в зависимости от стойки подача давления к гидравлическому агрегату Pffner		
	Защитное ограждение Установка оснащена с обеих сторон защитным ограждением		
	Эксплуатационные материалы:		
2	Комплект эксплуатационных и смазочных материалов	шт.	1
3	Пусконаладочные работы и обучение Включая технологическую настройку оборудования на изготовление партии деталей «насосная штанга ШН19.001 и ШН22.001» в автоматическом режиме		1
Автоматическая линия с поворотным столом PFIFFNER/ PFIFFNER айналма үстелмен автоматтык желі			
1	НВ 45-60/12, автоматическая линия с поворотным столом, загрузочным устройством		1
	<i>Основные технические характеристики/ Негізгі техникалық сипаттамалары</i> Разработан под деталь: «Резьбовая муфта» Ø46×102 мм и Ø41,3×102 мм Материал: сталь 45, пруток Ø50, Ø45 мм, допуск +0.2, - 1.0 Максимальное количество обрабатывающих станций: 12 горизонтальных и 6 вертикальных Комплект технической документации на русском языке Габариты станка (приблизительно данные занимаемого пространства): Длина: ~ 9 800 мм Ширина: ~ 4 000 мм Высота: ~ 2 900 мм Масса станка: ~ 10 000 кг (в базовой комплектации)		
	Стандартное оснащение линии/ желінің стандартты жабдықтандыруы		
1.1	Базовый станок НВ 45-60/12 CNC:	шт.	1
	-Стабильная станина, максимальное число обрабатывающих станций 12 горизонтальных и 6 вертикальных - Гидравлический поворотный стол и встроенные отверстия для цанговых зажимов, 12-позиционные для В-45 цанговых зажимов - Со всеми гидравлическими подключениями для регулирующих вентилях - гидравлический агрегат BOSCH, с 2 отдельными системами давления: Машинное давление: 60 бар Давление зажима: 60-100 бар - Инсталляция и кабельное соединение CE- стандарт - Кольцо охлаждения, встроенное в базовый станок - Пульт дистанционного управления (поворот на 320°) - Защитная крышка от стружки с кольцом, рукояткой и фиксатором крышки - Стальная платформа с лестницей и поручнями, высота 460 мм - Цвет: пурпурно-красный RALL 3004 светло-серый RAL 7035		
1.2	Устройство охлаждения с транспортером для стружки и вакуумным поворотным фильтром, подвижное	шт.	1
	Размеры: длина 2950 мм Ширина 450/2350 мм Высота платформы 460 мм Бак для СОЖ: 1800 л (наполняемость: ~1400 л)		

	<p>Насос второго подъема: 1,1 kW Мощность подачи: 180 л/мин., 1,1 бар Цанговый насос: 0,75 kW Мощность подачи: 50 л/мин., 3,8 бар Всасывающий насос: 1,5 kW Мощность подачи: 300 л/мин., 0,5 бар Промывочный насос: 1,1 kW Мощность подачи: 120 л/мин., 1,8 бар Вакуумный поворотный фильтр: со встроенным скребком Пропускная способность: 500 л/мин. Скребковый транспортер с поворотным выключателем</p>		
1.3	<p>Насос высокого давления Мощность: 20 бар</p>	шт.	2
1.4	<p>Второе кольцо охлаждения Цанговый фланец В 45/60</p>	шт.	1
1.5	<p>Комплект зажимных цанг для поворотного стола тип: В45-60 Размер: Ø 45 мм +Ø 41,3 мм</p>	шт.	2
1.6	Комплект выталкивателей	шт.	2
1.7	Комплект упоров выталкивателей	шт.	2
1.8	<p>Трехкулачковые зажимные патроны Для заготовки Ø 50 мм Для заготовки Ø 45 мм</p>	шт.	6
1.9	Распределительный шкаф	шт.	1
	<p>1 блок управления SINUMERIK 840D-CNC и встроенный S7-PLC NC-CPU (модульный концепт, до 2 каналов и 9 осей) Напряжение: 3×400 V / 50 Hz Напряжение управления 24 V DC Встроенный прибор охлаждения VPN-модем для телесервиса (на основе Ethernet) Панель управления: TFT – цветная панель, разрешение 10,4`` CNC- клавиатура Вычислительное устройство Блок управления станка</p>		
1.10	<p>Автоматический магазин для прутков Тип Pfiffner</p> <ul style="list-style-type: none"> • для круглого и профильного материала • устройство замены штанг с отдельным SPS - блоком управления SIMATIC S7 • длина прутка, макс.: 6000 мм • с разделителем 	шт.	1
1.11	<p>Блок для отрезки</p> <ul style="list-style-type: none"> • с монтажным фланцем • для отрезной фрезы: Ø 250 мм • с системой быстрой замены VTS • с приводом • с усиленным зажимом для отрезного устройства 	шт.	1
1.12	<p>Направляющая втулка и направляющая труба</p> <ul style="list-style-type: none"> • для отрезного блока • для материала: Ø 50 мм + Ø 45 мм 	шт.	2
1.13	<p>Механизм подачи VE 36/100- HSK i.K.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ход шпинделя, макс.: 100 мм • число оборотов шпинделя, макс. 5430 об/мин. • Мощность привода: bis 2,2 kW • с монтажным фланцем • с системой быстрой замены HSK-40 • с центральной подачей средств охлаждения 	шт.	4
1.14	<p>Tendo-Turn-шпиндель</p> <ul style="list-style-type: none"> • вкл. Передачу 1:7 	шт.	3
1.15	<p>Механизм подачи VE /100- HSK</p> <ul style="list-style-type: none"> • ход шпинделя, max.: 100 мм • число оборотов шпинделя, max. 5430 об/мин. • Мощность привода: 2,2 kW • с монтажным фланцем • с системой замены HSK-40 		
1.16	Вентиль для отвода стружки	шт.	4

1.17	Комплект сверл с поворотными пластинами и фрезы	шт.	1
1.18	Вертикальный фрезерный суппорт 36/100	шт.	1
1.19	Схват и делительное устройство с цанговым приспособлением	шт.	1
1.20	Устройство передачи на станции 15 +16	шт.	1
1.21	Разгрузочный цилиндр	шт.	1
1.22	Гидравлическая маркировка станции	шт.	1
1.23	Отводящий транспортер	шт.	1
1.24	CNC –токарный блок 50/100- PSK, оснащен: <ul style="list-style-type: none"> • головкой для подрезки торца • 2-оси с блоком управления, с интерполяцией • Оси, регулируемые с помощью сервогидравлики Z-ось: 100 мм, X-ось: 10 мм • Общее число оборотов с регулятором частоты • Осевой привод: регулируемый вентиль BOSCHI • Система измерения: HEIDENHAIN n max: 3.500 об/мин. • Мощность привода: 4 kW 	шт.	2
1.25	CNC – резьбовой блок GWE36/100 <ul style="list-style-type: none"> • Встроенная передача 1:7 	шт.	1
1.26	Устройство отделения масляного тумана <ul style="list-style-type: none"> • с электростатическим фильтром и фильтром отделения частиц • с 3-ступенчатым регулятором количества воздуха • соед. трубка: Ø 200 мм • расход воздуха: 1250 м3/ч • мощность: 0,8 kW – 3,5 A 	шт.	1
1.27	Устройство контроля инструмента Fabr.Nordmann <ul style="list-style-type: none"> • контроль инструментов > 3 мм • установлено на всех станциях 	шт.	1
	Эксплуатационные материалы:		
2	Комплект эксплуатационных и смазочных материалов	шт.	1
3	Пусконаладочные работы и обучение Включая технологическую настройку оборудования на изготовление партии деталей «Резьбовая муфта Ø 45 ×102 мм и Ø 41,3 ×102 мм» в автоматическом режиме		1

ПОДПИСИ:

Председатель Совета директоров

Достыбаев Е.Н.

Член Совета директоров

Канафин А.А.

Член Совета директоров

Салимова А.М.

Член Совета директоров

Айдаркулов А.А.

Независимый член Совета директоров
(независимый директор)

Мадиджан А.

Независимый член Совета директоров
(независимый директор)

А.Ван де Путте
(Alexander Van de Putte)

Генеральный директор общества

Айтуов Е.А.

Секретарь заседания

Сарсенова П.А.



Прошнуровано и
пронумеровано
на 9 (девяти) листах

