

**ПРОТОКОЛ**  
**заседания Совета директоров Акционерного общества**  
**«Актюбинский завод нефтяного оборудования»**  
**(регистрационный номер: №10625-1904-АО)**

«10» июня 2013 года

**Полное наименование общества:** Акционерное общество «Актюбинский завод нефтяного оборудования» (далее – «Общество» и/или АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования»).

**Местонахождение исполнительного органа Общества:** Республика Казахстан, город Актюбе, проспект 312 Стрелковой Дивизии, 42 Ж.

**Место проведения:** Республика Казахстан, город Актюбе, проспект 312 Стрелковой Дивизии, 42 Ж.

**Время проведения:** «10» июня 2013 года

- начало: 10 часов 00 минут местного времени;
- окончание: 12 часов 00 минут местного времени.

**Присутствовали:**

1. Айтуов Ербол Абдыашимович – член Совета директоров, Генеральный директор Общества
2. Идрисов Динмухамет Аппазович - Председатель Совета директоров
3. Реймов Кайрат Ниетбаевич – Независимый директор
4. Мадиджан Альфараби – Независимый директор
5. Достыбаев Ержан Нурбекович – член Совета директоров

Поскольку кворум, необходимый в соответствии с требованиями норм Закона Республики Казахстан «Об акционерных обществах» для принятия Советом Директоров Общества решений по вопросам повестки дня имеется, поэтому можно констатировать, что данное заседание является правомочным, условия кворума соблюдены, заседание, созванное по инициативе и по предложению члена Совета директоров, Генерального директора Общества Айтуова Е. А., было объявлено открытым.

В соответствии с п. 9.22. Устава Общества членами Совета Директоров получены письменные уведомления о проведении заседания Совета Директоров с приложением материалов по вопросам повестки дня не позднее, чем за три дня до проведения заседания.

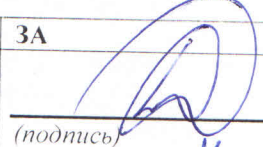
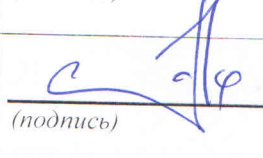
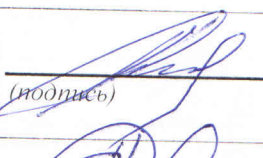
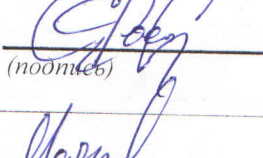
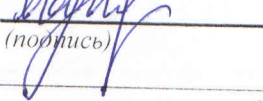
Порядок созыва заседания Совета Директоров в соответствии с законодательством, Уставом и внутренними документами Общества соблюден.

В соответствии с Уставом Общества голосование определено проводить по принципу: каждый член Совета Директоров имеет один голос. Решения Совета Директоров принимаются простым большинством голосов членов Совета Директоров, присутствующих на заседании.

Для ведения заседания Совета Директоров Айтуов предложил выбрать – Секретарем заседания Достыбаева Е.Н., а Идрисова Д.А. в качестве председательствующего и поставил на голосование.

Председательствующий г-н Айтуов Е. А. – «Прошу голосовать за утверждение предложенных кандидатур»:

Итоги голосования:

ФИО	ЗА	ПРОТИВ	ВОЗДЕРЖАЛСЯ
Идрисов Д.А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Айтуов Е. А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Реймов К.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Мадиджан А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)

**Принятое решение:** Избрать г-на Идрисова Д.А. – Председательствующим заседания совета Директоров, Секретарем заседания Достыбаева Е. Н.

Председательствующий г-н Идрисов Д.А. сообщил, что в повестку дня включены следующие вопросы:

1. О заключении крупной сделки с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) (далее – «Банк») по внесению изменений и дополнений в Соглашение №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года (далее – «Соглашение»), заключенное между Обществом и Банком, по увеличению лимита финансирования до 1.962.550.000,00 (Один миллиард девятьсот шестьдесят два миллиона пятьсот пятьдесят тысяч) тенге, освоение в форме банковских займов и документарных операций, сроком до 02.04.2016 года, с даты подписания дополнительного соглашения к Соглашению, со ставкой вознаграждения, а также уплатой иных платежей на условиях, определяемых ДО АО Банк ВТБ (Казахстан).

2. О заключении крупной сделки с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) по предоставлению Обществом в залог Банку имущества, указанного в Приложении №1 к настоящему Протоколу заседания Совета Директоров, а также всех обязательств, которые возникнут в будущем по указанному Соглашению об открытии кредитной линии, 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). Предоставление ДО АО Банк ВТБ Казахстан права на внесудебную реализацию передаваемого в залог имущества в случае неисполнения/ненадлежащего исполнения АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования» обязательств перед ДО АО Банк ВТБ Казахстан.

3. Предоставление ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) право на безакцептное списание денег с любых счетов Общества в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан), и иных банках второго уровня и/или организациях осуществляющих отдельные виды банковских операций, кредитных организациях на территории Республики Казахстан и за ее пределами, путем прямого дебетования банковского счета и/или предъявления платежных требований-поручений, не требующих акцепта, с приложением документов, подтверждающих обоснованность изъятия денег, а также с использованием других способов (процедур), предусмотренных законодательством Республики Казахстан, в случае неисполнения или ненадлежащего исполнения Обществом любого из своих обязательств перед Банком по Соглашению.

4. О наделении полномочиями на осуществление всех необходимых действий от имени Общества.

Предложений об изменении или дополнении повестки дня не поступало.  
Собрание утвердило повестку дня.

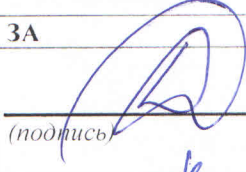
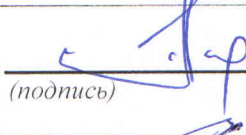
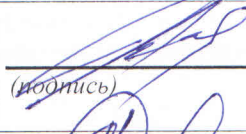
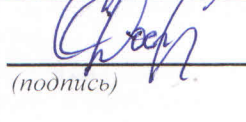
#### ХОД СОБРАНИЯ:

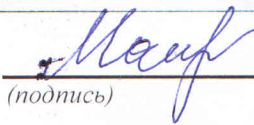
По первому вопросу повестки дня выступил Председательствующий г-н Идрисов Д.А., который предложил:

Заключить с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) крупную сделку по внесению изменений и дополнений в Соглашение №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года (далее – «Соглашение»), заключенное между Обществом и Банком, по увеличению лимита финансирования до 1.962.550.000,00 (Один миллиард девятьсот шестьдесят два миллиона пятьсот пятьдесят тысяч) тенге, освоение в форме банковских займов и документарных операций, сроком до 02.04.2016 года, со ставкой вознаграждения, а также уплатой иных платежей на условиях, определяемых ДО АО Банк ВТБ (Казахстан).

Замечаний и предложений по данному вопросу не поступило. Председательствующий г-н Идрисов Д.А. предложил поставить вопрос на голосование.

Итоги голосования:

ФИО	ЗА	ПРОТИВ	ВОЗДЕРЖАЛСЯ
Идрисов Д.А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Айтуов Е. А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Реймов К.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)

Мадиджан А.	 (подпись)	 (подпись)	 (подпись)
-------------	---	---------------	---------------


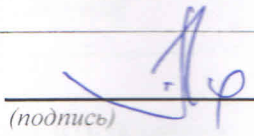

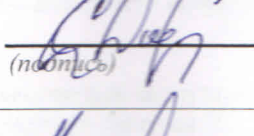
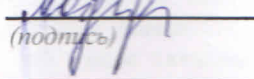
**Принятое решение:**

Заключить с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) крупную сделку по внесению изменений и дополнений в Соглашение №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года (далее – «Соглашение»), заключенное между Обществом и Банком, по увеличению лимита финансирования до 1.962.550.000,00 (Один миллиард девятьсот шестьдесят два миллиона пятьсот пятьдесят тысяч) тенге, освоение в форме банковских займов и документальных операций, сроком до 02.04.2016 года, со ставкой вознаграждения, а также уплатой иных платежей на условиях, определяемых ДО АО Банк ВТБ (Казахстан).

По второму вопросу повестки дня выступил Председательствующий г-н Идрисов Д.А., который предложил: Заключить с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) крупную сделку по предоставлению Обществом в залог Банку имущества, указанного в Приложении №1 к настоящему Протоколу заседания Совета Директоров, а также всех обязательств, которые возникнут в будущем по указанному Соглашению об открытии кредитной линии, 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.

Замечаний и предложений по данному вопросу не поступило. Председательствующий г-н Идрисов Д.А. предложил поставить вопрос на голосование.

Итоги голосования:

ФИО	ЗА	ПРОТИВ	ВОЗДЕРЖАЛСЯ
Идрисов Д.А.	 (подпись)	 (подпись)	 (подпись)
Айтуов Е. А.	 (подпись)	 (подпись)	 (подпись)
Реимов К.Н.	 (подпись)	 (подпись)	 (подпись)
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	 (подпись)	 (подпись)
Мадиджан А.	 (подпись)	 (подпись)	 (подпись)

**Принятое решение:**

Заключить с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) крупную сделку по предоставлению Обществом в залог Банку имущества, указанного в Приложении №1 к настоящему Протоколу заседания Совета Директоров, а также всех обязательств, которые возникнут в будущем по указанному Соглашению об открытии кредитной линии, 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.

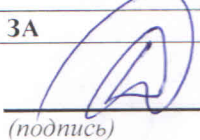
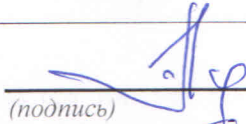

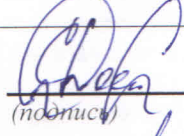
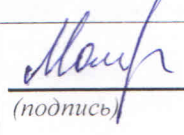
По третьему вопросу повестки дня выступил Председательствующий г-н Идрисов Д.А., который предложил:

Предоставить ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) право на безакцептное списание денег с любых счетов Общества в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан), и иных банках второго уровня и/или организациях осуществляющих отдельные

виды банковских операций, кредитных организациях на территории Республики Казахстан и за ее пределами, путем прямого дебетования банковского счета и/или предъявления платежных требований-поручений, не требующих акцепта, с приложением документов, подтверждающих обоснованность изъятия денег, а также с использованием других способов (процедур), предусмотренных законодательством Республики Казахстан, в случае неисполнения или ненадлежащего исполнения Обществом любого из своих обязательств перед Банком по Соглашению.

Замечаний и предложений по данному вопросу не поступило. Председательствующий г-н Идрисов Д.А. предложил поставить вопрос на голосование.

Итоги голосования:

ФИО	ЗА	ПРОТИВ	ВОЗДЕРЖАЛСЯ
Идрисов Д.А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Айтуов Е. А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Реимов К.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Мадиджан А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)

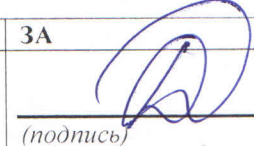
**Принятое решение:**

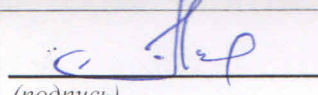

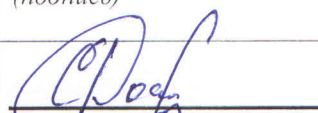
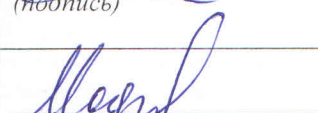
Предоставить ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) право на безакцептное списание денег с любых счетов Общества в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан), и иных банках второго уровня и/или организациях осуществляющих отдельные виды банковских операций, кредитных организациях на территории Республики Казахстан и за ее пределами, путем прямого дебетования банковского счета и/или предъявления платежных требований-поручений, не требующих акцепта, с приложением документов, подтверждающих обоснованность изъятия денег, а также с использованием других способов (процедур), предусмотренных законодательством Республики Казахстан, в случае неисполнения или ненадлежащего исполнения Обществом любого из своих обязательств перед Банком по Соглашению.

**По четвертому вопросу повестки дня** выступил Председательствующий г-н Идрисов Д.А., который предложил: **Наделить** Генерального директора Айтуова Е. А. 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; наделять данными полномочиями любых третьих лиц.

Замечаний и предложений по данному вопросу не поступило. Председательствующий г-н Идрисов Д.А. предложил поставить вопрос на голосование.

Итоги голосования:

ФИО	ЗА	ПРОТИВ	ВОЗДЕРЖАЛСЯ
Идрисов Д.А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)


Айтуов Е. А.	 (подпись)	_____	_____
Реимов К.Н.	 (подпись)	_____	_____
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	_____	_____
Мадиджан А.	 (подпись)	_____	_____

**Принятое решение:**

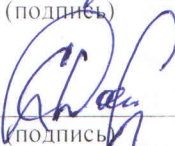
Наделить Генерального директора Айтуова Е. А. полномочиями от имени Общества, без дополнительного одобрения Советом директоров Общества, если это не противоречит требованиям законодательства Республики Казахстан, по своему усмотрению совершать любые действия для реализации решений, предусмотренных настоящим 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, на основании которых предоставляется или будет предоставлено обеспечение, сделок, связанных с перечисленными договорами, а также дополнительных соглашений к указанным договорам; наделять данными полномочиями любых третьих лиц.

Принятые решения Совета Директоров согласно условиям настоящего Протокола заседания совета директоров подлежат опубликованию в газете «Егемен Казахстан» в соответствии со ст. 70, 79 Закона Республики Казахстан «Об акционерных обществах» и п.п. 15.1., 15.2. и Устава АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования». И так решение, Председательствующий г-н Идрисов Д.А. объявил, что поскольку все вопросы, объявленные на настоящее заседание Совета Директоров АО «Актюбинский завод нефтяного оборудования» решены, то заседание объявляется закрытым.


**Председательствующий заседания**  
(Председатель Совета директоров)

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Идрисов Д.А.

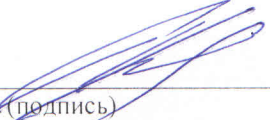
**Секретарь заседания**  
(Член Совета Директоров)

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Достыбаев Е.Н.

**Член Совета Директоров**  
Генеральный директор  
Общества

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Айтуов Е. А.

**Независимый директор**

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Реимов К.Н.

**Независимый директор**

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Мадиджан А.



**а) нежилые помещения (производственная база) с земельными участками, состоящие из:**

- Склада-бокса, общей площадью 1213,4 кв.м. с правом собственности на земельный участок, площадью 0,1256 га, кадастровый номер 02-036-139-176, расположенных по адресу: Актюбинская область, г. Актюбе, пр. 312 Стрелковой дивизии, д.42 «З»;
- Недвижимого имущества (административно-бытового здания, общей площадью 2474,4 кв.м., столовой, общей площадью 575,9 кв.м., производственного корпуса общей площадью 9598,5 кв.м., цеха обкатки ДВС общей площадью 1063,2 кв.м., пристройка 15,6 кв.м., операторная 46,6 кв.м., холодная пристройка 18,7 кв.м.) с правом собственности на земельный участок, площадью 1,1465 га, кадастровый номер 02-036-139-175, расположенных по адресу: Актюбинская область, г. Актюбе, пр.312 Стрелковой дивизии, д.42 «Ж»;
- Погрузочно-разгрузочного цеха общей площадью 1960,1 кв.м., с подъездными путями протяженностью 430 п. м., насосной 17,8 кв.м. с правом временного долгосрочного землепользования на земельный участок площадью 2,3413 га, кадастровый номер 02-036-139-265, расположенных по адресу: Актюбинская область, г.Актюбе, пр.312 Стрелковой дивизии, д.42 «И»;

**б) Оборудование в количестве 182 единицы:**

№ пп	Инвент. номер	Наименование	Дата ввода	Первоначальная стоимость	Накопленный износ	Остаточная стоимость
1	79	1/2 шинного моста КСО 0,327	31.12.03	4 315,52	3 326,19	989,33
2	21	автопогрузчик Балкан Кар марки ДВ-179	21.06.04	1 924 357,48	1 026 323,82	898 033,66
3	66	аккумуляторный бак 3м куб.	31.12.03	149 798,00	84 311,54	65 486,46
4	49	Блок ХВО	31.12.03	914 225,10	727 571,06	186 654,04
5	188	бойлер 100	31.12.03	11 250,36	3 637,70	7 612,66
6	845	ванна для консервации муфт	30.06.2005	89 921,50	29 599,00	60 322,50
7	202	ванна для консервации штанг	31.12.03	127 784,02	77 203,31	50 580,71
8	605	вентиляционная система	31.12.04	3 554 697,35	1 258 955,52	2 295 741,83
9	1546	Вентилятор ВР-6-13; 6,3 для печи	31.12.11	757 310,00	12 621,83	744 688,17
10	1197	вентиляция дробеметной установки	04.08.06	399 640,92	324 708,35	74 932,57
11	1298	вентиляция отрезного комплекса	31.12.06	483 181,39	245 617,23	237 564,16
12	1438	водоподогреватель 1-секционный ПВ 168/200	21.04.10	500 000,00	87 500,07	412 499,93
13	85	воздухопровод длина 206м	31.12.03	247 200,37	224 540,36	22 660,01
14	1509	воздухосборник ВВ-10,0-1,0 зав.№ 37	24.05.11	2 258 597,23	150 573,12	2 108 024,11
15	86	воздухосборник зав.№ 76413191	31.12.03	287 700,00	261 327,30	26 372,70
16	51	Газовая горелка	31.12.03	3 978 000,93	3 215 550,57	762 450,36
17	785	газовая печь для термич.обработки	30.06.05	167 247 336,39	80 821 628,65	86 425 707,74
18	790	гидростанция для испытания клапанов	30.06.05	867 595,34	571 166,86	296 428,48
19	796	Гидростанция для испытания плунжеров	30.06.05	3 666 779,11	2 028 950,87	1 637 828,24
20	581	Гидростанция СВ-М1С-25-1 Н-2,2-25,5-1Р-В220	29.03.05	4 194 571,96	3 180 883,86	1 013 688,10
21	23	гидростанция СВ-М1С-40	31.12.04	4 229 527,02	2 995 915,22	1 233 611,80
22	763	горизонтально-ковочная машина В1136-00-001РЭР	28.06.05	53 691 140,75	16 661 342,65	37 029 798,10
23	764	горизонтально-ковочная машина В1136-00-001РЭР	28.06.05	54 660 258,14	16 874 313,07	37 785 945,07
24	1469	градирня вентиляторной компактной типа ГРД 32 Н-1	31.08.10	3 017 911,81	281 178,33	2 736 733,48
25	786	ДЕФЕКТОСКОП	30.06.05	7 970 909,32	2 623 757,34	5 347 151,98
26	1541	Индукционная нагревательная установка "Петра-0120"	30.11.11	9 157 321,53	101 798,90	9 055 522,63
27	1540	Индукционная нагревательная	30.11.11	9 157 321,54	101 798,90	9 055 522,64

Итого: "Терма-9120"						
28	96	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.42	31 798.59	19 765.83
29	97	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.42	31 798.59	19 765.83
30	98	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 563.64	31 797.07	19 766.57
31	98	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.42	31 798.59	19 765.83
32	99	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.41	31 798.58	19 765.83
33	90	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.36	31 798.45	19 765.91
34	91	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.36	31 798.45	19 765.91
35	92	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.36	31 798.45	19 765.91
36	93	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.36	31 798.53	19 765.83
37	94	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.36	31 798.53	19 765.83
38	95	ком. КСО 296 с пил. дм. 91290	30.12.03	51 564.36	31 798.53	19 765.83
39	1542	компрессорная установка КСО-296	26.09.11	12 383 928.57	619 196.44	11 764 732.13
40	871	компрессорная станция КСО-296	30.06.05	930 769.66	612 756.15	318 013.51
41	1491	компрессорная станция КСО-296	30.12.10	4 240 655.87	459 404.40	3 781 251.47
42	104	кондуит для кабеля марки КС	30.12.03	257 036.49	86 640.00	170 396.49
43	584	Котел паровой КСО-296 (лабораторный)	30.03.05	4 603 199.50	3 145 519.45	1 457 680.05
44	52	Котел КСО-296	30.12.03	583 093.78	466 960.32	116 133.46
45	53	Котел для отопления КСО-296	30.12.03	9 260 028.19	6 874 953.71	2 385 074.48
46	1190	Кран гидравлический КСО-296	04.08.06	147 201.15	119 600.57	27 600.58
47	186	кран-башка 5т	30.12.03	854 636.04	649 080.83	205 555.21
48	108	кран-башка 5т	30.12.03	1 090 737.44	615 898.49	474 838.95
49	119	кран-башка 5т	30.12.03	1 043 135.12	988 005.08	55 130.04
50	120	кран-башка 5т	30.12.03	1 043 135.12	988 005.08	55 130.04
51	1270	кран-башка 5т	05.12.06	5 631 267.12	4 409 318.26	1 221 948.86
52	1272	кран-башка 5т	05.12.06	5 632 703.52	4 411 417.89	1 221 285.63
53	1273	кран-башка 5т	05.12.06	1 219 229.10	870 579.35	348 649.75
54	1274	кран-башка 5т	05.12.06	1 219 229.10	870 579.35	348 649.75
55	150	кран-башка 5т КСО-296	30.12.03	1 578 223.33	1 395 608.30	182 615.03
56	187	кран-башка 5т ком. КСО-296	30.12.03	1 556 156.83	1 363 336.47	192 820.36
57	67	кран-башка 5т ком.	30.11.04	281 693.00	139 673.25	142 019.75
58	1430	Манометр гидравлический КСО	01.02.10	580 357.14	166 852.58	413 504.56
59	853	Механический гидравлический КСО-296	30.06.05	10 521 600.23	3 463 359.96	7 058 240.27
60	856	механический гидравлический КСО-296	30.06.05	1 001 512.09	263 731.71	737 780.38
61	20	местный кран	30.12.03	7 835 211.91	6 860 318.95	974 892.96
62	22	местный кран	30.12.04	5 498 513.44	3 803 138.85	1 695 374.59
63	1189	Муфта для кабеля КСО-296	04.08.06	512 250.84	416 203.74	96 047.10
64	121	насос для гидравлики	30.12.03	371 275.89	125 147.06	246 128.83
65	861	насосная установка гидравлическая КСО	30.06.05	1 086 019.84	500 474.28	585 545.56
66	1179	печь для терм. обработки (автоматическая)	30.07.05	1 843 309.03	425 945.17	1 417 363.86
67	85	поршневой насос гидравлический	30.06.05	469 487.99	309 079.76	160 408.23
68	129	поршневой насос гидравлический	30.12.06	1 165 186.00	592 302.84	572 883.16
69	68	поршневой насос гидравлический	30.11.04	5 909 343.06	1 874 492.68	4 034 850.38
70	54	Поздравительный ком. КСО-296	30.12.03	185 423.68	149 883.80	35 539.88
71	196	поршневой насос КСО-296	30.12.03	58 295.10	23 075.18	35 219.92
72	857	поршневой насос	30.06.05	25 749 453.43	7 830 817.96	17 918 635.47
73	124	кран гидравлический КСО-296	30.12.03	394 560.14	243 312.14	151 248.00

848	приемный стапель термопластавтомата	30.06.05	469 488,94	309 080,71	160 408,23
55	Расширительные баки	31.12.03	626 140,70	506 129,68	120 011,02
1192	резьбонарезной полуавтомат 5A993 для нарезки шпилек	04.08.06	3 870 178,22	2 885 885,37	984 292,85
56	Рециркуляционный насос	31.12.03	86 277,17	70 818,90	15 458,27
26	рольганг ленточно-отрезного автомата	01.10.04	512 827,12	306 413,97	206 413,15
862	ручной винтовой пресс	30.06.05	225 833,14	223 009,89	2 823,25
125	св.аппарат № 314429	31.12.03	23 519,14	7 251,77	16 267,37
126	сварочный аппарат	31.12.03	23 519,53		23 519,53
127	сварочный аппарат №156103	31.12.03	23 519,14	7 251,77	16 267,37
609	сжатый воздух	31.12.04	1 520 000,09	1 076 667,19	443 332,90
1268	СИП-800- машина для испытания абразивных камней	06.12.06	469 714,61	358 156,63	111 557,98
1373	Система удаления опилок УВП-2000С	30.09.07	465 724,00	403 627,79	62 096,21
792	Станок 1E365БП(прутковый)	30.06.05	5 542 580,51	3 663 512,39	1 879 068,12
793	Станок 1E365БП(прутковый)	30.06.05	5 506 031,81	3 615 694,42	1 890 337,39
794	Станок 1E365БП(прутковый)	30.06.05	5 690 770,51	3 578 325,41	2 112 445,10
795	Станок 1E365БП(прутковый)	30.06.05	5 712 551,11	3 606 821,93	2 105 729,18
1322	станок вертикально-сверильный 2М112	30.04.07	226 460,91	161 353,92	65 106,99
1323	станок вертикально-сверильный 2М112	08.05.07	222 748,95	155 924,43	66 824,52
132	станок вертикально-сверильный 2С 132	01.10.04	4 119 180,60	3 379 516,61	739 663,99
28	станок вертикально-сверильный 2С 132	01.10.04	4 230 741,36	3 542 675,00	688 066,36
1500	станок вертикально-сверильный модели 2С-125	30.04.11	599 412,00	22 477,95	576 934,05
1367	станок деревообрабатывающий шпинделевый К5-400	09.08.07	1 118 947,49	741 302,44	377 645,05
852	станок круглошлифовальный	30.06.05	7 854 210,28	7 559 676,91	294 533,37
868	станок ленточно-пильный автомат мод UM50	30.06.05	4 699 474,43	4 523 244,55	176 229,88
1198	станок ленточно-пильный автомат мод UM50	30.06.05	4 699 474,43	4 523 244,55	176 229,88
873	станок настольно-сверильный вертикальный мод.2М112	30.06.05	173 367,56	57 066,64	116 300,92
879	станок настольно-сверильный вертикальный мод.2М112	30.06.05	344 184,57	342 464,52	1 720,05
1451	станок плоскошлифовальный модель 3.1722В	01.08.10	4 200 000,00	892 500,00	3 307 500,00
1404	станок притирочный (стенд)	31.12.08	181 830,15	84 096,56	97 733,59
1190	станок токарно-винторезный 16Д20	04.08.06	901 038,00	732 093,86	168 944,14
134	станок токарно-винторезный 16К 20	31.12.03	480 869,88	296 536,38	184 333,50
1198	станок токарный универсальный мод. СА564С100	04.07.06	4 769 353,65	3 779 204,25	990 149,40
863	Станок торцов. заг.насос.шн муфтан.ст д 12	30.06.05	2 162 492,27	1 375 573,93	786 918,34
864	Станок торцов. заг.насос.шн муфтан.ст д 12	30.06.05	2 162 492,27	1 375 573,93	786 918,34
1144	станок универ. вертикально-сверильный мод.2С132 с МК4	31.05.06	1 077 005,16	776 340,94	300 664,22
1496	станок универсальный токарный модели СА700С300Ф1 с УЦИ №4539	31.12.10	12 092 500,00	1 965 031,25	10 127 468,75
1503	станок фрезерный 6Т12, зав. № 206	01.06.11	5 723 747,43	333 885,30	5 389 862,13
140	стапель	31.12.03	2 875 362,92	1 036 424,97	1 838 937,95
140	стапель	31.12.03	2 875 362,92	1 036 424,97	1 838 937,95
1488	стапель для консервации штанг насосных	15.03.11	403 986,16	16 832,80	387 153,36
144	стапель для контроля и сборки штанг с муфтой № 1045	31.12.03	655 584,52	259 344,35	396 240,17
140	стапель для контроля штанг № 1047	31.12.03	819 480,72	324 179,51	495 301,21



116	142	стапель для маркировки труб НКТ - 2шт	31.12.03	356 745,29	140 483,08	216 262,21
117	858	стапель для сборки плунжеров	30.06.05	729 234,89	175 689,47	553 545,42
118	849	стапель для сборки ШН	30.06.05	657 601,51	219 525,89	438 075,62
119	573	стапель для упаковки труб НКТ-2шт	14.03.05	231 011,17	57 267,73	173 743,44
120	41	стапель муфтонаверточного станка	01.10.04	284 025,93	124 368,11	159 657,82
121	850	стеллаж межоперационного хранения	30.06.05	1 561 800,24	514 092,94	1 047 707,30
122	48	стеллажи для укладки труб- 4шт	01.10.04	1 540 788,79	1 145 588,43	395 200,36
123	69	стеллажи мет. с контейнерами на складе	30.11.04	807 539,00	484 522,03	323 016,97
124	1500	стенд для изготовления штоков глубинных насосов	15.03.11	765 939,58	95 742,40	670 197,18
125	1426	стенд для испытания центраторов штанг винтовых	30.06.09	96 517,50	37 400,57	59 116,93
126	62	стол для шаблонирования	31.12.03	896 215,99	675 238,93	220 977,06
127	851	стол котроля и правки ШН	30.06.05	422 188,02	103 487,80	318 700,22
128	855	стол упаковки ШН	30.06.05	97 231,18	23 834,04	73 397,14
129	1472	счетчик 3-хфазный многофункциональный ээ типа АЛЬФА А1800	20.10.10	241 071,43	30 133,95	210 937,48
130	1195	счетчик 3-хфазный типа ЕвроАЛЬФА	04.08.06	182 651,00	120 245,33	62 405,67
131	1417	счетчик эл.энергии ПСЧ	30.04.09	237 500,00	97 968,75	139 531,25
132	1418	счетчик эл.энергии ПСЧ	30.04.09	237 500,00	97 968,75	139 531,25
133	147	твердомер ТР 5006 (лаборатория)	31.12.03	159 800,14	98 543,72	61 256,42
134	791	термопластавтомат	30.06.05	6 219 456,17	2 860 965,02	3 358 491,15
135	585	Техн. эл./моторная рельс. тележка L=117	31.03.05	2 436 408,47	1 664 879,55	771 528,92
136	586	Техн. эл./моторная рельс. тележка L=93	31.03.05	2 436 408,47	1 664 879,55	771 528,92
137	151	траверс	31.12.03	668 903,59	607 587,36	61 316,23
138	152	траверс	31.12.03	668 903,59	607 587,36	61 316,23
139	153	траверс	31.12.03	668 903,59	607 587,36	61 316,23
140	154	траверс	31.12.03	668 903,59	607 587,36	61 316,23
141	867	Транс. комп-с д/нарезки резьбы на трубах	30.06.05	823 467,25	500 942,75	322 524,50
142	1087	трансформатор сварочный	20.03.06	68 056,34	59 549,25	8 507,09
143	797	Уст. для клей.ШН муфт(муфтановерт.ст д12	30.06.05	2 149 846,28	1 415 316,11	734 530,17
144	1368	Установка аргонодуговой сварки УДГУ 501 (в компл.)	29.08.07	738 461,88	326 153,89	412 307,99
145	787	Установка дробеметная 24707П	30.06.05	30 440 300,19	5 985 040,22	24 455 259,97
146	63	установка насосная для испыт труб НКТ	31.12.03	1 221 028,37	428 377,08	792 651,29
147	873	установка ТВЧ	30.06.05	2 870 399,31	401 798,15	2 468 601,16
148	1415	Установка шлифовальная	12.01.09	883 928,58	397 767,96	486 160,62
149	57	Циркуляционный насос ГВС	31.12.03	2 456 840,08	1 933 667,47	523 172,61
150	58	Шкаф автоматики	31.12.03	170 154,02	131 160,58	38 993,44
151	157	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81867	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
152	158	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81868	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
153	159	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81869	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
154	160	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81870	31.12.03	98 640,38	76 035,61	22 604,77
155	161	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81872	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
156	162	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81873	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
157	163	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81874	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
158	164	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81875	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
159	165	шкаф высококов. КСО 272, зав.№ 81876	31.12.03	98 640,38	76 035,75	22 604,63
160	167	шкаф высоковольтный КРУ-95 (ЦРП)	31.12.03	271 259,86	209 096,11	62 163,75

161	860	шкаф вытяжной для лабор.исследований ЛАБ 1200 ШВ	30.06.05	244 208.30	64 308.41	179 899.89
162	166	шкаф распределительный ШР	31.12.03	34 918.14	26 916.16	8 001.98
163	170	щит осветительный ЦО -1	31.12.03	20 960.82	16 156.98	4 803.84
164	169	щит осветительный ЦО -1	31.12.03	20 961.48	16 158.38	4 803.10
165	185	щит распределит.силовой	31.12.03	52 224.30	40 256.11	11 968.19
166	184	щит распределит.силовой	31.12.03	52 225.07	40 256.48	11 968.59
167	183	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
168	182	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
169	181	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
170	180	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
171	179	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
172	178	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
173	177	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
174	176	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
175	175	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
176	174	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
177	173	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
178	172	щит распределит.силовой	31.12.03	34 918.74	26 916.13	8 002.61
179	1344	щит управления компрессорами	02.07.07	267 736.89	180 722.26	87 014.63
180	1409	электрич. печь для термообработки СНЗ-6,12,4/12	31.12.08	2 172 060.32	1 004 577.75	1 167 482.57
181	1284	электролаборатория КИПиА	31.12.06	2 631 896.26	1 289 393.95	1 342 502.31
182	1331	электростанция ЭД-400	28.02.07	1 607 152.00	1 185 274.48	421 877.52
		<b>Итого:</b>		<b>625 069 826,83</b>	<b>279 895 573,55</b>	<b>345 174 253,28</b>

**в) оборудование, поступающее в будущем (приобретаемое оборудование):**

№ п/п	Наименование/ атауы	Единица измерения/ Өлшеу бірлігі	Количество/сан ы
<b>Автоматическая линия PFIFFNER-NOBAG/ PFIFFNER-NOBAG автоматтық желі</b>			
1	Автоматическая линия для обработки концов штанг с системой загрузки-выгрузки штанг	шт.	1
	<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)		
	<b>Стандартное оснащение линии/ желінің стандартты жабдыктандыруы</b>		
1.1	Базовый станок:	шт.	2
	Стабильная прямоугольная станина с 1 держателем для установки 4 обрабатываемых 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		
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:	шт.	1

	<ul style="list-style-type: none"> <li>С 1 блоком управления SINUMERIK 840D –CNC и встроенным S7-PLC</li> <li>NC-CPU (модульный концепт, расширен до 10 каналов и 31 оси)</li> <li>Напряжение: 3×400 V/ 50 Hz</li> <li>Управляющие напряжение: 24 V DC</li> <li>Встроенный прибор охлаждения</li> <li>VPN-модем для телесервиса (на основе Ethernet)</li> </ul> Панель управления состоит из: <ul style="list-style-type: none"> <li>TFT-цветная панель управления 10.4 высокого разрешения</li> <li>CNC-клавиатура</li> <li>Вычислительное устройство</li> <li>Панель управления станка</li> </ul>		
1.6	CNC-горизонтальная каретка 36/100-HSK <ul style="list-style-type: none"> <li>X/Y – перемещение осей</li> <li>Привод оси: BOSCH Regelventil</li> <li>Система измерения: HEIDENHAIN</li> </ul>	шт.	4
1.7	CNC-блок 36/100-HSK <ul style="list-style-type: none"> <li>ход шпинделя, макс.: 100 mm</li> <li>число оборотов шпинделя: 5430 U/min</li> <li>приводная мощность: bis 2,2 kW</li> <li>с монтажным фланцем</li> <li>привод оси: BOSCH Regelventil</li> <li>система измерения: HEIDENHAIN</li> <li>с системой быстрой замены инструмента HSK-40</li> </ul>	шт.	4
1.8	Головка вихревого фрезерования	шт.	4
1.9	CNC-токарный блок 50/100-PSK, оснащен: <ul style="list-style-type: none"> <li>Токарная головка для обработки торца</li> <li>2-блока управления осей, с интерполяцией</li> <li>С регулируемые осями с сервогидравликой Z-ось: 100 мм, X-ось: 17 мм</li> <li>Общее число оборотов шпинделя с регулированием частоты</li> <li>привод оси: BOSCH Regelventil</li> <li>система измерения: HEIDENHAIN</li> <li>Мощность: 4 kW</li> </ul>	шт.	2
1.10	Блок для накатки резьбы GWRE 40/80, оснащен: <ul style="list-style-type: none"> <li>монтажный фланец</li> <li>гидравлическое управление</li> <li>привод</li> </ul>	шт.	2
1.11	Головка для накатки резьбы FETTE Тур E30, оснащена: <ul style="list-style-type: none"> <li>роликовым держателем</li> <li>устройством крепления головки</li> <li>прикручивается к блоку для накатки резьбы</li> </ul>	шт.	2
1.12	Система смазки	шт.	2
1.13	Система контроля инструмента Fabr.Nordmann <ul style="list-style-type: none"> <li>контроль на излом режущего инструмента &gt;3 мм</li> <li>устанавливается на все станции</li> </ul>	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. Обрабатываемых 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		
	<b>Эксплуатационные материалы:</b>		
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
<b>Автоматическая линия с поворотным столом PFIFFNER/ PFIFFNER айналма үстелмен автоматтык желі</b>			
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, прутки Ø50, Ø45 мм, допуск +0.2, - 1.0 Максимальное количество обрабатываемых 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)		
	<b>Стандартное оснащение линии/ желінің стандартты жабдықтандыруы</b>		
1.1	Базовый станок НВ 45-60/12 CNC:	шт.	1
	- Стабильная станина, максимальное число обрабатываемых станций 12 горизонтальных и 6 вертикальных - Гидравлический поворотный стол и встроенные отверстия для цапговых зажимов, 12-позиционные для В-45 цапговых 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) 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. Скребок транспортер с поворотным выключателем		
1.3	Насос высокого давления Мощность: 20 бар	шт.	2
1.4	Второе кольцо охлаждения Цанговый фланец В 45/60	шт.	1
1.5	Комплект зажимных цанг для поворотного стола тип: В45-60 Размер: Ø 45 мм + Ø 41,3 мм	шт.	2
1.6	Комплект выталкивателей	шт.	2
1.7	Комплект упоров выталкивателей	шт.	6
1.8	Трехкулачковые зажимные патроны Для заготовки Ø 50 мм Для заготовки Ø 45 мм	шт.	1
1.9	Распределительный шкаф 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		
1.10	Автоматический магазин для прутков Тур Pfiffner <ul style="list-style-type: none"> <li>• для круглого и профильного материала</li> <li>• устройство замены штанг с отдельным SPS - блоком управления SIMATIC S7</li> <li>• длина прутка, макс.: 6000 мм</li> <li>• с разделителем</li> </ul>	шт.	1
1.11	Блок для отрезки <ul style="list-style-type: none"> <li>• с монтажным фланцем</li> <li>• для отрезной фрезы: Ø 250 мм</li> <li>• с системой быстрой замены VTS</li> <li>• с приводом</li> <li>• с усиленным зажимом для отрезного устройства</li> </ul>	шт.	1
1.12	Направляющая втулка и направляющая труба <ul style="list-style-type: none"> <li>• для отрезного блока</li> <li>• для материала: Ø 50 мм + Ø 45 мм</li> </ul>	шт.	2
1.13	Механизм подачи VE 36/100- HSK i.K. <ul style="list-style-type: none"> <li>• ход шпинделя, макс.: 100 мм</li> <li>• число оборотов шпинделя, макс. 5430 об/мин.</li> <li>• Мощность привода: bis 2,2 kW</li> <li>• с монтажным фланцем</li> <li>• с системой быстрой замены HSK-40</li> <li>• с центральной подачей средств охлаждения</li> </ul>	шт.	4
1.14	Tendo-Turn-шпиндель <ul style="list-style-type: none"> <li>• вкл. Передачу 1:7</li> </ul>	шт.	3
1.15	Механизм подачи VE /100- HSK <ul style="list-style-type: none"> <li>• ход шпинделя, max.: 100 мм</li> <li>• число оборотов шпинделя, max. 5430 об/мин.</li> <li>• Мощность привода: 2,2 kW</li> <li>• с монтажным фланцем</li> <li>• с системой замены HSK-40</li> </ul>		
1.16	Вентиль для отвода стружки	шт.	4
1.17	Комплект сверл с поворотными пластинами и фрезы Вертикальный фрезерный суппорт 36/100	шт.	1
1.18			
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:	шт.	2

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• головкой для подрезки торца</li> <li>• 2-оси с блоком управления, с интерполяцией</li> <li>• Оси, регулируемые с помощью сервопривода, X-ось: 10 мм</li> <li>• Общее число оборотов с регулятором частоты</li> <li>• Осевой привод: регулируемый вентиль BOSCH</li> <li>• Система измерения: HEIDENHAIN n max: 3.500 об/мин.</li> <li>• Мощность привода: 4 kW</li> </ul>		1
1.25	CNC – резьбовой блок GWE36/100 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Встроенная передача 1:7</li> </ul>		1
1.26	Устройство отделения масляного тумана <ul style="list-style-type: none"> <li>• с электростатическим фильтром и фильтром отделения частиц</li> <li>• с 3-ступенчатым регулятором количества воздуха</li> <li>• соед. трубка: Ø 200 мм</li> <li>• расход воздуха: 1250 м3/ч</li> <li>• мощность: 0,8 kW – 3,5 A</li> </ul>		1
1.27	Устройство контроля инструмента Fabr.Nordmann <ul style="list-style-type: none"> <li>• контроль инструментов &gt; 3 мм</li> <li>• установлено на всех станциях</li> </ul>		1
<b>Эксплуатационные материалы:</b>			
2	Комплект эксплуатационных и смазочных материалов		1
3	Пусконаладочные работы и обучение Включая технологическую настройку оборудования партии деталей «Резьбовая муфта Ø 45 × 102 мм и Ø 43 × 102 мм» автоматическом режиме		1

Председательствующий заседания  
(Председатель Совета директоров)

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

Секретарь заседания  
(Член Совета Директоров)

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

Член Совета Директоров  
Генеральный директор  
Общества

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

Независимый директор

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)



  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

АО «Актюбинский завод нефтяного  
оборудования»  
Прошито и пронумеровано

14

ЛИСТОВ

