

**ПРОТОКОЛ**

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

г. Актобе

«29» июля 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 Актобе, проспект 312 Стрелковой Дивизии, 42 Ж.

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

**Время проведения:** «\_\_» июля 2013 года

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

**Присутствовали:**

1. Идрисов Динмухамет Аппазович – Председатель Совета директоров
2. Достыбаев Ержан Нурбекович – член Совета директоров
3. Айтуов Ербол Абдышымович – член Совета директоров, Генеральный директор Общества
4. Мадиджан Альфарابي – член Совета директоров
5. Реймов Кайрат Ниетбаевич – член совета директоров, независимый директор

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 Председателя Совета Директоров Идрисова Д. 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 Председатель Совета Директоров Идрисов Д. А. предложил выбрать – Секретарем заседания Достыбаева Е.Н., а себя в качестве в качестве председательствующего и поставил вопрос на голосование.

Председательствующий г-н Идрисов Д. А., – «Прошу голосовать за утверждение предложенных кандидатур»:

**Итоги голосования:**

ФИО	ЗА	ПРОТИВ	ВОЗДЕРЖАЛСЯ
Идрисов Д.А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Айтуов Е. А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Мадиджан А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Реймов К. Н.	 (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 2.562.550.000,00 (Два миллиарда пятьсот 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. Перевести 100% кредитовых оборотов АО «АКТЮБИНСКИЙ ЗАВОД НЕФТЯНОГО ОБОРУДОВАНИЯ» на банковские счета, открытые в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан).

4. 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.

5. 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 2.562.550.000,00 (Два миллиарда пятьсот 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)
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Айтуов Е. А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Мадиджан А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Реимов К. Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)

Принятое решение:


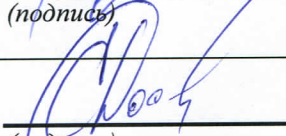
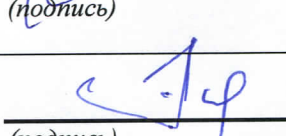
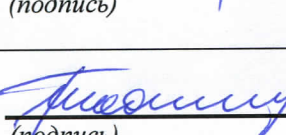
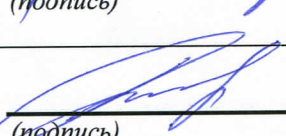
Заключить с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) крупную сделку по внесению изменений и дополнений в Соглашение №12 об открытии кредитной линии от «16» сентября 2010 года (далее – «Соглашение»), заключенное между Обществом и Банком, по увеличению лимита финансирования до 2.562.550.000,00 (Два миллиарда пятьсот

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).

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)	<hr/>	<hr/>
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	<hr/>	<hr/>
Айтуов Е. А.	 (подпись)	<hr/>	<hr/>
Мадиджан А.	 (подпись)	<hr/>	<hr/>
Реимов К. Н.	 (подпись)	<hr/>	<hr/>

**Принятое решение:**

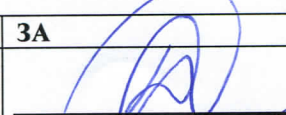
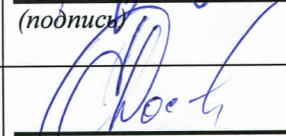
Заключить с ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) крупную сделку по предоставлению Обществом в залог Банку имущества, указанного в Приложении №1 к настоящему Протоколу заседания Совета Директоров, а также всех обязательств, которые возникнут в будущем по указанному Соглашению об открытии кредитной линии, в случае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

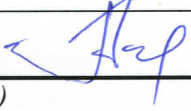
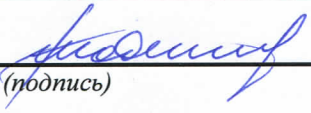
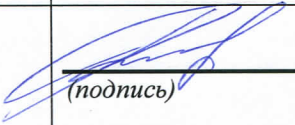
По третьему вопросу повестки дня выступил Председательствующий г-н Идрисов Д.А., который предложил:

Перевести 100% кредитовых оборотов АО «АКТЮБИНСКИЙ ЗАВОД НЕФТЯНОГО ОБОРУДОВАНИЯ» на банковские счета, открытые в 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)	<hr/>	<hr/>
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	<hr/>	<hr/>

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

**Принятое решение:**

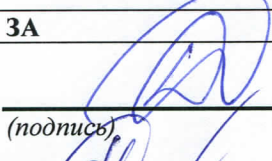
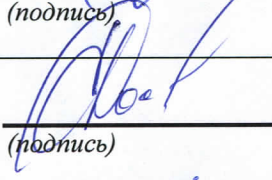
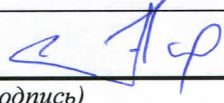
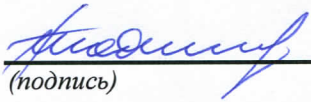
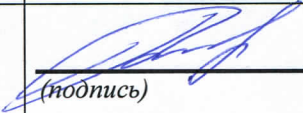
Перевести 100% кредитовых оборотов АО «АКТЮБИНСКИЙ ЗАВОД НЕФТЯНОГО ОБОРУДОВАНИЯ» на банковские счета, открытые в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан).

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

**Принятое решение:**

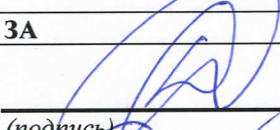
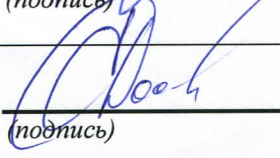
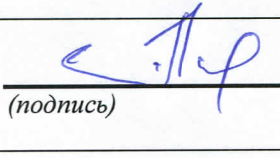
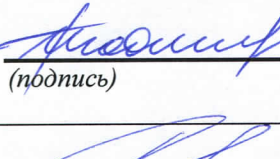
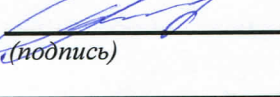
Предоставить ДО АО Банк ВТБ (Казахстан) право на безакцептное списание денег с любых счетов Общества в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан), и иных банках второго уровня и/или организациях осуществляющих отдельные виды банковских операций, кредитных организациях на территории Республики Казахстан и за ее пределами, 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 пятому вопросу повестки дня выступил Председательствующий г-н Идрисов Д.А., который предложил: Наделить Генерального директора Общества Айтуова Ербола Абдыашимовича 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)
Достыбаев Е.Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Айтуов Е. А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Маджжан А.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)
Реимов К. Н.	 (подпись)	(подпись)	(подпись)

**Принятое решение:**

Наделить Генерального директора Общества Айтуова Ербола Абдышимовича 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. 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.

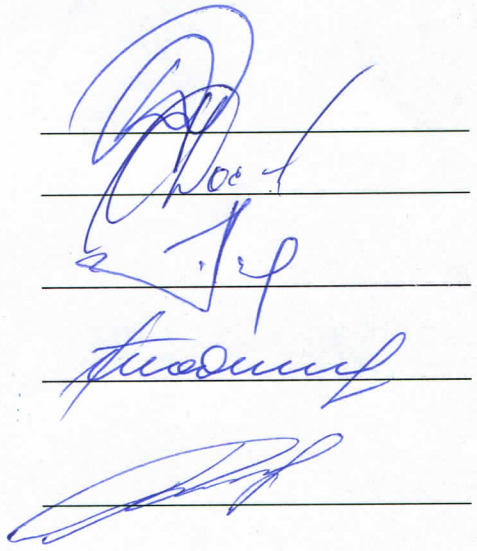
Председательствующий заседания  
(Председатель Совета Директоров) Идрисов Д.А

Секретарь заседания Достыбаев Е.Н.

Член Совета директоров Айтуов Е. А.

Член Совета директоров Маджжан А.

Член Совета директоров Реимов К. Н.




**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 142 единицы:**

№ п/п	Инвентарный номер	Наименование	Дата ввода в эксплуатацию
1	21	автопогрузчик Балкан Кар марки ДВ-179	21.06.2004
2	66	аккумуляторный бак 3м куб.	31.12.2003
3	49	Блок ХВО	31.12.2003
4	188	бойлер 100	31.12.2003
5	845	ванна для консервации муфт	30.06.2005
6	202	ванна для консервации штанг	31.12.2003
7*	605	вентиляционная система	31.12.2004
8	1197	вентиляция дробеметной установки	04.08.2006
9	1298	вентиляция отрезного комплекса	31.12.2006
10	1438	водоподогреватель 1-секционный ПВ 168/200	21.04.2010
11	1509	воздухосборник ВВ-10,0-1,0 зав.№ 37	24.05.2011
12	51	Газовая горелка	31.12.2003
13	785	газовая печь для термич.обработки	30.06.2005
14	790	гидростанция для испытания клапанов	30.06.2005
15	796	Гидростанция для испытания плунжеров	30.06.2005
16	581	Гидростанция СВ-М1С-25-1 Н-2,2-25,5-1Р-В220	29.03.2005
17*	23	гидростанция СВ-М1С-40	31.12.2004
18	763	горизонтально-ковочная машина В1136-00-001РЭР	28.06.2005
19	764	горизонтально-ковочная машина В1136-00-001РЭР	28.06.2005
20	1469	градирня вентиляторной компактной типа ГРД 32 Н-1	31.08.2010
21	786	ДЕФЕКТОСКОП	30.06.2005
22	96	кам.КСО 266 с пан.зав.№2281	31.12.2003
23	97	кам.КСО 266 с пан.зав.№2285	31.12.2003
24	88	кам.КСО 266 с пан.зав.№2286	31.12.2003
25	98	кам.КСО 266 с пан.зав.№2288	31.12.2003
26*	99	кам.КСО 266 с пан.зав.№2289	31.12.2003
27	90	кам.КСО 266 с пан.зав.№2291	31.12.2003
28	91	кам.КСО 266 с пан.зав.№2292	31.12.2003
29	92	кам.КСО 266 с пан.зав.№2293	31.12.2003
30	93	кам.КСО 266 с пан.зав.№2294	31.12.2003

31	94	кам.КСО 266 с пан.зав.№2295	31.12.2003
32	95	кам.КСО 266 с пан.зав.№2296	31.12.2003
33	871	компрессорная станция ПКС 5,25	30.06.2005
34	1491	компрессорная установка ДЭН-45Ш	30.12.2010
35	104	кондуктор для сборки пакетов ШН	31.12.2003
36	584	Копер маятниковый ИО 5003-0,3 (лаборатория)	31.03.2005
37	52	Котел 50 ПЛО	31.12.2003
38	53	Котел для отопления 1,163 Мвт	31.12.2003
39	186	кран-балка 5т инв. № 2352	31.12.2003
40	108	кран-балка 1т	31.12.2003
41	1274	кран-балка 5 т	05.12.2006
42	1273	кран-балка 5 т	05.12.2006
43	1272	кран-балка 5 т	05.12.2006
44	1270	кран-балка 5 т	05.12.2006
45	67	кран-штабелер на складе	30.11.2004
46	1430	Манометр грузопоршневой МП	01.02.2010
47	853	Механиз.стеллаж обраб.штанг АЗГ811-001	30.06.2005
48	856	микроскоп металлографич.МЕТАМ РВ	30.06.2005
49	22	мостовой кран-2	31.12.2004
50	121	накопитель для труб НКТ	31.12.2003
51	861	насосная установка испытания насосов НН	30.06.2005
52	1079	печь для термич.обработ.(рем.сверхинвестпрограммы)	31.07.2005
53	847	подающий стапель термопластавтомата	30.06.2005
54	1299	подкрановый путь 72м(корпус 3)	31.12.2006
55	68	подкрановый путь двутавр №24 36м	30.11.2004
56	54	Подпитывающий насос (WILO)	31.12.2003
57	190	пожарный гидрант ПГГ -2000	31.12.2003
58	857	правильная машина	30.06.2005
59	124	пресс гидравлический П 6324	31.12.2003
60	848	приемный стапель термопластавтомата	30.06.2005
61	55	Расширительные баки	31.12.2003
62	1192	резьбонарезной полуавтомат 5А993 для нарезки шпилек	04.08.2006
63	56	Рециркуляционный насос	31.12.2003
64	26	рольганг ленточно-отрезного автомата	01.10.2004
65	125	св.аппарат № 314429	31.12.2003
66	126	сварочный аппарат	31.12.2003
67	127	сварочный аппарат №156103	31.12.2003
68	609	сжатый воздух	31.12.2004
69	1268	СИП-800- машина для испытания абразивных камней	06.12.2006
70	795	Станок 1Е365БП(прутковый)	30.06.2005
71	794	Станок 1Е365БП(прутковый)	30.06.2005
72	793	Станок 1Е365БП(прутковый)	30.06.2005
73	792	Станок 1Е365БП(прутковый)	30.06.2005
74	1322	станок вертикально-сверильный 2М112	30.04.2007
75	1323	станок вертикально-сверильный 2М112	08.05.2007
76	1501	станок вертикально-сверильный модели 2С-125	30.04.2011
77	1513	станок вертикально-фрезерный 6Т 12	01.06.2011
78	1367	станок вертикально-фрезерный 6Т 12	09.08.2007

79	875	станок настольно-сверильный вертикальный мод.2M112	30.06.2005
80	1451	станок плоскошлифовальный модель 3Л722В	01.08.2010
81	1414	станок притирочный (стенд)	31.12.2008
82	134	станок токарно-винторезный 16К 20	31.12.2003
83	1188	станок токарный универсальный мод. СА564С100	04.07.2006
84	863	Станок торцов. заг.насос.шн муфтан.ст д 12	30.06.2005
85	864	Станок торцов. заг.насос.шн муфтан.ст д 12	30.06.2005
86	1144	станок универ. вертикально-сверильный мод.2С132 с МК4	31.05.2006
87	1496	станок универсальный токарный модели СА700С300Ф1 с УЦИ №4539	31.12.2010
88	140	стапель	31.12.2003
89	141	стапель	31.12.2003
90	1499	стапель для консервации штанг насосных	15.03.2011
91	144	стапель для контроля и сборки штанг с муфтой № 1045	31.12.2003
92	143	стапель для контроля штанг № 1047	31.12.2003
93	142	стапель для маркировки труб НКТ № 1046	31.12.2003
94	858	стапель для сборки плунжеров	30.06.2005
95	849	стапель для сборки ШН	30.06.2005
96	573	стапель для упаковки труб НКТ	14.03.2005
97	41	стапель муфтонаверточного станка	01.10.2004
98	850	стеллаж межоперационного хранения	30.06.2005
99	48	стеллажи для укладки труб	01.10.2004
100	69	стеллажи мет. с контейнерами на складе	30.11.2004
101	1500	стенд для изготовления штоков глубинных насосов	15.03.2011
102	1426	стенд для испытания центраторов штанг винтовых	30.06.2009
103	62	стол для шаблонирования	31.12.2003
104	851	стол контроля и правки ШН	30.06.2005
105	855	стол упаковки ШН	30.06.2005
106	1472	счетчик 3-хфазный многофункциональный ээ типа АЛЬФА А1800	20.10.2010
107	1195	счетчик 3-хфазный типа ЕвроАЛЬФА	04.08.2006
108	1417	счетчик эл.энергии ПСЧ	30.04.2009
109	1418	счетчик эл.энергии ПСЧ	30.04.2009
110	147	твердомер ТР 5006 (лаборатория)	31.12.2003
111	791	термопластавтомат	30.06.2005
112	585	Техн. эл/моторная рельс. тележка L=117	31.03.2005
113	586	Техн. эл/моторная рельс. тележка L=93	31.03.2005
114	867	Транс. комп-с д/нарезки резьбы на трубах	30.06.2005
115	797	Уст.для клей.ШН муфт (муфтановерт.ст д12)	30.06.2005
116	1368	Установка аргонодуговой сварки УДГУ 501 (в компл.)	29.08.2007
117	787	Установка дробеметная 24707П	30.06.2005
118	63	установка насосная для испыт труб НКТ	31.12.2003
119	873	установка ТВЧ	30.06.2005
120	1415	Установка шлифовальная	12.01.2009
121	57	Циркуляционный насос ГВС	31.12.2003
122	860	шкаф вытяжной для лабор.исследований ЛАБ 1200 ШВ	30.06.2005
123	1344	щит управления компрессорами	02.07.2007



124	1284	электролаборатория КИПиА	31.12.2006
125	1331	электростанция ЭД-400	28.02.2007
126	1546	Вентилятор ВР-6-13; 6,3 для печи	31.12.2011
127	1541	Индукционная нагревательная установка "Петра-0120"	30.11.2011
128	1540	Индукционная нагревательная установка "Петра-0120"	30.11.2011
129	1542	комплексная подстанция КТП 2*630	26.09.2011
130	1409	Электрическая печь для термообработки СНЗ-6,12,4/12	31.12.2008
131	000011118	компрессорная установка ДЭН-75Ш	19.09.2012
132	000001615	Насос CR45-2 для ГKM	23.04.2012
133	000001616	Насос CR45-2 для ГKM	23.04.2012
134	000011169	Прессформа литьевая РГ 0634-6334м	01.12.2012
135	000001678	сварочный аппарат Helvi Expert 300	31.05.2012
136	000011167	Термопластавтомат модели NE 220	01.12.2012
137	000001709	траверс (собственного изготовления)	13.08.2012
138	000001710	траверс (собственного изготовления)	13.08.2012
139	000001612	фильтр Дельфин S-14 для ГKM	23.04.2012
140	000001708	фильтр Дельфин S-14 для ГKM	13.08.2012
141	000001617	Холодильная установка ВТХУ-41-С-ПМ	30.04.2012
142	000001618	Холодильная установка ВТХУ-41-С-ПМ	30.04.2012

**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
	<p><i>Основные технические характеристики/ Негізгі техникалық сипаттамалары</i>          Разработан под деталь: насосная штанга ШН19.001 и ШН22.001          Материал: ковкая 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>		
<b>Стандартное оснащение линии/ желінің стандартты жабдықтандыруы</b>			
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)	шт.	1

	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 Тип 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, рАктюбинский завод нефтяного оборудования мерного 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		
	<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 автоматтық 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, 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)		
	<b>Стандартное оснащение линии/ желінің стандартты жабдықтандыруы</b>		
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) 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.	2
1.8	Трехкулачковые зажимные патроны Для заготовки Ø 50 мм Для заготовки Ø 45 мм	шт.	6
1.9	Распределительный шкаф	шт.	1
	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	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"> <li>• головкой для подрезки торца</li> <li>• 2-оси с блоком управления, с интерполяцией</li> <li>• Оси, регулируемые с помощью сервогидравлики Z-ось: 100 мм, X-ось: 10 мм</li> <li>• Общее число оборотов с регулятором частоты</li> <li>• Осевой привод: регулируемый вентиль BOSCHI</li> <li>• Система измерения: HEIDENHAIN</li> <li>n max: 3.500 об/мин.</li> <li>• Мощность привода: 4 kW</li> </ul>	шт.	2
1.25	CNC – резьбовой блок GWE36/100 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Встроенная передача 1:7</li> </ul>	шт.	1
1.26	Устройство отделения масляного тумана <ul style="list-style-type: none"> <li>• с электростатическим фильтром и фильтром</li> </ul>	шт.	1

