

БҮГІНГІ НӨМІРДЕ:



LEAN SIX SIGMA: ДОСТИЧЬ ЭКОНОМИЧЕСКОГО ЭФФЕКТА



ЗАУЫТ ХАНШАЙЫМЫ



ҚЫМБАТТЫ ҰЖЫМДАСТАР, ҚҰРМЕТТІ АРДАГЕРЛЕР!

**Сіздерді Қазақстан халқының бірлігі күнімен құттықтаймын!
Ұлы жеңістің 75-жылдығы мен
Отан қорғаушылар күні құтты болсын!**

Бүгінде біздің көпұлтты мемлекетіміз басқа да елдер сынды коронавирус пандемиясын бастан кешіріп отырғанда, барлық қиыншылықты жеңудің басты кепілі – біздің бірлігіміз бұрынғыдан да маңызды болып отыр. Бірлік күшімізді танытатын кез келіп жетті. Атырау мұнай өндеу зауытының көпұлтты ұжымы еліміз үшін маңызды әрі қиын кезде, бірлік, түсіністік пен шыдамдылық таныта отырып, мемлекетіміздің экономикасын дамыту жолында қызметтерін жалғастырып келеді.

Зауыттықтар 75 жыл бұрынғыдай Отан үшін жаңа жеңісті жасап жатыр – яғни, үздік мұнай өнімдерін өндірудегі жеңісті, сонымен қатар біздің жеңісіміздің кепілі саналатын қауіпсіз қызмет пен сапа және тұрақтылық атты үш басты ұранның арқасында.

АМӨЗ – Ұлы Жеңіспен қатарлас. Осы күні біз барлық соғыс ардагерлері мен қатысушыларын, тыл еңбеккерлерін ерекше жылулықпен еске аламыз. Қазіргі Отан қорғаушылар- зауыттың жаңа буын өкілдері Ұлы Отан соғысы жеңімпаздарының ең үздік дәстүрлерін қабылдап, бұл жолы жұмыс орындарында жаңа ерліктер жасайды.

Сіздерге және отбасыларыңызға бақыт, денсаулық, ашық аспан, ал зауыт пен Отан қорғаушыларға – жаңа өндірістік жеңістер тілеймін! Біздің күшіміз – бірлікте! Біз біргеміз!

«АМӨЗ» ЖШС Бас директоры

Данбай Ш.

ДОРОГИЕ КОЛЛЕГИ, УВАЖАЕМЫЕ ВЕТЕРАНЫ!

**Поздравляю вас с Днем единства народа Казахстана!
С 75-летием Великой Победы!
С Днем защитника Отечества!**

Сегодня, когда наша многонациональная страна, как и другие государства мира переживает глобальную пандемию коронавируса, как никогда актуальную значимость приобретает наше единство - залог успешного преодоления всех трудностей. Настало то время, когда мы должны показать нашу консолидацию. Многонациональный коллектив Атырауского НПЗ в этот напряженный и ответственный для страны период, демонстрируя сплоченность, понимание и терпение, продолжает трудиться во благо экономики страны.

Заводчане, как и 75 лет тому назад куют новую победу для Родины – победу в производстве лучших нефтепродуктов, победу в безопасной работе, качестве и стабильности – трех главных составляющих нашего успеха!

АНПЗ – ровесник Великой Победы. И в этот день мы с особой теплотой вспоминаем всех ветеранов войны, тружеников тыла, ставших для последующих поколений примером стойкости духа и патриотизма, отваги и трудолюбия.

Нынешние защитники Отечества – заводчане нового поколения перенимают лучшие традиции у победителей Великой Отечественной войны и совершают новые подвиги, но уже на своих рабочих участках.

Желаю всем вам и вашим семьям счастья, здоровья, мирного неба, а защитникам завода и Отечества - новых производственных побед! Пока мы едины – мы непобедимы! Біз біргеміз!

Генеральный директор ТОО «АНПЗ»

Данбай Ш.

QAҒЫPSIZDIK

SAPA

TURAQTYLYQ



БЕЗОПАСНОСТЬ

КАЧЕСТВО

СТАБИЛЬНОСТЬ

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

В 2019 году ИЦ «ЦЗЛ» выполнено 562 014 испытаний нефти и нефтепродуктов, испытаний по определению содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны, на промышленной площадке и в санитарно-защитной зоне, загрязняющих веществ в промышленных выбросах, сточных водах и их отбор, отбор проб нефти и нефтепродуктов, сырья, компонентов и продуктов технологических установок.



Проведены испытания по подтверждению соответствия продукции ТОО «АНПЗ»:

- для декларирования соответствия: топливо дизельное марки ДТ-Л-К5 по ГОСТ 32511-2013, ДТ-Е-К4, ДТ-Л-К5 (ДЛЭЧ-0,001-40 экологически чистое) по ТУ 38.1011348-2003, газ углеводородный сжиженный топливный для коммунально-бытового потребления марки СПБТ, БТ согласно ГОСТ 20448-90;

- для сертификации: бензин неэтилированный марки АИ-92-К4, АИ-92-К5 по ГОСТ 32513-2013, бензин автомобильный АИ-92-К4, АИ-92-К5 по ТУ 38.001165-2014.

В целях улучшения качества продукции, ведения технологических процессов, исследования оценки и эффективности присадок сотрудники ЦЗЛ провели испытания по 199 техническим заданиям производственного и технического отделов.

В 2019 году заводская лаборатория осуществила паспортизацию дизельных топлив экологических классов межсезонной и летней марки ДТ-Е-К4, ДТ-Л-К5 по ГОСТ 32511-2013, ДТ-Л-К5 (ДЛЭЧ-0,001-40 экологически чистое) по ТУ 38.1011348-2003.

С ноября 2019 года паспортизацию автомобильных бензинов марки АИ-92-К4, АИ-95-К4, АИ-92-К5, АИ-95-К5 по ГОСТ 32513-2013 и ТУ 38.001165-2014 для отгрузки на экспорт.

Ежедневно ведется работа по составлению и отправке отчетов в ДГП «Атырауский центр гидрометеорологии» по автоматическим станциям контроля атмосферного воздуха, расположенных в районах «Мирный», «Хим.поселок», «Перетаска», «Пропарка».

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Lean Six Sigma: ДОСТИЧЬ ЭКОНОМИЧЕСКОГО ЭФФЕКТА

Начиная с 2016 года, на Атырауском НПЗ специалистами разных служб, отделов и производственных подразделений внедряются проекты по программе Lean Six Sigma. По данной программе в целом 38 специалистов завода прошли обучение на «Зеленый пояс», из них 10 человек, получившие сертификат «Зеленого пояса», повысили уровень до «Черного пояса». На текущий момент их ряды пополнились еще тремя специалистами. В этом году по программе Lean Six Sigma запланировано обучение на мастера «Черного пояса», что дает нам возможность самим обучать заводчан, не выезжая за пределы предприятия.



фото из архива

По программе Lean Six Sigma у каждого обучающегося претендента на пояс имеются исполнительные спонсоры и финансовый контролер проектов, функции которых обеспечивать менеджеров проекта всей необходимой информацией и вести контроль за исполнением.

В целом реализация проектов направлена на сокращение следующих операционных расходов: топливного газа, потребления технической воды, реагентов и присадок, различных материалов, ремонтных работ оборудования и оптимизации трудовых ресурсов.

Хотелось бы отметить, что основ-

ная часть проектов на заводе реализуется на установках Производства переработки нефти и глубокого обессеривания нефтепродуктов (ППНГО) и Производства ароматических углеводородов (ПАУ).

Для прозрачности и полного понимания проводимых работ по программе LSS, на заводе активно проводятся разъяснительные работы по достигнутому результатам. Популяризация и полученные на сегодняшний день положительные результаты внедрения проектов по программе LSS достигаются путем:

1) Освещения в газете «Новатор», дополнительным информированием посредством материалов о Концепции бережливого производства;

2) Проведения собраний в коллективах подразделений с подробным ознакомлением с системой мотивации LSS и премирования менеджеров проекта;

3) Распределения специалистов сертифицированных на «Зеленые пояса» по производственным подразделениям для ознакомления персонала с программой LSS, с решением выявленных проблемных вопросов производственного характера.

На сегодняшний день, имея положительные результаты проведенных работ, можно с уверенностью сказать, что увеличение количества сертифицированных «Зеленых» и «Черных» поясов позволят повысить внедрение проектов с достижением значительного экономического эффекта на АНПЗ.

Айзада ГАЛИЕВА,
ведущий инженер отдела развития производства

АЙТАРЫМ БАР

КАРАНТИН БІЗГЕ НЕ БЕРДІ?

Бүкіл әлемді дүр сілкіндірген індеттің салдарынан көптеген қызметтер өз жұмысын тоқтатты. Ал, Атырау мұнай өңдеу зауыты қызметкерлерінің өндірістік емес сектор мамандары қашықтықтан жұмыс жасауға көшті. Қызметін әрі қарай да жалғастырып жатырған зауыттықтардың өмірінде де көптеген өзгерістер орын алуда. Бірақ, түрлі жағдайларға қарамастан бірлік пен татулықты ту еткен зауыттықтарға карантиннің оң тұсы қандай деген сауал қойып көрген едік:

Эльвира Бигазиева,
Мұнай және мұнай өнімдері балансы бөлімінің жетекші инженері:

«Менің ойымша карантиннің бір жағынан оң тұстары да бар. Бұрын соңғы көңіл бөле бермейтін жәй, қарапайым заттарға назар аудару бастады. Отбасымызға уақытымызды көбірек бөлуге мүмкіндік алдық.»



Аслан Сатымбеков,
бакылау-өлшеу аспаптары бойынша жетекші инженері:

«Төтенше жағдай басталғаны әрбір адамға оңай тиіп жатырған жоқ. Дегенменде әр болып жатырған нәрсенің оң тұсын байқай білу керек деген ойдымын. Мысалы мен қашықтықтан жұмыс жасау кезінде, жұмысымнан кейін көп уақытты үнемдеудемін. Мысалы бұрын жұмысқа дайындалу, барып-келу уақыт алатын. Бос уақытымды ағылшын тілін үйрену, ағылшынша фильмдер көруге жұмсаудамын. Сонымен қатар жеке тұрғын үйде тұратындықтан, бау-бақшамен айналысуға да уақытым бар.»

Мәлдір Максотова,
табелші:

«Төтенше жағдай кезінде жұмыс орнымда болсам да, бұрын уақытымды алатын жерлер жабық тұрғандықтан бос уақытымды ас үйде өткізудемін. Көптеген жаңа мәзірлерді үйреніп, тәттілерді дайындап, отбасыма көбірек көңіл бөлуге жұмсаудамын. Бір жағынан қаражатты үнемдеуге де мүмкіндік туып отыр. Өйткені қажетті заттар алатын орындардан басқа жерлер жұмысын тоқтатты.»



Ажар Өтепқалиева,
сатып алуды ұйымдастыру бөлімінің жетекші маманы:

«Қашықтықтан жұмыс жасап жатырғандықтан, қазіргі таңда барлық отбасымызбен үйдеміз. Тек қана кешке жиналатын жанұя мүшелеріне көбірек уақыт бөлуге мүмкіндік алып отырмын. Өйткені ең маңыздысы отбасы. Карантиннің оң тұсы деп осыны айтар едім.»



Жасөмір Ажыханов,
Мұнайды тереңдетіп өңдеу өндірісінің технологиялық носостарының машинисі:

«Адамға күйбің тірлікте үнемі уақыт жетпейтіні белгілі. Төтенше жағдай адамзатқа зырылдаған уақыттың қадірін ұқтырғандай. Көп жандар отбасына көңіл бөліп, ойға алған дүниелерін іске асыруда. Қарапайым нәрселерден қуаныш табуды үйретіп, тазалыққа мән беріп келеміз. Мен көшедегі автокөліктердің азайып, жүйке тыныштығы орнағандығын, сонымен қатар көлік азайған соң ауаның тазара бастағанын карантиннің оң тұсына балар едім.»

Міне, әр қиыншылықтан шығудың жолын тауып, қарапайым дүниелерден қуаныш көре білетін зауыттықтардың ойы осындай. Ендеше пандемияны аман-есен еңсеретіндігімізді зауыт қызметкерлері тағы бір еске түсіргендей. Бірлігіміз жарасқан ұжым қауіпсіздік, сапа мен тұрақтылық атты ұранды ту етіп, індеттен аман-есен арылатындығына сенім білдірді.

Арайлым ҚАБДЕШОВА

ВЕЛИКОЙ ПОБЕДЕ - 75 ЛЕТ!



ПОМНИТЕ ИХ ИМЕНА!

В этом году исполняется 75 лет Великой Победе. Великая Отечественная война по сведениям историков стала самой жестокой битвой 20 века. Миллионы жизней были пожертвованы ради спасения человечества от фашистского насилия и восстановления мира на земле. И, несмотря на то, что этот военно-исторический период все дальше и дальше отдалается от нас, продолжаются поисковые работы в местах боевых сражений, обнаруживаются новые факты военных действий, имена неизвестных бойцов, сведения о тех, кто ковал победу в тылу.

В ходе подготовки материалов для заводского музея истории и трудовой славы, который сегодня переживает капитальную реконструкцию, также были обнаружены новые сведения о заводчанах-фронтовиках. Так, по последним уточненным данным, на АНПЗ трудились 251 ветеран Великой Отечественной войны. Про боевой и трудовой путь большинства из них было рассказано в книгах о ветеранах и на страницах нашей газеты. А вот эти обнаруженные сведения можно назвать малоизвестными.

Младший сержант **Людмила Георгиевна Адскова** (к сожалению, фото найти пока не удалось) была мастером вооружения самолетов, находилась на фронте с 1942 по 1945 годы. Участвовала в войне с Японией. В 1947 году пришла работать на наш

завод. Вначале была нормировщицей на ТЭЦ, а с 1960 года - в цехах №1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.



Лидия Александровна Богданова служила судебным секретарем Военного трибунала МВД Казахского Военного округа в выездной сессии Актюбинской области. Была награждена медалью «За доблестный труд в ВОВ 1941-1945гг».

Также начала работать на заводе в 1947 году, вначале оператором таймера цеха №2, потом чертежником, техником-конструктором технического отдела, инженером-конструктором, страшим инженером, начальником ПКО, оператором цеха №4. Заводской стаж ее составил 38 лет.

Галина Константиновна Мансурова воевала на Сталинградском, Украинском и Прибалтийском фронтах. Была награждена орденами Отечественной войны Красной Звезды, медалью «За боевые заслуги». После войны работала врачом в медсанчасти, а в 1960 году стала главным врачом заводского профилактория.



Зоя Николаевна Давыдова была на фронте с 1943 года. Воевала под Смоленском. Была санитаркой, спасла жизни десятков солдат. Потом освоила



еще одну фронтовую специальность-прожекториста. Помогала зенитчикам сбивать вражеские самолеты. После войны работала в медсанчасти ГНПЗ.

Накануне этой юбилейной даты мы не можем обойти вниманием ветерана Великой Отечественной войны и ветерана завода **Валентину Львовну Коноплеву**. Она-единственная оставшаяся в живых из огромной плеяды фронтовиков АНПЗ. Поздравляем Валентину Львовну с праздником и желаем крепкого здоровья, долгих лет жизни.



УВАЖАЕМЫЕ ВETERАНЫ И КОЛЛЕКТИВ ЗАВОДА!

Народный хор Атырауского нефтеперерабатывающего завода от всей души поздравляет вас с великим праздником - Днём Победы! Наш завод-ровесник Победы и с гордостью продолжает славные традиции, заложенные первым поколением нефтепереработчиков, в числе которых были и фронтовики.

Мы гордимся своими отцами, которые стояли насмерть, защищая нас и нашу родину! Низкий поклон и вечная память героям Великой Отечественной войны!



фото из архива

ЖАС МАМАН

ЗАУЫТ ХАНШАЙЫМЫ

Бос уақытын текке өткізбейтін Айгүл Кауышова түрлі жаңашылдықтарға жаны әуес. Экономика саласындағы оқуды тәмәмдағанымен жан жақты, көрсем, білсем деген ниетімен әртүрлі салада қызмет етуді таңсық санамайды. 2016 жылдан бері Атырау мұнай өндеу зауытына қарасты №16 өрт сөндіру бөлімшесінде радиотелефоншы болып қызмет атқарып келеді.

«Жалпы өзім экономика саласының маманымын. Түрлі салада қызмет етіп көрдім. Қазіргі жұмысым өзіме қатты ұнайды. Өйткені жұмыс жасау кестесі ыңғайлы. Өзімді әрі қарай дамытуға, басқа қызығушылықтарыма да уақыт жеткілікті. Қазіргі бос уақытты бекер кетіруге болмайтын заманда

барлық нәрсені үйренгім келеді», - дейді Айгүл.

Айгүл бұл жан-жақтылық қасиетінің нағашы жұртынан берілгендігін тілге тиек етті. Өйткені, әкесі мұнай саласының маманы, бүгінде зейнеткер болса, анасы фармацевт болып қызмет жасайды. Айгүлдің де болашақта анасының ісін жалғастыруға деген ынтасы зор. Сонымен бірге Айгүл сурет салу, суретке түсіру, би билеу сынды хоббилері бар. Бұлардың барлығы жәй тізім емес екендігін зауыт ұжымы да жақсы біледі. Себебі, 2019 жылы өткен «Зауыт ханшайымы 2019» титулын Айгүл жеңіп алған болатын.

«Мен үшін үлкен тәжірибе болды. Өзім суретке түсіргенді жақсы көргеніммен, фотосессия, конкурс деген терминдермен алғаш жүздесуім. Өте қызықты болды. Сайыстан гөрі дайындық барысы ерекше есімде қалды. Жеңіске жетемін деген ой болмады. Қатысудың өзі жеңіс деп есептедім. Бірақ, көп еңбектендім.



Барымды салдым. Жарыс үшін арнайы курстарға жазылдым. Кішкентайымда айналысқан сурет салу өнерімді дамыттым. 3 жылдан бері би өнерімен де айналысамын. Соның барлығын көрсеттім. Тиянақтылық керек. Соның арқасында жеңіске жеттім деген ойдамын», - деп ойымен бөлісті.

Ия көрерменді нақты көзқарасымен, еңбегімен тәнті етті. Сұхбат барысында өзінің қарапайымдылығын да танытқан Айгүл алда талай жетістікке жететіндігіне сендірді. Талай белестерді бағындыру жолында тынбай еңбек ететіндігін де айтып өтті.

Арайлым ҚАБДЕШОВА

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Товарищество с ограниченной ответственностью «Атырауский нефтеперерабатывающий завод» сообщает о намерениях по реализации следующего неиспользуемого имущества:

№	Наименование неиспользуемого имущества	Характеристика	Стоимость, тенге с НДС
1	Центробежный трехстадийный компрессор ЦК-2 модели 3MSGPB-5G/30. Год изготовления: 2006 год Изготовитель: CAMERON	Модель - центробежный трехстадийный компрессор ЦК-2 модели 3MSGPB-5G/30. Заводской №14784. Год выпуска - 2006 г. Изготовитель - Cameron, г. Буффало, США. Рабочая среда - водородосодержащий газ, количество ступеней - 3 шт., атмосферное давление - 0,1 Мпа давление на входе - 2,2 Мпа, давление нагнетания - 3,5 Мпа, производительность - 150 000 м ³ /час.	222 739 295,73
2	Реактор риформинга R-5 (Форконтатор)	Модель - реактор риформинга (форконтатор), рег.№С-2303, год выпуска - 29.10.1968 г., изготовитель - завод тяжелого машиностроения им. К.Либкнехта, г. Магдербург, ГДР). Длина - 5320 мм., внутренний диаметр - 2 480 мм., объем - 13 800 мм., вес - 24 640 кг. Конструктивное исполнение 13 CrMo 4.4.	47 708 556,00
3	Сепаратор технологического газа (С-10), М=16м ³ , 39 кг/см ² , L=6350мм Двнутр.=1800мм.	Модель - сепаратор технологического газа (реакторного блока) С-10. Заводской №С7218-1, год выпуска - декабрь 2007 г. Изготовитель - ЗАО "Держинский завод химического оборудования "Заря", Нижегородская область, Россия. Высота - 6 350 мм., внутренний диаметр - 1800 мм., объем - 16 куб.м. Конструктивное исполнение - 09Г2С-12.	3 221 182,00
4	Емкость вертикальная для охлажденной воды (Е-23), V=16м ³ , P=0,6 Мпа, L=6350мм, Двнутр.=1800мм.	Модель - буферная емкость охлаждающей воды Е-23, заводской №35329. Год выпуска - ноябрь 2007 г. Изготовитель - ООО "НЕФТЕХИММАШ-Оборудование", г. Орск, Россия. Высота - 4 500 мм., объем - 16 куб.м., масса пустого сосуда - 4 286 кг., внутренний диаметр - 2000 мм. Конструктивное исполнение - 09Г2С-8.	1 173 527,00
5	Емкость буферная для воздуха Б-8а, V=16м ³ , P=0,6 Мпа, L=6350мм, Двнутр.=1800мм.	Модель - буферная емкость воздуха КИП Б-8а, заводской №35330. Год выпуска - ноябрь 2007 г. Изготовитель - ООО "НЕФТЕХИММАШ-Оборудование", г. Орск, Россия. Высота - 5 000 мм., объем - 10 куб.м., внутренний диаметр - 2000 мм. Конструктивное исполнение - 09Г2С-8.	1 306 839,00
6	Холодильник кожухотрубчатый (Х-16) Дкорп.= 800мм, Lтруб=7000мм, F=170м ² .	Модель - холодильный сепаратор технологического газа (реакторного блока), заводской №993, год выпуска - август 2008 г. Изготовитель - АО "НЕФТЕХИММАШ", г. Краснокамск, Россия. Длина - 5 350 мм., внутренний диаметр - 800 мм. Конструктивное исполнение - 09Г2С-12.	14 138 683,00
7	Сепаратор технологического газа (С-11), V=9,3м ³ , 40 кг/см ² , L=7350мм.	Модель - сепаратор технологического газа (реакторного блока) С-11. Заводской №992, год выпуска - 2008 г. Изготовитель - АО "НЕФТЕХИММАШ", г. Краснокамск, Россия. Длина - 5 200 мм., внутренний диаметр - 1 400 мм., объем - 9 куб.м., вес - 7 720 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С-6.	18 494 228,00
8	Установка производства азота мембранного типа, Q=120м ³ /час, P0,5МПа	Модель - установка производства технического азота мембранного типа, заводской №062695/01. Год выпуска - 2006 г. Изготовитель - ТР1, Италия. Мощность электропитания 400В: 50Гц - 1,5 кВт. Расчетная температура - 65С.	574 549,00
9	Металлическая емкость 3м ³	Модель - временная емкость Б-1 вместо деазатора. Диаметр - 1600 мм., высота - 4000 мм. Материальное исполнение - ст. 20, объем 3,2 куб.м. Ориентировочный вес 1,5 тонны	117 600,00
10	Подогреватель воздуха металлический	Модель - трубный подогреватель воздуха подачи на печь 78-F-001. Высота - 1 500 мм., ширина - 1 000 мм., длина - 4500 / 5000 мм., примерный вес - 5,7 тонн. Материальное исполнение - ст.20	446 880,00
11	Электрокоалесцер на Э-3/1	Модель - электрокоалесцер вертикальный. Изготовитель - АНПЗ-РМЦ, г. Атырау, Казахстан. Диаметр - 350 мм., высота - 4000 мм. Материальное исполнение ст. 20, приблизительный вес - 600 кг.	47 040,00
12	Электрокоалесцер на Э-3/2	Модель - электрокоалесцер вертикальный. Изготовитель - АНПЗ-РМЦ, г. Атырау, Казахстан. Диаметр - 350 мм., высота - 4000 мм. Материальное исполнение ст. 20, приблизительный вес - 600 кг.	47 040,00
13	емкость для присадки ПМС-200А-Е-101 - 6,4 м ³	Заводской №295, год выпуска - июнь 2010г., изготовитель - ОАО "Дмитровградхиммаш", габариты - 2 980 х 1 600 мм., объем - 6,3 куб.м., вес - 2 275 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С, степень автоматизации - ручное.	4 923 707,00
14	емкость для присадки Агидол-12Е-104 - 6,4 м ³	Заводской №294, год выпуска - июнь 2010г., изготовитель - ОАО "Дмитровградхиммаш", габариты - 2 980 х 1 600 мм., объем - 6,4 куб.м., вес - 2 000 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С, степень автоматизации - ручное.	2 486 720,00
15	емкость-испаритель-105 -15,5 м ³ .	Заводской №1020183. Год выпуска - май 2010 г., изготовитель ОАО "Уратехнострой-Туймазыхиммаш", Республика Башкортостан. Габариты - 9 300 х 230 мм., объем - 17,8 куб.м., вес - 12 581 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С. Степень автоматизации - ручное.	2 219 295,00
16	емкость пароперегревателя ПП-107 0,11 м ³ .	Заводской №1030171. Год выпуска - май 2010 г., изготовитель ОАО "Татнефть", Бултынский механический завод. Габариты - 6 870 х 670 мм., объем - 1,58 куб.м., вес 4,200 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С. Степень автоматизации - ручное.	1 356 139,00
17	Емкость для хранения жидкого топлива Т-6441А	Год выпуска - 1974г. Габариты - 5 300 х 2 400 мм., объем - 20 куб.м., вес - 2,560 кг. Конструктивное исполнение - углеродистая ст. 40	200 704,00
18	Емкость для хранения жидкого топлива Т-6441В	Год выпуска - 1974г. Габариты - 5 300 х 2 400 мм., объем - 20 куб.м., вес - 2,560 кг. Конструктивное исполнение - углеродистая ст. 40	200 704,00
19	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-1, заводской №32/89. Год выпуска - 2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
20	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-2, заводской №32/86. Год выпуска - 2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
21	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-3, заводской №32/88. Год выпуска - 2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
22	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-4, заводской №32/87. Год выпуска - 2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
23	Кожухотрубный теплообменник	Кожухотрубный теплообменник подогрева нефти в трубе Т-5, заводской №32/86. Год выпуска - 2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Объем - 2,7 куб.м., вес - 1,87 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	673 644,00
24	станок для нав.пож.рук. ТЦ-15	Модель ТЦ-15, 2012 года выпуска, изготовитель - ТЦПБ (Россия), мощность - 037 кВт, длина - 500 мм., ширина - 500 мм., высота - 800 мм., вес - 75 кг, конструктивное исполнение - сталь, степень автоматизации - ручное.	51 262,00
25	установка розлива воды ДУЭТ-П В 19л.бутылки	Модель Дуэт-п, 2010 года выпуска, изготовитель Промбиофат (Россия), производительность - 1200 л/ч., длина - 1500 мм, ширина - 2000 мм., высота - 2000 мм., вес - 40 кг, конструктивное исполнение - пластик, сепень автоматизации - ручное.	208 372,00
26	установка для приготовления питьевой воды "Сокол-М(Н)-0,5"	Модель - Сокол М(Н)-0,5, 2010 года выпуска, изготовитель - Промбиофит (Россия), производительность - 0,5 куб.м./ч, длина - 1 500 мм., ширина - 3 000 мм., высота - 4 500 мм., вес - 150 кг, конструктивное исполнение - нержавеющая сталь, металлопластик, пластик, степень автоматизации - ручное.	507 616,00
27	реактор RTA-RES-630/6/0,4 для электрораспределения ЦРП-1	Модель RTA-RES-6 кВт, 2010 года выпуска, мощность - 630а, радиус - 1 360 мм., высота - 2 590 мм., вес - 2850 кг., конструктивное исполнение - алюминевые пластины - 2670 кг., текстолит - 80кг., сталь - 100 кг.	934 864,00
28	реактор -6кВ-630А	2002 года выпуска, Изготовитель - Нипорусэнерго (Россия). Напряжение - 6 кВ, мощность - 630 А, радиус - 1230 мм., высота - 2220 мм., вес - 3600 кг. Конструктивное исполнение - алюминиевый провод - 1980 кг, бетонные опоры - 1620 кг.	687 456,00
29	Микроволновая система Milestone, Ethos one, зав.№135407	Модель - Ethos one, заводской №135407. Год выпуска - 2014 г. Изготовитель - Milestone, Италия. Мощность 3300 В, Конструктивное исполнение - нержавеющая сталь покрыта 5 покрытиями PTFE. Сепень автоматизации - автомат, имеется программа управления Easy-Control.	887 247,00
30	инфракрасный шкаф YU-2Bs, зав.№1404015; сертификат об аттестации ВГ-00000002507 до 10.04.2020 г.	Модель YH-2BS, заводской №1400415, год выпуска - 2014г. Изготовитель - Чжунуан, г. Тяньцзинь, Китай. Мощность - 1,8 кВт, длина - 615 мм., ширина - 960 мм., высота - 910 мм., объем 136 л. Конструктивное исполнение - нержавеющая сталь, степень автоматизации - имеется контролер температуры.	211 805,00
31	колбонагреватель Gehardt, серийный №4060615	Модель - Gerhardt, серийный №4060615. Изготовитель - Gerhardt, Германия. Мощность - 1,8 кВт, длина - 600мм, ширина - 230 мм., высота - 65 мм., объем колб - 50-250 мл. Конструктивное исполнение - нержавеющая сталь. Степень автоматизации - имеется сетевой включатель, сигнальная лампочка, предохранитель для каждой позиции.	371 849,00
32	резервуар 80 м ³	Емкость тех.№Е-1, вертикальный аппарат. Год выпуска - 1995 г. Изготовитель - ПО "Салаватнефтемаш, (Россия). Расчетная температура - 38 градусов, расчетное давление - 0,4 МПа, длина - 4400 мм., диаметр - 3000мм., объем - 80 куб.м., высота выпускной части днища - 853 мм., вес - 17 680 кг. Конструктивное исполнение - сталь СТЗ	1 386 112
33	резервуар 80 м ³	Емкость тех.№Е-2, вертикальный аппарат. Год выпуска - 1995 г. Изготовитель - ПО "Салаватнефтемаш, (Россия). Расчетная температура - 90 градусов, расчетное давление - 1,0 МПа, диаметр - 3 000 мм., объем - 80 куб.м., высота - 12 360 мм., вес - 17 680 кг.	1 386 112

Срок приёма заявок – 31 календарных дней с момента публикации в газете.

По всем интересующим вопросам просьба обращаться по тел.: +7(7122) 259-265; 259-699; 259-507

«НОВАТОР» басылымы
№9. 1 мамыр 2019 жыл

РЕДАКЦИЯ МЕКЕН-ЖАЙЫ:
060001, Атырау қ.,
«АМӨЗ» ЖШС, З.Қабдолов к-сі,1
тел.: 25-97-71, тел.факс: 25-96-75

Газет «Print House Gerona» ЖШС
баспаханасында басылды.
Алматы қ, Помяловский к-сі,
29 «А»/1. Тел: 398-94-59,
250-47-40, 398-94-60; ф.250-47-39
Тиражы 1200 дана
Тапсырыс № 785

БҰҚАРАМЕН БАЙЛАНЫС
ЖӨНІНДЕГІ БӨЛІМІ:
бастығы А.Татиева
«MEDYAGROUP» ЖК:
жетекшісі – Д.Мұхамбетов
редакторлар: И.Сатылғанова,
А.Аймұратқызы.

Газет
Қазақстан Республикасының
баспасөз және бұқаралық
ақпарат министрлігінде
1992 жылғы 27 мамырда
тіркеліп, тіркеу туралы
№790 куәлігі берілген

Газет редакциясы жарнама
материалдары мен хабарландырулар,
құттықтаулар және көңіл айту
мазмұнына жауап бермейді.

НОВАТОР