

**75**  
AMÖZ

26 маусым  
2020 жыл  
ЖҰМА

№ 12 (4452)

«АТЫРАУ МҰНАЙ ӨНДЕУ ЗАУЫТЫ» ЖШС БАСЫЛЫМЫ

# НОВАТОР

1948 ЖЫЛДАН БАСТАП ШЫҒАДЫ

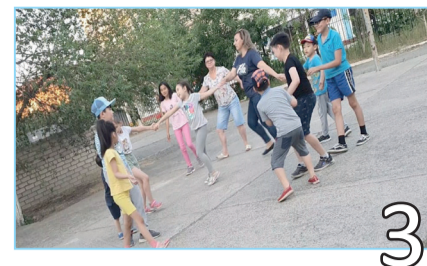
WWW.ANPZ.KZ

БҮГІНГІ НӨМІРДЕ:



ОСТАВАЙТЕСЬ ДОМА!

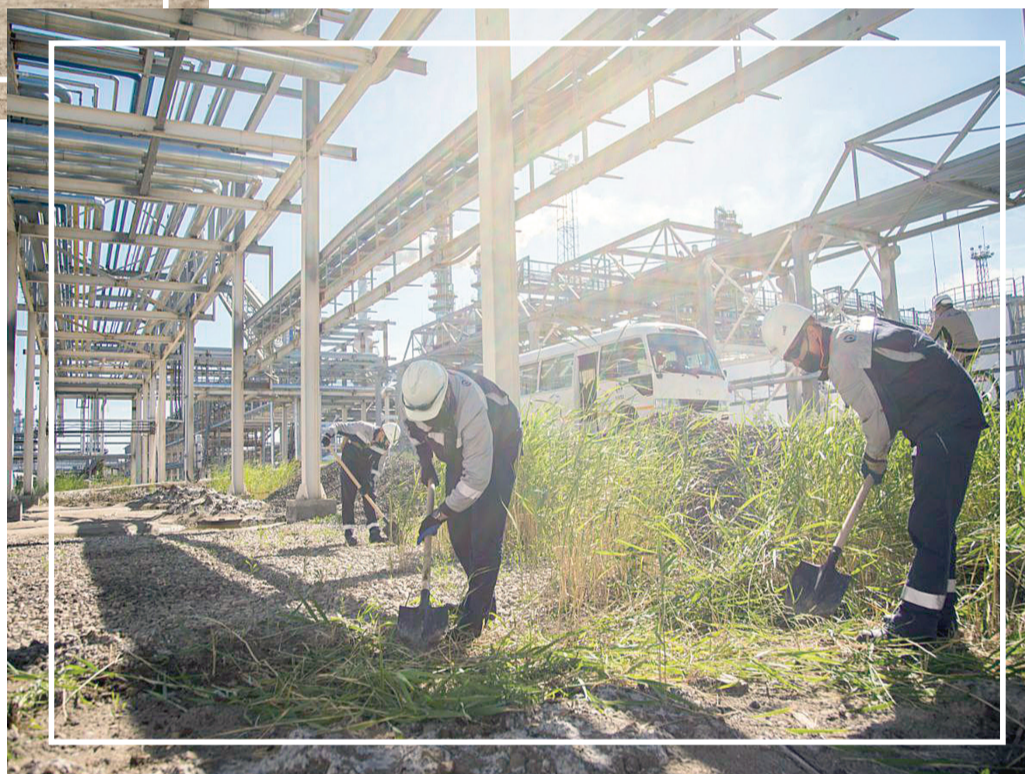
2



ҚУАНЫШ СЫЙЛАҒАН КҮН

3

## БЛАГОУСТРОЙСТВО



Не изменяя своим традициям, соблюдая все меры предосторожности, в том числе и социальное дистанцирование, более 700 работников завода 6 июня вышли на субботник, чтобы навести порядок на территории предприятия.

## ЧИСТОТА – ЗАБОТА ОБЩАЯ

Организаторы мероприятия по саночистке обеспечили всех рабочих инвентарем, перчатками и другими необходимыми средствами. В субботнике было задействовано 11 единиц спецтехники.

«Наше предприятие буквально на глазах становится все чище и красивее, все более развитым и современным.

И сегодня меня охватывает чувство гордости за наш завод, за всех людей, которые вышли поддержать славные традиции предприятия и поработать на его благо», - сказал участник субботника, оператор установки каталитического реформинга ССР Ислам Ибрайов.

В ходе субботника было собрано и вывезено на специальный полигон

порядка 47 кубометров мусора и 2 тонны металлолома - на базу оборудования. Территория предприятия была очищена от бетонолома, сухой травы и камыша, произведена обрезка сухих веток деревьев.

Аида БАЗАРБАЕВА  
Фото Райымбека ЖАНИБЕКОВА

QAҒЫPSIZDIK

SAPA

TURAQTYLYQ



БЕЗОПАСНОСТЬ

КАЧЕСТВО

СТАБИЛЬНОСТЬ





## ЛИЧНАЯ ПРИВЕРЖЕННОСТЬ ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА ТОО «АТЫРАУСКИЙ НПЗ» В ОБЛАСТИ ОХРАНЫ ТРУДА, ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ И ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ НА 2020 г.

Я привержен развивать культуру безопасности труда посредством:

- 1. Демонстрации личной приверженности и распространения культуры безопасности среди работников завода применяя современные методы и инструменты лучших мировых практик в области охраны труда, окружающей среды и промышленной безопасности.**
- 2. Инициирования инспекционных поездок в производственные подразделения завода с целью проверок в области охраны труда, окружающей среды и промышленной безопасности.**
- 3. Демонстрации личной приверженности транспортной безопасности и созданием условий безопасной эксплуатации транспортных средств путем обновления автопарка и поддержанием транспорта в исправном состоянии.**
- 4. Демонстрации личной приверженности здорового образа жизни и обеспечения работников завода условиями, способствующими ведению здорового образа жизни, организации спортивных мероприятий, а также улучшения санитарно-бытовых условий на рабочих местах.**
- 5. Осознания важности вопросов соблюдения экологических норм и требований, а также инициирования мероприятий, направленных на улучшение экологической ситуации, связанной с производственной деятельностью Атырауского НПЗ.**
- 6. Инициирования дополнительных мероприятий по санитарии и гигиене, а также соблюдению санитарно-эпидемиологических норм и требований связанных с эпидемиологической обстановкой в Республике Казахстан.**

Генеральный директор  
ТОО «Атырауский НПЗ»

Данбай Ш.А.

« 01 » \_\_\_\_\_ 06 2020 г.



### ВЫБОРЫ

## ПРАЙМЕРИЗ-ПОКАЗАТЕЛЬ ВНУТРИПАРТИЙНОЙ ДЕМОКРАТИИ

Праимериз-это внутрипартийные выборы, качественный отбор кандидатов от партии, который впервые в истории партийной системы будет проводиться в Республике Казахстан с 17августа по 3 октября 2020 года.

На днях были опубликованы правила проведения праимериза. На своей странице в Instagram первый заместитель председателя партии «Nur Otan» Бауыржан Байбек отметил, что предстоящий праимериз это один из современных механизмов внутрипартийной демократии. Данный процесс нацелен «на выявление на основе конкурентной борьбы новых лидеров для дальнейшего формирования партийных списков на предстоящих выборах в Мажилис и маслихаты всех

уровней».

Это значит, что любой гражданин нашей страны может принять участие в праимеризе по партийному списку. И победит лишь тот, кто пользуется авторитетом, уважением и доверием населения, имеющий достижения в профессиональной деятельности и общественной жизни неравнодушный, талантливый и креативный казахстанец, который сможет публично в дебатах доказать свое лидерство. Особенно это прекрасная возможность и большая

ответственность для нашей молодежи и для женщин. Им уделяется особое внимание, в партийных списках должно быть не менее 30% женщин и 20% молодежи до 35 лет, которые могут быть избранными и влиять на принимаемые решения. Особенно хочу обратиться к молодежи: не пропустите такую возможность. Праимериз даст шанс любому гражданину внести вклад в процветание нашей страны.

Бакыт ӨТЕБАЛЫ,  
председатель ППО ТОО «АНПЗ»

## РАЗВИТИЕ МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ЛУЧШИЙ НАСТАВНИК МОЛОДЕЖИ

Директор  
департамента по  
управлению ТОРО  
производственными  
активами ТОО «АНПЗ»  
Николай Наконечный  
вошел в тройку  
лучших наставников  
по итогам оценки  
четвертой ротации  
программы «Жас  
Оркен», проведенной с  
9 декабря по 30 апреля.



Оценка 14 наставников была проведена по следующим критериям: управление эффективностью деятельности молодого специалиста, работа по развитию компетенций, эффективная мотивация, дисциплина на проекте.

Данная программа развития молодых специалистов была запущена в 2017 году по инициативе АО «Самрук-Казына». Ее целью является привлечение, отбор, развитие талантливых выпускников ВУЗов.

Пользуясь случаем мы решили узнать у Николая Наконечного в чем заключается мастерство наставника:

- На Атырауском НПЗ я начал работать в прошлом году, и практически сразу через несколько месяцев мне предложили принять участие в программе «Жас оркен» в качестве наставника, на что я с удовольствием согласился. Мне удалось подготовить одного специалиста - Алдияра Нуртаса, выпускника Назарбаев Университета.

Данная программа рассчитана на 2 года, это 4 ротации по 5 месяцев, Нуртас как раз проходил последнюю ротацию. Я его пригласил заняться со мной внедрением на предприятии программы МАХИМО. Необходимо отметить, что программа «Жас оркен» сама по себе очень качественная. Мы прошли обучение, нам дали методические книги, по которым мы готовились сами и готовили наших подопечных. Это не первое мое наставничество, я занимался подготовкой молодых специалистов, работая в других компаниях. Чтобы наставничество было эффективным, прежде всего перед специалистом нужно ставить конкретные задачи и всегда иметь от него обратную связь. Кроме того, нужно всегда проводить опрос специалиста, чтобы знать его «слабые» места, и оказать ему помощь именно в этом направлении. Не нужно бояться давать сложные задания. Необходимо, чтобы твой ученик всегда знал, что ему уделяется достаточное внимание и что его труд очень важен, и не только для него, а прежде всего, для всего предприятия.

- Какой должна быть современная школа наставничества?

- У каждого свои методы и задачи по наставничеству. К примеру, целью программы «Жас оркен» является воспитание современных менеджеров производства, которые в дальнейшем смогут управлять предприятием. В этом плане я хочу отметить, что на нашем заводе наставничество набирает обороты, сейчас оно развивается среди операторов и механиков, то есть среди тех, кто обслуживает предприятие, и это отрядный факт, ведь наставничество – это один из методов обучения.

Я всегда подходил к наставничеству с трех позиций. Первая – нужно иметь желание быть наставником, второе – ты должен быть абсолютным авторитетом для своих воспитанников, и третье, наставничество – это безвозмездная работа, и нужно стараться делать ее на совесть.

- Спасибо. Успехов!

Индира САТЫЛГАНОВА







**Уважаемые заводчане!**

Как Вам известно, согласно информации Министерства здравоохранения Республики Казахстан в настоящее время наступает вторая волна эпидемии коронавирусной инфекции COVID-19. Особо отмечается рост бессимптомных зараженных среди населения Атырауской области. В целях личной и коллективной безопасности, сохранения здоровья наших близких и родных, настоятельно просим весь наш трудовой коллектив соблюдать все меры предосторожности и безопасности, принятые на заводе:



В обязательном порядке используйте медицинские маски и респираторы



Чаще мойте руки и используйте антисептические средства



Не допускайте приветственных рукопожатий



Не инициируйте проведение коллективных совещаний и мероприятий. Все необходимые планерки должны проводиться посредством видеоконференцсвязи



Избегайте контакта с людьми, имеющими признаки и симптомы гриппа или ОРВИ



Если у Вас недомогание, кашель, озноб, боль в горле или температура – оставайтесь дома и немедленно обратитесь в медицинскую службу

**Берегите себя и своих близких!**

**БІРЛІК ТҮБІ – БЕРЕКЕ!**

**ҚУАНЫШ СЫЙЛАҒАН КҮН**

Атырау мұнай өңдеу зауыты бірліктің, татулықтың нышаны іспеттес. Бір шаңырақ астында түрлі ұлт өкілдері қызмет атқарып, бір отбасындай күн кешкеніне биыл 75 жыл. Соның жемісі десе де болады, зауыт қызметкерлерінің ұрпақтары да дәл осы тәлім-тәрбиемен өсіп-өніп келеді. 1 маусым балаларды қорғау күнін зауыт ұжымының балаларының ерекше атап өткендігі де соның дәлелі. Олар жыл сайын ауласын мерекеге айналдырып, көңілді өткізеді.



«Біздің аулада мерекені атап өту дәстүрге айналған десем де болады. Барлығымыз жиналып, ауызбіршілікте тойлайтын тек осы мереке. Жылда балалар газетке қашан басталатыны жөнінде хабарландыру беріп, бағдарлама мен жүргізушілерді дайындайтын. Ал, біздер оларға тәтті дастархан әзірлейміз», - дейді зауыт диспетчері Людмила Посохина.

10 жылға таяу уақыттан бері балалар өз өнерлерін көрсетіп келеді. Ең алдымен аулада бір бала баян аспабында ойнап, және балалардың барлығына тәттілер алып бердік, бұл біздің алғашқы шығуымыз еді, дейді ұйымдастырушының анасы.

Кейін арнайы бағдарлама дайындап, әндерді де жаздыра бастаған. Биылғы жылы мерекелік кешке 14 бүлдіршін ат салысқан. Аталмыш мерекеде ән де айтылып, би де биленген. Тіпті түрлі ойындар ұйымдастырылып, балапандардың уақытының көңілді өтуіне бар күштерін салған. Ата-аналар да жауапкершілікпен қарап, уақыттарын бөліп, балалармен бірге ойнасауық құрған. Сонымен қатар ішінде жүрекжарды тілектері жазылған көңілді газет жасап, аулаға ілген. Ал, бұған дейін балалардың сурет байқауын ұйымдастырған.

Бір айта кететін жағдай бұл аулада зауыт қызметкерлері мен зауыт ардагерлерінің балалары мен немерелері өнер көрсеткен.

Осындай мерекені Людмила Посохинаның қызы Ангелина Посохина мен Дарья Шкодина ұйымдастырған. Және бұндай шаралар жылдан жылға көбейе беретіндігіне сенім білдіріп, зауыт қызметкерлерінің бір шаңырақ астында біріккен ұйымшыл ұжым екендігінің тағы бір дәлелі десекте болады.

**Арайлым ҚАБДЕШОВА**

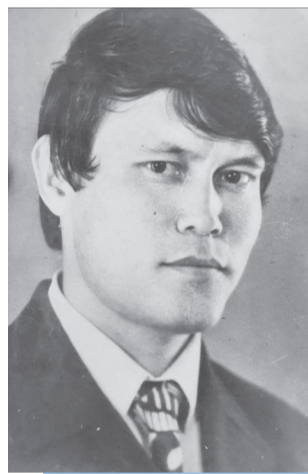
Ардақты әке, асыл жар, қимас бауыр **Меңдікүл Сәрсенғали Кенжеғалиұлының 40 күндік дұға дастарханы 27 маусым күні өз шаңырағында жайылатындығын хабарлаймыз.**

Мекен жайы: Көкарна ауылы, 2 көше, 24 үй.



**ПАМЯТЬ**

**Я ГОРЖУСЬ СВОИМ ДЕДОМ!**



«Дедушка» - слово, которое согревает душу и дарит тепло. Своего деда Есенгельды Хамидуллаевича Макуова я не видела, но знаю о нем по рассказам бабушки и моего папы. Мой дедушка родился 22 августа 1945 года в Гурьеве. Он был старшим ребенком в семье и примером для подражания младшим братьям и сестрам. С детства был трудолюбивым. Отличался своей добротой и желанием всем помогать.

В 1969 году он поступил в Южно-Казахстанский Государственный Университет имени М.Ауэзова (это нынешнее название) в Шымкенте, который с отличием окончил в 1974 году и получил диплом химика-технолога. После окончания вуза дедушку направили на работу на Атырауский НПЗ. В 1975 году он встретил мою бабушку и они поженились. В их семье родились два сына и дочь. Большую часть жизни дедушка посвятил нефтепереработке. Он начал свою карьеру рядовым оператором технологической установки и поднялся до начальника цеха. И возможно, он бы достиг и больших целей, если б не трагический случай, который оборвал его жизнь. «С Есенгельды мы вместе учились, работали, были соседями, общались семьями. Он был очень хорошим человеком. Еще в студенческие годы он для нас был как старший брат, заставлял нас всех учиться и мы равнялись на него. Был очень внимательным, аккуратным и пунктуальным. На работе он был очень добросовестным», - вспоминает один из лучших друзей деда Гельман Султангалиев.

По словам бабушки, мой дедушка был очень авторитетным среди коллег, считался ценным работником и к нему с большим уважением относился тогдашний генеральный директор завода Владимир Гафнер. «Есенгельды был добрым и отзывчивым, всегда хотел помочь, был светлым человеком. Я с уверенностью скажу, что он был прекрасным мужем и отцом. Для него семья была на первом месте, всегда спешил домой к детям, любил их очень сильно. По натуре был справедливым и честным», - рассказывает бабушка.

Трагедия, которая унесла жизнь моего деда, случилась в июле 1988 года. В цехе №2 взорвалась установка серно-кислотного алкилирования. По словам очевидцев, дедушка, несмотря на полученные серьезные ожоги, отдал последние силы для того, чтобы перекрыть утечку газа, и тем самым предотвратил последствия взрыва, которые могли бы быть ужасающими...

Прошло 32 года. В этом году деду исполнилось бы 74 года, и если бы он был жив, то гордился бы успехами своих детей и внуков. А для меня он навсегда останется таким же молодым и красивым как на фотографии, которую бабушка бережет как зеницу ока. Мы чтим его память и гордимся тем, что являемся потомками такого прекрасного человека - героя своего времени!

**Асемай МАКУОВА,**  
внучка  
г.Астана



## 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 - Cameton, 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 нм <sup>3</sup> /час.	220 647 846,94
2	Реактор риформинга R-5 (Форконтартор)	Модель - реактор риформинга (форконтартор), 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), M=16м3,39 кг/см2, 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=16м3, 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=16м3, 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,Лтруб=700мм, F=170м2.	Модель - холодильник сепаратора технологического газа (реакторного блока), заводской №993, год выпуска - август 2008 г. Изготовитель - АОО "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=9,3м3,40 кг/см2, L=7350мм.	Модель - сепаратор технологического газа (реакторного блока) С-11. Заводской №992, год выпуска - 2008 г. Изготовитель - АОО "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-120м3/час, P0,5МПа	Модель - установка производства технического азота мембранного типа, заводской №062695/01. Год выпуска -2006 г. Изготовитель - ТРІ, Италия. Мощность электропитания 400В: 50Гц - 1,5 кВт. Расчетная температура - 65С.	574 549,00
9	Емкость для присадки ПМС-200А-Е-101 - 6,4 м3	Заводской №295, год выпуска -июнь 2010г., изготовитель - ОАО "Димитровградхиммаш", 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
10	Емкость для присадки Агидол-12Е-104 - 6,4 м3	Заводской №294, год выпуска -июнь 2010г., изготовитель - ОАО "Димитровградхиммаш", габариты - 2980 х 1600 мм., объем - 6,4 куб.м., вес- 2 000 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С, степень автоматизации -ручное.	2 486 720,00
11	Емкость-испаритель-105 - 15,5 м3.	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
12	Емкость пароперегревателя ПП-107 0,11 м3.	Заводской №1030171. Год выпуска - май 2010 г., изготовитель ОАО "Татнефть", Бугульминский 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
13	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
14	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
15	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
16	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
17	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
18	станок для нав.поз.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
19	установка розлива воды ДУЭТ-П В 19л.бутыли	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
20	установка для приготовления питьевой воды "Сокол-М(Н)-0,5"	Модель - Сокол М(Н)-0,5, 2010года 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
21	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
22	инфракрасный сушильный шкаф YU-2Bs, зав.№1404015; сертификат об аттестации ВГ-000000002507 до 10.04.2020 г.	Модель YH-2BS, заводской №1400415, год выпуска -2014г. Изготовитель - Чжунхуан, г. Тяньзинь, 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
23	колбонагреватель Gerhardt, 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 выключатель, сигнальная лампочка, предохранитель для каждой позиции.	371 849,00
24	резервуар 80 м3	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 выпуклой части днища - 853 мм., вес -17 680 кг. Конструктивное исполнение - сталь СТЗ	1 386 112
25	резервуар 80 м3	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  
 №12. 26 маусым 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 № 1025

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**