



**АО «Казакское
специализированное
ремонтно-наладочное
предприятие»**



**Президент АО «Казахского
специализированного ремонтно-
наладочного предприятия»
Евсеев Эдалгазы Иванович: «В своей
работе мы следуем принципу –
удовлетворенность потребителя
качеством наших услуг – высшая оценка
деятельности»**



***Компетентность, качество и оперативность –
слагаемые успеха и основа деловой культуры нашей фирмы***



***Миссия - Компетентность,
качество и оперативность –
слагаемые успеха и основа деловой
культуры нашей фирмы***



Среди потребителей наших услуг по обследованию, ревизии и наладке горно-шахтного оборудования, ремонту грузоподъемных механизмов такие крупнейшие в мире предприятия металлургической промышленности, как ТОО «Казцинк», АО «УМЗ», АО «ТМК», предприятия машиностроения – АО «УКАЗ», АО «Востокмашзавод», предприятия стройиндустрии, энергетического комплекса и др., всего - более 40.



МЫ ОКАЗЫВАЕМ СЛЕДУЮЩИЕ УСЛУГИ:



монтаж, ремонт, пуско-наладочные работы шахтных подъемных машин, вентиляторов главного проветривания, компрессорных установок, средств автоматизации и связи промышленных объектов, электрических подстанций и распределительных устройств



проектирование узлов, монтаж, ремонт, пусконаладочные работы грузоподъемных кранов, лифтов, экскаваторов, включая металлоконструкции с применением сварки



экспертиза промышленной безопасности проектов, промышленно опасных объектов, зданий и сооружений, деклараций, технических устройств иностранного производства



комплексное обследование крановых путей всех типов



количественный анализ элементного состава металлоизделий



выполнение испытаний и измерений электрооборудования и электроустановок напряжением до и выше 1000 В



проведение обследования технического состояния грузоподъемных машин и лифтов с целью определения возможности их дальнейшей эксплуатации

История предприятия

История предприятия начинается с февраля 1967 года, когда приказом Министерства цветной металлургии СССР в г. Усть-Каменогорске был открыт «Восточно-Казахстанский пуско-наладочный участок» треста «Средазцветметремонт». **Функциями участка стало выполнение подрядных услуг по ревизии, наладке, текущему и капитальному ремонту грузоподъемных механизмов всех типов – мостовых, порталных, козловых кранов, лифтов грузопассажирских, шахтных подъемных установок.**

Участок развивался стремительными темпами и к 1972 году обслуживал уже 17 предприятий Казахстана. В этом же году на базе участка было создано «Казахское специализированное ремонтно-наладочное управление» (Каз.спец. РНУ), входящее в структуру треста «Казцветметремонт». С 1972 г по 1992 г. предприятие оставалось монополистом в своей сфере и поэтому обслуживало все металлургические предприятия Казахстана.

В 1997 году предприятие получило статус акционерного общества. Именно с этого момента началось новое становление предприятия – был возвращен утраченный за перестроечный период авторитет прежних лет, завоеван рынок, было доказано, что предоставляемые услуги высокого качества и конкурентноспособны.

Успешная деятельность предприятия заключается в производстве и реализации продукции и услуг, соответствующих требованиям нормативной документации, отвечающих действующему законодательству и требованиям потребителя и приносящей, в итоге, прибыль.

Важнейшим механизмом достижения целей, стоящих перед АО «КС РНП», являются системы менеджмента, признанные в мировом масштабе. В 2003 г. на предприятии была внедрена и сертифицирована система менеджмента качества, соответствующая требованиям ISO 9001, ISO 9001, а в 2006 году - система менеджмента профессиональной безопасности и здоровья, соответствующая OHSAS 18001.



Знак почета «Лидер национальной экономики», г. Москва, 2006 г.



Профессии на предприятии

- дефектоскопист;
- электрогазосварщик;
- электросварщик ручной сварки;
- электромонтер;
- электрослесарь-монтажник;
- инженер-наладчик;
- специалист по обследованию грузоподъемных механизмов и подкрановых путей

Дефектоскопист

Профессия дефектоскописта, которая, между прочим, очень важна, поскольку относится к числу тех, от которых зависит жизнь и благополучие людей. Само название профессии – дефектоскопист – говорит само за себя. Дефектоскописты проверяют ультразвуковую дефектоскопическую аппаратуру на предмет ее соответствия основным параметрам. В случае выявления дефектов или неполадок – устраняют их, осуществляя ультразвуковой контроль изделий. Это необходимо при расшифровке рефлексграмм, оценке качества определенных материалов.

На железной дороге работа дефектоскопистом заключается в контроле качества укладки шпал и рельсов. Недостатки качества железнодорожных путей, незаметные обычному глазу, кажущиеся незначительными и несущественными, могут послужить причиной аварий и привести к непоправимым последствиям. Поэтому **профессиональные личные качества**, необходимые дефектоскописту, это внимательность к мелочам, переключаемость внимания (способность быстро переключать внимание с одного объекта на другой и удерживать его в течение определенного времени), стрессоустойчивость, способность к длительной напряженной работе. Кроме того, дефектоскопист должен обладать аналитическим складом мышления и такими физиологическими характеристиками, как хорошие зрение и слух. **К профессиональным знаниям и навыкам представителей этой профессии относятся следующие:** знание устройства ультразвуковой аппаратуры, знание физической сути ультразвуковых методов контроля, владение методикой определения степени расслоения и толщины металлов, знание основ металловедения и видов дефектов.



Электрогазосварщик

Электрогазосварщики 1- и 2-го разрядов должны знать:

принцип действия обслуживаемых машин и аппаратов для дуговой сварки переменного и постоянного тока, газосварочных аппаратов, газогенераторов, электросварочных автоматов и полуавтоматов, кислородных и ацетиленовых баллонов, редуцирующих приборов и сварочных горелок;
основные свойства и назначение применяемых при сварке технологических газов, жидкостей и флюсов;
допускаемое остаточное давление газа в баллонах; характеристику газового пламени;
правила пользования применяемыми горелками, редукторами, баллонами;
способы и основные приемы прихватки и правила обеспечения защиты металла шва при сварке в защитном газе.

Электрогазосварщики 3- и 4-го разрядов должны знать:

расход газов и режимы кислородной и газозлектрической резки металлов;
основные технологические приемы сварки и наплавки деталей из различных сталей; строение сварного шва;
устройство обслуживаемых электросварочных и плазморезательных машин, газосварочной аппаратуры, автоматов, полуавтоматов и плазмотронов;
общие сведения о методах получения и хранения ацетилена, кислорода, пропан-бутана, используемых при газовой сварке; основные сведения о свариваемости металлов; принципы подбора режимов сварки по приборам.

Электрогазосварщик 1-го разряда должен уметь:

производить ручную кислородную резку и резку керосинорезательными аппаратами стального лома; прихватку деталей, изделий, конструкций во всех пространственных положениях; подготовку узлов и соединений под сварку; зачистку швов после сварки и резки; подготовку газовых баллонов к работе; обслуживать переносные ацетиленовые генераторы.

Электрогазосварщик 2-го разряда должен уметь: производить плазменную, газовую, дуговую ручную и механизированную сварку простых деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей; кислородную и плазменную прямолинейную и криволинейную резку в нижнем и вертикальном положении простых и средней сложности деталей из углеродистой стали по разметке вручную, на переносных и стационарных машинах; наплавку простых деталей; чтение чертежей деталей и конструкций.



Электросварщик ручной сварки

Электросварщик ручной сварки 3-го разряда

Должен уметь

1. Выполнять работы по ручной электродуговой и дуговой сварке в среде защитных газов во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного, строительных металлоконструкций и закладных деталей, технологического оборудования из углеродистых сталей.
2. Читать рабочие чертежи простых сварных конструкций и обозначения швов на чертежах.
3. Выполнять простейшие слесарные работы по подготовке деталей к сварке.
4. Производить сборку деталей для сварки.
5. Подбирать сварочные материалы в зависимости от марок свариваемых материалов.
6. Подбирать режимы сварки, резки и наплавки по заданным параметрам.
7. Производить ручную электродуговую и воздушно-дуговую резку углеродистых и легированных сталей, цветных металлов в различных пространственных положениях.
8. Выполнять наплавку изношенных деталей и простых инструментов.
9. Выявлять дефекты сварки, определять причины их образования, находить способы их предупреждения и устранения.
10. Применять рациональные приемы работы, способы организации труда и рабочего места на строительном-монтажной площадке.
11. Экономно расходовать сварочные материалы и электроэнергию, бережно обращаться со сварочным оборудованием, приборами и инструментами.
12. Соблюдать правила безопасности труда, пожарной безопасности, производственной санитарии и внутреннего распорядка.

Должен знать

1. Устройство и принцип действия применяемого электросварочного оборудования и аппаратуры.
2. Обозначение сварных швов на чертежах.
3. Основные сведения о металлах, применяемых в строительстве.
4. Правила подготовки и сборки деталей под сварку.
5. Марки и назначение сварочных материалов.
6. Основные технологические приемы при ручной электродуговой и дуговой сварке в среде защитных газов.
7. Основные сведения по сварке металлоконструкций, закладных деталей, арматуры, трубопроводов, применяемых в строительстве.
8. Требования, предъявляемые к сварному шву при сварке и наплавке.
9. Причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры по их уменьшению.
10. Основные виды контроля сварных швов и соединений.
11. Нормы и правила охраны труда, электробезопасности, гигиены труда, пожарной безопасности и внутреннего распорядка.



Электромонтер



специалист, работающий в области электрики и электротехники, занимающийся монтажом, эксплуатацией или ремонтом оборудования и электрических цепей. Деятельность электромонтёров связана с постоянным риском, требует внимательности и знания способов защиты от поражения электрическим током, а также способов оказания первой помощи пострадавшим от поражения электрическим током. Владельцы этой профессии регулярно, раз в 5 лет, проходят техническую переподготовку, связанную в основном с технологическим обновлением электрооборудования и коммуникаций, а также ежегодную проверку знаний правил электробезопасности. Всего у электромонтёров выделяется шесть разрядов и пять групп допуска электробезопасности.

Разряды указывают на уровень знаний своей профессии, который определяет, работу какой сложности можно доверить этому специалисту. Немаловажное значение также имеет группа допуска у электромонтёра: она указывает, работу какой степени опасности и ответственности работодатель может поручить работнику такой профессии. В связи с известными рисками, работодатели практически не принимают на работу людей, имеющих разряд или группу допуска ниже третьей.

Электрослесарь-монтажник



Инженер-наладчик

В обязанности инженера – наладчика входит настройка элементов автоматизированной системы и поддержание её в работоспособном состоянии. Суть работы заключается в диагностировании и обслуживании силовой преобразовательной техники – тиристорных преобразователей постоянного и переменного тока. Поскольку в процессе работы приходится иметь дело с новейшим оборудованием и программным обеспечением, то требования к персоналу предъявляются высокие.



Специалист по обследованию грузоподъемных механизмов и подкрановых путей





Наш адрес:

Республика Казахстан, ВКО, 070002,

г. Усть-Каменогорск,

пр. Независимости 341/1.

тел.: 8 (3232) 52-24-12

ksrnp@mail.ru