

ШЫҒЫС ҚАЗАҚСТАН ОБЛЫСЫНЫҢ
КӘСІПКЕРЛЕР ПАЛАТАСЫ



ПАЛАТА ПРЕДПРИНИМАТЕЛЕЙ
ВОСТОЧНО-КАЗАХСТАНСКОЙ ОБЛАСТИ

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ВОСТОКМАШЗАВОД»

ВОСТОКМАШЗАВОД

акционерное общество

ВОСТОКМАШЗАВОД



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

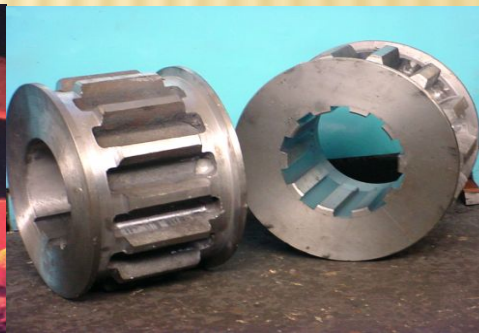
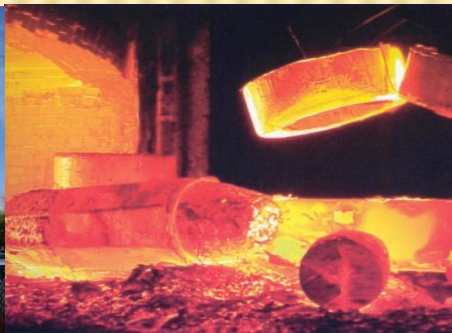
Ввод в эксплуатацию: 1958 год

Дата регистрации: как ОАО «Востокмашзавод» 22.12.1995г., дата перерегистрации как АО «Востокмашзавод» 17.10.2003 г.

Форма собственности: 100% частная

Уставной капитал: Всего объявленных акций 4 000 000 штук. Из них 418 987 штук номинальной стоимостью 1000 тенге за одну акцию, 3 581 013 штук номинальной стоимостью 250 тенге за одну акцию. 3 581 013 штук приобретены ТОО «Ремонтная Корпорация Камкор» на общую сумму 895 253 250 тенге, из которых: 463 026 559 тенге произведен взаимозачет погашения задолженности перед ТОО «Ремонтная Корпорация Камкор», 432 226 691 тенге перечислены в счет оплаты Уставного капитала Общества.

Учредители: Акционеры, владеющие 10 и более процентами от размещенного количества акций: ТОО «Ремонтная корпорация «Камкор» (г.Астана)



ИСТОРИЯ ЗАВОДА

Акционерное общество «Востокмашзавод» – крупный машиностроительный заводской комплекс на востоке Казахстана, возведенный в 50-60-х годах прошлого столетия с целью обеспечения машиностроительной продукцией горнодобывающих и металлургических предприятий этого региона.

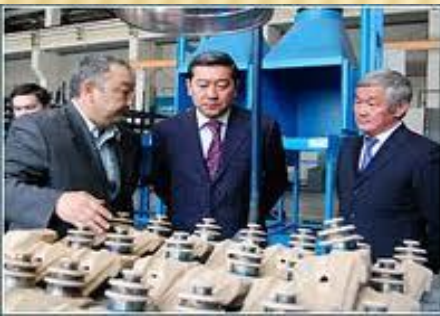
Вплоть до восьмидесятых годов завод постоянно пополнялся новыми промышленными объектами и к этому периоду превратился в головное предприятие по машиностроению в составе Министерства цветной металлургии страны, став крупнейшим машиностроительным предприятием Казахстана.

Имея в своем составе полный набор технологических переделов, начиная от заготовительных производств и кончая отделочными, завод выпускал широкую гамму горно-шахтного оборудования для добычи руд цветных металлов, обогатительное и металлургическое оборудование для переработки этих руд и выплавки цветных металлов, в т.ч. подземные и карьерные машины – буровые, зарядные, погрузочно-доставочные, десять видов вспомогательных; запчасти к ним и буровой инструмент – буровые долота, коронки и штанги, поставляя свою продукцию более чем пятистам предприятиям страны, а также в различные страны мира.

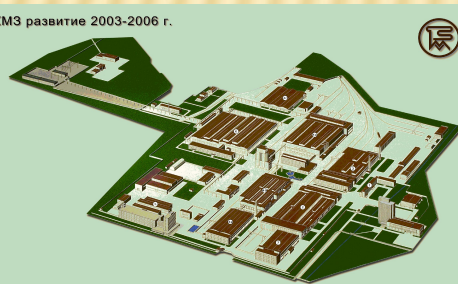
В течение девяностых годов XX века, в период реструктуризации казахстанской экономики, переориентации ее на работу в рыночных условиях, Востокмашзавод, сократив объемы производства, сохранил свои технологические возможности и основную ее специализацию.

С 2000 года завод вновь постоянно увеличивает объемы производства промышленной продукции, расширяя географию ее поставок, осваивая изготовление новых видов изделий.

К производству традиционной продукции добавилось такое шахтное оборудование, как скипы, вагонетки, копры и проходческие полки.



ВКМЗ развитие 2003-2006 г.



ВИД ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

```
graph TD; A([Основные виды деятельности]) --> B[Производство машиностроительной продукции, изготовление литейной продукции, буровых инструментов, вакуумного оборудования, обогатительного оборудования, специального технологического и нестандартного оборудования с дальнейшей реализацией на внутреннем и внешнем рынках;]; A --> C[Ремонт готовых металлических изделий]; A --> D[Изготовление подъемных сооружений, горношахтного и металлургического оборудования с дальнейшей реализацией на внутреннем и внешнем рынках.];
```

Основные виды деятельности

Производство машиностроительной продукции, изготовление литейной продукции, буровых инструментов, вакуумного оборудования, обогатительного оборудования, специального технологического и нестандартного оборудования с дальнейшей реализацией на внутреннем и внешнем рынках;

Ремонт готовых металлических изделий

Изготовление подъемных сооружений, горношахтного и металлургического оборудования с дальнейшей реализацией на внутреннем и внешнем рынках.

АО «Востокмашзавод»

Рынок сбыта продукции

Основные поставщики

Казахстан

ТОО «Цементный завод Семей», ТОО «Талдыкорган Жолдары», ТОО «Nova Цинк», ТОО «Казфосфат», АО СП «АО «Алматинский завод тяжелого машиностроения», АО «Арселор Миттал Темиртау», АО «Карагандаэнергоремонт», АО «Караганданеруд», АО «Каз.Спец. РНП», АО «УК ТМК», АО СП «Белкамит», ТОО «Аркада Индастри», ТОО «Асфальтобетон», ТОО «Буландынский каменный карьер», ТОО «Востокремстроймонтаж», ТОО «УК Автопродукт», ТОО «Mustang service 2030»; ТОО «Ульбинская ГЭС»; ТОО «ВостокЭнергоТрейд»; АО «Усть-Каменогорский Арматурный завод»; АО «Горно-металлургический концерн «Казахалтын».

Россия

ООО НПЦ «Металлург»; ООО «Экспорт-Алтай»; ООО «Ресурс»; ООО «Дробресурс»; «ОАО «Первоуральское рудоуправление», ЗАО «МТО», ООО «Леб-ГОК-ДСФ», ООО «Вагонно-колесная мастерская», ООО «Уральский Транзит», ООО «ТД» Трансеруд», ООО НПЦ «Обогатитель».

Монголия

Монгольская Внешнеторговая Компания «Редуктор»

ТОО «Карасорский ГОК», ТОО «Ульбинская ГЭС», ОАО «Салаватстекло», АО «ТЭМК», ТОО «Казцинк», ОАО «Богдановичские Огнеупоры», ТОО «Баррель Трейд», ООО ТД «Промсмазки», ТОО «Пром-Стиль», ТОО «Семснаб-Сервис», ООО «Темрос», АО «КС РНП», ТОО «VMO», ТОО «Фирма Сариса», ТОО Фирма «Стальной союз», УКФ АО «Казвторцветмет», ТОО «СтройЛитЮг», ОАО «Росинструмент», ТОО «Амирсана-2000», ТОО «УКПС TRAD», УКФ ТОО ТД «ТМК», ТОО «УКА ОМТС», ТОО «ВОСТОК ВМС», ООО «Уралкомплект», ТОО «Титан-Восток», ТОО «Интерсталь-ПВ», ОАО «Ключевский завод ферросплавов», ТОО ТД «Металл», АО «КазМунайГаз Онімдери», ТОО «Семипалатинский метизный завод», ТОО ТК «СварТехКомплект», ТОО «ВостокАбразив», ТОО «Висотра-К», ТОО «Мечел Сервис Казахстан», ТОО «ТД Металл», ТОО «УльбаФторКомплекс», ТОО Цементный завод «Семей», «Delmond Trading Hous LTD», ОАО «Комбинат Магнезит».

ПРОФЕССИИ НА ПРЕДПРИЯТИИ

- Слесарь-электрик по ремонту электрооборудования;**
- Газорезчик;**
- Заливщик металла;**
- Плавильщик металла и сплавов;**
- Слесарь-ремонтник;**
- Электрогазосварщик;**
- Слесарь механосборочных работ;**
- Кузнец на молотах и прессах;**
- Токарь;**
- Слесарь инструментальщик;**
- Сталевар электропечи**

Слесарь-электрик по ремонту электрооборудования

2-й разряд

Характеристика работ. Разборка, ремонт и сборка простых узлов, аппаратов и арматуры электроосвещения с применением простых ручных приспособлений и инструментов. Очистка, промывка, протирка и продувка сжатым воздухом деталей и приборов электрооборудования. Изготовление несложных деталей из сортового металла. Соединение деталей и узлов электромашин, электроприборов по простым электромонтажным схемам. Установка соединительных муфт, тройников и коробок.

Должен знать: принцип работы обслуживаемых электромашин, электроприборов и электроаппаратов подвижного состава; назначение и правила применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений и используемых контрольно-измерительных инструментов; способы прокладки проводов; простые электромонтажные схемы соединений деталей и узлов; правила включения и выключения электрических машин и приборов; основы электротехники и технологии металлов в объеме выполняемой работы.

Примеры работ

Аппараты и машины электрические - продувка.

Выключатели электроосвещения - снятие и установка.

Жалюзи вентиляции вагонов - снятие и установка.

Изоляторы опорные аппаратов и шин - снятие и установка.

Кожухи и щиты ограждения - снятие и установка.

Крышки якорных подшипников электрических машин - снятие.

Муфты (пакеты соединений валов генераторов и других электрических машин) - разборка.

Номераторы вагонов - снятие и установка.

Панели резисторов - разборка.

Подшипники электрических машин - заправка смазкой.

Пускатели магнитные, электромагниты тормозные - ремонт.

Разъединители - снятие и установка.

Щиты и панели (распределители, силовые и групповые) - снятие и установка.

Электролампы, плафоны - снятие и установка.



Газорезчик



1-й разряд

Характеристика работ. Ручная кислородная резка и резка бензорезательными и керосинорезательными аппаратами стального легковесного лома. Подготовка отливок к резке, зачистка от пригара, прибылей и литников и укладка их под резку. Зарядка и разрядка газогенераторной установки.

Должен знать: основные приемы резки, устройство применяемых горелок, резаков, редукторов, баллонов; цвета окраски газовых баллонов и правила обращения с ними; основные свойства газов и жидкостей, применяемых при резке металла, и правила обращения с ними.

Примеры работ

1. Слитки - отрезка донной части.
2. Уголки, трубы - резка.

2-й разряд

Характеристика работ. Кислородная и воздушно - плазменная прямолинейная и фигурная резка в вертикальном и нижнем положении металла, простых деталей из углеродистой стали по разметке вручную на переносных и стационарных газорезательных и плазменно - дуговых

машинах. Ручная кислородная резка и резка бензорезательными и керосинорезательными аппаратами стального тяжелого лома. Резка прибылей и литников у отливок толщиной до 300 мм с одним разъемом и открытыми стержневыми знаками. Разметка, подбор по массе и профилям простого негабаритного лома, резка по заданным размерам и укладка в штабеля.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и инструмента для резки; допустимое остаточное давление газа в баллонах; строение и свойства газового пламени и плазменной дуги, приемы резки; требования, предъявляемые к газовой резке; назначение и условия применения специальных приспособлений; габариты лома по государственным стандартам; нормы расхода газа; меры предупреждения деформации при газовой резке.

Примеры работ

1. Башмаки леерных стоек - резка на корабле.
2. Заклепки - срезание головок.
3. Ключи гаечные, заглушки - резка по копиру.
4. Фланцы плоские - резка на переносных и стационарных машинах.

Заливщик металла

Заливает чугун, сталь или цветной жидкий металл из ручных ковшей емкостью до 0,3 т в формы и кокили для мелких отливок под руководством заливщика высшей квалификации. Готовит ковши к заливке. Подсушивает и подогревает тигле перед заливкой. Надевает и снимает жакеты во время формирования в почве. Выполняет вспомогательные работы во время разливки металла в изложницы. Вынимает слитки из изложниц. Чистит и красит металлические формы. Убирает шлак и отходы металла.



Знает и применяет в деятельности: основы знаний о строении тиглей, ручных ковшей и их вместимость, правила заливки форм и надевания жакетов на формы; строение постоянных металлических форм и изложниц; назначение защитного обмазывание для постоянных металлических форм и его состав; назначение литников, выпоров, приложений и шлакоуловителей.

Плавильщик металла и сплавов

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление различных припоев для пайки, лужения и др. Подготовка тиглей, пламенных и электрических печей к плавке цветных металлов под руководством плавильщика металла и сплавов более высокой квалификации. Взвешивание материалов. Плавка материалов. Разлив припоев в прутки. Завалка печей шихтой вручную или при помощи крана. Участие в процессе плавки металлов и в ремонте печей.

Должен знать: устройство и принцип работы однотипных плавильных печей; материалы, применяемые при заправке и ремонте печей; правила приготовления различных припоев; марки (составы) припоев; назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; назначение припоев и требования, предъявляемые к ним.



Слесарь-ремонтник

Слесарь-ремонтник 2-го разряда **должен знать:**

- основные приемы выполнения работ по разборке, ремонту и сборке простых узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин;
- назначение и правила применения слесарного и контрольного инструмента;
- основные механические свойства обрабатываемых материалов;
- систему допусков и посадок, качества и параметры шероховатости;
- наименование, маркировку и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок.

Слесарь-ремонтник 2-го разряда **должен уметь:**

- производить разборку, ремонт, сборку и испытание простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин;
- производить ремонт простого оборудования, агрегатов и машин, а также средней сложности под руководством слесаря более высокой квалификации;
- выполнять слесарную обработку деталей по 12-му – 14-му квалитетам;
- осуществлять промывку, чистку, смазку деталей и снятие залива;
- выполнять работы с применением пневматических, электрических инструментов и на сверлильных станках;
- шабрить детали с помощью механизированного инструмента;
- изготавливать простые приспособления для ремонта и сборки.



ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК



Кроме сварщиков ручной дуговой сварки на предприятиях по производству строительных конструкций работают электрогазосварщики. Это специалисты более высокой квалификации. Кроме знаний и умений сварщика ручной сварки они должны знать:

кинематические схемы автоматов и полуавтоматов; принципиальное устройство электронных схем управления; правила обучения роботов и правила работы с робототехническими комплексами;

электрические схемы и конструкции различных сварочных машин, автоматов, полуавтоматов и источников питания.

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 газоплазменной 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.

Слесарь механосборочных работ

2-й разряд

Должен знать: технические условия на собираемые узлы и механизмы, наименование и назначение простого рабочего инструмента; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок собираемых узлов и механизмов; основные механические свойства обрабатываемых металлов; способы устранения деформаций при термической обработке и сварке; причины появления коррозии и способы борьбы с ней; назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и наиболее распространенных специальных и универсальных приспособлений; назначение смазывающих жидкостей и способы их применения; правила разметки простых деталей.



Должен уметь: сборку и регулировку простых узлов и механизмов; слесарную обработку и пригонку деталей по 12 - 14 квалитетам; сборку узлов и механизмов средней сложности с применением специальных приспособлений; сборку деталей под прихватку и сварку; резку заготовок из прутка и листа на ручных ножницах и ножовках; снятие фасок; сверлить отверстия по разметке, кондуктору на простом сверлильном станке, а также пневматическими и электрическими машинками; нарезать резьбы метчиками и плашками; размечать простые детали; соединять детали и узлы пайкой, клеями, болтами и холодной клепкой; испытывать собранные узлы и механизмы на стендах и прессах гидравлического давления; принимать участие совместно со слесарем более высокой квалификации в сборке сложных узлов и машин с пригонкой деталей, в регулировке зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров.

Кузнец на молотах и прессах

2-й разряд

Характеристика работ. Участие в ковке деталей на различных молотах и прессах в качестве подручного совместно с кузнецом более высокой квалификации. Разогрев печи, подача, разгрузка и нагрев заготовок из углеродистых малолегированных сталей и цветных металлов дляковки. Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола, строповка грузов для их подъема и перемещения.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых молотов, горнов, печей; назначение и условия применения инструмента и приспособлений; способы нагрева металла в горнах и печах; систему припусков и допусков на поковку, правила управления подъемно-транспортным оборудованием и правила стропальных работ.



3-й разряд

Характеристика работ. Ковка простых и средней сложности деталей и заготовок из сталей различных марок (кроме высоколегированных и жаропрочных) и сплавов цветных металлов на молотах с массой падающих частей до 1,5 т и прессах усилием до 8 МН (800 тс). Выполнение работ по гибке, протяжке, высадке и правке деталей. Изготовление простого и средней сложности кузнечного инструмента. Расковка трубок вил под молотом. Штамповка в подкладных штампах. Кузнечная сварка и наварка простых деталей. Отрубка горячего металла. Сборка заготовок под молотом.

Должен знать: устройство обслуживаемых молотов, прессов, нагревательных печей, подъемных механизмов; приемыковки, правила подготовки оборудования и приспособлений к работе; припуски на обработку и допуски на поковки; ковочные свойства металла; свойства и режимы нагрева иковки углеродистых и легированных сталей; правила пользования приборами для определения температуры нагрева.

Примеры работ

1. Баллоны емкостью до 50 л - ковка.
2. Башмаки - насадка на баллоны.
3. Болты, гайки - ковка.
4. Детали рессорного подвешивания, тележек подвижного состава и тяги стрелочных переводов - ковка, правка.
5. Зубы картофелекопателей - ковка.
6. Керны - ковка.
7. Клещи ручные кузнечные - ковка.
8. Коуши диаметром до 20 мм - ковка.
9. Ключи - ковка заготовок под штамповку.
10. Молотки, зубила, кувалды, топоры - ковка.

ТОКАРЬ

Токарь — рабочий, специалист по токарному делу — обработке резаньем вращающихся заготовок из дерева, металла, пластмассы, оргстекла, смолы и т. д.

Токарь – востребованная профессия в разных отраслях народного хозяйства, это специалист по металлообработке.

Функциональные обязанности

Токарь-универсал занимается выполнением различных операций по обработке металла: резанием, наружной обточкой заготовки, внутренней расточкой изделия, нарезанием резьбы в деталях, сверлением отверстий, зенкерованием, отделкой изделия.

Токарь должен иметь хорошую подготовку по арифметике и геометрии, в области физики (механика, электротехника).

Он должен знать: конструкцию и правила проверки на точность токарных станков различных конструкций; способы установки, крепления, выверки деталей и методы определения технологической последовательности их обработки; устройство и правила теплообработки, заточки и доводки всех видов режущего инструмента; способы достижения установленной точности и чистоты обработки; правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка. Токарь должен уметь выполнять работы по чертежам, определять режимы резания, выбирать оптимальный порядок обработки деталей, производить расчеты, связанные с выполнением особо сложных токарных работ.

Личные качества

Высокая координация и точность движений рук. Развитый глазомер, осязание, суставно-мышечная чувствительность. Ответственность. Аккуратность. Умение планировать свою деятельность.

Образование

Токарю достаточно среднего специального образования. Токарь должен разбираться в чертежах, иметь навыки работы на токарном станке, знать технологию обработки деталей на токарном станке, иметь хороший глазомер, пространственное воображение, обладать физической силой и выносливостью, такими качествами как ответственность, аккуратность,



СЛЕСАРЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК



Характеристика работ. Изготовление и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондуктора и шаблоны). Изготовление сложного и точного инструмента и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов. Слесарная обработка деталей по 8-11-му квалитетам с применением универсальной оснастки. Разметка и вычерчивание фигурных деталей (изделий). Доводка инструмента и рихтовка изготавливаемых изделий. Изготовление сложного инструмента и приспособлений совместно со слесарем-инструментальщиком более высокой квалификации.

Должен знать: элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения; устройство применяемых металлообрабатывающих припиловочных и доводочных станков; правила применения доводочных материалов; свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок; устройство и правила применения контрольно-измерительной аппаратуры и приборов; влияние температуры детали на точность измерения; способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей; допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости; припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке.

Примеры работ.

1. Аппараты нумерационные - изготовление штифтов, винтов, костыльков.
2. Борштанги диаметром свыше 60 мм и длиной свыше 1000 мм, резцедержатели, патроны для сверлильных станков - полная слесарная обработка.
3. Держатели сложные для плоских резьбовых гребенок - разметка с пригонкой замка по резьбовой гребенке.
4. Детали УСП - разметка, сверление и нарезание резьбы.
5. Домкраты винтовые, фрезерные головки - слесарная обработка деталей и сборка.
6. Дрели и трещотки - ремонт.
7. Инструменты пневматические - слесарная обработка и сборка.
8. Калибры квадратные и шпоночные - доводка.
9. Кондукторы простые - изготовление и сборка.
10. Клейма - изготовление.
11. Клуппы для плоских раздвижных плашек разных размеров и копиры несложные - изготовление.
12. Ключи шестигранные, звездочные с закрытым зевом - припиловка по шаблонам или калибрам после долбежной операции.
13. Кулачки к токарно-револьверным автоматам - изготовление.



Наши контакты

АО «Востокмашзавод»:
*Республика Казахстан,
Восточно-Казахстанская
область, 070018
г. Усть-Каменогорск,
проспект Независимости, 86*