

ШЫҒЫС ҚАЗАҚСТАН ОБЛЫСЫНЫҢ  
КӘСІПКЕРЛЕР ПАЛАТАСЫ



ПАЛАТА ПРЕДПРИНИМАТЕЛЕЙ  
ВОСТОЧНО-КАЗАХСТАНСКОЙ ОБЛАСТИ

# АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «УСТЬ-КАМЕНОГОРСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД»

## История завода

АО «Усть-Каменогорский арматурный завод» - проектирует, разрабатывает, производит и осуществляет поставку трубопроводной арматуры и нефтегазопромыслового оборудования. Уже более 35 лет сохраняет за собой право называться ведущим машиностроительным предприятием нефтегазовой отрасли Казахстана.

В 1975 г. предприятие зарегистрировано как Усть-Каменогорский арматурный завод и вошло в число действующих предприятий в ВПО «Союзпромарматура» Министерства химического нефтяного машиностроения, как специализированное предприятие по выпуску трубопроводной арматуры.

В 1977 г. была изготовлена первая клиновая задвижка с выдвигным шпинделем Ду 1000 Ру 80 для нефтепроводов. В 1978 г. была изготовлена сотая задвижка первой промышленной партии. В 1980 г. введены первые мощности литейно-арматурного завода, предназначенного для выпуска 40000 тонн стального литья в год.

К 1986 г. освоен серийный выпуск изделий 12 наименований: задвижки клиновые с выдвигным шпинделем для нефти и нефтепродуктов; затворы поворотные дисковые для водоводов тепловых и атомных станций; клапаны герметические; задвижки для АЭС; клапаны обратные для нефти и нефтепродуктов; задвижки клиновые для нефти, нефтепродуктов, жидких и парообразных неагрессивных сред; вентили; краны шаровые с ручным управлением для газопроводов; краны шаровые трехходовые с ручным управлением для транспортировки продукции нефтяных скважин; краны шаровые с обогревом, для транспортировки жидкой среды. Сегодняшний Усть-Каменогорский арматурный завод располагает совершенным оборудованием, отработанной технологией, контрольно-испытательной базой, квалифицированными кадрами – все это залог обеспечения качества изделий и выпуска продукции на уровне отечественных и зарубежных образцов. В 2001 г. подписано технико-коммерческое соглашение о сотрудничестве с итальянской фирмой ПетроВалвз по поставке задвижек клиновых и кранов шаровых в соответствии с Американскими стандартами API, ASME, ANSI. Подписано соглашение о стратегическом альянсе между ОАО «Усть-Каменогорский арматурный завод» и американской фирмой FMC об изготовлении оборудования для устья нефтяных скважин по стандартам API. В 2002 г. были изготовлены 10 комплектов колонн обсадных и нефтепромыслового оборудования в соответствии с американскими стандартами API.

В марте 2009 года были завершены приёмочные испытания крана шарового с пневматическим приводом со струйным двигателем на испытательном полигоне ОАО «Газпром» ФДАО «Оргэнергогаз» «Саратоворгниагностика», г. Саратов на рабочей среде природный газ. Это дает возможность реализовать краны шаровые на объекты газотранспортной системы Республики Казахстан, а также после получения разрешения на применение Ростехнадзора и на территории РФ.

В декабре 2009 года на предприятии проведены типовые испытания задвижки шиберной DN 1050, PN 12,5 МПа, а в январе 2010 г. типовые климатические испытания задвижки шиберной DN 500, PN 12,5 МПа на стенде ФКП "НИЦ РКП", город Пересвет Московской области, тем самым подтверждена готовность предприятия к выпуску со второго полугодия 2010 года задвижек шиберных для ОАО "АК "Транснефть" в соответствии с требованиями ОТТ -23.060.30-КТН-246-08.

Сегодняшний Усть-Каменогорский арматурный завод располагает совершенным оборудованием, отработанной технологией, контрольно-испытательной базой, квалифицированными кадрами – все это залог обеспечения качества изделий и выпуска продукции на уровне отечественных и зарубежных образцов.



# Обучение и развитие персонала

Система подготовки кадров предприятия направлена на повышение технических, профессиональных, экономических и правовых знаний работающих и создание на этой основе условий для повышения производительности труда, качества выпускаемой продукции, и улучшения экологии, охраны труда и промышленной безопасности.

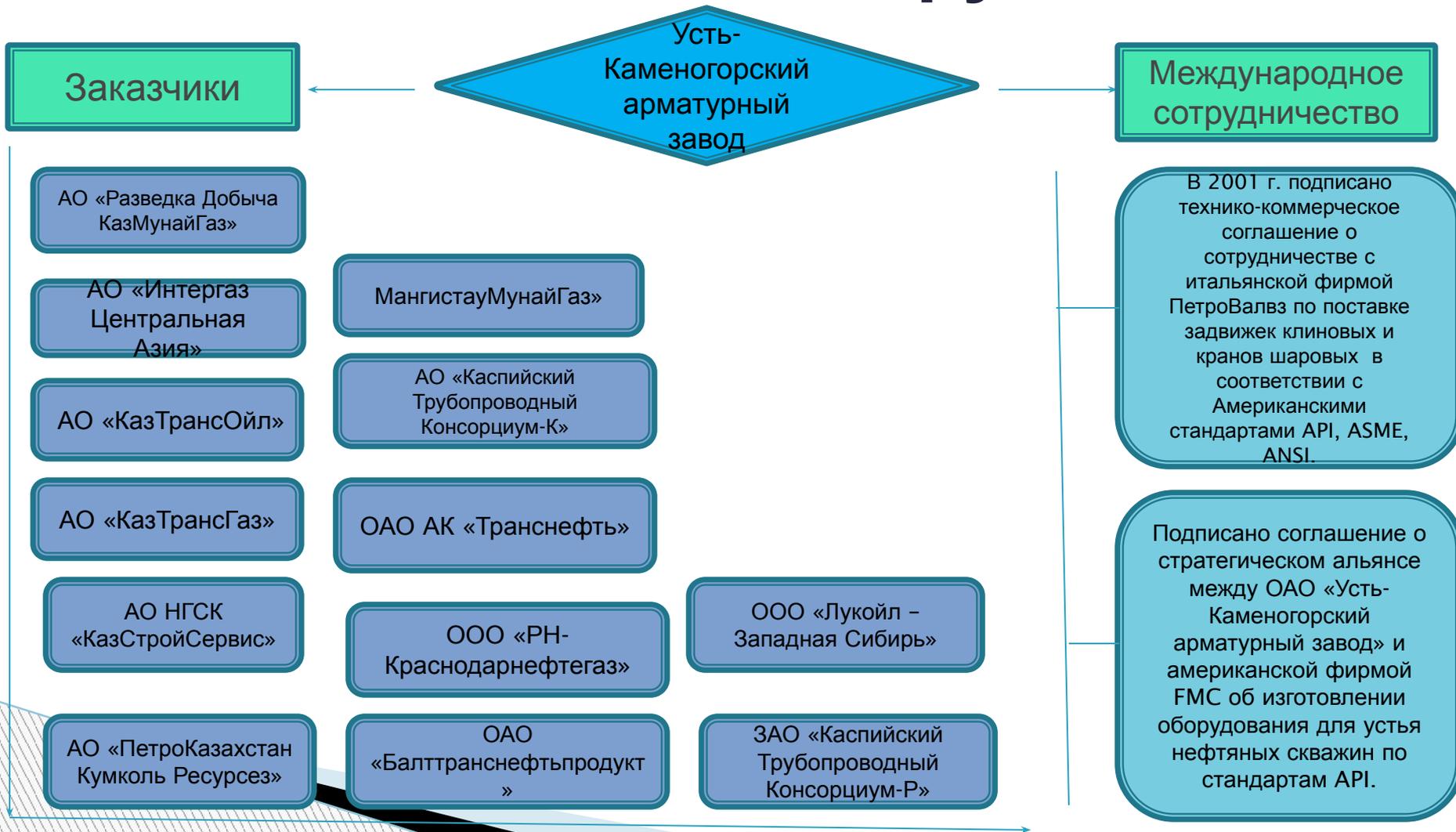
Система обучения на предприятии осуществляется в соответствии со Стандартом организации СТ «Порядок подготовки кадров» и охватывает все категории персонала предприятия от рабочих и специалистов всех уровней до руководителей. Профессиональное обучение в системе подготовки кадров носит непрерывный характер и проводится в течение всей трудовой деятельности в соответствии с планом подготовки и повышения квалификации персонала

С целью мотивации перспективных сотрудников и обновления кадрового состава предприятия на предприятии внедрена система формирования и подготовки кадрового резерва. Сотрудники с ярко выраженным управленческим потенциалом и лидерскими качествами имеют возможность карьерного роста.



Human Resources

## Взаимодействие и сотрудничество



# Основные профессии предприятия

## Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах

**Характеристика работ.** Автоматическая и механизированная сварка простых узлов, деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей. Выполнение работ по обслуживанию установок для автоматической электрошлаковой сварки и автоматов специальных конструкций под руководством электросварщика более высокой квалификации. Прихватка деталей, изделий, конструкций во всех пространственных положениях полуавтоматами. Подготовка металла для сварки. Наплавление дефектов деталей и отливок. Зачистка деталей и изделий под автоматическую и механизированную сварку. Установка деталей и изделий в приспособления. Заправка электродной проволоки. Чтение простых чертежей.

**Должен знать:** принцип действия применяемых электросварочных автоматов и полуавтоматов; применяемые источники питания; виды сварных соединений и швов; типы разделок и обозначений сварных швов на чертежах; правила подготовки металла для сварки; условия применения электродной проволоки, флюсов, защитного газа и свойства свариваемых металлов и сплавов; назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; назначение и условия применения автоматической и механизированной сварки; причины возникновения деформации металлов при сварке и способы ее предупреждения.



### Примеры работ

На полуавтоматических машинах:

Сварка:

Каркасы и детали тормозных площадок грузовых вагонов и оконные каркасы пассажирских вагонов.

Каркасы рулевого управления.

Кожухи ограждения и другие слабоагруженные узлы сельскохозяйственных машин.

Кронштейны жаток, валики тормозного управления.

Кронштейны подрамников автосамосвалов.

Накладки и подкладки рессорные.

Опоки стальные малых размеров.

Планки, скобы, хомуты для крепления судовых трубопроводов, электроаппаратуры, электропроводки.

Рамы баков трансформаторов.

Фундаменты, мелкие узлы.

Приваривание и наварка:

Балки люлочные, брусья подрессорные и надрессорные цельнометаллических вагонов и вагонов электросекций - приваривание усиливающих угольников, направляющих и центрирующих колец.

Балки прокатные - наварка точек и захватывающих поперек по разметке.

Диафрагмы рам платформ и металлических полувагонов - приваривание ребер.



## Газорезчик

Осуществляет кислородную и газозлектрическую резку металлов, деталей, отливок из различных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке вручную и на переносных газорезательных машинах.

### **ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ЗНАНИЯ И УМЕНИЯ**

#### Должен знать:

- устройство обслуживаемого оборудования и инструмента для резки;
- допустимые остаточные давления 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 Государственному стандарту;
- нормы расхода газа;
- предупреждение деформаций газовой резки;

#### Должен уметь:

- выполнять кислородную и воздушно-плазменную прямолинейную и фигурную резку в нижнем и вертикальном положении металла, простых деталей из углеродистой стали по разметке вручную на переносных и стационарных газорезательных и плазменно-дуговых машинах;
- выполнять ручную кислородную резку и резку бензорезательными и керосинорезательными аппаратами стального тяжелого лома;
- производить резку прибылей и литников у отливок толщиной до 300 мм с одним разъемом и открытыми стержневыми знаками;
- выполнять разметку, подбор по массе и профилям простого негабаритного лома, резку на заданные размеры и укладку в штабели.



## Вальцовщик

Вальцовщик ведет процесс прокатки, горячего металла: разных марок, профилей и сечений в прокатных цехах металлургических комбинатов или металлообрабатывающих заводов.

В составе слесарно-ремонтной бригады готовит стан к работе для прокатки металла определенного профиля. Осуществляет его ремонт и замену изношенных деталей.

Управляет подъемными механизмами, контролирует показания приборов, качество готового проката и порядок технологического процесса.

### **ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ЗНАНИЯ И УМЕНИЯ**

#### Должен знать:

основы теории проката металла и калибровки валков;

технологии процесса вальцевания;

устройство и принцип работы прокатного стана; подъемных механизмов; электродвигателей; контрольно-измерительных приборов;

необходимы знания в области электротехники, химии, физики;

знания различных видов и типов контрольно-измерительных приборов; технологического процесса;

правила техники безопасности.

#### Должен уметь:

делать вальцовку, правку и гибку на различных вальцах и прессах деталей из пруткового и листового металла;

вальцовку и калибровку ленты цветного металла;

подналадку вальцов;

участвовать в ремонте оборудования.

### **ПРОФЕССИОНАЛЬНО ВАЖНЫЕ КАЧЕСТВА**

осторожность; хладнокровие; решительность;

физическая выносливость;

эмоциональная устойчивость;

наблюдательность;

пространственное представление;

острота зрения,

цветоразличие;

хороший слух;

точность глазомера;

точность; быстрота двигательных реакций;

зрительно-моторная координация;

внимания в течение длительного времени и его гибкому распределению;

точная координация движений;

внимательность;

хорошее пространственное воображение.



## Термист

- Ведет процессы термической обработки: нагрев, отжиг, изотермическую выдержку, отпуск, нормализация слитков, слябов, поковок, проката, труб и баллонов в печах, термическую обработку труб на установках электроконтактного нагрева.
- Ведет процесс отжига груболистого и тонколистового проката, сортового проката качественных марок стали, жести в камерных и туннельных печах с весом сады до 15 т.
- Ведет под руководством термиста высшей квалификации процессы: отжиг тонколистового проката из качественных марок стали в камерных и туннельных печах; отжиг сортового, листового и рулонного проката в ковпаковых печах с весом сады от 30 до 60 т; отжиг груболистого и тонколистового проката, сортового проката качественных марок стали, жести в камерных и туннельных печах с весом сады свыше 15 т; отжиг сортового проката широкого сортамента из качественных марок стали в камерных печах с весом сады более 35 т; отжиг груболистого проката широкого сортамента из легированной стали в камерных печах с весом сады до 35 т; отжиг бандажей, калиброванной стали, слитков и слябов из высоколегированных марок стали; нагрева и закалка штабы нержавеющей стали в непрерывных закалочных печах; нормализации и закалка листов из качественных марок стали в непрерывных проходных печах; нагрева листового проката, колес и бандажей для закалки и отпуска, выдержки рельсов и колес в изотермических печах; термической обработки (отжига, отпуска, нормализации) труб различных марок стали и сплавов в проходных багатонитковых, вакуумных, секционных и ковпаковых печах, в печах с сетчатым и выкатным подом с защитной атмосферой и на установках тока высокой частоты.
- Подбирает металл за плавками, марками, группами, заказами.
- Следит за тепловым режимом печей, газовой средой, нагревом и охлаждением металла и труб, за исправным состоянием печей, муфельей, стэндов и всей аппаратуры печей.
- Регулирует температурный режим печей.
- Следит за приборами, которые регулируют подачу электроэнергии, газа и воздуха.
- Загружает и разгружает печи, переносит колпаки, снимает муфели.
- Включает и выключает печи.
- Устанавливает режим нагрева и отжига металла в зависимости от сортамента и марок стали.
- Регулирует режим нагрева и охлаждения металла в камерах и зонах печей.
- Следит за правильным составлением, выгрузкой, клеймлением и маркировкой термообработанного металла.
- Включает и отключает газ и электричество.
- Настраивает газовые горелки и регулирует подачу газа и воздуха.
- Следит за напряжением тока в электропечах, расходами и давлением защитного и отопительного газов и полным сгоранием последнего в камерах сгорания, исправным состоянием печей, контрольно-измерительной аппаратуры и вспомогательного оборудования.
- Включает и выключает вакуумные насосы и затворы на печах.
- Определяет поступления воздуха в вакуумную систему и устраняет его поступления.
- Передает металл на обработку и испытания.
- Знает, понимает и применяет действующие нормативные документы, касающиеся его деятельности.
- Знает и выполняет требования нормативных актов об охране труда и окружающей среды, соблюдает нормы, методы и приемы безопасного выполнения работ.



# Кузнец-штамповщик



Характеристика работ. Горячая штамповка и гибка простых и средней сложности деталей на фрикционных и кривошипных прессах усилием до 1 МН (100 тс) и на гидравлических до 2 МН (200 тс). Обрезка заусенцев в холодном состоянии и чеканка деталей и изделий на прессах усилием до 2 МН (200 тс). Розжиг нагревательных печей и

горнов. Загрузка и выгрузка металла из печей. Определение температуры нагрева заготовок. Выполнение работ подручного кузнеца

- штамповщика при работе с кузнецом - штамповщиком более высокой квалификации. Крепление и регулировка штампов, закладка и установка деталей. Очистка и смазка штампов.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; порядок операций при штамповке; назначение и правила установки ковочных и обрезных штампов; способы охлаждения и смазки штампов во время работы; назначение и условия применения специальных приспособлений, контрольно - измерительных инструментов и приборов; режимы нагрева применяемых марок сталей; температуру нагрева металла; систему припусков и допусков на горячую штамповку.

Примеры работ

1. Болты, гайки и заклепки диаметром до 25 мм - высадка.
2. Вилы - гибка трубок и шлицевание концов рогов.
3. Клинья буксовые и к противоугонам - штамповка.
4. Ключи накладные - чеканка.
5. Крышки шатунов автомашин - правка.
6. Подвески башмаков тормозных колодок и тормозных рукавов подвижного состава - штамповка.
7. Скобы, угольники, планки толщиной до 10 мм - гибка.
8. Фитинги для баллонов - штамповка.



## Токарь

Токарь — рабочий, специалист по токарному делу — обработке резанием 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,



# Токарь-карусельщик



Токарь-карусельщик — рабочий по токарному делу. Работает на карусельных станках. Обработка происходит при вращении детали, путём подачи суппорта с определённой скоростью под разными углами.

Вся опасность на работе такого специалиста заключена в орудии его труда — это станок. Такое оборудование работает от высокого напряжения и в нём присутствуют горячие металлические элементы, которые быстро вращаются. Разумеется, это влечёт за собой опасность травматизма. Поэтому технике безопасности на рабочем месте придётся уделить особое внимание. Но риск есть везде, а в этом случае он ещё и хорошо оплачивается.

## Должен знать

- устройство, правила подналадки и проверки на точность токарно-карусельных станков различных типов
- устройство и условия применения плазмотрона
- Научу всему сам – всё покажу.
- правила управления крупными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации
- устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений
- назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов
- геометрию, правила заточки и установки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей, с пластинками твердых сплавов или керамическими
- систему допусков и посадок
- квалитеты и параметры шероховатости
- основные свойства обрабатываемых материалов.

## Должностные обязанности

- Токарная обработка деталей по 8-11 квалитетам на токарно-карусельных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений.
- Токарная обработка сложных деталей по 8-10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций.
- Токарная обработка, зуборезная обработка, закалка токами и др. виды работ.
- Выполнение операций по обточке и расточке цилиндрических, конических и фасонных поверхностей с использованием в работе нескольких суппортов одновременно.
- Обработка конусов за две подачи.
- Выполнение токарных работ методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством токаря-карусельщика более высокой квалификации.
- Управление токарно-карусельными станками с диаметром планшайбы от 8000 мм и выше.
- Исправление профиля цельнокатанных колес подвижного состава после прокатки.
- Обработка колес по заданным размерам.
- Установка колес на станок, закрепление и снятие их со станка после обработки.

## Фрезеровщик

Фрезерование сложных деталей и инструмента по 6-7 квалитетам, требующих комбинированного крепления и точной выверки в нескольких плоскостях, на универсальных, копировально- и продольно-фрезерных станках различных типов и конструкций.

Фрезерование наружных и внутренних поверхностей штампов, пресс-форм и матриц сложной конфигурации с труднодоступными для обработки и измерения местами.

Нарезание всевозможных резьб и спиралей на универсальных и оптических делительных головках с выполнением всех необходимых расчетов.

Фрезерование сложных крупногабаритных деталей и узлов на уникальном оборудовании.

Фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек по 8 степени точности, в том числе выполнение указанных работ по обработке деталей из трудно обрабатываемых высоколегированных и жаропрочных металлов методом совмещенной плазменно-механической обработки.

Фрезеровщик 2-го разряда **должен знать:**

- устройство и принцип работы однотипных фрезерных станков;
- наименование, маркировку и основные свойства обрабатываемых материалов;
- наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений;
- устройство контрольно-измерительных инструментов;
- виды фрез и их основные углы;
- назначение и свойства охлаждающих жидкостей и масел;
- систему допусков и посадок;
- квалитеты и параметры шероховатости.

Фрезеровщик 2-го разряда **должен уметь:**

- фрезеровать на горизонтальных, вертикальных и копировальных фрезерных станках простые детали по 12-14-му квалитетам с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с картой технологического процесса или указаниями мастера;
- выполнять операции по фрезерованию граней, прорезей, шипов, радиусов и плоскостей;

- обрабатывать простые детали и игольно-платинные изделия по 8-11-му квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей и операций, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений;
- устанавливать детали в специальных приспособлениях и на столе станка с несложной выверкой;
- управлять многошпиндельными продольно-фрезерными станками с длиной стола до 10 000 мм под руководством фрезеровщика более высокой квалификации.



# Слесарь механосборочных работ

**Характеристика работ.** Сборка и регулировка простых узлов и механизмов. Слесарная обработка и пригонка деталей по 12 - 14 квалитетам. Сборка узлов и механизмов средней сложности с применением специальных приспособлений. Сборка деталей под прихватку и сварку. Резка заготовок из прутка и листа на ручных ножницах и ножовках. Снятие фасок. Сверление отверстий по разметке, кондуктору на простом сверлильном станке, а также пневматическими и электрическими машинками. Нарезание резьбы метчиками и плашками. Разметка простых деталей. Соединение деталей и узлов пайкой, клеями, болтами и холодной клепкой. Испытание собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления. 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.

**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.

## Примеры работ

1. Автомашина - сборка руля, капота, кронштейна и узлов коробки передач.
2. Амортизаторы гидравлические - установка.
3. Бабки задние токарных станков - сборка.
4. Блоки на подшипниках качения и скольжения - сборка.
5. Валики фрикционных - установка.
  6. Вентили запорные для воздуха, масла и воды - установка на место.
7. Веретена текстильных машин - обкатка.
  8. Вилки шарнирного соединения - опилование по вкладышу и скобе.
  9. Воздухопроводы главных магистралей пассажирских и товарных вагонов всех типов - сборка.
  10. Голосовые машинки и корпуса трубы, альты, тенора, баритона и др. - шабрение.
    11. Детали и соединения - гидравлическое испытание под давлением.
    12. Детали плоские - шабрение прямоугольных открытых плоскостей сопряжения неподвижных деталей (кронштейны, стойки и т.д.) с точностью до двух точек на поверхности 1 кв. см.
    13. Детали разные - опилование и подгонка по месту, сверление и рассверливание отверстий, не требующих большой точности.
  14. Замки дверные, внутренние - пригонка деталей и сборка.
    15. Застежки, петли, цепочки со свободными размерами (несложные) - изготовление.
  16. Каретки токарных станков - сборка.
  17. Каркасы под турбины - сборка.



# Гальваник

Гальваническое покрытие поверхностей простых деталей несложной конфигурации под руководством гальваника более высокой квалификации.

Навешивание деталей и изделий на специальные приспособления и проволоку, загрузка в ванны, снятие их после нанесения гальванического покрытия.

Промывка и сушка деталей и изделий после обработки.

Зачистка проводов и анодов.

Соблюдение установленного режима работы по приборам.

Консервация и упаковка деталей после покрытия.

## **Должен знать**

Основные сведения об устройстве электролизных ванн и правила подготовки их к работе; способы промывки, протирки и сушки деталей и изделий; элементарные сведения об электролитическом процессе; назначение и условия применения простых приспособлений для подвески и погружения деталей в ванны и контрольно-измерительного инструмента и приборов; правила обращения с кислотами, щелочами и цианистыми солями.



## Досуг и здоровье персонала

В целях оздоровления персонала на предприятии:

- ежегодно осуществляется профилактическое лечение работников с предоставлением компенсации расходов за счет средств предприятия, нуждающихся по результатам проф.осмотра в таком лечении;
- работники своевременно, за счет средств работодателя, обеспечиваются спецодеждой, молоком, СИЗ;
- работникам организовано горячее питание в заводской столовой по стоимости продуктов;
- организован летний отдых работников на базе отдыха “Парус” в живописной зоне Бухтарминского водохранилища;
- проводятся ежегодные профосмотры за счет средств работодателя;
- производится возмещение затрат на лечение работнику при тяжелом заболевании;

Принимая во внимание многообразие культурных уровней, на предприятии предусмотрено проведение общественных и спортивных мероприятий, корпоративных и национальных праздников.



## Наши контакты

070006, Республика Казахстан, г. Усть-Каменогорск, пос.  
Новая Гавань, 6  
e-mail: [info@ukaz.kz](mailto:info@ukaz.kz)+7 (7232) 55-08-16тел.