

ШЫҒЫС ҚАЗАҚСТАН ОБЛЫСЫНЫҢ
КӘСІПКЕРЛЕР ПАЛАТАСЫ



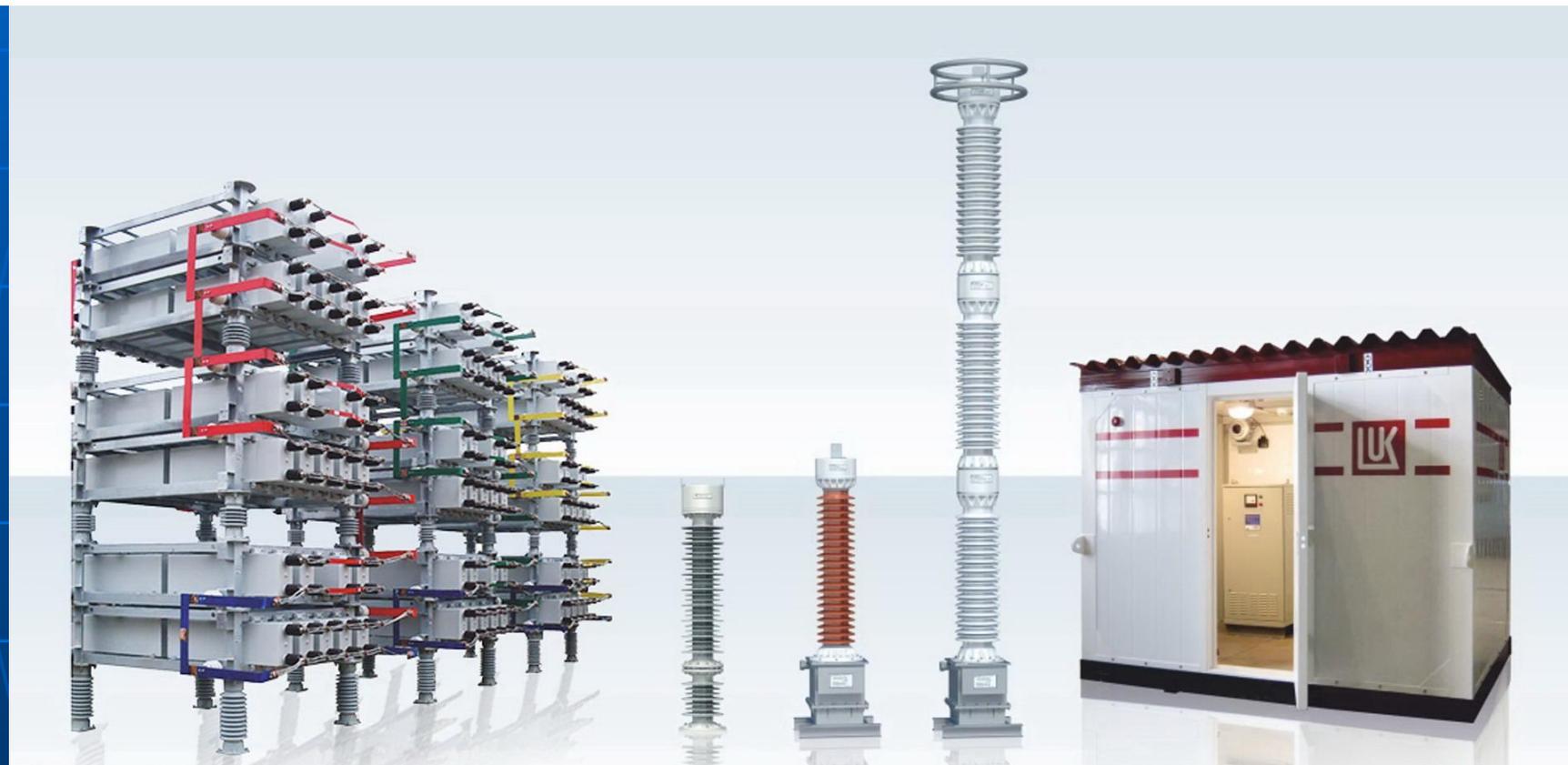
ПАЛАТА ПРЕДПРИНИМАТЕЛЕЙ
ВОСТОЧНО-КАЗАХСТАНСКОЙ ОБЛАСТИ

ТОО «УСТЬ-КАМЕНОГОРСКИЙ КОНДЕНСАТОРНЫЙ ЗАВОД»



ТОО "УККЗ"

Усть-Каменогорский конденсаторный завод



Энергосбережение – это наше направление!
Конденсаторы – наша продукция!
Качество – наше кредо!

История завода

- **1959 год** – выпущены первые конденсаторы;
- **1962 год** – освоены конденсаторные установки и конденсаторы связи;
- **1985 год** – все выпускаемые конденсаторы пропитываются экологически безопасными жидкостями;
- **1992 год** – государственное предприятие Усть-Каменогорский конденсаторный завод преобразовано в общество открытого типа – ОАО «УККЗ»;
- **2002 год** – аттестация продукции в РАО «ЕЭС России»;
- **2004 год** – система управления качеством сертифицирована КЕМА (Нидерланды) на соответствие требованиям международного стандарта ИСО 9001:2000 (в 2010 году провели вторую ре-сертификационную проверку с получением сертификата КЕМА Quality ISO 9001:2008 от DEKRA company);
- Приобретено высокотехнологическое автоматизированное оборудование японской фирмы «Amada»;
- **2005 год** – получение сертификата «ЭнСЕРТИКО» на право поставки продукции предприятиям электроэнергетики России, получение свидетельства об аккредитации и внесении в реестр потенциальных поставщиков ОАО «Концерн Росэнергоатом», Транснефть;
- Освоены и поставлены на производство:
 - Конденсаторные установки высокого напряжения, модернизированные;
 - Конденсаторные установки низкого напряжения регулируемые, многоступенчатые, модифицированные;
- Электротермические конденсаторы мощностью до 3000 квар;
- **2006 год** – приобретение комплекса оборудования для нанесений и полимеризации полимерных красок на всю шкафную продукцию;
- Разработка модулей для размещения комплектных конденсаторных установок для нефтегазового комплекса;
- Получение технического свидетельства Белорусского государственного энергетического концерна «БЕЛЭНЕРГО» на соответствие требованиям нормативных и отраслевых документов по эксплуатации энергетических объектов Белорусской энергосистемы;

История завода

- **2007 год:**
 - Внедрено автоматическое намоточное оборудование фирмы «Synthesis»;
 - Приобретены высокопроизводительные, высокоточные гидравлические ножницы компании «AMADA», обеспечивающие оптимальный результат резки;
- Освоены:
 - Конденсаторные установки высокого напряжения с автоматическим регулированием мощности;
 - Конденсаторные установки низкого напряжения, фильтровые;
 - Делители напряжения емкостные;
- **2008 год** – внедрены малогабаритные установки фирмы «Тесар Инжиниринг»;
- Разработаны и освоены в производстве батареи статических конденсаторов БСК и конденсаторы высоковольтные до 1000;
- **2009 год** – АО «УККЗ» отпраздновало свой 50-летний юбилей;
- **2010 год** – участие в VII Форуме межрегионального сотрудничества Республики Казахстан и Российской Федерации с участием Глав государств;
- **2011 год** – Внедрены:
 - Автоматический намоточно-испытательный комплекс «OPTIMA-500» компании HILTON, США;
 - Сварочный автомат компании Varstroj (Словения);
 - Сварочное оборудование компании «INSPROS ENGINEERS PVT LTD» для приварки изоляторов к крышке высоковольтного конденсатора;
- Изготовление первых опытных образцов емкостных трансформаторов напряжения ЕТН-110÷750 кВ;
- **2012 год** – приобретен гидравлический листогибочный пресс высокой точности компании «AMADA», 170 тн;
- **2013 год** – Акционерное Общество «Усть-Каменогорский конденсаторный завод» преобразовано в Товарищество с Ограниченной Ответственностью.

Профессии предприятия

- ❖ Сверловщик
- ❖ Наладчик КИПиА
- ❖ Оператор станков с программным управлением (револьверно-пробивной)
- ❖ Маляр
- ❖ Сборщик высокоточных конденсаторов
- ❖ Намотчик секций силовых конденсаторов
- ❖ Пропитчик электротехнических изделий-машинист
- ❖ Машинист компрессорного оборудования
- ❖ Слесарь по ремонту и обслужив. систем вентиляц.и кондиционир.
- ❖ Слесарь-ремонтник вакуумн. об-ия
- ❖ инженер метролог и КИПиА

Оператор станков с ПУ

Современный уровень развития производства характеризуется высокой степенью автоматизации производственных процессов. Одним из основных средств автоматизации являются станки с программным управлением. По заданной программе станок выполняет нужную последовательность операций, а обслуживает этот станок оператор. Применение станков с программным управлением обеспечивает высокую степень автоматизации обработки изделий, улучшает их качество, точность, повышает культуру производства.

Оператор станков с ЧПУ (сверлильных, токарных, фрезерных и расточных) выполняет следующие основные функции: непосредственное обслуживание станка (подготовку и уборку рабочего места, установку и съем детали, уход за станком); производство контрольно-измерительных операций (осмотр заготовки детали и режущего инструмента, измерение, контроль размеров обработанных деталей); наладку станка на новую партию деталей (подготовку и установку рабочих органов станка, режущего инструмента и приспособлений для обработки деталей).



Средства труда (основные применяемые виды оборудования и технологий)

- металлорежущие станки (сверлильные, фрезерные, токарные и шлифовальные);
- станки с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторы (роботы),
- специальные и универсальные приспособления и режущие инструменты;
- технология обработки деталей и заготовок на них.

Сверловщик

Отверстия в деталях металлоконструкций получают сверлением или путем продавливания на специальных прессах. Дыропробивные прессы в большинстве случаев применяют на специализированных заводах металлоконструкций, а в условиях монтажных управлений применяют сверлильные станки. Так как клепаные стальные технологические металлоконструкции применяют редко, объем сверлильных работ невелик, в основном сверление ведется для болтовых соединений, замыкающих стык при сборке металлоконструкций, когда применение сварки нежелательно, или при изготовлении болтовых фланцевых соединений. Профессия сверловщика универсальна, поэтому в квалификационном справочнике для строителей изложены основные требования, предъявляемые к сверловщику машиностроительного предприятия. Квалификационная характеристика сверловщика, приведенная ниже, соответствует требованиям, предъявляемым к сверловщикам, занятым изготовлением металлоконструкций. Сверловщик 3-го разряда должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых станков; основные свойства обрабатываемых металлов; углы, правила заточки и установки сверла; устройство простого и средней сложности контрольно-измерительного инструмента; зажимные и установочные приспособления; основные сведения о допусках и посадках, классах точности и чистоты обработки. Сверловщик 3-го разряда должен уметь и выполнять: сверление, рассверливание, зенкование отверстий сверлами диаметром 2 мм и более, глубиной сверления до 5 диаметров сверла, а также сверление отверстий в деталях различной конфигурации, глубиной сверления 5— 10 диаметров сверла, с выверкой в одной плоскости, с применением специальных приспособлений, на вертикально- и радиально-сверлильных и многошпиндельных станках и специальных станках глубокого сверления по сложным кондукторам или разметке с соблюдением контрольных рисок. Кроме того, сварщик должен знать нарезание резьбы диаметром 2-²⁴ мм на проход и в Упор; центровку сложных и ответственных деталей; подрезку торцов в деталях, требующих точной и чистой обработки; устанавливать последовательность обработки и режимов резания по технологической карте, выполнять работы на станках с вылетом хобота свыше 3000 мм при обработке крупногабаритных деталей.



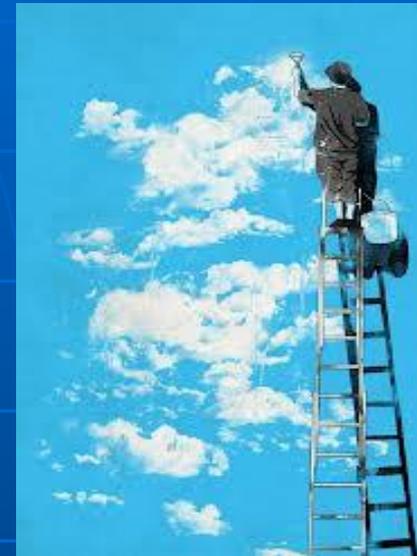
Наладчик КИПиА



Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики - специалист по монтажу приборов и электрических схем различных систем автоматики. Запуск любого объекта требует от эксплуатационного персонала КИПиА много сил. Необходимо изучить технологическую схему нового объекта, оборудование с которым придется работать, схемы сигнализации и блокировок, технику безопасности. Большую часть этих функций (проверка, монтаж, наладка и испытание приборов, схем, систем, применяемых в аппаратуре контроля, регулирования и управления автоматизированных процессов) выполняют наладчики КИПиА. Об их высокой квалификации говорит тот факт, что в системе непрерывного профессионального образования профессия наладчика КИПиА начинается с 4-го разряда, а не с 2-го, как у слесаря КИПиА или прибориста.

Маляр

Характеристика работ. Окрашивание металлических деталей в барабанах, автоматах, методом окунания и кистью без шпаклевания и грунтования. Промывка деталей щелочами, водой и растворителями. Обезжиривание поверхностей. Покрытие олифой и грунтование. Перетираание лакокрасочных материалов на ручных краскотерках. Фильтрование лакокрасочных материалов. Сушка окрашенных изделий. Промывка и очистка применяемых инструментов, кистей, трафаретов, тары, деталей краскораспылителей, аппаратов безвоздушного распыления, шлангов. Транспортировка лакокрасочных материалов. Навешивание деталей и изделий на специальные приспособления и снятие их после окрашивания. Составление красок, лаков, мастик, шпаклевок, грунтовок, замазок по заданной рецептуре под руководством маляра более высокой квалификации. Должен знать: способы окрашивания деталей в барабанах, автоматах и методом окунания; общие сведения о коррозии, окалине, защите деревянных поверхностей от древоточцев; способы защиты от них; наименование и виды красок, лаков, эмалей, грунтовок, шпаклевок; составы шпаклевочных материалов; правила обслуживания сушильных камер и шкафов и режимы сушки изделий; способы перетирания красок вручную; назначение и условия применения малярного инструмента; составы и способы промывки и очистки применяемого инструмента, кистей различных типов, тары и краскораспылительных аппаратов. Примеры работ. 1. Арматура, изоляторы - покрытие асфальтовым лаком. 2. Баки, вилы, ключи гаечные, торцовые и специальные, плоскогубцы, кусачки и другой инструмент - окрашивание. 3. Детали машин простой конфигурации, кольца и лопатки роторов - окрашивание. 4. Заборы, решетки, ворота, ограждения, тара разная - окрашивание. 5. Комингсы, кожухи, настилы, наборы деталей корпуса, стаканы шахт, трубы, фундаменты несложные - обезжиривание. 6. Палубы - протирание соляровым маслом. 7. Пластины трансформаторные - окрашивание лаком в барабане. 8. Станины, щиты подшипниковые и предохранительные, сварные конструкции, отливки чугунные и стальные для электромашин - очистка и грунтование поверхностей. 9. Теплоизоляция старая в судовых помещениях - снятие. 10. Цепи якорные - окрашивание каменноугольным лаком методом окунания.



Сборщик сильноточных конденсаторов

Характеристика работ. Сборка из непропитанных пакетов выемной части сильноточных конденсаторов. Сборка и пайка электрической схемы выемной части конденсаторов. Установка изоляции на пакеты и выемные части, сборка их с корпусом.

^ Должен знать: устройство и назначение собираемых узлов и конденсаторов; назначение, устройство и правила эксплуатации применяемого оборудования, приспособлений и инструмента; состав припоев и флюсов и правила пайки; виды брака поступивших на сборку пакетов конденсаторов, узлов и деталей, способы его обнаружения и устранения.



Намотчик секций силовых конденсаторов

Характеристика работ, задачи и должностные обязанности

- Наматывает секции для низковольтных и высоковольтных силовых конденсаторов с количеством писем между обкладками до 4 на намоточных станках.
- Подготавливается, налаживает и заправляет станок на заданный режим работы.
- Устраняет разбои материалов и обрывы лент материалов.
- 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.

Знает и применяет в деятельности:

- конструктивные особенности и правила подналадки намоточных станков;
- назначение и правила установления изоляционных прокладок и контактных вкладышей;
- электрические характеристики, габаритные размеры и допуски секций конденсаторов;
- свойства материалов, которые применяет для наматывания секций конденсаторов;
- возможные причины брака и способы его предотвращения и устранения.



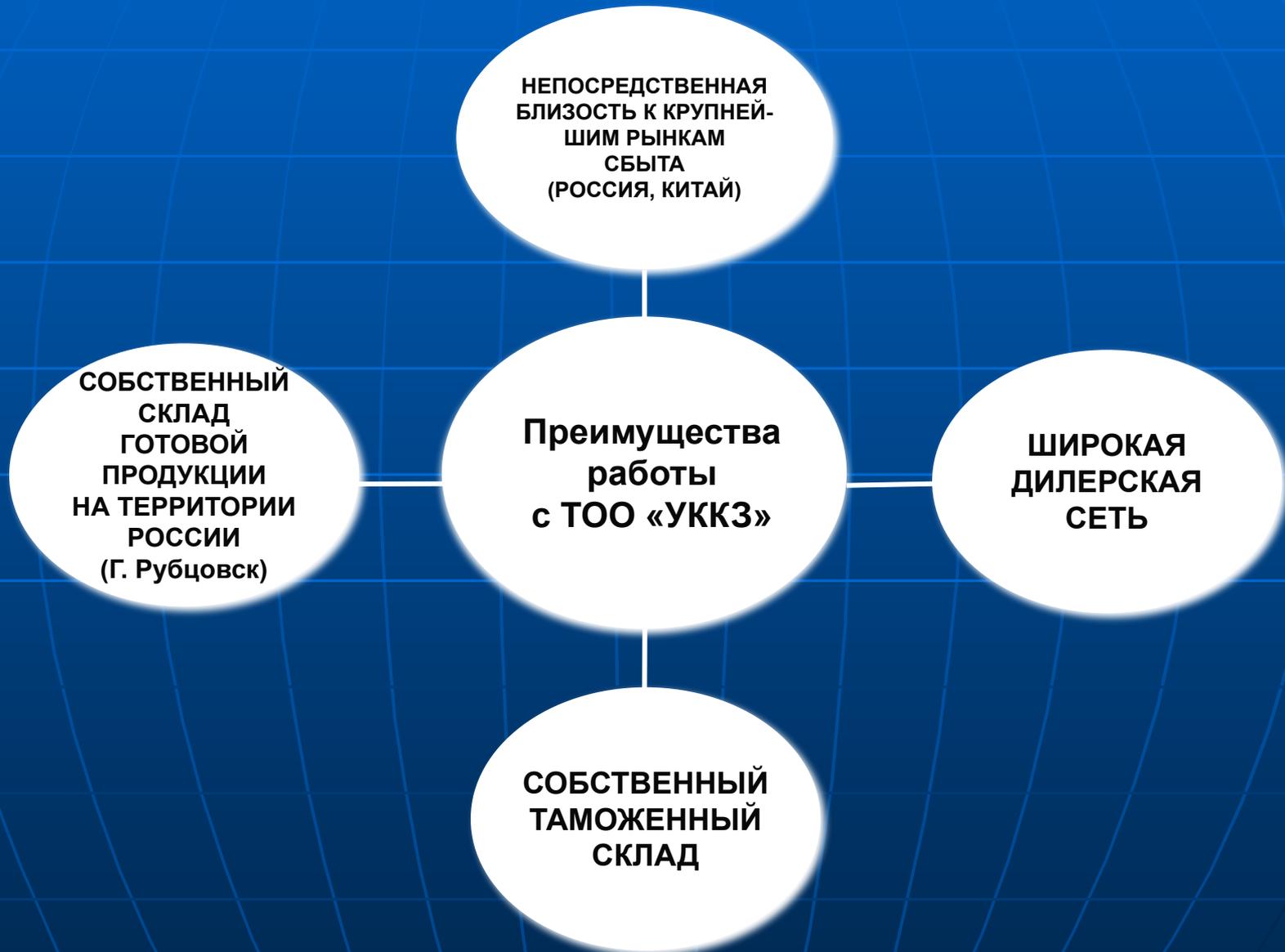
КАРТА ДИЛЕРСКОЙ СЕТИ АО «УККЗ»



КАРТА ПОСТАВОК ПРОДУКЦИИ АО «УККЗ»



ПРЕИМУЩЕСТВА



Среди производителей Европы и стран СНГ ТОО «УККЗ» имеет наиболее широкую номенклатуру выпускаемой продукции, которая постоянно **модернизируется и совершенствуется.**

Применение нашей продукции позволяет значительно улучшить качество электроэнергии и благоприятно воздействовать на экологическую обстановку в регионе. Мировой опыт и опыт наших клиентов подтверждают, что с применением конденсаторов и конденсаторных установок можно **экономить до 30%** средств, направляемых на оплату электроэнергии и содержание сетей.

Срок изготовления конденсаторов **45** дней,
конденсаторных установок **20** дней.

Наш адрес:

070001, Республика Казахстан, Восточно-Казахстанская
Область, г. Усть-Каменогорск

ул. Ж.Малдыбаева, 1



Для более подробной информации рекомендуем посетить
наш сайт:

WWW.UKKZ.COM