

ШЫҒЫС ҚАЗАҚСТАН ОБЛЫСЫНЫҢ
КӘСІПКЕРЛЕР ПАЛАТАСЫ



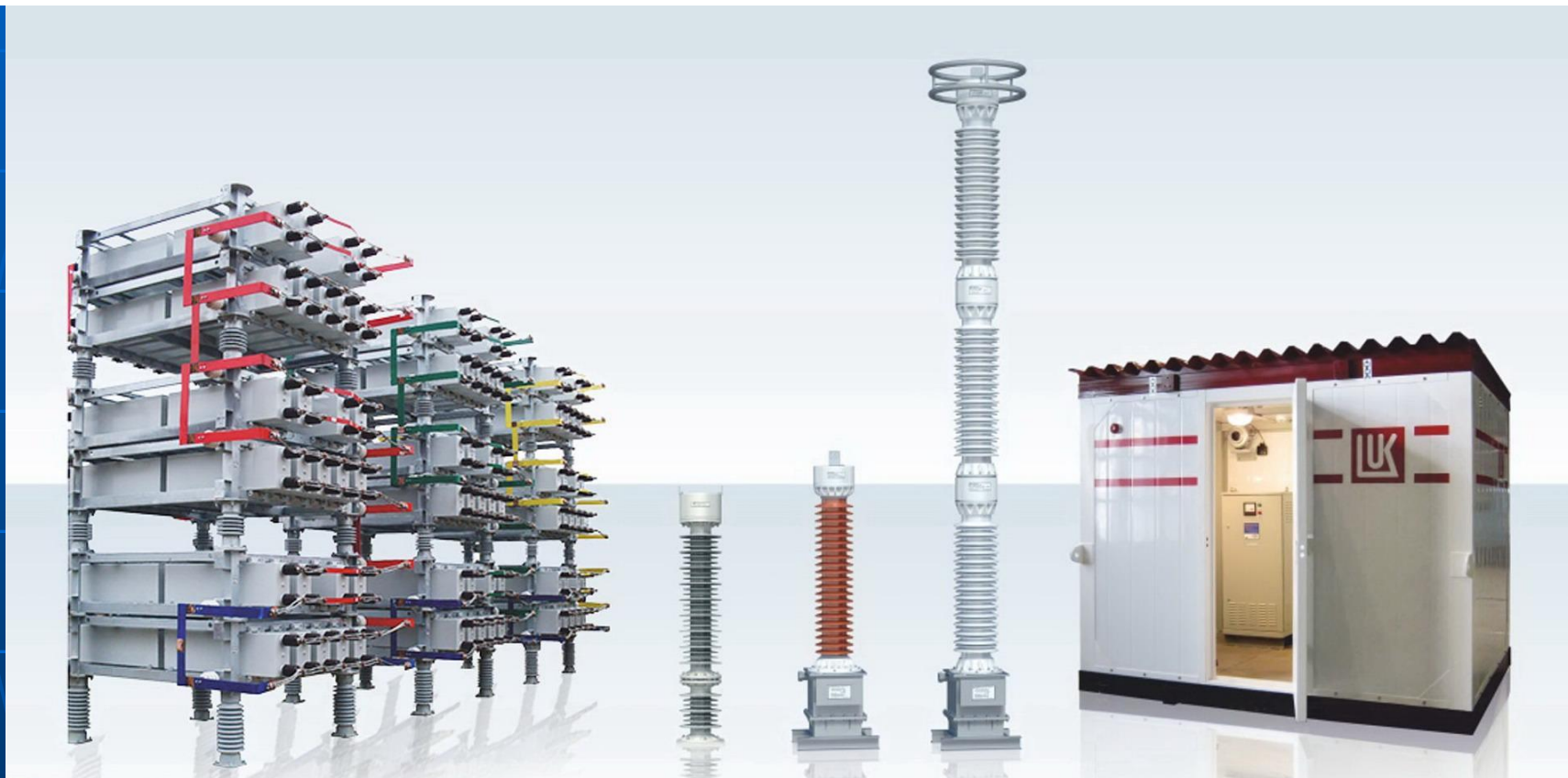
ПАЛАТА ПРЕДПРИНИМАТЕЛЕЙ
ВОСТОЧНО-КАЗАХСТАНСКОЙ ОБЛАСТИ

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.



СЕРТИФИКАТЫ



DEKRA

СЕРТИФИКАТ

ISO 9001:2008

ООО Usty-Kamenogorskii Zavod производит, продаёт, устанавливает, обслуживает и ремонтирует конденсаторы, электротехнические шкафы для электротехнических устройств, баббитовый конденсатор (БКВ), емкостные трансформаторы напряжения, статические трансформаторы реактивной мощности и другие электроэлектронного оборудования.

Система менеджмента качества, производственная сертификация

Усть-Каменогорский конденсаторный завод
Ж.С. Мамырбаева, 1 г. Усть-Каменогорск, 070001, РК
Республика Казахстан

Срок действия: с 01.12.2015 по 31.12.2018

Сертификат №: 15-2015-01-001

УТВЕРЖАЮ

Первый заместитель
Генерального директора
АО «Усть-Каменогорский конденсаторный завод»
Р.С. Галимуллин

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ №Р-01-031

1. Назначение изделия: конденсаторы.

2. Назначение изделия: конденсаторы.

3. Область распространения изделия: конденсаторы.

4. Вид изделия: конденсаторы.

АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ

Аккредитация в сфере субъектного контроля

№ КС.Н.07.2005
от «23» января 2009 года
закреплением № «22» января 2015 года

Аккредитованный объект: АО «УСТЬ-КАМЕНОГОРСКИЙ КОНДЕНСАТОРНЫЙ ЗАВОД» г. Усть-Каменогорск, ул. Ж. Мамырбаева, 1

Область аккредитации: проверка качества продукции.

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

Министерство Энергетики Республики Казахстан

Аккредитация в сфере субъектного контроля

№ КС.Н.07.2005

Область аккредитации: проверка качества продукции.

УТВЕРЖАЮ

Первый заместитель
Генерального директора
АО «Усть-Каменогорский конденсаторный завод»
Р.С. Галимуллин

Согласовано

Заместитель генерального директора
АО «Усть-Каменогорский конденсаторный завод»
В.И. Аманжол

Директор по качеству
М.Т. Аманжол

Срок действия: с 23.01.2011 по 22.01.2012

УТВЕРЖАЮ

Первый заместитель
Генерального директора
АО «Усть-Каменогорский конденсаторный завод»
Р.С. Галимуллин

Согласовано

Заместитель генерального директора
АО «Усть-Каменогорский конденсаторный завод»
В.И. Аманжол

Директор по качеству
М.Т. Аманжол

СОГЛАСОВАНО

Заместитель Председателя
Правления АО «ФСК ЕЭС»
Р.Н. Бегдиков

УТВЕРЖАЮ

Первый заместитель
Генерального директора
Правления АО «ФСК ЕЭС»
В.Н. Чистиков

Срок действия: с 22.01.2011 по 22.01.2012

Согласовано

Заместитель генерального директора
АО «Усть-Каменогорский конденсаторный завод»
В.И. Аманжол

ДИПЛОМ

«САПА САЛАСЫНАМАН ЖЕТІСТЕРІ УШІН»
«ӨСКЕМЕН»
КОНДЕНСАТОР ЗАУЫТЫ АҚ
ШЫҒЫС КАЗАҚСТАН ОӘЛІСЫ ӘКІМІ
СЫЛЫҒЫНЫН ДАУРАТЫ РЕТІНДЕ
МАРАПАТТАЛАЙЫ

НАГРАЖДАЕТСЯ
АО «УСТЬ-КАМЕНОГОРСКИЙ
КОНДЕНСАТОРНЫЙ ЗАВОД»
ДАУРАТ ПРЕМІІ АҚІМА
ВОСТОЧНО-КАЗАХСТАНСКОЙ ОБЛАСТИ
«ЗА ДОСТИЖЕНИЯ В ОБЛАСТИ КАЧЕСТВА»

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