Утвержден приказом
Министра по инвестициям и развитию
Республики Казахстан
от 24 апреля 2017 года № 234

Акт приемки объекта в эксплуатацию

"24" 09 2025 года

Заказчик **ТОО «ТЭМПО-Казахстан», БИН 230640000927, в лице главного инженера Чекомасова Владимира Витальевича тел. 87766442424, ПИ 101200, Карагандинская область, г. Сарань, ул. Жамбыл , 112/1**

фамилия, имя, отчество (при его наличии)ИИН, телефон- для физических лиц, наименование организации для юридических лиц, БИН, телефон, почтовый индекс, область, город, район, населенный пункт, наименование улицы, номер дома/здания (стационарного помещения)

на основании:

Декларации о соответствии (прилагается) **от «23» 09 2025 г. ТОО «СТАЛЬМОСТ», БИН 940640000274, в лице директора Нурсеитова Жаслана Жумагалиевича Акмолинская область, Косшы г.а., г. Косшы, улица Мустафа Шокай, дом 15**

для подписания декларации, наименование подрядной (генподрядной0 организации, фамилия, имя, отчество (при его наличии) руководителя, юридический адрес, БИН, телефон

Заключения о качестве строительно-монтажных работ (прилагается) **от «23» 09 2025 г., ТОО "Стройтехнология", БИН 050540001133, эксперт Шаймерденов Каир Сыздыкович аттестат №KZKZ00VJE00065478 от 17.05.2021г., аттестат №KZ11VJE00066638 от 23.06.2021г., аттестат №KZ34VJE00067970 от 11.08.2021г.**

дата подписания заключения, наименование организации, фамилия, имя, отчество (при его наличии) экспертов технического надзора № и дата получения аттестатов, БИН, телефон

Заключение о соответствии выполненных работ проекту (прилагается) **от «23» 09 2025 г., ТОО «Tuberia Construction», БИН 051140003277, Оспанов Ербол Сергазиевич KZ51VJE00091720 13.03.2025 г., KZ78VJE00091719 от 13.03.2025 г.**

дата подписания заключения, наименование организации, фамилия, имя, отчество (при его наличии) экспертов авторского надзора № и дата получения аттестатов, БИН, телефон

произведя осмотр готовности предъявленного подрядчиком (генподрядным подрядчиком) к приемке в эксплуатацию объекта: **«Строительство завода металлических труб, расположенного по адресу: Карагандинская область, г. Сарань, Северная промзона, участок №18» Вид строительства – новое строительство, уровень ответственности – I (повышенный)**

наименование объекта, вид строительства (новое, расширение, реконструкция, техническое перевооружение, модернизация, капитальный ремонт), уровень ответственности, техническая и технологическая сложность объекта

по адресу: **Карагандинская область, г. Сарань, Северная промзона, участок №18**

(область, район, населенный пункт, микрорайон, квартал, улица, номер дома (корпус)

Проверив комплектность исполнительной технической документации, в том числе посредством электронного модуля исполнительной технической документации от «23» 09 2025 года, подтверждает, что:

1. Строительство объекта осуществлено на основании:

1) правоустанавливающего документа на земельный участок

постановление акимата Карагандинской области от 21 апреля 2023 года № 26/05 «О передаче функций управляющей компании индустриальной зоны «Saran» АО «Управляющая компания специальной экономической зоной «Сарыарка»;

кадастровый паспорт объекта недвижимости от 28 декабря 2023 года № 002251660439, изготовленный отделом города Сарань по регистрации и земельному кадастру филиала НАО «Государственная корпорация» Правительство для граждан» по Карагандинской области. Площадь земельного участка – 19,7005 га. Кадастровый номер участка – 09-144-001-625

Целевое назначение земельного участка: строительство завода по производству металлоконструкций;

акт приема-передачи № 1 от 12 мая 2023 года АО «Социально-предпринимательская корпорация «Сарыарка» и АО «Управляющая компания специальной экономической зоной «Сарыарка», согласованный Заместителем акима Сарани и ГУ «Отдел сельского хозяйства, земельных, отношений и предпринимательства города Сарани»;

договор вторичного землепользования (субаренды) земельным участком, заключенный между АО «Управляющая компания специальной экономической зоной «Сарыарка» и ТОО «ТЭМПО-Казахстан» от 14 августа 2023 года № 35;

договор намерения о взаимном сотрудничестве по вопросам строительства завода металлических труб на территории индустриальной зоны «SARAN», заключенный между ГУ «Управление строительства, архитектуры и градостроительства Карагандинской области» и АО «Управляющая компания Специальной экономической зоной «Сарыарка» и ТОО «ТЭМПО-Казахстан» от 05 февраля 2024 года.

документ, подтверждающий наступление юридических фактов (юридических составов), на основании которых возникают, изменяются или прекращаются права на земельный участок, в том числе договоры, решения судов, правовые акты исполнительных органов, свидетельство о праве на наследство, передаточный акт или разделительный баланс при реорганизации негосударственных юридических лиц, владеющих земельным участком на праве собственности или выкупивших право временного возмездного землепользования (аренды).

2) талона о приеме уведомления о начале строительно-монтажных работ

Уведомление Государственное учреждение «Управление государственного архитектурно-строительного контроля Карагандинской области», № KZ65REA00464620 от 22.04.2025 г., KZ18REA00486224 от 16.07.2025 г.

наименование органа принявшего уведомление, дата и № принятия талона

3) проекта (проектно-сметной документации)

ТОО «Rimus Project», № 04-2023-1

наименование проектной организации, номер проекта утвержденного(й)

утвержденного **Приказ №1 от «12» 02 2025 г. ТОО «ТЭМПО-Казахстан»**

дата и номер проекта, наименование организации утвердившей (переутвердившей) проект и дата утверждения

2. Строительно-монтажные работы осуществлены в сроки:

начало работ ***апрель 2025 года;***

окончание работ ***август 2025 года.***

при продолжительности строительства, месяц: **5 месяца;**

по норме или по проекту организации строительства, **25 месяцев;**

фактически, **5 месяца;**

3. Объект (комплекс) имеет следующие основные технико-экономические показатели (мощность, производительность, производственная площадь, протяженность, вместимость, объем, пропускная способность, провозная способность, число рабочих мест и тому подобное, заполняется по всем объектам (кроме жилых домов) в единицах измерения соответственно целевой продукции или основным видам услуг):

Мощность, производительность и так далее	Единица измерения	По проекту		Фактически	
		общая (с учетом ранее принятых)	в том числе пускового комплекса или очереди	общая (с учетом ранее принятых)	в том числе пускового комплекса или очереди
Мощность предприятия, годовой выпуск продукции: в натуральном выражении	тонн/год	200000		200000	
Общая площадь участка	га	19,7005		19,7005	

Общая площадь зданий	м2	45360,23		45360,23	

Выпуск продукции (оказания услуг), предусмотренной проектом в объеме, соответствующем нормам освоения проектных мощностей в начальный период

_____;

факт начала выпуска продукции с указанием объема

4. Технологические и архитектурно-строительные решения по объекту характеризуется следующими данными:

Завод металлических труб располагается на территории Индустриальной зоны «SARAN».

Участок имеет сложную форму. Рельеф участка спокойный с падением рельефа в юго-восточном направлении. На территории расположен завод металлических труб, административно-бытовой корпус, контрольно-пропускной пункт. Так же на участке расположены дополнительные сооружения: весовая, котельная, ЩГРП, дизель генератор и площадка для твердо-бытовых отходов (ТБО).

Производственный корпус.

Архитектурно-строительные решения:

На участке предусмотрено размещение 1-но этажного производственного корпуса.

Здание прямоугольное в плане, размерами 289,2 х 150,0 м в крайних осях, высотой от уровня пола до нижней части парапета 14800 мм. и верхней части парапета 16000 мм. За условную отметку 0.000 принята отметка чистого пола, что соответствует абсолютной отметки по генплану 512.00. Каркас здания рамно-связевая система из металлических конструкций, а наружные стены из сэндвич-панелей. Крыша мягкая кровля по технологии ТЕХНОНИКОЛЬ, двухскатная с внутренним организованным водостоком.

В производственном корпусе предусмотрены также предусмотрены следующие вспомогательные помещения: складское помещение, комната инвентаря, комната для персонала и санузлы.

Планировка здания подразделена на 4 секции:

1-ая секция с пролетом 30 м., открытая эстакада с мостовым краном грузоподъемностью до 50 тонн.

2-ая секция с пролетом 24 м., закрытая эстакада с мостовым краном грузоподъемностью до 32 тонн.

3-ая секция с пролетом 30 м., открытая эстакада с мостовым краном грузоподъемностью до 10 тонн.

4-ая секция с пролетом 24 м., закрытая эстакада с мостовым краном грузоподъемностью 10,16 тонн.

Для естественного освещения предусмотрены зенитные фонари. Размеры зенитных фонарей определены в соответствии с нормативным уровнем естественного освещения помещений.

Входные вороты подъемные противопожарные DoorHan, противопожарная 2-го типа (EI 60), с калиткой. Окна – металлопластиковый профиль энергосберегающее стекло с отражающим (зеркальным) эффектом), однокамерный стеклопакет с двойным остеклением. Двери наружные, металлические, глухие, утепленные, с уплотненными притворами, правого исполнения, противопожарная 2-го типа (EI30).

Внутренние перегородки выполнены из гипсоволокнистых листов (ГВЛ) толщиной 125мм. TELPOX P 170 краска грунтовочная промышленная антикоррозионная.

Противопожарные мероприятия.

Проект здания разработан в соответствии с нормами и правилами, действующими в Республике Казахстан СН РК 2.02-01-2014 от 25.12.2009 г.

Ширина путей эвакуации принята в соответствии с требованиями - СП РК 2.02-101-2014. «Пожарная безопасность зданий и сооружений».

Перегородки, элементы каркаса выполняются из негорючих материалов.

Во внутренней отделке помещений применяются негорючие отделочные материалы.

Эвакуационные пути обеспечивают безопасную эвакуацию всех людей, находящихся в здании.

Все двери открываются в направлении эвакуации из здания.

Все пути эвакуации из здания имеют естественное освещение.

Металлические элементы конструкций и изделий окрашены алкидными и алкидно-уретановыми лакокрасочными материалами.

Мероприятия по предупреждению чрезвычайных ситуаций и по взрыво-пожаробезопасности:

Противопожарные мероприятия в проекте выполнены в соответствии с требованиями СП РК2.02-101-2014 «Пожарная безопасность зданий и сооружений».

Количество эвакуационных выходов обеспечивает безопасную эвакуацию людей. Открывание дверей выполнено по ходу эвакуации людей. Помещения оборудуются пожарной сигнализацией и оповещением людей о пожаре. Отделка путей эвакуации выполнена из несгораемых материалов.

Технологическое решение:

Проектная мощность линии по производству металлических труб согласно заданию 200 000 тонн/год.

Готовой продукцией проектируемого цеха являются стальные трубы, применяемые для транспортировки нефти, природного газа, в строительстве и в машиностроении.

Трубы производят из стальной ленты, поступающей в рулонах и в листах по ГОСТ 19903-2015, на комплексе технологического оборудования по производству электросварных прямошовных труб ERW630 API поставки фирмы «Shijiazhuang Zhongtai Pipe Technolgy Development. Co. Ltd» Китай и встроенных в линию отдельных автоматических станков: сварочного МНХ-1500 и расширителя диаметров концов труб фирмы "Eton Equipment Engineering Ltd», КНР.

№ п/п	Наименование продукции	Размеры поперечного сечения, мм	Толщина стенки труб, мм	Длина труб, м	Годовая программа, тыс. тн
1	2	3	4	5	6
1	Круглые трубы	Ø 219	4,5; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12	6-12	200
		Ø 273	5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12		
		Ø 325	5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12		
		Ø 426	6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14		
		Ø 530	7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14		
		Ø 630	8; 9; 10; 11; 12; 13; 14		

Технологическая схема производства сварных труб состоит из этапов:

прием рулонов и стальных листов;

производство электросварных труб на линии ERW630 API;

ремонт труб;

хранение и отгрузка готовой продукции на складе.

Трубы производятся посредством холодного формования (ZTF-3 валковая технология) и сварки под флюсом (SAW).

Техпроцесс производства труб:

Участок №1 разгрузки рулонов стальной ленты и погрузки готовой продукции в осях Р-У/4-27;

Разгрузка и погрузка на участке №1 осуществляется мостовыми кранами опорными грузоподъёмностью 50т, 32т, 16т.

Подвоз рулонов стальной ленты на участок №2 осуществляется передаточной тележкой на рельсовом ходу с открытого склада участка №1;

Разгрузка рулонов и листов краном мостовым опорным грузоподъемностью 32 т на внутрицеховое место хранения рулонов;

Контроль материала ОТК;

Транспортировка рулонов на линию краном 32 т на подающую тележку;

Перемещение рулона на разматыватель;

Разворачивание;

Правка конца - выравнивание;

Резка и сварка концов с подвижной платформы;

Боковое обжатие;

Формовка (ZTF-3);

SAW сварка внутренняя;

Удаление внутреннего грата;

Вытягивание;

Плазменная резка (для рулонов);

Вращение шва наверх;

SAW- сварка внешняя;

Калибровка;

УЗ сварного шва;

Расширение диаметра концов труб;

Снятие фаски и закругление кромки;

Гидростатическое испытание (тест) трубы;

Измерение веса и длины;

Контроль ОТК;

Маркировка;

Накопление на накопителях в конце линии;

Отгрузка на склад автотранспортом;

Хранение на складе готовой продукции и отгрузка потребителям.

Участок ремонта:

дефектовка трубы;

ремонтная операция (заварка и зачистка сварочного шва);

контроль ОТК (проверка сварного шва);

клеймение личным ударным клеймом.

транспортная (ремонтную трубу к годным трубам).

Организация производства:

Общая развернутая площадь цеха составляет 16415,3м2, внутренний объем здания 229814,2 тыс.м3.

Предусмотрены следующие здания, сооружения и встроенные помещения:

основное здание трубного цеха;

открытый склад готовой продукции;

крановая площадка;

открытая крановая эстакада;

два теплогенератора уличного исполнения у наружных стен корпуса цеха;

операторские помещения.

Оборудование на участках располагается в порядке технологической последовательности выполнения операций.

Транспортировка стальных рулонов и листов на участок загрузки на линию предусмотрена железнодорожным и автомобильным транспортом. Разгрузка материала в зону временного хранения на открытой крановой площадке и загрузка на линию производится электрическим опорным мостовым краном грузоподъемностью 50 т, 32 т, 16 т. Перемещение заготовок и труб между участками на конвейерном транспорте линии. Вывоз из цеха – на рельсовой тележке. В полузакрытом складе и открытой крановой площадке грузоподъемные операции вьшолняются мостовыми электрическими опорными кранами грузоподъемностью 16т.

С целью обеспечения оптимальных и маневренных взаимосвязей между участками линии предусматриваются:

зоны сменного хранения материалов, полуфабрикатов и продукции;

зоны хранения труб на ремонт;

зона хранения тары под отходы в складе-навесе.

Максимальная вместимость зон хранения – односменный запас.

Вывоз продукции со склада-навеса предусматривается автомобильным транспортом.

Управление и контроль процессов осуществляется по месту расположения агрегатов линии.

Для оперативного руководства и управления технологическими процессами и обеспечения быстрой связи рабочих проектируемого производства предусматривается использование телефонной связи на базе мини АТС.

Для оперативного оповещения о возникновении аварийной ситуации на территории предприятия проектируется громкоговорящая связь.

Начало линии предназначено для установки стального рулона, разматывания его, сварки концов предыдущего и последующего рулонов в непрерывную ленту, транспортирование ленты на формовку трубной заготовки. Сварка концов производится в защитной среде углекислого газа.

Начиная с операции формовки, предусмотрен вариант обработки листовой стали. Листы формуются отдельно каждый на той же линии, пропуская операцию плазменной резки.

Прямошовные сварные трубы изготавливаются методом сварки одного стального листа встык, т.е. путем сворачивания листа (стальной ленты) и сварки боковых кромок между собой.

Трубопрокатная линия производит электросварные прямошовные трубы с одним продольным сварным швом из рулонной стали толщиной от 6,0÷12 мм и из листов толщиной до 22 мм размерами 12 м х 2,26 м.

Основной ответственной операцией перед сваркой является формирование заготовки на непрерывном трубоформовочном стане, который состоит из системы 10 горизонтальных клетей и четырех вертикальных клетей с соответствующими калибрами, обеспечивающими постепенный изгиб ленты до получения трубного профиля.

Стальные сварные трубы, изготовленные при помощи электрической сварки, наиболее распространены, указанный способ позволяет получить тонкостенные изделия большого диаметра с высоким качеством поверхности и хорошим швом. Из всех видов электрической

сварки в производстве труб, особенно для магистральных трубопроводов, наиболее часто применяется дуговая сварка под флюсом. Сварка под флюсом с прямым швом производится сваркой сопротивлением переменным и постоянным током и дуговым нагревом кромок свернутой полосы металла плавящимся электродом. Сварка заключается в создании электрической дуги между электродом и кромками заготовки. В результате этого кромки заготовки и электродная проволока плавятся (температура дуги может достигать 3600° С), образуя ванну жидкого металла, при затвердевании которого создается шов. Чтобы предохранить от окисления жидкого металла, процесс выполняют под флюсом, который также расплавляется, образуя защитный слой шлака.

Кромки заготовок свариваются электродуговой сваркой внутренним и наружным продольным швом. После сварки внутреннего шва непрерывная рулонная заготовка разрезается на мерные длины пилой. После стряхивания (удаления) флюса и транспортирования на другую сварочную установку производится электродуговая сварка наружного шва.

Затем труба поступает в калибровочный стан, позволяющий добиться точного соблюдения диаметра заданным параметрам по всей длине. Далее проходит визуальный и ультразвуковой контроль качества шва, УЗ контроль шва, затем производится снятие фасок на торцах трубы, а также специальное гидроиспытание, предназначенное для проверки прочности шва высокому внутреннему давлению, которому изделие будет подвергаться в процессе эксплуатации. После повторной проверки, взвешивания и замера длины трубы без выявленных дефектов отправляются на накопители, затем на склад готовой продукции.

На складе трубы хранятся по сортаменту. Со склада автотранспортом трубы отправляются потребителям.

В состав линии входит следующее оборудование:

подающая тележка для рулона;

разматыватель с автоматической центровкой рулона (двухконусный гидрозажим с головкой правки);

выравнивающие приводные валки с регулировкой скорости, гидравлическим зажимом и центровкой штрипса;

ножницы и стыкосварка - машина для параллельной резки хвоста входящего в накопитель штрипса и головы выходящего из разматывателя с узлом подачи с двумя сварными головками для сварки в защитной среде с CO2;

рама для направления сварочной линии и управления угловой апертурой для гладкой сварки;

боковые направляющие валки для бокового сжатия и с резцами для выравнивания края штрипса и формирования канавки для сварки;

платформа для подачи листа;

формовочная секция с гибочными валками;

сварная валковая клеть с внутренней SAW сваркой с двумя горелками;

онлайн оборудование плазменной резки LGK200 (56 кВА, входной ток 95 А);

вытяжная клеть;

устройство вращения сварного шва наверх;

оборудование внешней SAW сварки с двумя горелками;

калибровочные клети;

летучая пила;

онлайн УЗ тестер сварочного шва;

машина снятия фаски и закругления кромки;
машина гидроиспытаний труб;
устройство измерения веса и длины труб;
выходной рольганг;
накопители готовых труб;
гидравлическая система;
система дистанционного контроля со станцией PLC PROFIDUS.

Зона загрузки и подготовки заготовок:

Передвижная тележка предназначена для приема рулона с мостового крана и транспортирования его к размывателю, подъему рулона и установки на конусную головку разматывается. Разматыватель перемещает свою конусную головку так, чтобы удерживать рулон, тем временем тележка освобождается и к месту ожидания следующей погрузки.

Разматыватель, правка, оборудование бокового сжатия (с плоским резцом), ножницы и сварка концов установлены на движущейся платформе. Эта платформа может двигаться вперед и назад во время резки и сварки концов рулона, таким образом можно держать трубную линию непрерывно работающей, когда один стальной рулон заканчивается и меняется на другой.

Разматыватель с правилкой конца служит для опоры и вращения рулона. Вес штрипса по паспорту максимально 45 т, предусмотрено к использованию до 30 т. Разматыватель центрирует рулон и валок правки опускается, чтобы зажать рулон. Конусная головка слегка встряхивается и правка помогает распрямить рулон. Конусная головка перемещается и переносит рулон в уравниватель. Затем уравниватель растягивает полосу и вращает рулон чтобы подать штрипс на выравнивающие валки.

Выравниватель - пятивалковая правка валками сверху и снизу растягивает и выравнивает штрипс.

Ножницы и сварка – используются для параллельной резки хвоста штрипса, который входит в накопитель и головы штрипса, выходящей из разматывателя. Затем правый и левый зажимы стягивают голову штрипса и конец и они свариваются вместе в непрерывный штрипс.

Устройство бокового сжатия - плоские резцы обрезают края штрипса и формируют канавки для дуговой продольной сварки.

Оборудование зоны загрузки и подготовки заготовок из рулона имеет систему компьютерного контроля, гидравлическую систему привода, сварку в защитной среде углекислого газа. Сварной шов регулируется автоматически.

Зона формование и калибровка - состоит из формовочной части, SAW сварной части, калибровки и устройства трансмиссии.

Труба после калибровки и рихтовки подается при помощи перекатных столов на вращающиеся ролики. Вращающиеся опорные ролики придают трубе вращательное движение, матрица выравнивает сварной шов, при помощи ведущих рольгангов один конец трубы вставляется в матрицу, затем, исходя из упругости, осуществляется калькуляция параметров расширения диаметра и автоматически производится расширение трубы до необходимых показателей. Матрица вынимается, и после возвращения к исходному состоянию, диаметр трубы и степень овальности отвечает стандартам. После этого ведущие рольганги подают трубу другим концом в другую матрицу и осуществляется расширение диаметра другого конца трубы. После завершения операции по расширению диаметра труба перекладывается при помощи трубоотводных устройств и подается на следующее рабочее место.

Административно-бытовой корпус.

Административно-бытовой корпус состоит из одного блока с размерами в осях 150,0 м х 12,0м. Высота здание 7,2 м.

Каркас - из металлоконструкции.

Фундаменты - монолитные железобетонные, столбчатые.

Перегородки - блоки из газоблока, толщиной 200 мм.

Наружные стены - стеновые сэндвич-панели марки ПТС П1С М-С (б=150 мм; γ=24,8 кг/м²; λ=0,037 Вт/м°С, огнестойкость - EI-150) с утеплителем из минеральной ваты на основе базальтового волокна. Утеплитель относится к категории негорючих материалов (НГ). Для облицовки панелей используется окрашенная тонколистовая оцинкованная сталь.

Кровля - кровельная сэндвич-панель марки ПТК П2С М-С (б=200 мм; γ=24,8 кг/м²; λ=0,037 Вт/м°С, огнестойкость - RE-150) с утеплителем из минеральной ваты на основе базальтового волокна. Утеплитель относится к категории негорючих материалов (НГ). Для облицовки панелей используется окрашенная тонколистовая оцинкованная сталь.

Отмостки - асфальтобетон - 1,5 м.

Двери: двери наружные - металлические, внутренние двери - древесина хвойных пород.

Полы: Шероховатая керамическая плитка.

Фасады - цветовое решение цоколь - металлосайдинг, стены комбинированные панели.

Внутренняя отделка стен и перегородок: грунтовка праймером, штукатурка выравнивающая сухими смесями толщ. 5 мм., грунтовка праймером, шпатлевка сухими смесями в 2 слоя, грунтовка водная, покраска ВЭМ за 2 раза (моющая).

Отделка потолков: Цементно- песчаная затирка, шпатлевка сухими смесями в 2 слоя, грунтовка водная, покраска ВЭМ за 2 раза.

Крыльцо и вход шероховатая керамическая плитка.

Противопожарные мероприятия.

Проект здания разработан в соответствии с нормами и правилами, действующими в Республике Казахстан СН РК 2.02-01-2014 от 25.12.2009 г.

Ширина путей эвакуации принята в соответствии с требованиями -СП РК 2.02-101-2014."Пожарная безопасность зданий и сооружений".

Перегородки, перекрытия, элементы каркаса выполняются из негорючих материалов.

Во внутренней отделке помещений применяются негорючие отделочные материалы.

В качестве утеплителя для наружных стен применены негорючие минераловатными плитами ППЖ200 толщиной 100мм.

Эвакуационные пути обеспечивают безопасную эвакуацию всех людей, находящихся в здании.

Все двери открываются в направлении эвакуации из здания.

Все пути эвакуации из здания имеют естественное освещение.

Металлические элементы конструкций и изделий окрашены алкидными и алкидно-уретановыми лакокрасочными материалами.

Контрольно – пропускной пункт №1; №2.

Наружные стены – кирпич – 380 мм.

Кровля - плоская.

Внутренние стены - кирпич – 380 мм, сборные гипсокартонные перегородки системы КНАУФ.

- Окна и двери - алюминиевый профиль (цвет - серый), заполненные стеклопакетами с 2-м остеклением.

Вокруг здания выполнена отмостка шириной 1,0 м из бетона толщиной 100 мм, ВР сетка ячейкой 100*100, по слою щебня толщиной 150 мм, втрамбованного в грунт.

Противопожарные мероприятия:

Противопожарные мероприятия в объёмно-планировочных решениях проекта удовлетворяют требованиям СП РК 2.02-101-2014 «Противопожарная безопасность зданий и сооружений».

краткие технические характеристики по особенностям его размещения, по основным материалам и конструкциям, инженерному и технологическому оборудованию.

5. На объекте установлено предусмотренное проектом оборудование в количестве согласно актам о его приемке после индивидуального испытания и комплексного опробования;

6. Наружные инженерные коммуникации (холодное и горячее водоснабжение, канализация, теплоснабжение, газоснабжение, электроснабжение и связь) обеспечивают нормальную эксплуатацию объекта (здания, сооружения, помещения) и приняты городскими эксплуатационными организациями;

7. Сметная стоимость по утвержденному проекту (проектной-сметной документации): всего ***43264,047*** млн. тенге, в том числе: строительно-монтажных работ ***17493,157*** млн. тенге, оборудования, инструмента и инвентаря ***25770,890*** млн. тенге.;

8. Сметная стоимость основных фондов, принимаемых в эксплуатацию ***1 195 658,225*** тыс. тенге, в том числе: стоимость строительно-монтажных работ ***597 829,113*** тыс. тенге; стоимость оборудования, инструмента и инвентаря ***76 554,195*** тыс. тенге;

9. Доля местного содержания предусмотрена в проектно-сметной документации ___% и фактически применено ____% (на объектах финансируемых за счет государственных инвестиций и средств квазигосударственного сектора);

10. Класс энергоэффективности здания высокий.

11. Объект построен в соответствии с утвержденным проектом (проектно-сметной документацией) и требованиями государственных нормативных документов в области архитектуры, градостроительства и строительства.

РЕШИЛ: **«Строительство завода металлических труб, расположенного по адресу: Карагандинская область, г. Сарань, Северная промзона, участок №18»** ПРИНЯТЬ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

наименование объекта (комплекса)

Заказчик

ТОО «ТЭМПО-Казахстан», главный инженер Чекомасов В.В.

фамилия, имя, отчество (при наличии), подпись руководителя

Место печати (при наличии)

Технический надзор

1) аккредитованная организация

ТОО «Стройтехнология», директор Адыханов Ш. А.

(наименование организации) имеющей в своем составе аттестационного (-ых) эксперта (-ов), фамилия, имя, отчество (при его наличии) руководителя, подпись, дата

Место печати (при наличии)

Эксперт технического надзора Шаймерденов К. С. аттестаты №KZ00VJE0006547 от 17.05.2021г. несущие и ограждающие конструкции, №KZ11VJE00066638 от 23.06.2021г. технологическое оборудование, №KZ34VJE00067970 от 11.08.2021г. инженерные сети

фамилия, имя, отчество (при наличии) эксперта, специализация аттестата, подпись, дата

Место печати (при наличии)

Авторский надзор:

1) организация

ТОО «Tuberia Construction» директор Ерденов Е. А.

(наименование организации) имеющей в своем составе аттестованного (-ых) эксперта (-ов), фамилия, имя, отчество (при его наличии) руководителя, подпись, дата

Место печати (при наличии)

Эксперт Оспанов Е. С. KZ51VJE00091720 13.03.2025 г. в части архитектуры, KZ78VJE00091719 от 13.03.2025 г. в части несущих и ограждающих конструкций

фамилия, имя, отчество (при наличии) эксперта, специализация аттестата, подпись, дата

Место печати (при наличии)

Подрядчик (генеральный подрядчик):

ТОО «СТАЛЬМОСТ», директор Нурсеитов Ж. Ж.

(фамилия, имя, отчество (при его наличии), подпись руководителя)

Место печати (при наличии)

Приложение 2
к акту приемки объекта в эксплуатацию
форма

Технические характеристики объекта
(многоквартирные жилые дома, промышленные, торговые объекты и тому подобное)

Наименование (многоквартирный жилой дом, промышленные, торговые объекты и т.п.)	Общие сведения									
	количество этажей (этаж)	количество квартир	количество помещений, комнат	площадь застройки (м2)	объем здания (м3)	общая площадь (м2)	жилая площадь (м2)	площадь не жилых помещений (м2)	площадь парковочных мест (м2)	площадь балкона, лоджии (м2)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Производственный корпус	1	-	24	43524,1	233275,1	16658,5	-	16658,5	-	-
Административно-бытовой корпус	2	-	52	1744,6	78808,8	4626,1	-	4626,1	-	-
КПП №1	1	-	4	97,8	391,4	51,9	-	51,9	-	-
КПП №2	1	-	3	75,2	215,6	39,6		39,6	-	-

продолжение таблицы

Описание конструктивных элементов			Вид отопления	Благоустройство				
фундамент	стены	кровля		электроснабжение	водоснабжение	горячее водоснабжение	канализация	газоснабжение
12	13	14	15	16	17	18	19	20
Столбчатый, железобетонный монолитный	Стеновые сэндвич-панели	мягкая кровля, двухскатная с внутренним организованным водостоком	Воздушное за счет газа генератора от собственной котельной	ПС 110/10 кВ «Сарыарка» ВРУ-1	Центральное от магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	Электрический водонагреватель	Центральная, самотечная магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	Центральное, от магистральных сетей промзоны «Сарыарка»

Столбчатый, железобетонный монолитный	Стеновые сэндвич-панели	Кровельные сэндвич-панели	Водяное, двухтрубная система от собственной котельной	ПС 110/10 кВ «Сарыарка» ВРУ-1	Центральное от магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	Электрический водонагреватель	Центральная, самотечная магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	Центральное, от магистральных сетей промзоны «Сарыарка»
Монолитный, железобетонный	Кирпичные	Плоская	Электрические конвекторы	ПС 110/10 кВ «Сарыарка» ВРУ	Центральное от магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	Электрический водонагреватель	Центральная, самотечная магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	-
Монолитный, железобетонный	Кирпичные	Плоская	Электрические конвекторы	ПС 110/10 кВ «Сарыарка» ВРУ	Центральное от магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	Электрический водонагреватель	Центральная, самотечная магистральных сетей промзоны «Сарыарка»	-

Распределение площади
Нежилые помещения

Площадь (м2)	Жилая площадь в нежилых помещениях	Торговая	Промышленно-производственных зданий и сооружений	Складская	Бытового обслуживания	Гаражи	Организаций и учреждений управления, научных, банковский, общественных и т.п.	Общественного питания	Учреждений образования	Транспортных зданий и сооружений	Здравоохранения, лечебного назначения	Физкультуры и спорта	Учреждений культуры и искусства	Сооружений инженерных сетей	Прочие	Всего
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Производственный корпус																
Основная	-	-	16658,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16658,5
Вспомогательная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Административно-бытовой корпус																	
Основная	-	-	-	-	-	-	4626,1	-	-	-	-	-	-	-		4626,1	
Вспомогательная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
КПП №1																	
Основная	-	-	-	-	-	-	51,9	-	-	-	-	-	-	-	-	51,9	
Вспомогательная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
КПП №2																	
Основная	-	-	-	-	-	-	39,6	-	-	-	-	-	-	-	-	39,6	
Вспомогательная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Перечень документов, прилагаемых к техническим характеристикам объекта:

1. Поэтажные планы _____
2. Экспликация к поэтажным планам _____

Экспликация земельного участка (м2)

Общая площадь земельного участка	Застроенная площадь			Незастроенная площадь (м2)												
				асфальтовые покрытия	прочие замощения	грунт	оборудованные площадки				зеленые насаждения					
											всего	в том числе				
	всего	под основными строениями	под прочими постройками и сооружениями				всего	спортивные	детские	хозяйственные		газон с деревьями	плодовый сад	газоны, цветочные клумбы	огород	прочие
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
197005	45360,23	45360,23	-	16654	1534	-	-	-	-	-	11349,8	11349,8	-	-	-	-

Техническое описание конструктивных элементов основного строения

№ п.п.	Наименование конструктивных элементов		Описание конструктивных элементов (материал, отделка и т.д.)
1	2		3
Производственный корпус			
1	Фундамент		Столбчатый, железобетонный монолитный
2	1) наружные и внутренние капитальные стены		Металлоконструкция, стеновые сэндвич - панели
	2) перегородки		гипсоволоконные листы
3	Перекрытия	чердачное	-
		междуэтажное	-
4	Крыша		мягкая кровля, двухскатная с внутренним организованным водостоком
5	Полы	1-го этажа	железобетонные
		последующих этажей	-
6	Проемы	окна	металлопластиковые, однокамерные
		двери	Двери металлические, глухие, утепленные, с уплотненными притворами
7	Отделочные работы	внутренние	левкас, водоэмульсионная окраска
		наружные	-

8	**Горячее водоснабжение**		электрический водонагреватель	
9	Водопровод		центральное водоснабжение, трубы полипропиленовые Ø20, Ø25, Ø32	
10	Канализация		центральна канализация, трубы полипропиленовые Ø50, Ø110	
11	Электроосвещение		светодиодные светильники, кабели ВВГ	
12	Отопление	печное		
13		печное газовое		
14		**от ТЭЦ**		
15		**от АГВ**		
16		от индивидуальной отопительной установки	**на газе**	газовый теплогенератор
17			на твердом топливе	
18		от районной котельной	на газе	
19			на твердом топливе	
20	Разные работы			
Административно-бытовой комплекс				
1	Фундамент		столбчатый, железобетонный монолитный	

2	1) наружные и внутренние капитальные стены		металлоконструкция, стеновые сэндвич - панели
	2) перегородки		газоблок
3	Перекрытия	чердачное	-
		междуэтажное	-
4	Крыша		кровельные сэндвич-панели
5	Полы	1-го этажа	железобетонные, керамическая плитка
		последующих этажей	железобетонные, керамическая плитка
6	Проемы	окна	металлопластиковые
		двери	Двери металлические, глухие, утепленные, с уплотненными притворами
7	Отделочные работы	внутренние	левкас, водоэмульсионная окраска
		наружные	-
8	Горячее водоснабжение		электрический водонагреватель
9	Водопровод		центральное водоснабжение, трубы полипропиленовые Ø20, Ø25, Ø32
10	Канализация		центральна канализация, трубы полипропиленовые Ø50, Ø110
11	Электроосвещение		светодиодные светильники, кабели ВВГнг

12	Отопление	**печное**	-	
13		печное газовое	-	
14		от ТЭЦ	-	
15		от АГВ	-	
16		от индивидуальной отопительной установки	на газе	двухтрубная система отопления, радиаторы алюминиевые
17			на твердом топливе	-
18		**от районной котельной**	**на газе**	-
19			**на твердом топливе**	-
20	**Разные работы**		-	
КПП №1				
1	Фундамент		железобетонный монолитный	
2	1) наружные и внутренние капитальные стены		кирпичные	
	2) перегородки		кирпич, гипсокартонные листы	
3	Перекрытия	чердачное	-	
		междуэтажное	-	

4	**Крыша**		**Плоская, мягкая**
5	Полы	1-го этажа	железобетонные, керамическая плитка
		последующих этажей	-
6	Проемы	окна	из ПВХ профиля, с двойным остеклением
		двери	из алюминиевого профиля, внутренняя деревянная глухая
7	Отделочные работы	внутренние	левкас, водоэмульсионная окраска
		наружные	**фасадные фиброцементные панели**
8	**Горячее водоснабжение**		**электрический водонагреватель**
9	**Водопровод**		**центральное водоснабжение, трубы полипропиленовые Ø20, Ø25, Ø32**
10	Канализация		центральна канализация, трубы полиэтиленовые Ø50, Ø110
11	Электроосвещение		светодиодные светильники, кабели ВВГнг
12	Отопление	печное	-
13		печное газовое	-
14		от ТЭЦ	-
15		от АГВ	электрические конвекторы

16		от индивидуальной отопительной установки	на газе	-
17			на твердом топливе	-
18		от районной котельной	на газе	-
19			на твердом топливе	-
20	Разные работы		-	
КПП №2				
1	Фундамент		железобетонный монолитный	
2	1) наружные и внутренние капитальные стены		кирпичные	
	2) перегородки		кирпич, гипсокартонные листы	
3	Перекрытия	чердачное	-	
		междуэтажное	-	
4	Крыша		Плоская, мягкая	
5	Полы	1-го этажа	железобетонные, керамическая плитка	
		последующих этажей	-	
6	Проемы	окна	из ПВХ профиля, с двойным остеклением	

		двери	из алюминиевого профиля, внутренняя деревянная глухая	
7	Отделочные работы	внутренние	левкас, водоэмульсионная окраска	
		наружные	фасадные фиброцементные панели	
8	Горячее водоснабжение		электрический водонагреватель	
9	Водопровод		трубы полипропиленовые Ø20, Ø25, Ø32	
10	Канализация		трубы полиэтиленовые Ø50, Ø110	
11	Электроосвещение		светодиодные светильники, кабели ВВГнг	
12	Отопление	печное	-	
13		печное газовое	-	
14		от ТЭЦ	-	
15		от АГВ	электрические конвекторы	
16		от индивидуальной отопительной установки	на газе	-
17			на твердом топливе	-
18		от районной котельной	на газе	-
19			на твердом топливе	-

20	**Разные работы**		-
Котельная			
1	Фундамент		железобетонный монолитный
2	1) наружные и внутренние капитальные стены		блочно-модульные утепленные
	2) перегородки		-
3	Перекрытия	чердачное	-
		междуэтажное	-
4	Крыша		**Плоская, блочно - модульная**
5	Полы	1-го этажа	-
		последующих этажей	-
6	Проемы	окна	из ПВХ профиля
		двери	металлическая, утепленная
7	Отделочные работы	внутренние	-
		наружные	металлосайдинг
8	Горячее водоснабжение		-

9	Водопровод			-
10	Канализация			-
11	Электроосвещение			светодиодные светильники, кабели ВВГнг
12	Отопление	печное		-
13		печное газовое		-
14		от ТЭЦ		-
15		от АГВ		-
16		от индивидуальной отопительной установки	на газе	-
17			на твердом топливе	-
18		от районной котельной	на газе	-
19			на твердом топливе	-
20	Разные работы			-
Центральный распределительный пункт (трансформаторная подстанция)				
1	Фундамент			железобетонный монолитный
2	1) наружные и внутренние капитальные стены			сэндвич-панель

	1) перегородки		-
3	Перекрытия	чердачное	-
		междуэтажное	-
4	Крыша		Скатная, сэндвич-панель
5	Полы	1-го этажа	металлические
		последующих этажей	-
6	Проемы	окна	-
		двери	металлические
7	Отделочные работы	внутренние	-
		наружные	-
8	Горячее водоснабжение		-
9	Водопровод		-
10	Канализация		-
11	Электроосвещение		светодиодные светильники, кабели ВВГнг
12	Отопление	печное	-

13		печное газовое	-	
14		от ТЭЦ	-	
15		от АГВ	электрические конвекторы	
16		от индивидуальной отопительной установки	на газе	-
17			на твердом топливе	-
18		от районной котельной	на газе	-
19			на твердом топливе	-
20	Разные работы		-	

Заказчик

ТОО «ТЭМПО-Казахстан», главный инженер Чекомасов В.В.

фамилия, имя, отчество (при наличии), подпись руководителя

Место печати (при наличии)

Авторский надзор:

ТОО «Tuberia Construction», эксперт Оспанов Е. С.

фамилия, имя, отчество (при его наличии) подпись эксперта

Место печати (при наличии)

Приложение 15
к акту приемки объекта
в эксплуатацию

форма

Технические характеристики объекта (газопровод, нефтепровод)

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество, протяженность	Примечание
1	Протяженность трубопровода	м	1196	
	Протяженность воздушной прокладки	м	1148	
	1) на эстакадах	м	-	
	2) на опорах	м	1148	
	3) безопорная прокладка	м	-	
	Количество опор	шт	245	
	Протяженность подземной прокладки:	м	48	
	1) в проходных каналах	м	-	
	2) в полупроходных каналах	м	-	
	3) бесканальная прокладка	м	48	
2	Количество колодцев (камер)	шт	-	
3	Количество компенсаторов	шт	2	
4	Количество вводов	шт	2	
5	Количество задвижек d =150	шт	3	30с41нж
	d =90	шт	3	30с41нж
	d =76	шт	2	30с41нж
	d =50	шт	5	30с41нж
6	Вентили (клапан) d =	шт	-	
7	Кран проходной d =	шт	-	
8	Сифоны (гидрозатворы)	шт	-	

9	Переходники	шт	3	
10	Задвижки поворотные	шт	-	
11	Регуляторы давления	шт	1	
12	Скважины	шт	-	
13	Станки - качалки (тип _____ , марка ____)	шт	-	

Горизонтальный разрез скважины (колодца)	Вертикальный разрез скважины (колодца)
Масштаб _____	Масштаб _____

Спецификация

№ п/п	Наименование	Марка	Материал	Диаметр (мм) (размеры)	Количество	Примечание
1	Труба	SDR11	ПЭ	160*14.6	48 м.	Подземный газопровод среднего давления
2	Регулятор давления	РДГ 50Н			1 шт.	
3	Труба		сталь	159*5,5	584 м.	Наземный газопровод среднего давления
4	Задвижка	30с41нж	сталь	Ду 150	3 шт.	
5	Труба		сталь	114*4	120 шт.	стойки
6	Компенсатор	сильфонный	сталь	Ду 150	2 шт.	
7	ГРПШ	13-2НУ-1			1 компл.	
8	Труба		сталь	89*4	410 м.	Наземный газопровод низкого давления
9	Труба		сталь	125*5,5	78 м.	Наземный газопровод низкого давления
10	Труба		сталь	76*3,5	20 м.	Наземный газопровод низкого давления

11	Труба		сталь	57*3,2	56 м.	Наземный газопровод низкого давления
12	Задвижка	30с41нж	сталь	Ду 90	3	
13	Задвижка	30с41нж	сталь	Ду 76	2	
14	Задвижка	30с41нж	сталь	Ду 50	5	

Схема привязки колодцев (колодца) к постоянным точкам-ориентирам

Заказчик

ТОО «ТЭМПО-Казахстан», главный инженер Чекомасов В.В.

фамилия, имя, отчество (при наличии), подпись руководителя

Место печати (при наличии)

Авторский надзор:

ТОО «Tuberia Construction», эксперт Оспанов Е. С.

фамилия, имя, отчество (при его наличии) подпись эксперта

Место печати (при наличии)

Прошито, пронумеровано

количество листов 28

Подпись

ФИО

"ТЭМПО-Казахстан"
БИН 230640000927
ЖАУАПКЕРШІЛІГІ ШЕКТЕУЛІ СЕРІКТЕСТІГІ
РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН ГОРОД САРАНЬ
ТОВАРИЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
КАЗАХСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ САРАН ҚАЛАСЫ

ҚОҒАМНЫҢ ҚАРАҒАНДЫ ОБЛЫСЫ БОЙЫНША ФИЛИАЛЫ	17
ӨТІНІШ № 0022 75961411	ТІРКЕЛГЕН УАҚЫТЫ 02.10.25 ТІРКЕЛГЕН УАҚЫТЫ 17:10 (ЗАГАТ №-НУТ)
КАДАСТРЛЫҚ № 09:144:001:625	
ЖЫЛЖЫМАЙТЫН МҮЛІК ОБЪЕКТІСІНІҢ МЕКЕНЖАЙЫ г. Сарань п. 3. Северная ул. 18	
ТІРКЕУШІ (МАМАН) Аменова	ҚОЛЫ
БӨЛІМ БАСШЫСЫ	ҚОЛЫ
БАС Тамаханов	ҚОЛЫ

«ЖМТ» АЖ ЕНГІЗІЛДІ

Орындаушы

Цоева А.С.

(Т.А.Ә., қолы)

Күні 2025 ж.« 10 » 02