



КАЗАХСТАНСКИЙ ЗАВОД СТАЛЬНЫХ БЕСШОВНЫХ ТРУБ

**ЕДИНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
СТАЛЬНЫХ БЕСШОВНЫХ
ТРУБ В КАЗАХСТАНЕ**

**The only producer
of steel seamless
pipes in Kazakhstan**





KSP Steel – это уникальное предприятие, единственный производитель стальных бесшовных труб в Казахстане. Наша миссия – обеспечение нефтедобывающих, геологоразведочных и машиностроительных компаний Республики Казахстан качественной трубной продукцией отечественного производства. Сделав ставку на использование инновационных технологий, мы стремимся внести свой вклад в укрепление и наращивание производственного и экономического потенциала страны. Наша цель – добиться признания KSP Steel в качестве надежного, открытого и постоянного партнера, способного удовлетворить и превзойти ожидания потребителя.

KSP Steel – это абсолютная демонстрация надежности выпускаемой продукции и полная гарантия качества.

KSP Steel is a unique company and the only producer of steel seamless pipes in Republic of Kazakhstan. Our mission is to provide quality pipes to oil extracting, geological prospecting and machine building companies in Kazakhstan. Relying on innovative technologies, we seek to contribute to the strengthening and boosting of the country's industrial potential and the economy as a whole. Our objective is to achieve recognition for KSP Steel as a reliable, open and long-term partner capable of satisfying and exceeding consumer expectations.

KSP Steel is an absolute demonstration of product reliability and a full guarantee of quality.





О КОМПАНИИ

ТОО «KSP Steel», первое казахстанское предприятие по производству стальных бесшовных труб для нефтегазовой отрасли, было основано в начале 2007 года.

Производственный центр компании находится в г. Павлодаре, именно здесь в декабре 2007 года состоялось официальное открытие завода KSP Steel с участием Президента Республики Казахстан Нурсултана Назарбаева. Общая площадь, на которой размещены производственные объекты предприятия, составляет около 133 га. Здесь трудятся более 7500 профессионально подготовленных специалистов. Работу завода координирует головной офис компании, расположенный в г. Алматы.

Основная деятельность KSP Steel связана с производством стальных бесшовных труб различного диаметра и назначения. Сегодня продукция компании с успехом используется при строительстве трубопроводов, на объектах нефтегазодобывающих и геологоразведочных компаний, машиностроительными и промышленными предприятиями Казахстана. Помимо поставок на внутренний рынок, она активно экспортируется в страны СНГ (Россия, Азербайджан, Туркменистан) и государства дальнего зарубежья, в том числе США.

Выгодное географическое расположение трубопрокатного завода позволяет быстро отгружать продукцию и доставлять ее до любой станции назначения на территории Казахстана. Возможность поставки трубной продукции морским фрахтом через порт Актау способствует выходу KSP Steel на рынки прикаспийских государств, а близость к границе с Россией – на рынки Центральной и Восточной Сибири. Этому способствует и развитая транспортная система, позволяющая компании экспортировать отечественные бесшовные трубы в любую точку мира.

ABOUT THE COMPANY

KSP Steel, the first Kazakhstan Company producing steel seamless pipes for oil and gas sector, was founded in early 2007. Republic of Kazakhstan President Nursultan Nazarbayev attended the official opening of KSP Steel's plant in the city of Pavlodar in December 2007. The total area of the company production facilities amounts to approximately 133 ha. Over 7,500 well-trained specialists work there. The company's head office in Almaty coordinates the operation of the plant.

KSP Steel main activity is the production of steel seamless pipes of various diameters and applications. Today oil and gas mining and prospecting, machine building and other industrial companies are successfully using the company's products in Kazakhstan. In addition to deliveries to the domestic market, the company is actively exporting its products to CIS countries (Russia, Azerbaijan and Turkmenistan) and other foreign countries including USA.

The pipe-rolling plant's advantageous geographical location makes it possible to ship its products rapidly and deliver them to any destination in Kazakhstan. Delivery of pipe products by sea via the port of Aktau helps KSP Steel to enter markets of the Caspian countries. Proximity to the Russian border opens up markets of Central and Eastern Siberia. At the same time, a well-developed transportation system allows the company to export its steel seamless pipes to any place in the world.





Главным конкурентным преимуществом и визитной карточкой KSP Steel является абсолютное качество бесшовных труб, отвечающее самым высоким мировым стандартам. Оно достигается благодаря внедрению уникального оборудования, а также новейших методов контроля качества и испытания изготовленной трубной продукции. Наличие современного трубопрокатного производства, мощной научно-технической базы и высококвалифицированного персонала позволяет трубам с брендом KSP Steel на равных конкурировать с продукцией признанных мировых лидеров.

Являясь одним из ведущих промышленных предприятий Павлодарской области, компания разрабатывает и реализует ряд инвестиционных проектов, способных значительно повысить производственный потенциал как региона, так и республики в целом. Среди них:

- Запуск нового цеха по производству сортового проката мощностью 450 тыс. т в год.
- Ввод в эксплуатацию ферросплавного производства мощностью 65 тыс. т в год.
- Создание филиалов, сервисных центров и представительств в различных регионах Казахстана для увеличения скорости и гарантирования сроков поставок.
- Расширение и обновление собственного транспортно-передвижного состава.

The company's key competitive advantage and its trademark is the absolute quality of seamless pipes that meets the highest international standards. This has been achieved due to introduction of the unique equipment and new methods of quality control and test of finished products. Modern pipe rolling equipment, a strong research base and highly qualified staff enable the KSP Steel brand pipes to compete with products of leading companies in the world.

Being one of the leading enterprises in Pavlodar Region, the company develops and implements a number of investment projects capable of boosting the industrial potential for the both the region and the country as a whole. They include:

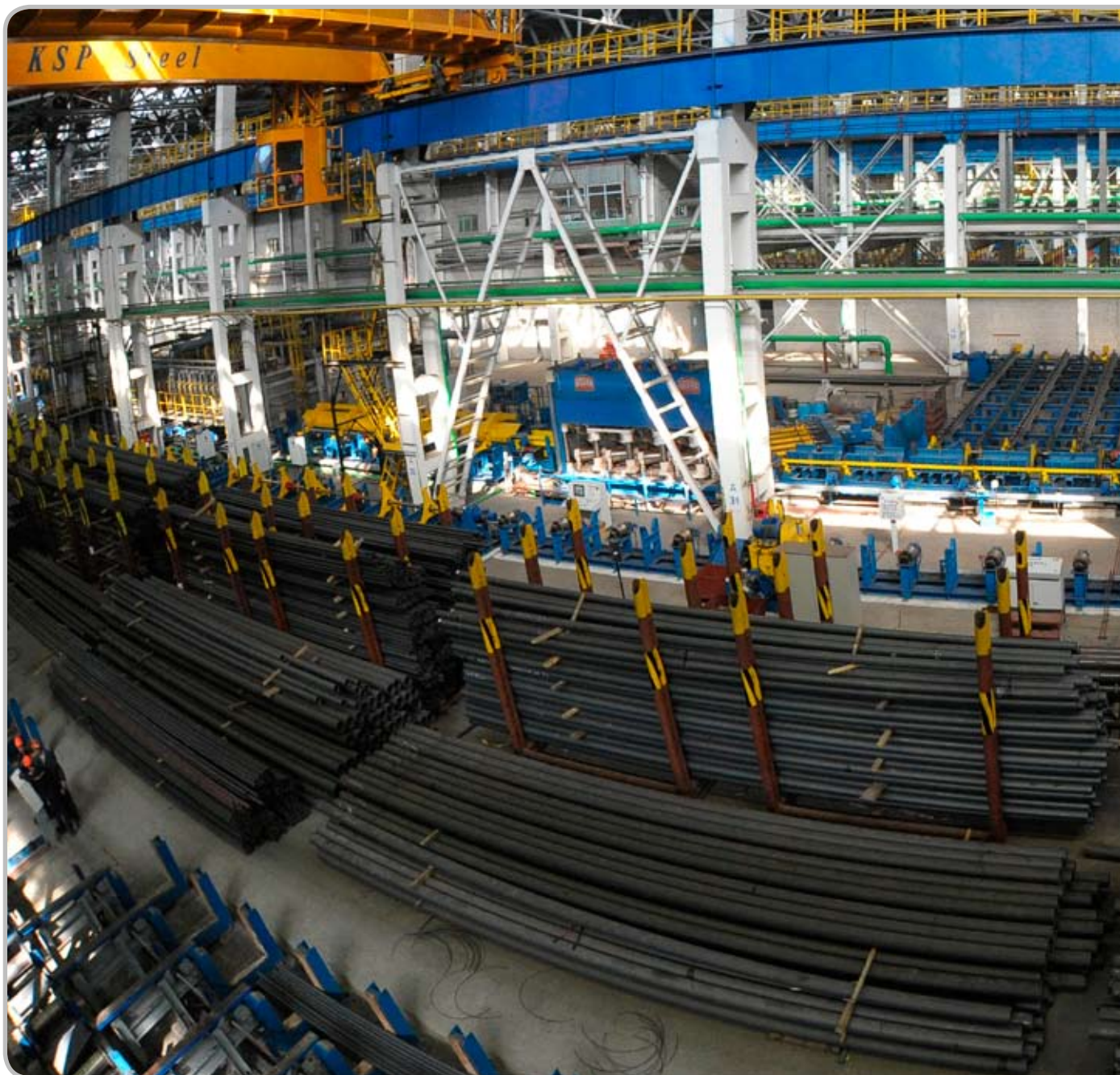
- The start-up of a new commercial sections workshop with a capacity of 450,000 tonne per year;
- The start-up of the ferroalloy plant with a capacity of 65,000 tonne per year;
- The set up of branches, service centres and representative offices in various regions of Kazakhstan in order to speed up deliveries and meet the deadlines;
- The expansion and renewal of the company's transport vehicle fleet.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС KSP STEEL

KSP Steel – предприятие с законченным циклом производства – от сырья до готовой продукции. Производственный комплекс завода включает сталеплавильный цех, трубопрокатное производство и линии чистовой обработки труб. Такая интегрированная структура, поддерживаемая Системой менеджмента качества, позволяет максимально эффективно реализовать потенциал компании.

Проектная мощность завода KSP Steel составляет 270 тыс. т стальных бесшовных труб в год, с возможностью последующего наращивания производства до 350 тыс. т. Предприятие способно ежегодно производить до 50 тыс. т насосно-компрессорных (НКТ), 150 тыс. т обсадных и 150 тыс. т нефтепроводных труб. В 2007 году объем выпущенной трубной продукции составил 2200 тонн. За первое полугодие 2008 года было произведено 3800 тонн. Сейчас завод ежемесячно выпускает 5 тыс. т труб, а к 2010 году планируется выход на проектную мощность до 22,5 тыс. т в месяц. Предприятие работает по непрерывному металлургическому циклу в четыре смены.

Завод KSP Steel оснащен оборудованием таких компаний, как Danieli, MAC, Cartacci, Tuboscope, Bronx, Colinet, PMC, Tiede, Sidermontaggi, являющихся признанными лидерами в своих областях.



KSP STEEL'S PRODUCTION FACILITY



KSP Steel is an integrated enterprise including a steel-smelting workshop, a pipe rolling mill and finishing lines. This integrated structure, which is supported by the quality management system, allows the company potential to be used to the maximum.

The KSP Steel plant's design capacity is 270,000 tonne of steel seamless pipes per year, which can be increased to 350,000 tonne in the future. The plant can produce up to 50,000 tonne of tubing pipes, 150,000 tonne of casing pipes and 150,000 tonne of line pipes annually. A total of 2,200 tonne of pipes was produced in 2007. In the first half of 2008, the plant produced 3,800 tonne of pipes. Now it is producing 5,000 tonne of pipes each month. The plan is to reach the monthly design capacity of up to 22,500 tonne in 2010. The plant is operating on a four shift continuous production basis.

The KSP Steel plant is furnished with equipment from such companies as Danieli, MAC, Cartacci, Tuboscope, Bronx, Colinet, PMC, Tiede, Sidermontaggi, which are recognized leaders in their fields.



ПРОДУКЦИЯ СТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХА ЭСПЦ-2:

- **Заготовка непрерывнолитая круглая.** Размер диаметром от 150 до 300 мм, длина 5–12 м. Производится по ОСТ 14-21-77. Используется для дальнейшего производства бесшовных труб.
- **Заготовка непрерывнолитая квадратная.** Сечение 150x150 мм, 200x200 мм, 300x300 мм, длина 5–12 м. Производится по ТУ СТ ТОО 40985885-001-2007. Используется для дальнейшего переката на прокатных станах в арматурный и сортовой прокат. В 2009 году KSP Steel запустит сортопрокатное производство мощностью 450 тыс. т в год арматурного проката диаметром 10–32 мм и стальной катанки диаметром 5,5–12 мм.

PRODUCTS OF STEEL MELTSHP

- Round continuous cast billets. With diameters ranging between 150 mm and 300 mm, 5-12 m in length. Compliant with OST 14-21-77. Used as a semi-finished product in steel seamless pipes production.
 - Square continuous cast billets. Cross section 150x150 mm, 200x200 mm and 300x300 mm, 5-12 m in length. Compliant with TU ST TОО 40985885-001-2007. Used as a semi-finished product in production of reinforcing bars and rolled sections on rolling mills.
- In 2009, KSP Steel will start up commercial sections section production with an annual capacity of 450,000 tonne of reinforced bars and steel rods with diameters of 10-32 mm and 5.5-12 mm, respectively.

СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ ЦЕХ ЭСПЦ-2



KSP Steel располагает собственным сталеплавильным цехом, обеспечивающим литой заготовкой трубопрокатное производство. Это гарантирует стабильность производства и своевременное выполнение заказов потребителя, а также является ключевым фактором для достижения и сохранения постоянного уровня качества конечной продукции завода. Цех спроектирован для выпуска всех марок стали по стандартам API 5L, API 5CT, ASTM, а также ГОСТ.

Сотрудничество с ведущими европейскими производителями и проектировщиками, включая Danieli, Siderengineering, Vezzani, Lindemann, Siemens, позволило внедрить ряд технологических ноу-хау.

Сегодня сталеплавильное производство KSP Steel включает две очереди общей производительностью 800 тыс. т в год. В их состав входит электросталеплавильное отделение, состоящее из двух 60-тонных электродуговых печей (ДСП-60), двух агрегатов печь-ковш по 60 т, оборудования вакуумной дегазации, а также двух трехручьевых установок непрерывной разливки стали (МНЛЗ).

STEEL-SMELTING WORKSHOP SSW-2



KSP Steel has its own steel meltshop, which supplies the pipe rolling mill with cast billets. This guarantees the production stability and timely execution of customer orders and also is a key factor for the plant in achieving and maintaining the quality of finished products. The workshop is designed to produce all steel grades in accordance with the standards API 5L, API 5CT, ASTM and GOST.

The cooperation with leading European producers and engineers, including Danieli, Siderengineering, Vezzani, Lindemann, Siemens, made it possible to introduce a number of technological innovations.

Nowadays KSP Steel's meltshop includes two lines with a total capacity of 800,000 tonne per year. They include an electric arc-furnace department, which consists of two 60-tonne arc furnaces (EAF-60), two 60-tonne ladle furnaces, vacuum degassing equipment and two three-strand continuous casting machine (CCM).

ТРУБОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Сердцем трубопрокатного производства KSP Steel является технологический комплекс, спроектированный одним из ведущих мировых поставщиков оборудования для металлургической промышленности – компанией Danieli. Конструктивные и технологические решения, положенные в основу завода, являются на сегодняшний день наиболее совершенными как с точки зрения оснащенности, так и по уровню автоматизации. Это дает руководству KSP Steel право говорить об уникальности созданного производства.

Процесс производства трубы происходит следующим образом: круглая литая заготовка поступает на линию горячей прокатки, на которой режется, нагревается, прошивается и прокатывается до получения трубы требуемой длины и толщины стенки. Затем, если необходимо, труба проходит термообработку или сразу же идет на линии проверки качества и линии чистовой обработки. После завершения всех необходимых операций трубы KSP Steel готовы к отгрузке.



PIPE ROLLING



The core of KSP Steel's pipe rolling facilities is the process designed by Danieli, one of the leading suppliers of metallurgical equipment. Design and technological solutions, on which the plant is based, are the most advanced today in terms of both equipment and automation level. This gives the KSP Steel management the right to speak about the uniqueness of their production.

The pipe rolling process operates as follows: a round section is supplied to the hot rolling line where it is cut, heated, pierced and rolled to get the pipe of desired length and wall thickness. Then, if need be, the pipe is put through heat treatment or straight to the quality assurance line and the finishing line. After the completion of all the necessary operations KSP Steel pipes are ready for shipment.



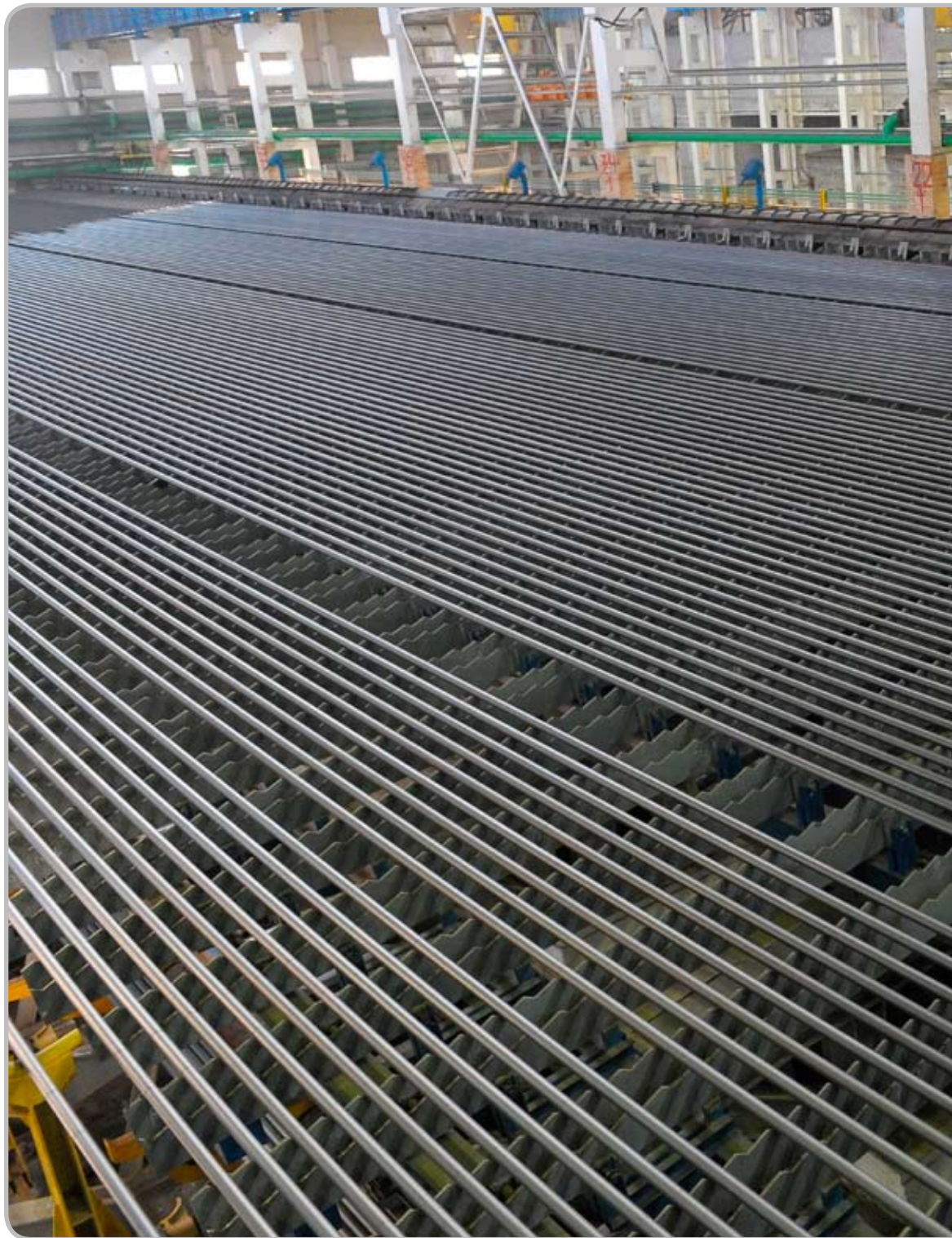
ЛИНИЯ ГОРЯЧЕЙ ПРОКАТКИ

Линия горячей прокатки предназначена для преобразования литой заготовки в полую с определенным диаметром и толщиной стенки. Диаметр получаемых на линии труб – в диапазоне от 2.3/8" (60,3мм) до 13.5/8" (346,1мм). Производительность линии – 270 тыс. т в год.

В ее состав входят:

- **Система резки круглой заготовки** – позволяет нарезать литую заготовку максимально точно по длине для минимизации технологических отходов.
- **Карусельная нагревательная печь** – равномерно нагревает заготовку до температуры 1280°C.
- **Комплекс Прокатки**, включает прошивной стан с валками конического типа, непрерывный стан горячей прокатки труб и стан экстрактор.
Прошивной стан с валками конического типа прошивает сплошную заготовку в полую, образуя гильзу.
Непрерывный стан горячей прокатки труб на удерживаемой оправке с шестью клетями – формирует при помощи оправки помещенной внутрь гильзы толщину стенки для будущей трубы.
Стан экстрактор – служит для того, чтобы снять прокатанную трубу с оправки.
- **Печь для повторного нагрева** – выравнивает температуру трубы на уровне 900°C, что позволяет получить более однородную микроструктуру стали.
- **Редукционный стан** – прокатывает трубу до конечного диаметра и толщины стенки. Состоит из двадцати четырех трехвалковых клеток. Последние три клетки имеют регулируемые валки для достижения, при одинаковом номинальном диаметре, диапазона допусков по внешнему диаметру для разных спецификаций.
- **Стол охлаждения и система резки труб** – предназначены для охлаждения уже произведенных труб и резки их на требуемую длину.

Вдоль всей Линии горячей прокатки установлены системы контроля, основанные на лазерной технологии, предназначенные как для мониторинга оборудования, так и для измерения диаметра и толщины стенки прокатываемой и готовой трубы. В конце линии труба проходит технологический контроль на Установке неразрушающего контроля.



HOT ROLLING LINE

The hot rolling line is designed to transform a cast solid billet into a hollow one with a certain diameter and wall thickness. The diameter of the pipes rolled on the line range between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 13.5/8 inches (346.1 mm). The line's capacity is 270,000 tonne per year.

It includes:

- A bar cutting system for round billets. Allows to cut a round billet as accurately as possible to minimize production rejects.
- A rotary hearth furnace that evenly heats billets to the temperature of up to 1,280 °C.
- A rolling line, including piercing machine with cone type roll, a continuous pipe hot-rolling mill and an extractor mill.
 - A piercing mill with cone type rolls pierces a solid bar into a hollow billet, forming a shell.
 - A retained mandrel mill with six stands uses the mandrel placed inside the shell to shape the pipe wall thickness.
 - An extracting mill is used to take the rolled pipe off the stand.
- A reheating furnace that stabilises the pipe's temperature at 900 °C, which facilitates a more homogeneous steel microstructure.
- A stretch reducing mill that rolls the pipe to its final diameter and wall thickness. It consists of twenty four 3-roll stands. The last three stands have adjustable rolls that are used to make outside diameter tolerances for various specifications with the same nominal diameter.
- A cooling bed and a layer cutting system are designed to cool the finished pipes and cut them to desired length.

The hot-rolling line is equipped with laser technology-based control systems that are designed both to monitor the equipment and measure the diameter and the wall thickness of finished pipes and of the pipes being rolled. At the end of the line, the pipe goes through process control on a nondestructive test unit.



ЛИНИИ ТЕРМООБРАБОТКИ И КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

Линии термообработки (K1, K2)

Две линии термообработки: K1 – для размеров в диапазоне от 2.3/8" (60,3 мм) до 7" (177,8 мм) и K2 – для размеров в диапазоне от 4.1/2" (114,3 мм) до 14" (355,6 мм) имеют своей целью придать трубе необходимые механические свойства по стандартам или спецификациям поставки. Процесс состоит из последовательности нагрева и охлаждения, что позволяет улучшить фазовую структуру стали и ее механические свойства. Общая производительность линий – 150 тыс. т в год.

Линии проверки качества (C1, C2)

Линия C1 – для размеров в диапазоне от 2.3/8" (60,3 мм) до 7" (177,8 мм) и линия C2 – для размеров в диапазоне от 4.1/2" (114,3 мм) до 14" (355,6 мм) предназначены для проверки соответствия производимой трубы регламентированным в спецификациях стандартам, для обеспечения прямолинейности, определения внутренних и внешних дефектов, проверки допусков по размерам, марки стали и внутреннего сопротивления давлению.

Линия ультразвукового контроля качества (C9)

Эта линия на основе заранее установленной калибровки позволяет обнаружить продольные и поперечные дефекты на внутренней и внешней поверхности и внутри стенки трубы, а также другие возможные отклонения от допусков по толщине стенки, которые не были обнаружены при предыдущих операциях контроля. Двойной уровень контроля, электромагнитный контроль на линиях проверки качества и ультразвуковой контроль на этой линии является самой лучшей системой для гарантированного производства труб без дефектов. На линии обрабатываются трубы с диапазоном диаметров от 2.3/8" (60,3 мм) до 13.5/8" (346,1 мм). Производительность линии – 90 тыс. т в год

Линия по высадке концов труб (C4)

Линия предназначена для труб с диаметром в диапазоне от 2.3/8" (60,3 мм) до 5.1/2" (139,7 мм). Высадка выполняется, когда требуется усиление резьбовой части трубы в соответствии с ожидаемым динамическим напряжением во время ее эксплуатации. Упрочнение осуществляется в горячем состоянии посредством высадки концов трубы для получения короткой части концов трубы с утолщением. Производительность – 20 тыс. т в год.



HEAT TREATMENT AND QUALITY ASSURANCE LINES

Heat Treatment Lines (K1, K2)

There are two heat treatment lines at the plant: K1 is for diameters ranging between 2.3/8 inches (60.3 mm) to 7 inches (177.8 mm), and K2 for diameters ranging between 4.1/2 inches (114.3 mm) to 14 inches (355.6 mm). These lines' purpose is to ensure necessary mechanical properties in line with standards and delivery specifications. The process includes consequent steps of heating and cooling, which makes it possible to improve the phase structure of steel and its mechanical properties. The line's total capacity is 150,000 tonne a year.

The Quality Assurance Line (C1, C2)

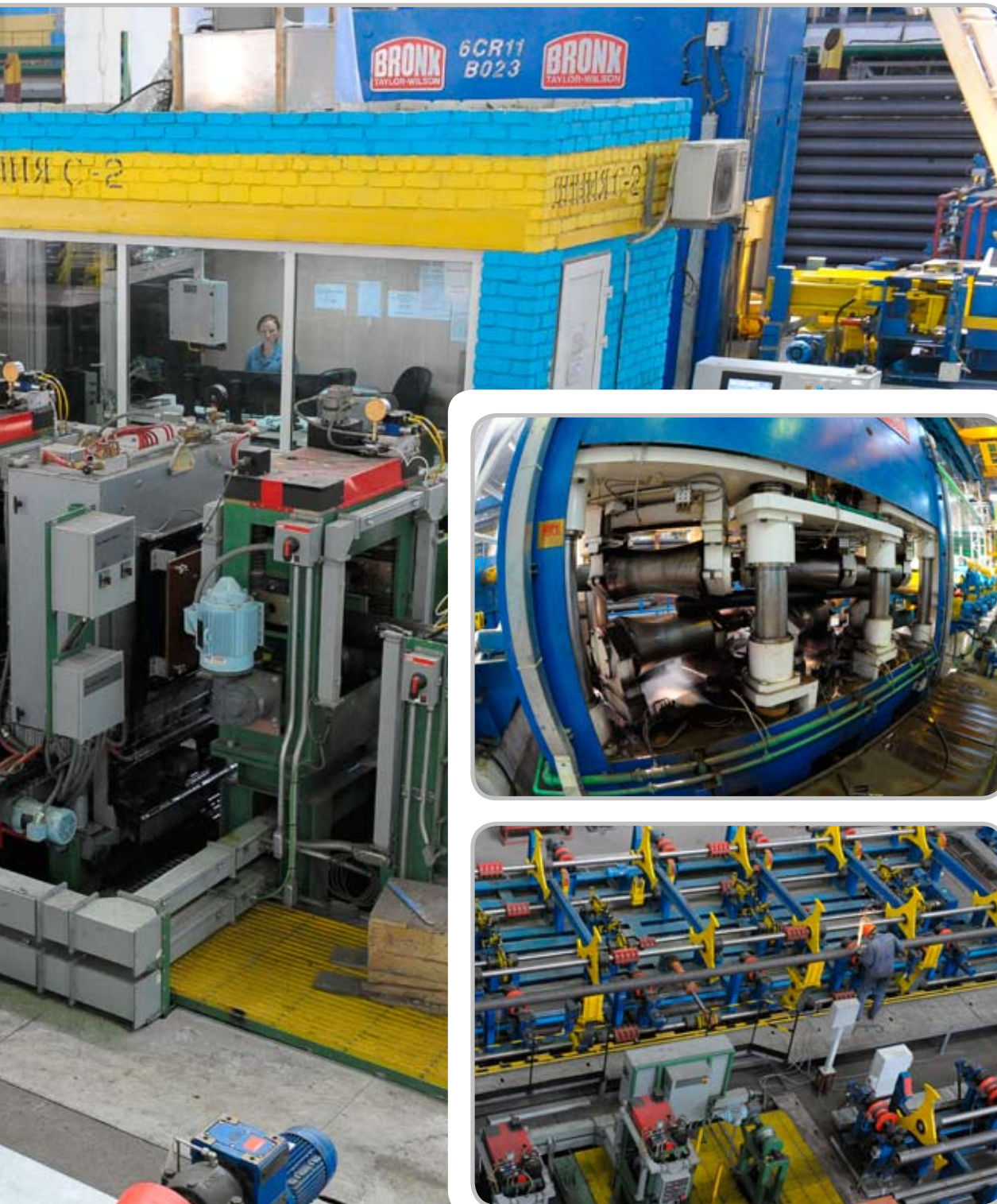
Line C1 is for diameters ranging between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 7 inches (177.8 mm), and line C2 for diameters ranging between 4.1/2 inches (114.3 mm) and 14 inches (355.6 mm). These lines are designed to check the compliance of produced pipes with standards as regulated by specifications, to ensure straightness, reveal internal and external defects, to test tolerances, steel grade and internal pressure resistance.

The Ultrasonic Testing Line (C9)

This pre-calibrated line makes it possible to find longitudinal and transversal defects on the internal and external surface of the pipe wall. It also detects other wall thickness tolerance deviations, which were not revealed in previous control operations. The double check, magnetic-flux-leakage testing on quality assurance lines and ultrasonic quality control on this line makes up the best system that guarantees defect-free pipe production. Pipes with diameters ranging between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 13.5/8 inches (346.1 mm) are tested in the line. The line capacity is 90,000 tonne per year.

The Upsetting Line (C4)

The line is designed for pipes with diameters ranging between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 5.1/2 inches (139.7 mm). Upsetting is carried out when it is necessary to reinforce the thread segment of pipe in accordance with expected dynamic stress during the pipe operation. Pipes are reinforced while they are hot through the upsetting of pipe ends in order to make the short part of pipe ends thicker.



ЛИНИИ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

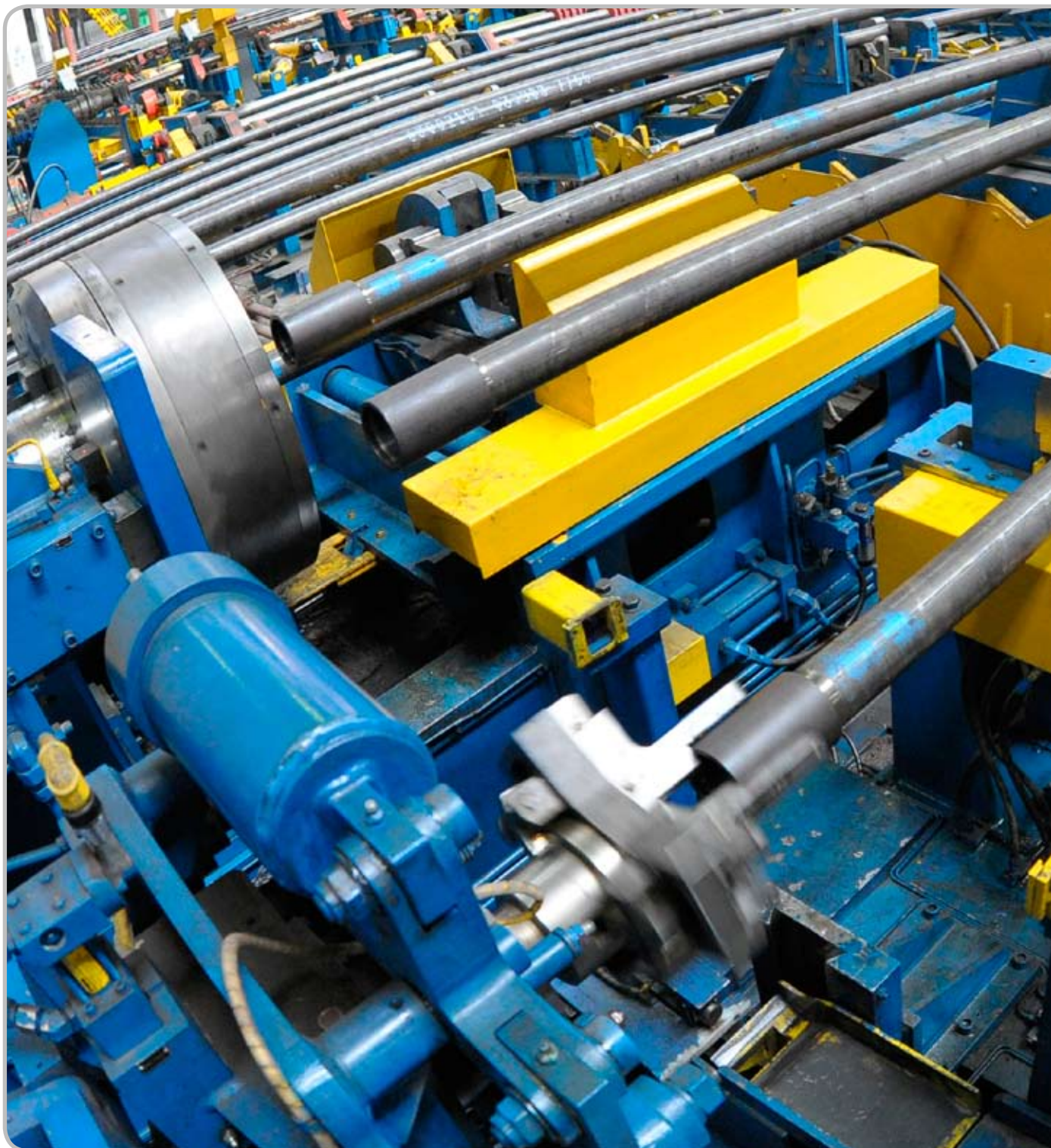
Линии по нарезке резьбы для НКТ и обсадных труб (С5, С6)

На данных линиях осуществляется нарезка резьбы на обоих концах трубы, а также навинчивание муфты на одном из них. Первая линия (С-5) предназначена для производства НКТ и обсадных труб с наружным диаметром в пределах от 2.3/8" дюйма (60,3 мм) до 7" дюймов (177,8 мм), с высаженными и невысаженными концами. Вторая линия (С-6) предназначена для производства обсадных труб с наружным диаметром в пределах от 4.1/2" (114,3 мм) до 13.5/8" (346,1 мм).

Линия чистовой обработки для нефтегазопроводных труб (С-7)

Предназначена для выполнения заключительных операций, включая снятие фаски на трубах, используемых для транспортировки нефти и газа. Как правило, соединение этих труб выполняется при помощи сварки, поэтому концы должны иметь определенную форму, чтобы подготовить их к принятию присадочного металла сварного шва. Диапазон труб, обрабатываемых на линии, – от 2.3/8" (60,3 мм) до 13.5/8" (346,1 мм).

Распределение процессов чистовой обработки по линиям позволяет производственному циклу быть очень гибким, в соответствии со спецификациями на сам продукт и/или спецификациями на марку стали. При этом производственный цикл может быть изменен под новые требования.



FINISHING LINE



Tubing and Casing Finishing Lines (C5, C6)

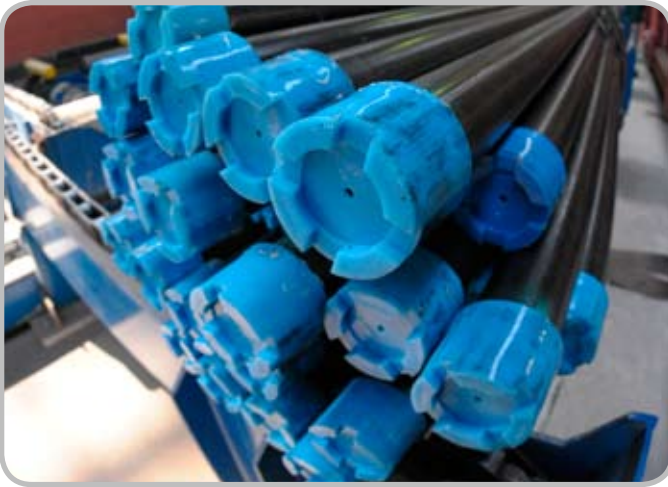
Pipes are threaded at each end and couplings are screwed on on one end of pipes. The first line (C5) is designed for the production of tubing and casing pipes with diameters ranging between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 7 inches (177.8 mm) with upset and plain ends. The second line (C6) is for the production of casing pipes with external diameter ranging between 4.1/2 inches (114.3 mm) and 13.5/8 inches (346.1 mm).

Line Pipe Finishing Line (C7)

It is designed for finishing operations, including beveling of pipes that are used in oil and gas transportation. As a rule, these pipes are connected by welding, that is why pipe ends should have a certain shape so that weld filler metal can be used. The diameters of pipes finished on the line range between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 13.5/8 inches (346.1 mm).

The use of different finishing lines allows the production cycle to be very flexible and to be in line with finished product and steel grade specifications. At the same time, the production cycle can be changed to meet new requirements.

ПРОДУКЦИЯ KSP STEEL



Спектр трубной продукции включает:

- **Насосно-компрессорные трубы с высаженными и невысаженными концами, а также муфты к ним.** Диапазон размеров – от 2.3/8" (60,3 мм) до 4.1/2" (114,3 мм), в соответствии со стандартами ГОСТ 633, API 5CT. Группы прочности – J55, K55, M65, N80, L80, C90, C95, T95, P110 по стандарту API, или Д, Е, К, Л, М по ГОСТ.
- **Обсадные трубы и муфты к ним.** Диапазон размеров – от 4.1/2" (114,3 мм) до 13.5/8" (346,1 мм) в соответствии со стандартами ГОСТ 632, API 5CT. Группы прочности – J55, K55, M65, N80, L80, C90, C95, T95, P110 по стандарту API, или Д, Е, К, Л, М по ГОСТ.
- Нефтепроводные трубы диаметром от 2.3/8" (60,3 мм) до 13.5/8" (346,1 мм). ГОСТ 8732, API 5L.

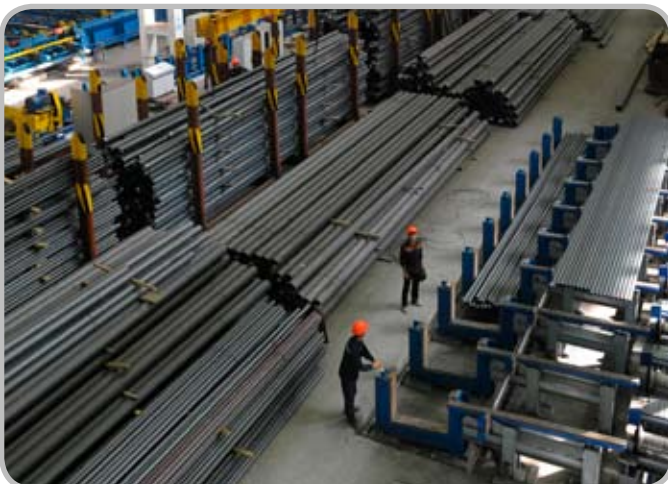
В перспективе KSP Steel планирует расширение номенклатуры выпускаемой продукции. Изучается возможность покрытия труб трехслойным полимерным изоляционным покрытием. Разрабатывается соединение класса «Премиум».

KSP STEEL PRODUCTS

Pipe product mix covers:

- **Tubing pipes and casing pipes with upset and plain ends and couplings for them.** The diameters range is between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 4.1/2 inches (114.3 mm) in accordance with the standards GOST 633 and API 5CT. Steel grade – J55, K55, M65, N80, L80, C90, C95, T95, P110 in accordance with API standard, or D, E, K, L, M – GOST.
- **Casing pipes and couplings for them.** Diameters range between 4.1/2 inches (114.3 mm) and 13.5/8 inches (346.1 mm) in accordance with the standards GOST 632, API 5CT. Steel grade – J55, K55, M65, N80, L80, C90, C95, T95, P110 in accordance with API, or D, E, K, L, M – GOST.
- Line pipes with diameters ranging between 2.3/8 inches (60.3 mm) and 13.5/8 inches (346.1 mm). GOST 8732, API 5L.

KSP Steel plans to increase its list of products (extend its product range) in the future. Research into the possibility of coating pipes with three-layer polymer insulation is underway. A "Premium" class joints are being developed.



СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

В условиях конкурентного рынка борьба производителей – это борьба действующих систем качества. В этой связи в KSP Steel в настоящий момент разрабатывается и внедряется Система менеджмента качества в соответствии с требованиями СТ РК ISO 9001-2001, API Spec Q1/ ISO TS 29001, ISO 9001:2000 на производство стальных бесшовных, горячедеформированных и насосно-компрессорных труб. Вопросы качества регулярно обсуждаются на оперативных совещаниях, в ходе которых рассматриваются ход выполнения производственных планов.

Внедрение СМК и ее дальнейшее совершенствование позволит повысить эффективность производственных процессов, сделать продукцию завода еще более конкурентоспособной.

Контроль и сертификация продукции

Качество продукции KSP Steel подтверждается сертификатами соответствия, выданными Госстандартом России, Органом по сертификации металлов и промышленности продукции ФГУП УНИИМ, а также сертификатом соответствия, выданным Госстандартом Республики Казахстан, органом по сертификации ПФ ОПС АО «НаЦЭК»

Продукция и технологические процессы находятся под постоянным контролем, регламент которого определен в технической документации. Все виды окончательного контроля и испытания продукции проводятся в полном объеме и в соответствии с требованиями, предъявляемыми нормативной документацией (стандарты ISO, API, ГОСТ, СТ РК и др.)

Охрана окружающей среды

Компания стремится свести к минимуму негативное воздействие своего производства на экологию. В этой связи KSP Steel осуществляет Программу мероприятий по охране окружающей среды, согласованную в Министерстве охраны окружающей среды. В первом полугодии 2008 года в ее рамках были выполнены следующие мероприятия:

- Реконструкция пылегазоочистной станции с тремя фильтрами в ЭСПЦ-2 с общей площадью фильтрации 19 тыс. м². Своевременная замена рукавных фильтров типа ФРО-6300 поддерживает проектную эффективность очистки на уровне 99,3%.
- Монтаж четырех аспирационных систем участка ферросплавов в ЭСПЦ-2, что позволило снизить выброс загрязняющих веществ в атмосферу на 87%.



QUALITY MANAGEMENT SYSTEM



Under competitive market conditions, rivalry among manufacturers means rivalry among various quality systems. In this connection, KSP Steel is currently developing and introduction the Quality Management System in line with ST RK ISO 9001-2001, API Spec Q1/ISO TS 29001, ISO 9001:2000 in the production of seamless steel pipes, hot-deformed pipes and tubing pipes. Operational meetings, which consider the implementation of production plans, regularly discuss quality-related issues.

The introduction of the Quality Control System and its further improvement will allow the company to increase the efficiency of its production processes, to make the plant's product more competitive.

Product Control and Certification

The certificates of conformance, which have been issued by the Russian State Standard Committee, the Federal State Unitary Enterprise The Ural Research Institute for Metrology and the Kazakhstan Republic State Standard Committee, prove the quality of KSP Steel's products, certification board PF OPS joint-stock company "NaCEKS".

The products and processes are under continuous control as specified in the technical documentation. All types of the final control and test of products are conducted fully in accordance with the standards (ISO, API, GOST, ST RK etc).

Environmental Protection

The company seeks to reduce to a minimum its production's negative impact on the environment. In this connection, KSP Steel is carrying out a programme for protection of the environment, which was endorsed by the Environmental Protection Ministry. In the first half of 2008, the following measures were taken as part of the programme:

- The reconstruction of a Fume plant with three filters at the Meltshop and a total filtration area of 19,000 sq.m. The timely replacement of bag filters FRO-6300 maintains the design cleaning capacity at a level of 99.3%.
- The installation of four dust exhaust systems on the ferroalloy area at a Meltshop, which reduced pollutant emission by 87%.

МАРКЕТИНГ И СЕРВИС

Качество, Надежность, Открытость и Сервис – вот базовые принципы, которыми руководствуется KSP Steel при взаимодействии со своими партнерами и потребителями. К каждому клиенту компания применяет индивидуальный подход, основанный на особенностях его бизнеса.

Качество. Разработана система детализации качественных показателей при заключении контрактов, согласования процедур контроля качества на основе использования оборудования KSP Steel, предоставления дополнительных данных о контроле качества клиентам, а также дополнительных сертификатов или протоколов испытания качества.

Надежность. Стабильность поставок, предсказуемость в ценообразовании, пунктуальность при выполнении контрактных обязательств.

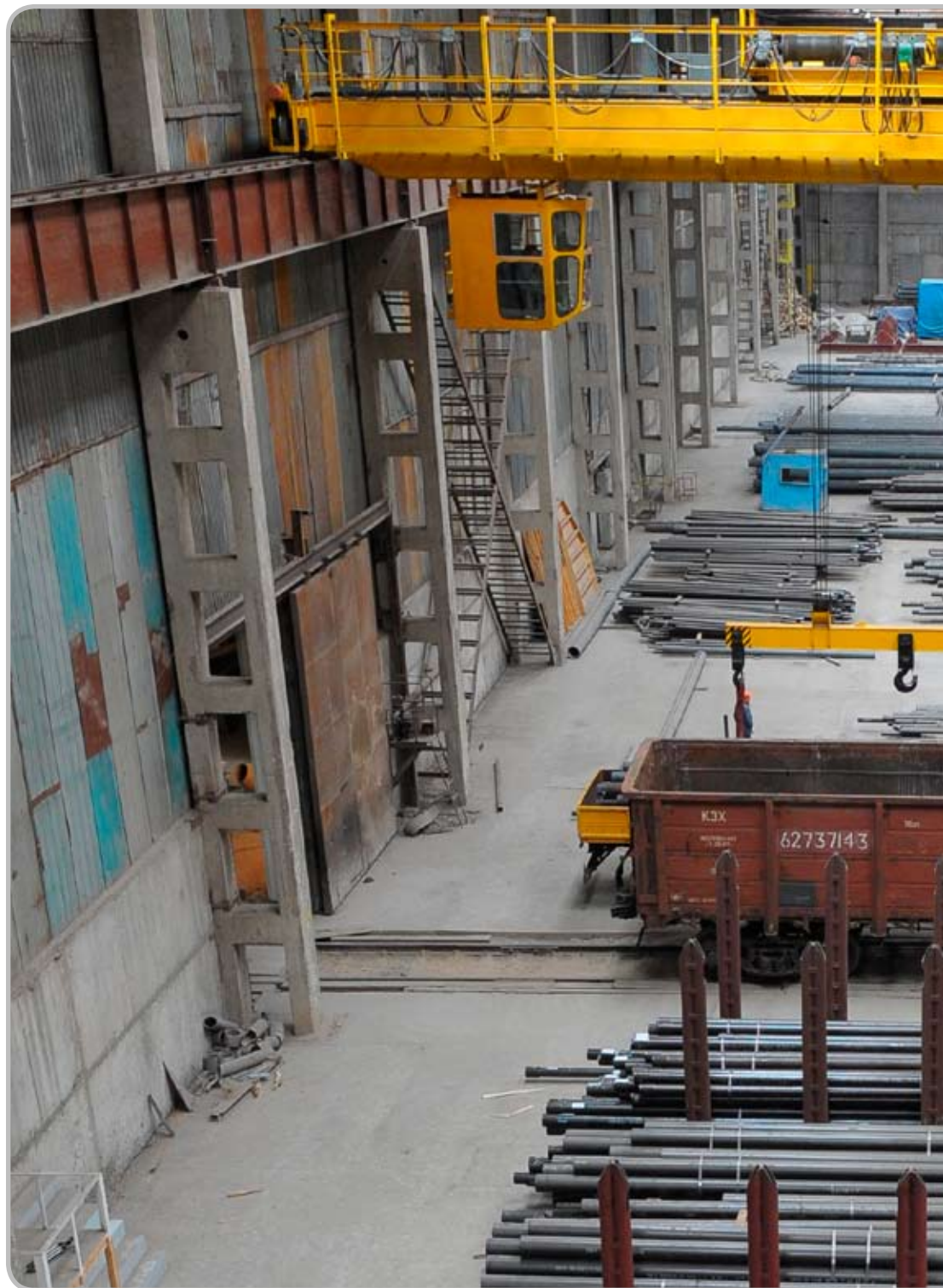
Открытость. Клиенту предоставляются все необходимые данные о ходе выполнения заказа, произведенных отгрузках, финансовому состоянию заказа. Наши потребители всегда своевременно и «из первых рук» получают информацию о введении в эксплуатацию нового оборудования, модернизации, дополнительных методах контроля, о разработках новых видов продукции, освоении нового диапазона размеров труб или труб повышенного качества.

Сервис. Дополнительные консультации по вопросам, связанным с выбором марки труб, по их химическому составу, резьбе и др., в зависимости от среды использования.

Предоставление технических специалистов, которые могут помочь в формировании колонны НКТ или опускании обсадных труб, их правильному свинчиванию или разборке.

Оказание услуг по утилизации отработанной трубной продукции, частичный обмен отработанной трубы на новую.

Для сокращения у клиента складских запасов труб, а следовательно, и уменьшения своих оборотных средств, разработана Система обеспечения потребителя трубной продукцией. Она предусматривает участие в планировании поставок вплоть до скважины, наличие на складе KSP Steel рассчитанного запаса необходимой клиенту продукции и осуществление отгрузок с учетом его потребностей.





MARKETING AND SERVICE

Quality, Reliability, Transparency and Service – these are basic principles that KSP Steel follows in relations with partners and customers. The company applies an individual approach to each customer based on customer business peculiarities.

Quality. The company has developed systems of qualitative indicators of contracts, quality assurance procedures using KSP Steel's equipment, additional quality control information for customers and additional quality test certificates or protocols.

Reliability. Stability in supplies, pricing predictability, punctuality in fulfilling contractual obligations.

Transparency. Customers are provided with all the necessary information about the execution of their orders, shipments and the financial status of orders. Our customers always receive timely and firsthand information about new equipment at the plant, modernization, additional control methods, new products, new pipe ranges or high quality pipes.

Service. Consultation on pipe grade selection, their chemical composition, thread etc, depending on use conditions.

Providing technical specialists who can help to form tubing, or assist in the running of casing pipes, the correct screwing or unscrewing of pipes.

Services include the recycling of used pipe products and a partial replacement of used pipes with new ones.

To reduce the customers' pipe stocks and, correspondingly, to reduce operating capital, the company has developed a system of providing customers with pipe products which involves planning deliveries all the way to the wells, the availability of forecast stock of products, and shipments according to customers' needs.

НАУЧНО- ТЕХНИЧЕСКИЙ И КАДРОВЫЙ ПОТЕНЦИАЛ

Залог успешного бизнеса KSP Steel – наличие высокого научно-технического потенциала и квалифицированных специалистов. Наша лаборатория представляет собой сочетание новейших технологий в области диагностики, исследования и анализа продуктов черной металлургии от исследований поступающего сырья до оценки конечной продукции. Контроль качества выпускаемой продукции производится согласно следующей нормативной документации: ГОСТ, API5L, API5CT, ASTM, NACE, ISO. Оснащение лаборатории позволяет проводить полный цикл исследования: от подготовки образцов до выдачи протокола с результатами испытания.

KSP Steel – крупное производственное предприятие, коллектив которого насчитывает более 7500 человек. Основные корпоративные ценности компании – это сплоченность, профессионализм, постоянный поиск инноваций и совершенствование достигнутых показателей.

Понимая, что для успешной работы единственного в Казахстане завода по производству бесшовных труб необходимы кадры высочайшей квалификации, руководство KSP Steel рассматривает обучение персонала как инвестиции в будущее компании. С этой целью на предприятии был создан отдел профессионального обучения, на базе которого проводится постоянное повышение уровня знаний, умений и навыков работников. Кроме того, вновь поступившие сотрудники могут получить здесь одну из востребованных на заводе профессий. Обучение проводят преподаватели-консультанты из числа специалистов самого предприятия. При этом программы обучения включают все темы, необходимые при подготовке специалистов, согласно квалификационной характеристике, по основным направлениям стандартов и спецификациям. Учебные планы и программы предусматривают теоретическое и практическое обучение. По окончании курса каждый специалист сдает квалификационный экзамен.

Политика постоянного развития персонала способствует созданию благоприятного климата в коллективе, повышает мотивацию работников и их преданность делу компании.





RESEARCH AND PERSONNEL POTENTIAL

The guarantee of KSP Steel's successful business stems from its great research potential and from its qualified specialists. Our laboratory combines new technologies in the area of diagnostics, research into and analysis of iron-and-steel products, from inspection of received raw materials to the evaluation of finished products. Product quality control is carried out in accordance with the following standards: GOST, API5L, ASTM, NACE and ISO. Well-equipped laboratories offer the opportunity to conduct a full test cycle from sample preparation to the issue of test result protocols.

KSP Steel is a major production enterprise, whose staff numbers over 7,500 people. The company's basic corporate values are solidarity, professionalism, continuous search for innovations and improvement of the results achieved.

The KSP Steel management is well aware of the fact that there is a need for highly qualified specialists for Kazakhstan's only producer of seamless pipes to work successfully. Therefore, the company regards staff training as an investment in the company's future. To this end, the company has set up an advance training department where employees improve their knowledge and skills. In addition, new members of staff can acquire one of the professional qualifications that are most needed at the plant. Trainers from among the experts of the plant conduct the training. The training programmes include all of the necessary topics in accordance with qualification requirements, basic standards and specifications. Training programmes provide for both theoretical and practical instruction. Upon completion of the courses, each specialist passes qualification examinations.

The policy of continuous personnel development promotes the creation of favourable conditions among the staff, offers additional incentives to employees and increases their loyalty to the company's business.

**ЕДИНСТВЕННЫЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
СТАЛЬНЫХ БЕСШОВНЫХ
ТРУБ В КАЗАХСТАНЕ**



Республика Казахстан, 050061,
г. Алматы, пр. Райымбека, 348
Тел.: 7 (727) 259 87 87
Факс: 7 (727) 259 87 91

348, Rayimbek ave., 050061, Almaty,
Republic of Kazakhstan
Tel.: 7 (727) 259 87 87
Fax: 7 (727) 259 87 91

**THE ONLY PRODUCER
OF STEEL SEAMLESS
PIPES IN KAZAKHSTAN**