

28.03.2022 № 013-16-1340

На № _____ от _____

Генеральному директору
ООО «Мир намоточных станков»
Зениной А.И.
119297, г. Москва, ул. Родниковая,
дом 7, стр. 3, эт. 1, пом.1, ком.26

Уважаемая Алла Ивановна!

Для проведения повторной приемки намоточного станка СН-10М-70А, поставляемого по договору № 2021/013-06051 от 06.08.2021г., прошу сообщить об устранении всех замечаний, указанных в письме № 013-16-1108 от 28.02.2022г.

С уважением,
Главный механик



О.В. Овечкин

Соболева С.В.
(3412) 90-31-18



28.02.2022 г. № 013-16-1108

На № _____ от _____

Генеральному директору
ООО «Мир намоточных станков»
Зениной А.И.
119297, г. Москва, ул. Родниковая,
дом 7, стр. 3, эт. 1, пом.1, ком.26

Уважаемая Алла Ивановна!

В рамках договора № 2021/013-06051 от 06.08.2021г. на поставку станка намоточного СН-10М-70А проведена предварительная приемка Оборудования. В ходе предварительной приемки с 15.02.2022 по 18.02.2022 в части проверки технических характеристик (**Приложение №2 договора**) были выявлены следующие замечания:

1. Тормозное устройство, входящее в состав Оборудования, в процессе навивки (намотки) заготовки магнитопровода воздействует на электроизоляционное покрытие ленты (ГОСТ 21427.4-78).

Согласно п.1.6 ОСТ4 Г0.054.247 «Отраслевой стандарт. Магнитопроводы ленточные разрезные для однофазных трансформаторов. Типовые технологические процессы»: «Эмалевое покрытие на ленте должно быть односторонним, **сплошным** и без наплывов, не должно **отслаиваться** и растрескиваться с наружной стороны образца ленты...». Дефект электроизоляционного покрытия приведет к отсутствию изоляции между витками ленты и к потере электромагнитных параметров магнитопровода (коэффициентной силы, магнитной индукции).

2. По пп.3.5; 3.17; 3.18 Приложения № 2 договора: номинальный крутящий момент (220 Н/м), натяжение ленты (от 0 до 70 кгс), поддержание заданного натяжения ленты не продемонстрированы Поставщиком ввиду отсутствия технической возможности.

По п.3.19 Приложения № 2 договора: прижимной ролик не обеспечивает высокую плотность намотки заготовок магнитопровода.

Предъявляемые требования к Оборудованию по пп.3.17, 3.18, 3.19 не обеспечивает плотную навивку заготовок магнитопровода, на образцах намотанных изделий присутствуют зазоры между витками. Согласно требованиям п.1.8 ОСТ4 Г0.054.247 «Навивка заготовок магнитопроводов **должна быть плотной, без зазоров между витками и загибов краев ленты**».

Также отмечаю, что на сайте namotka.com, принадлежащей Вашей компанией, предоставлена следующая информация по станку намоточному СН-10М-70А: «Станок оснащен автоматической системой края, что позволяет использовать более широкий поджимной ролик, чем ширина ленты и **получать плотность намотки до 103%**»

3. Узел сварки не обеспечивает повторяемость и качественную точечную сварку крайних двух витков.

По п.9 Приложения № 2 договора: подключаемые коммуникации: электроэнергия (380±10) В, сжатый воздух 0,6 МПа. В узле сварки используется техническая среда – аргон, напряжение питающей сети 220В, что не допускается требованиям договора.

4. По пп. 3.13; 6.2 Приложения № 2 договора: отсутствует устройство остатка ленты на узле размотки (отдающей бобине) и отображение остатка ленты на мониторе.

5. По п.3.9 Приложения № 2 договора:

- отсутствует стабильный результат по получению заготовок магнитопроводов со смещением ленты не более 2% от ширины ленты.

- отсутствует базовая поверхность для выставления оправки для навивки трехфазных магнитопроводов. Вследствие чего происходит торцевое смещение витков и обмотки относительно других.

Исходя из пп.4; 5 Приложения № 2 договора, требование по поперечному ходу ленты (не более 2% от ширины ленты) является общим как при навивки однофазного, так и для трехфазного магнитопроводов.

6. Исключить контакт электрического тока с оператором станка при настройке торцевого смещения и затвора в соответствии с требованиями безопасности.

Общие замечания по конструкции оборудования:

1. Доработать прижимной ролик быстросъемными креплениями;
2. Осуществить более плавную настройку перемещения датчика края ленты;
3. Доработать механизм затвора с целью исключения механического воздействия на раму станка;
4. Исключить повреждение датчика края об ленту в процессе эксплуатации станка;
5. Произвести доработку упорных деталей затвора для улучшения фиксации задней бабки и оправки;
6. Включить в аварийную установку оборудования пневматическую систему;
7. Доработать конструкцию оснастки для трехфазных магнитопроводов в части крепления к базовой щечке станка при подготовке к навивке внешнего контура (отсутствует возможность установки оснастки одним человеком).

Прошу сообщить сроки устранения данных замечаний в рамках исполнения договора № 2021/013-06051 от 06.08.2021г.

С уважением,
Главный механик



О.В. Овечкин

Соболева С.В.
(3412) 90-31-18