



Общество с ограниченной ответственностью
«Русская Технологическая Группа 2»

111024, г. Москва, ул. Авиамоторная, д.12
Почтовый адрес: 111024, Москва-24, а/я №85
тел.: (495) 970-50-91, (495) 902-50-58

Е-mail: rustgr2@yandex.ru
ИНН 7722443572/КПП 772201001

Исх. № 72/22

От 17.08.2022

Приемка станка СНПК-14

Генеральному директору
ООО «Мир намоточных станков»
А.И. Зениной

Уважаемая Алла Ивановна!

Мы принимаем станок СНПК-14, хотя вопрос отсутствия складок в наматываемых секциях решен не до конца. Однако мы не можем принять существующий вариант инструкции по эксплуатации, т.к. этот вариант не позволяет без дополнительных разъяснений производителя эксплуатировать станок. Имеются следующие замечания.

1. На рисунках 9 и 10 не разъяснены цифровые обозначения и значки, содержащиеся в технических операциях «Подача», «Пауза» и «Намотка», а также не указаны единицы измерения цифровых обозначений.
2. На странице 10 инструкции не указано, где находится кнопка «Сброс» рабочей программы, а также кнопки ручного вращения намотки и перемещения намоточного узла.
3. В инструкции по эксплуатации указывается, в основном, назначение той или иной кнопки, но нет описания, как она применяется в процессе намотки секции для регулировки основных параметров намотки: скорости намотки, натяжения пленки, регулировки числа витков секции и т.д.
4. Из технического паспорта и инструкции по эксплуатации не понятно, как, в случае необходимости, корректировать положение оси валов СМОТОЧНЫХ модулей для обеспечения их параллельности оси вращения намоточного узла с целью обеспечения отсутствия складок в секции.

Для улучшения инструкции по эксплуатации предлагаем:

- 1) дать подробное описание с указанием единиц измерения всех обозначений (цифр, значков и т.д.) указанных на рисунках 9,10 и 11, а также в других разделах инструкции. Кроме того, надо указать местоположение других кнопок и тумблеров, о которых упомянуто в пункте 2 настоящего письма. Для этого необходимо дать фото и описание пульта управления с его кнопками и тумблерами;

2) ввести новый раздел «Регулировка основных параметров намотки секций конденсаторов» с подразделами: регулировка скорости намотки, регулировка натяжения пленок и фольги, регулировка числа витков секций конденсаторов, регулировка остановок станка для раскладки вкладышей, исправление ошибок оператора в намотке.

3) необходимо дать подробное описание примера намотки конкретной секции. Например, диаметр оправки 83 мм, количество лент шириной 280 мм – 8 шт., количество витков – 64,3, расположение вкладышей - 15-й и 48-ой виток. Используются две фольги шириной 260 мм, края которых расположены от краев пленки, соответственно, на 8 и 12 мм. Фольга расположена симметрично относительно пленок: четыре пленки между фольгами и по две пленки по краям;

4) разъяснить в техническом паспорте и инструкции по эксплуатации как в случае необходимости корректировать положение оси валов смоточных модулей для обеспечения их параллельности оси вращения намоточного узла с целью обеспечения отсутствия складок в секции.

Наличие такого улучшения инструкции позволит, на наш взгляд, применять инструкцию на практике без частого обращения к производителю, использовать все заложенные в станке СНПК-14 технические возможности по улучшению качества и скорости намотки секций.

С уважением,

Генеральный директор _____

И.В. Ермилов

Ермилов И.В.

