



21.09.2022 г. № 013-16-3764

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!

06 августа 2021 ООО «Мир намоточных станков» (далее — Поставщик) и АО «ИЭМЗ «Купол» заключили договор № 2021/013-06051 (далее — Договор), в соответствии с которым Поставщик обязуется передать Оборудование в количестве 1 единицы в полном соответствии с техническими характеристиками, наименованием, количеством, ценами, согласно Спецификациям (Приложение № 1, Приложение № 2 к Договору), являющихся неотъемлемой частью Договора и выполнить работы, услуги (далее - Работы) в полном объеме, согласно Спецификации (Приложение № 1 к Договору), а Покупатель обязуется принять и оплатить поставленное Оборудование, выполненные Работы.

В соответствии с пунктом 11.3 Договора по окончании всех работ по производству Оборудования, за 20 (двадцать) календарных дней до начала предварительной приемки Оборудования Поставщик направляет Покупателю приглашение для участия в предварительной приемке. Предварительная приемка Оборудования осуществляется путем проверки комплектности Оборудования на соответствие Спецификации (Приложение № 1 к Договору), техническим характеристикам Оборудования (Приложение № 2 к Договору).

С целью проведения испытаний Станка намоточного СН-10М-70А серийный номер 54927 (далее — Оборудование) по Договору на стадии предварительной приемки на территории Поставщика, Покупатель предоставил следующие материалы:

а) Материал для однофазных сердечников:

- Лента ТО-ЭТ-3424 ГОСТ 2127.4-78 толщина 0,08, ширина 16 на оправке - 1,2 кг;
- Лента ТО-ЭТ-3424 ГОСТ 2127.4-78 толщина 0,08, ширина 40 на оправке - 12 кг;
- Лента ТО-ЭТ-3425 ГОСТ 2127.4-78 толщина 0,08, ширина 16 на оправке - 0,3 кг;

б) Материал для трехфазных сердечников:

- Лента ТО-ЭТ-3424 ГОСТ 2127.4-78 толщина 0,08, ширина 10 на оправке - 0,8 кг;
- Лента ТО-ЭТ-3425 ГОСТ 2127.4-78 толщина 0,15, ширина 20 на оправке - 6 кг;
- Лента ТО-ЭТ-3425 ГОСТ 2127.4-78 толщина 0,15, ширина 32 на оправке - 12 кг.

Предварительная приемка на территории Поставщика проводилась с 15 по 18 февраля 2022. На стадии предварительной приемки на предмет его соответствия требованиям, установленным в Технической спецификации (Приложение № 2 к Договору) выявлен ряд нарушений установленных Технической спецификацией оборудования (Приложение № 2 к Договору) требований к качеству товара, о чем был составлен акт от 18.02.2022 (не подписан представителями АО «ИЭМЗ «Купол») и впоследствии согласно п.11.6 договора направлен мотивированный письменный отказ от приемки Оборудования (№ 013-16-1108 от 28.02.2022).

Уведомлением от 30 марта 2022 об устранении замечаний и готовности Оборудования к предварительной повторной приемке Поставщик подтвердил о соответствии

Оборудования требованиям Договора и пригласил на повторную предварительная приемку. Повторная предварительная приемка проводилась с 13 по 15 апреля 2022. По результатам повторной предварительной приемки на предмет его соответствия требованиям, установленным в Технической спецификации (Приложение № 2 к договору) выявлен ряд нарушений установленных Технической спецификацией оборудования (Приложение № 2 к договору) требований к качеству товара.

Недостатки повторяющиеся неоднократно, либо проявляющиеся вновь после их устранения:

- узел сварки не соответствует п.7 Приложения № 2 к договору. Повторяемость и качество точечной сварки должно обеспечиваться регулировкой напряжения (мощности) сварки. Неоднократная доработка электрода в процессе приемки;
- поперечный ход (смещение) ленты не соответствует п.3.9 Приложения № 2 к договору (в том числе при максимальной скорости вала намотки (65 об/мин - п.3.4 Приложения № 2 к договору)). При получении навитых заготовок однофазных и трехфазных магнитопроводов смещение ленты более 2% от ширины ленты. При навивке изделий на Оборудовании, производилась настройка датчика, как результат временная остановка приемки;
- устройство (счетчик) остатка ленты на отдающей бобине (в метрах) (п.3.13 Приложения №2), задание и отображение на блоке управления информации по остатку ленты (п.6.2 Приложения № 2 к договору) – отсутствуют;
- прижимной ролик не обеспечивает высокую плотность навивки (п.3.19 Приложения №2 договора). На изделиях присутствуют зазоры между витками, волнистость ленты и прогибание (“эффект пружины”) готовых изделий;
- габариты Оборудования не соответствуют требованию п.3.1 Приложения № 2 к договору;
- наличие технической документации (эксплуатационная, ремонтная) согласно п.8.2.2, п.3.1 Приложения № 1 к договору.

Недостатки повторяющиеся неоднократно и препятствующие использованию Оборудования по прямому назначению:

- механический контакт крепежа затвора и рамы станка;
- в тормозное устройство, входящее в узел натяжения, для исключения повреждения ленты в процессе навивки изделий и обеспечения натяжения ленты по п.3.17 приложения № 2 договора в период повторной предварительной приемки (с 13 по 15 апреля 2022) добавлен сторонний элемент (фрикционный композитный материал Ferodo), после первой предварительной приемки с 15 по 18 февраля 2022 согласно Уведомлению ООО «Мир намоточных станков» от 30.03.2022 были включены войлочные прокладки для тормозного устройства. Данный элемент не интегрирован в тормозное устройство, устанавливался вручную;
- задание линейной скорости навивки, разработкой соответствующей программой, не продемонстрированы (п.3.6 Приложения № 2 к договору);
- скорость вращения вала намотки не продемонстрирована (п.3.4 Приложения № 2 к договору) (в письме ООО «Мир намоточных станков» от 28.04.2022 №220428-1 было предложено продемонстрировать данный параметр);
- снятие заусенцев на кромках ленты в соответствии с требованиями п.3.24 приложения № 2 к договору не продемонстрированы. Необходим оптический контроль кромок ленты до и после устройства для снятия заусенцев.
- во вкладке «редактирование параметров секции» ПО задаются условные значения исходной информации для намотки, а не фактические (скорость, натяжение и др.). Также наименование окон не соответствуют вводимому значению (например, Доп. Управления А, В и т.д.). Инструкция к предварительной приемке станка в части задания уставок режимов не предоставлена.

В связи с тем, что при проведении предварительных испытаний Оборудование не соответствовало требованиям, установленным в Технической спецификации (Приложение № 2 к Договору), часть предоставленного материала была израсходована. Согласно пункту 11.10 Договора и при буквальном толковании Договора повторная приемка Оборудования производится за счет средств Поставщика, в том числе восполнение израсходованного материала предоставленного Покупателем.

На основании вышеизложенного, просим Вас письменно сообщить и подтвердить:

1. об устранении всех замечаний, выявленных при предварительной приемке, состоявшейся с 15 по 18 февраля 2022, повторной предварительной приемке Оборудования, состоявшейся с 13 по 15 апреля 2022;
2. о готовности произвести повторную предварительную приемку в соответствии с условиями Договора;
3. о достаточном количестве материала для проведения испытаний Оборудования, в том числе и для навивки годных заготовок однофазных и трехфазных магнитопроводов (не менее 2 шт) с применением всей технологической оснасткой прописанной в п.2.1 Приложений №№ 1, 2 к договору.

С уважением,
Заместитель главного инженера



А.П. Коровин

Соболева С.В.
(3412) 90-31-18