



05.09.2022 № 013-16-3577

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 ответ на письмо б/н от 24.08.2022г. сообщая:

1. В п. 3.19 указано требование не только по наличию прижимного ролика, но и обеспечение им высокой плотности намотки, который в свою очередь данное требование при демонстрации оборудовании на предварительной приемке не выполнил.

Также повторно доводим до вашего сведения, что контроль качества заготовок после навивки регламентируются пп.1.8, 4.8 отраслевого стандарта ОСТ4 Г0.054.247 «Магнитопроводы ленточные разрезанные для однофазных трансформаторов. Типовые технологические процессы», т.е. производится визуально с помощью лупы с кратностью увеличения 2,5. Согласно п.1.8 «навивка заготовок магнитопроводов должна быть плотной, без зазоров между витками и загибов краев ленты». Заготовки магнитопроводов, изготовленные в период предварительной приемки, имели дефекты в виде волнистости витков, просветов (зазоров) между витками и «эффект пружины» (т.е. отсутствие плотности), что было подтверждено представителями ООО «Мир намоточных станков». Однако, из пояснений вашего письма от 24.08.2022г. плотность навивки не подлежит контролю (в том числе визуально), так как не указаны характеристики (параметры) в техническом задании. Считаем, что поставляемое вами специализированное оборудование должно обеспечивать высокую плотность навивки изделий в соответствии с п. 3.19 Приложения №2 договора и, как минимум, вышеуказанным требованиям стандарта.


1. В соответствии с п.7 Приложения №2 договора узел сварки, входящий в состав оборудования, должен обеспечивать точечную сварку намотанных изделий из ленты электротехнической. Количество свариваемых витков ленты должно регулироваться напряжения (мощности) от 2 до 40В (требования пп.7.2, 7.3). На нашем предприятии применяется сварочный аппарат собственного производства с возможностью регулировки напряжения (мощности) от 0 до 9В. Видео с демонстрацией сварочного аппарата с регулировкой от 0 до 9В было направлено в Ваш адрес параллельно с письмом №013-16-3186 от 11.08.2022г. Подтверждаем, что технической ошибки в п.7 Приложения №2 договора нет.

При последующей предварительной приемке оборудования необходимо обеспечить требование п.7 Приложения №2 договора и качественную точечную сварку лент 3423(3425) - ТО-ЭТ и др. толщиной 0,08; 0,15 мм.

На основании вышеизложенного сообщая, что при обнаружении выше указанных несоответствий (дефектов), а также других технических характеристик ранее

подтвержденных к исправлению ООО «Мир намоточных станков» (смещение ленты не более 2% от ширины ленты, устранение смещения датчика торцевых смещений в процессе навивки изделия, демонстрация задания линейной скорости, предоставление к предварительной приемке станка инструкции для обучения оператора из-за отличия наименования окон вводимым значениям и др.), на повторной приемке комиссия АО «ИЭМЗ«Купол» не признает оборудование прошедшим предварительные испытания.

Ориентировочный визит представителей АО «ИЭМЗ«Купол» 26.09.2022 г.

 С уважением,
Главный механик



О.В. Овечкин

