

Торгово-промышленная палата Донецкой Народной Республики

Адрес: Донецкая Народная Республика, 83001, г. Донецк, Ворошиловский район, ул. Марьинская, дом 1

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ № Э-160/1

«13» августа 2019 г.

1. Заказчик экспертизы: ООО НПК "ГИДРОТРАНСМАШ",
ДНР, 83055, г. Донецк, Ворошиловский район, пр-кт Театральный, д. 7
2. Эксперт: Шинкарев Д. В.
3. Основание для проведения экспертизы: заявка № 47/08 от 09.08.2019 г.
Регистрационный номер ТПП ДНР № Э-160 от 09.08.2019 г.
4. Задача экспертизы: изучить технологический процесс изготовления гидромффт и деталей к ним на ООО НПК "ГИДРОТРАНСМАШ", ДНР, 83055, г. Донецк

5. Экспертизой установлено:

Экспертиза проведена на территории размещения производственных площадей ООО НПК "ГИДРОТРАНСМАШ", по адресу: Донецкая Народная Республика, г. Донецк, ул. Левобережная, д. 57,

На данном предприятии изготавливают продукцию, согласно утвержденного технологического процесса и НТД.

Предприятие имеет собственные производственные площади, а также собственные производственные мощности для выпуска продукции, соответствующий штат сотрудников.

К экспертизе предъявлены копии следующих документов:

- устав ООО НПК "ГИДРОТРАНСМАШ";
- свидетельство о государственной регистрации юридического лица ООО НПК "ГИДРОТРАНСМАШ" серия АА01 № 25761;
- протокол общего собрания участников;
- справка из Единого государственного реестра юридических лиц и физических лиц-предпринимателей Донецкой Народной Республики;
- информационное письмо о деятельности предприятия;
- краткое описание технологического процесса производства продукции;
- свидетельство о праве собственности на недвижимое имущество;
- ТУ У 29.1-31205704-003:2015 "Гидромффты предохранительные. Технические условия";
- паспорт на изделие;
- сертификат качества изделий;
- сырьевые справки о сырье, материалах, полуфабрикатах и комплектующих, используемых в производстве продукции;
- расходные накладные, договора на поставку, на сырье и вспомогательные материалы, используемые для производства продукции.

Далее смотри на обороте.

В процессе производства продукции на предприятии используется сырье и вспомогательные материалы, происхождения Донецкой Народной Республики, Российской Федерации, а также сырье неизвестного происхождения.

Основными технологическими операциями изготовления гидромуфт и деталей к ним, являются:

1. Изготовление сварного корпуса.

Конструкция сварного корпуса состоит из стакана, обечайки, фланца, ребер и втулок. Заготовку на стакан отрезают из прутка. Затем заготовка предварительно обрабатывается на токарном станке. Заготовку на обечайку вырезают из стального листа, а затем на оправке выкатывают на токарном станке. Фланец изготавливают из проката квадратного сечения путем вальцовки заготовки, сварки с последующей предварительной механической обработкой на токарном станке. Ребра изготавливают штамповкой из стального листа. Втулки изготавливают из прутка на токарном станке. Детали корпуса подвергаются слесарной обработке и подаются на сварку. Сварной корпус проходит термообработку, очистку от окалины и брызг, окончательную механическую обработку на токарном и сверлильном станках, контроль размеров и формы.

2. Изготовление литого корпуса.

Литой корпус изготавливается путем плавления чушек из цветных материалов в нагревательной печи и разливки металла в кокиль или пресс-форму. Затем отливка проходит контроль на плотность, окончательную механическую обработку на токарном и сверлильном станках, контроль размеров и формы.

3. Изготовление литого турбинного и насосного колёс.

Турбинное и насосное колеса отливаются путем плавления чушек из алюминиевого сплава в нагревательной печи и разливки металла в пресс-формы. Затем остывшие отливки обрабатываются на токарном и сверлильном станках, проходят контроль размеров и формы.

4. Изготовление вала (ступицы).

Вал (ступицу) изготавливают из заготовки, отрезанной из прутка пилой. Затем последовательно выполняется предварительная механическая обработка на токарном, сверлильном (координатно-расточном), строгальном станках, термообработка, окончательная обработка на токарном станке, шлифовка, полировка, контроль формы и размеров.

5. Изготовление предохранительных и защитных пробок.

Предохранительная и защитная пробки состоят из пробки, в которую запрессованы плавкие вставки. Пробки изготовлены на токарном станке. Плавкие вставки отливаются из сплавов соответствующего химического состава на определенную температуру.

Далее смотри Приложение № 1 к экспертному заключению № Э-160/1 от 13.08.2019 г.

Дата начала экспертизы

«9» августа 2019 г.

Эксперт:


(подпись)

Дата окончания экспертизы

«13» августа 2019 г.

Шинкарев Д. В.
(фамилия, инициалы)

Экспертное заключение зарегистрировано «13» августа 2019 г.

Экспертное заключение оригинальной печати не действительно



Продолжение пункта 5.

6. Изготовление сварной полумуфты (муфты моторной).

Полумуфта (муфта моторная) выполнена из сварной конструкции. Заготовка ступицы отрезается из прутка и предварительно обрабатывается на токарном станке. Заготовка диска вырезается из стального листа и проходит предварительную обработку на токарном и сверлильном станках. Подготовленные детали собирают и производят сварку. Затем последовательно выполняется термообработка, окончательная механическая обработка на токарном, строгальном и координатно-расточном станках, слесарная обработка, контроль размеров, грунтовка и окраска.

7. Изготовление литой полумуфты (муфты моторной).

Полумуфта (муфта моторная) выполнена из литой конструкции. Литая полумуфта (муфта моторная) изготавливается путем плавления чушек из цветных материалов в нагревательной печи и разливки металла в кокиль или пресс-форму. Затем отливка проходит контроль на плотность, окончательную механическую обработку на токарном, строгальном и координатно-расточном станках, слесарная обработка, контроль размеров и формы.

8. Изготовление отдельных деталей и узлов.

Отдельные детали и узлы изготавливаются на токарных, фрезерных станках, на прессах (штамповка). Все детали и узлы проходят слесарную обработку, а затем контроль на соответствие размерам и другим техническим требованиям.

9. Контроль покупных изделий.

Покупные крепежные и уплотнительные изделия проходят входной контроль.

10. Сборка готового изделия.

Готовые детали и узлы, а также покупные изделия комплектуются и поступают на сборку. Производится сборка элементов, а затем - общая сборка гидродинамической муфты. Собранный гидродинамической муфта проходит балансировку, гидроиспытание, маркировку, окончательную приемку ОТК, покрытие эмалями, упаковку и подготовку к отправке потребителю.

В результате изучения предоставленных документов и технологического процесса производства на предприятии ООО НПК "ГИДРОТРАНСМАШ", Донецкая Народная Республика, г. Донецк, экспертом установлено, что указанное предприятие собственных площадях и собственном оборудовании, изготавливает:

1. Гидромуфты различных моделей в ассортименте;
2. Детали к гидромуфтам в ассортименте.

Операции технологического процесса производства вышеуказанной продукции обеспечивают достаточную степень обработки/переработки товара.

Эксперт



Шинкарев Д. В.