

Контроль качества продукции АО REBIR



Придавая первостепенное значение вопросам обеспечения качества продукции, на АО REBIR введена и работает система контроля качества изделий, состоящая из нескольких этапов.

1. В контрактах на поставку продукции от заводов изготовителей подробно заданы требования к внешнему виду инструмента, материалам, комплектующим, параметрам и размерам, термообработке, механической прочности, упаковке и т.д.

2. Квалифицированные специалисты REBIR осуществляют приемку продукции на заводах изготовителей. Их задача: проверка требований, указанных в контрактах и технической документации, контроль материалов, твердости и основных размеров деталей, согласно специально разработанным тестам. Контролируется также процесс сборки узлов и изделий в целом. Проверяются, исправлены ли замеченные отклонения при контроле на территории REBIR. Также проверяются комплектующие и запасные части.

3. На территории REBIR для 3-х изделий из каждой партии проводятся лабораторные и функциональные испытания:

- проверка твердости на деталях;
- проверка сопротивлений обмоток якоря и статора;
- проверка параметров на холостом ходу;
- проверка параметров при номинальной мощности;
- проверка параметров радиопомех и фликера;
- замер скорости рабочего инструмента на холостом ходу;
- проверка механической безопасности согласно требованиям норм EN 60745-1, ГОСТ Р МЭК 60745-1 и частным требованиям к конкретным инструментам;
- замер температуры обмоток якоря и статора при потребляемой мощности;
- испытания на надёжность в течение 48 часов под нагрузкой в соответствии с требованиями норм безопасности и проверка электрической прочности напряжением 3750 В;
- функциональные испытания: обработка материалов, указанных в инструкции с использованием инструментов и приспособлений из комплекта;

Если хотя бы одно из 3-х проверенных изделий не соответствует требованиям контракта или техническим требованиям, на проверку берутся 3 других изделия из этой же партии. Если и из этих 3-х изделий хотя бы в одном обнаружены отклонения, вся партия задерживается для доработки обнаруженных дефектов.

Обо всех найденных отклонениях незамедлительно информируется завод изготовитель и представители REBIR с требованием принять меры по недопущению этих дефектов в последующих партиях.

4. Заключительным этапом проверки является 100% -ный контроль продукции на территории REBIR, состоящий в следующем:

- проверка внешнего вида и правильности сборки в соответствие с требованиями контракта и эталона;
- обкатка на холостом ходу;
- испытание электрической прочности изоляции;
- проверка степени искрения коллектора (коммутация);
- замер параметров изделия на холостом ходу;
- проверка уровней шума;
- проверка уровней вибрации;
- проверка упаковки и комплектности изделия.

Если в изделиях обнаружены отклонения от требований, указанных в контрактах и технической документации, они направляются на доработку.

5. С целью подтверждения реального ресурса работы изделия, в лабораторных условиях REBIR регулярно проводятся испытания на износостойкость узлов и деталей. Для этого на специальных стендах по заданной циклограмме моделируются условия работы инструмента максимально приближенные к реальным. По результатам этих испытаний, при необходимости, принимаются решения о введении изменений в конструкцию или процесс изготовления узлов и деталей инструмента.

Руководитель технического отдела АО REBIR

А. Бирюков

О копиях оригинальных электроинструментов REBIR



На рынке появляются копии некоторых оригинальных электроинструментов марки **REBIR** например, дисковой пилы IE-5107G, рубанков IE-5708C и IE-5709G, сверлильной машины IE-1023-16/1300.

Похоже, выбор для изготовления копий этих инструментов не случаен. Впервые эти инструменты были разработаны и запущены в производство около 20-30 лет назад. Более чем 40-летний опыт разработки и производства электроинструмента позволил компании REBIR зарекомендовать свои изделия как производственные и надежные.



Но насколько копии указанных инструментов близки оригинальным электроинструментам REBIR?

Внешнее сходство может быть обманчиво. Электроинструмент – сложное изделие, состоящее из многих узлов и деталей. В процессе разработки конструкции изделия, постановки его на производство и дальнейшем массовом выпуске решается множество технических задач.

На протяжении всего времени, от начала производства, на основании многочисленных испытаний, информации от потребителей, из гарантийных мастерских на АО REBIR ведутся работы по повышению качества, надежности, удобства в работе и внешнего вида инструмента.



Основа любого инструмента надежный и производительный **двигатель**, имеющий запас мощности. Такие электродвигатели применяются в инструментах REBIR. Результатом этого явились многолетний опыт в производстве электроинструмента, постоянная работа по улучшению параметров и наличие испытательных лабораторий. Контроль в процессе изготовления двигателей, регулярные испытания на соответствие заявленным параметрам, на безопасность и надежность работы обеспечивают их высокий уровень качества.

Не менее важным узлом является **редуктор**. Правильно подобранные материалы, геометрические параметры зубчатых зацеплений, необходимая точность изготовления и твердость деталей обеспечивают долговременную и надежную работу редукторов в электроинструментах REBIR. Несмотря на то, что надежность этих узлов подтверждает многолетняя практика, на АО REBIR проводится постоянный контроль деталей редукторов.



Мы понимаем, что даже надежные и проверенные изделия, которые выпускаются в течение 20-30 лет, должны соответствовать современным тенденциям в части внешнего вида и **эргономики**. За последнее время в рамках плана модернизации проведены некоторые работы. Изменен цвет пластмассовых, алюминиевых и штампованных деталей. Удобные рукоятки с мягкими накладками, курки с широкой клавишей, быстрозажимные рычаги также являются отличительной особенностью классических инструментов REBIR.



Выпуская на протяжении многих лет проверенные и надежные инструменты, мы намерены и в дальнейшем развивать наш классический ряд инструментов и поддерживать их качество на соответствующем уровне.



“REBIR“ Rēzeknes speciālās ekonomiskās zonas akciju sabiedrība

Reģ. PVN LV 40003028394 Viļakas 4, LV-4604, Rēzekne, Latvija
E-mail: rebir@rebir.lv www.rebir.lv Fakss: 371 64633405, tel. 64603084, 64634091, 64634357, 64603088

AS Latvijas Krājbankā

LVL LV64UBAL3400129394001 UBALLV2X
EUR LV64UBAL3400129394010 UBALLV2X

USD LV37UBAL3400129394002 UBALLV2X
RUB LV69UBAL3400129394008 UBALLV2X

Вниманию региональных дилеров и потребителей продукции АО REBIR

Уважаемые партнеры!

В конце прошлого 2010 и в начале нынешнего года в соответствии с планом модернизации выпускаемых изделий на АО REBIR были внедрены следующие улучшения и модификации:

- улучшены технические характеристики некоторых выпускаемых изделий (мощность, пылезащитенность двигателя, пылезащитные выключатели, щетки с увеличенным ресурсом работы);
- улучшен дизайн выпускаемых изделий (цвет пластмассовых, алюминиевых и штампованных деталей, более удобные эргономичные рукоятки с мягкими накладками, выключатели с более удобным курком);
- внедрена полноцветная и информативная упаковка и маркировочные этикетки на изделиях.

Кроме того, ассортимент выпускаемой продукции пополнился новыми изделиями:

- угловые шлифовальные машины – 6 моделей (125 – 230 мм);
- рубанок с шириной строгания 102 мм (2000 Вт),
- смеситель (1200 Вт)
- 1 безударная и 3 ударные дрели;
- виброшлифовальные машины – 2 модели (180 и 300 Вт)
- сетевой шурупверт (700 Вт).

В этом году на АО REBIR продолжались работы по модернизации выпускаемой продукции и расширению номенклатуры выпускаемых изделий.

Такие изделия как дисковая пила RZ2-70, рубанки IE-5709G, IE-5708C и IE-5708R, прямая шлифовальная машина TSM1-150 теперь выпускаются с электронными блоками плавного пуска.

Ассортимент продукции АО REBIR пополнился новыми изделиями, выполненными с соблюдением требований единой дизайнерской концепции в рамках однотипных инструментов.

						
	Дисковая пила RZ1-55/1450	Дисковая пила RZ3-85/2250	Рубанок IE-5709M	Смеситель EM-1450E	Смеситель EM-1450E-2	Шлифовальная машина TSM-125/1450
Мощность, Вт	1450	2250	1450	1450	1450	1450
Диам. пильного диска, мм	165	235	-	-	-	-
Глубина пропила, мм	55	85	-	-	-	-
Ширина строгания, мм	-	-	102	-	-	-
Глубина строгания, мм	-	-	0-2,0	-	-	-
Частота вращения, мин ⁻¹	5500	6000	15000	0-500	0-650/0-1000	6000
Плавный пуск	+	+	+	+	+	+
Стационар	+	+	+	-	-	-

Также в настоящее время осуществляются мероприятия по дальнейшему расширению номенклатуры выпускаемых изделий.

Заранее благодарим Вас за внимание, надеемся на дальнейшее взаимовыгодное сотрудничество.

С уважением

Председатель правления АО РСЭЗ REBIR

Симорев Н. И.