

TASDIQLAYMAN:

Boshqaruvchi direktor v.v.b.

«Uz-Tong Xong Ko» QK



Karimov U.O.

(F.I.O)

«10» 10 2022y.

Avtomobil o`rindiqlarini yig`ish jarayonida
foydalaniladigan shtamplanuvchi butlovchi qismlarni ishlab chiqarish
xizmatlarini sotib olish bo`yicha

TEXNIK SHARTI

«Uz Tong Xong Ko» QK extiyojlari uchun

Andijon 2022 yil

MUNDARIJA:

Bo`lim / bo`linma	Nomi	bet.
1. BO`LIM	UMUMIY MA`LUMOTLAR	3
1.1 BOLINMA	Nomi	3
1.2 BOLINMA	Tovarlarni sotib olishning sababi va maqsadi	3
1.3 BOLINMA	Tovar holati haqida haqida	3
1.4 BOLINMA	Yaratish bosqishlari / ishlab chiqarish	3
1.5 BOLINMA	Yaratish uchun hujjatlar / ishlab chiqarish	3
2. BO`LIM	Qo`llanilishi	3
3. BO`LIM	Texnik talablar	3
3.1 BOLINMA	Asosiy texnik talablar	3
3.2 BOLINMA	Butlovchi qismlarni xom-ashyosiga bo`lgan talablar	3
3.3 BOLINMA	Belgilash (markirovka) ga bo`lgan talablar	3
4. BO`LIM	Topshirish va qabul qilish qoidalariga bo`lgan talablar	4
4.1 BOLINMA	Topshirish – qabul qilish tartibi	4
5. BO`LIM	Transportda toshish talablari	4
6. BO`LIM	Saqlashga bo`lgan talablar	4
7. BO`LIM	Ishlab chiqarish hajmiga bo`lgan talablar hamda kafolat muddati	4
8. BO`LIM	Ekalogiya talablari	5
9. BO`LIM	Havfsizlik talablari	5
10. BO`LIM	Sifat talablari	5
11. BO`LIM	Qo`shimcha talablar	5
12. BO`LIM	Yetkazib berish joyi, muddati va miqdoriga bo`lgan talablar	6
13. BO`LIM	Ilovalar ro`yxatiTovar	6

1. BO`LIM. UMUMIY MA`LUMOTLAR

1.1. bo`linma. Nomi
Avtomobil o`rindiqlarini yig`ish jarayonida foydalaniladigan shtamplanuvchi butlovchi qismlarni ishlab chiqarish xizmatlari (to`liq ro`yxati ilova qilinadi)
1.2 bo`linma. Tovarlarini sotib olishning sababi va maqsadi
Avtomobil o`rindiqlarini yig`ish jarayonida foydalaniladigan shtamplanuvchi butlovchi qismlarni ishlab chiqarish xizmatlarini sotib olish bo`yicha uchun shartnoma tuzish
1.3 bo`linma. Tovar holati haqida haqida
Butlovchi qismlar yangi, tashqi zarar yetmagan, holda bo`lishi shart
1.4 bo`linma. Yaratish bosqishlari / ishlab chiqarish
Butlovchi qismlar dizayni "Uzavtomotors" AJ tomonidan ishlab chiqilgan.
1.5 bo`linma. Yaratish uchun hujjatlar / ishlab chiqarish
Barcha ma`lumotlar (xom-ashyo, o`lchamlar) chizma asosida aniqlanadi, va o`zgartirishlar kiritish mumkin emas.

2. BO`LIM. QO`LLANILISHI

Butlovchi qismlar avtomobil o`rindiqlarini yig`ishda foydalaniladi.

3. BO`LIM. TEXNIK TALABLAR

3.1 bo`linma. Asosiy texnik talablar	
Yetkazib beruvchi mahsulotni chizma asosida sifatli yetkazib berishga kafolat berishi shart. Xom-ashyo hamda konstruktiv o`zgartirish kiritilishiga yo`l qoyilmaydi.	
3.2 bo`linma. Butlovchi qismlarni xom-ashyosiga bo`lgan talablar	
Sotib olinayo`tgan xom-ashyolar chizmada ko`rsatilgan turidan bo`lishi shart	
3.3 bo`linma. Belgilash (markirovka) ga bo`lgan talablar	
Yetkazib berishdan oldin mahsulot maxsus qadoqda, qabul qiluvchi bilan kelishilgan idishlarda, bo`lishi shart. Qadoq mahsulotning sifatini, saqlanishini hamda transportda tashishda barcha tashqi ta`sir qiluvchi nuqsonlardan saqlashi shart. Yetkazib berilayotgan mahsulotga yorliq yopishtirilishi va yorliqda quyidagi ma`lumotlar yozilgan bo`lishi shart:	
<ul style="list-style-type: none"> - Avtomobil turi - Butlovchi qism nomi - Butlovchi qism soni 	<ul style="list-style-type: none"> - buyurtma raqami - yetkazib berish manzili - qadoqlash vaqti

4. BO`LIM. TOPSHIRISH VA QABUL QILISH QOIDALARIGA BO`LGAN TALABLAR

4.1 bo`linma. Topshirish – qabul qilish tartibi
--

Mahsulot qabul qilishda avvalo sifatini buyurtmachining "kirish tekshiruvi" joyida tekshiriladi. Yetkazib beruvchi mahsulotni sifatiga, chizma talablariga mosligiga, o'lchash usullari standartlarga mosligiga kafolat beradi. Bir tomonlama xom-ashyolarga hamda konstruksiyasiga o'zgartirish kiritilishiga yo'l qo'yilmaydi. Mahsulot soni buyurtmada ko'rsatilgan soniga mos bo'lishi kerak. Qabul qilish jarayonida sifat nazorati yetkazib beruvchi tomonidan tayinlangan shaxs ishtirokida bo'lib o'tadi.

Nazorat vaqtida mahsulotning soni yoki sifati yuzasidan kamchiliklar aniqlansa, tarasiz yoki qadoqsiz kelishi ro'y bersa, bundan tashqari boshqa kamchiliklar aniqlansa qaytarish dalolatnomasi tuziladi. Ushbu dalolatnoma asosida yetkazib beruvchi barcha mahsulotlarni sifatli va kamchiliklar to'g'irlangan holda 3 ish kunida almashtirib berishi shart.

5-BO'LIM. TRANSPORT TALABLARI

Butlovchi qismlari barcha transport vositalarida, ushbu transport turi uchun amaldagi yuklarni tashish qoidalariga muvofiq yopiq transport vositalarida tashiladi. Iqlim omillarining ta'siri bo'yicha tashish shartlari - GOST 15150 bo'yicha 5-shart.

6-BO'LIM - SAQLASH TALABLARI

Saqlash shartlari GOST 15150 bo'yicha saqlash guruhiga mos kelishi kerak

7-BO'LIM. HAJM VA/YOKI MUDDAT KAFOLATGA TALABLAR

Buyurtma hajmi "GM Uzbekistan" AJ QKning ishlab chiqarish rejasi asosida "Uz-Tong Hong Ko" AJ QKning joriy yilgi biznes-rejasiga muvofiq belgilanadi. (2-ilova) "GM Uzbekistan" AJning ishlab chiqarish rejasini o'zgartirishda tomonlarning kelishuviga ko'ra buyurtma hajmini o'zgartirishga yo'l qo'yiladi.

Kafolat muddati - foydalanish boshlangan kundan boshlab 12 oy. Ishlab chiqaruvchi kafolat muddati davomida iste'molchi tomonidan aniqlangan qismlarining nuqsonli qismlarini ta'mirlash yoki almashtirishni ta'minlash majburiyatini oladi.

8-BO'LIM. ATROF-MUHITNI MUHOFAZA QILISH TALABLARI

Butlovchi qismlari uchun komponentlar ishlab chiqarish havoni ifloslantiruvchi zararli va xavfli moddalar manbai emas, shuningdek, ishlab chiqarish, sinovdan o'tkazish, tashish, saqlash va ishlatish paytida xavf tug'dirmaydi. Komponentlarni qismlari inert komponentlardan tayyorlanadi va shuning uchun atrof-muhitga zararli ta'sir ko'rsatmaydi.

9-BO'LIM - XAVFSIZLIK TALABLARI

Ishlab chiqarish, sinovdan o'tkazish va tashish jarayonida GOST 12.3.002, 12.3.004, 12.3.009, 12.3.030, 12.1.005 talablariga rioya qilish kerak. GOST 12.1.004 bo'yicha yong'in xavfsizligi talablari. ishlab chiqarish binolari GOST 12.4.021 ga muvofiq umumiy ta'minot va egzoz va mahalliy shamollatish bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Ishlab chiqarishdagi ishchilar GOST 12.4.011 talablariga muvofiq shaxsiy himoya vositalari bilan ta'minlanishi kerak. Yuklash va tushirish operatsiyalari GOST 12.3.009 ga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

10-BO'LIM. SIFATGA TALABLAR

Buyurtmachi tegishli sifat darajasini saqlab turish va butlovchi qismlarni ishlab chiqarishning texnologik jarayoniga muvofiqligini nazorat qilish uchun Yetkazib beruvchining ishlab chiqarish maydonchalarida butlovchi qismlarni ishlab chiqarishda ishlab chiqarish va texnologik jarayonlarni tekshirish huquqiga ega. uning huzurida.

11-BO'LIM. BOSHQA TALABLAR

- • Materialni sotib olish uchun yetarli aylanma mablag'ga ega bo'lishi kerak. (oylik yetkazib berish hajmidan kam bo'lmagan).
- • Sertifikatlarga ega bo'lish: ISO 9001, GM BQRS yoki yuqoridagi sertifikatlar talablarini imkon qadar tezroq amalga oshirishga tayyorligini bildirish.
- • Uskunaga ega bo'lishi: shtamplanuvchi qismlarni ishlab chiqarish uchun uskunalar, (oylik hajmda ishlab chiqarishga mos keladigan miqdor va quvvatda)
- • O'z ixtiyorida tayyor mahsulotlarni sexlar/omborlar va boshqalar o'rtasida tashish uchun mahsulotlarni yetkazib berish uchun yopiq yuk tashish transportiga ega bo'lishi kerak.
- Materiallar va tayyor mahsulotlarni saqlash uchun omborga ega bo'lishi kerak.

12-BO'LIM. Yetkazib berish miqdori, tarkibi, joyi va sanasi (chastotasi)ga qo'yiladigan TALABLAR

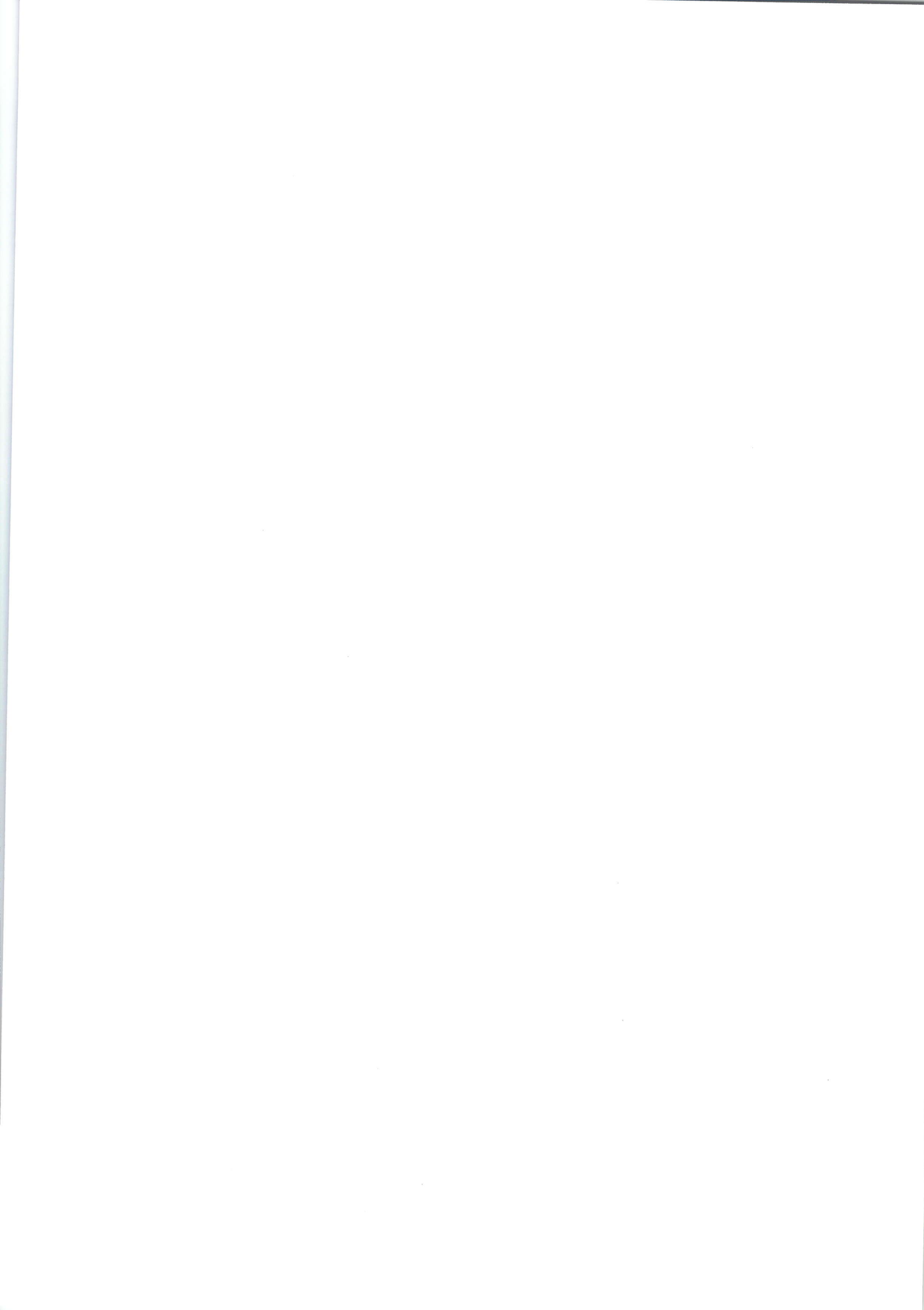
Yetkazib berish shartlari: JIT (Just In Time) yoki QK "Uz-Tong Hong Co" AJ "Ta'minot" bo'limi bilan kelishilgan yetkazib berish jadvali bo'yicha yoki "Buyurtma ro'yxati" bo'yicha, Avtomobil yo'li bilan, mijoz manziliga. : 170132, Andijon sh. Sanoat, 4 "a";

13-BO'LIM. ILOVALAR RO'YXATI

No	Ilova nomi	Sahifa raqami/varaqlar soni
1	1-ilova Qo'shimcha ma'lumotlarga ega komponentlar ro'yxati	1
2	2-ilova QK "Uz-Tong Hong Co." AJ biznes-rejasi.	1

Tayo'rladi:

Kelishildi:



Техническое задание на штамповочные части

№	Модель	Номер детали	Наименование детали	Материал	Разновидность штампов (однооперационные / прогрессивный)	Операции	Усилие прессового оборудования, тН	Владелец оснастки	Примечание
1	J-200	D1578007	Notched Rod	φ10,0мм пруток	2	9	Пресс 100тн. Токарный станок, фрезерный станок.	"Уз Тонг Хонг Ко" ҚК	Бўтловчи қисм штамповкадан сўнг, токарний усқуна ва фреза ёрдамида ишлов берилади.(канавка ва фаска) Бўтловчи қисм сўнги босқичида текширув учун мослама тайёрланиши талаб этилади. (Сифат текшируви мосламаси). Сифат текшируви мосламаси хизмат кўрсатувчи корхона томонидан тайёрланади
2	J-200	Notched Rod - H/Rest RR Side	φ10,0мм пруток	2					
3	J-200	Notched Rod - H/Rest RR Ctr	φ10,0мм пруток	2					
4	J-200	D1578512	Plate - H/Rest Ctr	Металл лист SPCC 1,0mm	3				

