

УТВЕРЖДАЮ:

Первый заместитель Генерального директора



ООО «Автоойна»

Туйчиев А.А.
(Ф.И.О)

«__» _____ 2022г.

Техническое задание на закупку
Division Bar (LH/RH) (металлический каркас капсулированного
стекла в сборе, Upper/Lover bracket M6 welding nut) для модели
Chevrolet Onix (JBSC)

(наименование сырья, материалов, комплектующих)

для нужд ООО «Автоойна»

(форма собственности и название юридического лица)

Г. Фергана

2022 г.

СОДЕРЖАНИЕ:

Раздел/подраздел	Наименование	Стр.
РАЗДЕЛ 1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	3
Подраздел 1.1	Наименование	3
Подраздел 1.2	Основание и цель приобретения товара	3
Подраздел 1.3	Этапы разработки / изготовления	3
Подраздел 1.4	Документы для разработки / изготовления	3
РАЗДЕЛ 2.	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	3
РАЗДЕЛ 3.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
Подраздел 3.1	Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров	3
Подраздел 3.2	Требования к надежности	3
Подраздел 3.3	Требования к размерам и упаковке	3
РАЗДЕЛ 4.	ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	4
Подраздел 4.1	Порядок сдачи и приемки	4
Подраздел 4.2.	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	4
РАЗДЕЛ 5.	ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	4
РАЗДЕЛ 6.	ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	4
РАЗДЕЛ 7.	ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	4
РАЗДЕЛ 8.	СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	4
РАЗДЕЛ 9.	ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	4

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Division Bar (LH/RH) (металлический каркас капсулированного стекла в сборе, Upper/Lover bracket M6 welding nut) для модели Chevrolet Onix (JBSC)
Подраздел 1.2 Основание и цель приобретения товара
Для производства капсулированных стекол Chevrolet Onix
Подраздел 1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)
Приобретаемый Division Bar (LH/RH) должен быть новым
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Срок поставки 60 календарных дней
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
Спецификация, чертежи, 3D математическая модель

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для сбора капсулированного стекла модели Chevrolet Onix методом инъекции
--

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 3.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
Толщина порошкового покрытия $0,8 \pm 0,05$ мм должна соответствовать GMW 14664. для ряда допускается нанесение дополнительного покрытия, поскольку оно соответствует антикоррозионным характеристикам GMW 14872 Division Bar LH/RH должен соответствовать внешнему виду и другим эксплуатационным требованиям.
После сборки всех частей (Division Bar Upper/Lover bracket, M6 welding nut) геометрические размеры сборочной детали должны соответствовать 3D математической модели. Установка сборочной детали должна быть плавной и без затруднений при капсуляции (инъекции) на технологическую оснастку капсулированного стекла модели Chevrolet Onix. Готовый продукт капсулированного стекла должен соответствовать всем требованиям установленными АО "UzAutoMotors", пройти необходимые тесты, замеры и визуальный контроль
Подраздел 3.2. Требования к надежности
Порошковое покрытие не должно отслаиваться, иметь однородный вид и обеспечивать стойкость на коррозию. Качество контактной сварки должно соответствовать стандартам АО «UzAutoMotors»
Подраздел 3.3 Требования к размерам и упаковке
Размеры должны соответствовать 3D математической модели, упаковка должна обеспечивать полную сохранность детали без повреждений и изменения геометрических размеров.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

- Постановщик обязан при передаче предоставить лист контрольных замеров партии

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке с товарами

- Продавец передает Покупателю следующую техническую и товарораспорядительную документацию:

- руководство по хранению;
- накладную/счет-фактуру;
- иную документацию необходимую для регистрации;
- лист контрольных замеров партии

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

- защищать хранимую продукцию от осадков;
- обеспечивать вентиляцию или проветривание мест хранения;
- исключать контакт проката с поверхностью пола или площадки.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

- соответствие стандартам АО «UzAutoMotors»

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И МЕСТУ ПОСТАВКИ

Необходимое количество 80 000 шт (LHLKI I)

Место поставки г.Фергана

РАЗДЕЛ 8. СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Срок предоставления гарантии не менее 1 года

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Согласно технической документации, 2D и 3D чертежей

Разработано:

Начальник новых проектов и локализации:

Инженер новых проектов:

Согласовано:

Начальник тех. отдела:



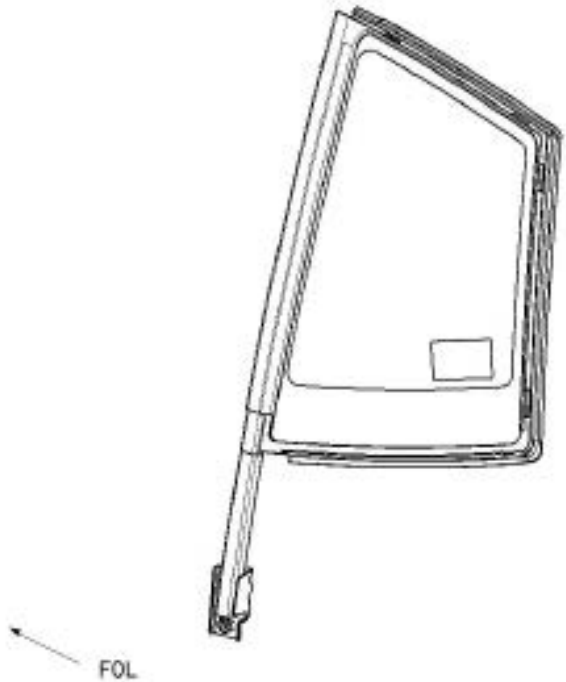
Хакимов А.

Мирзаев Т.



Джемилев Д.

INDEX	
PAGE TITLE	PAGE
TITLE BLOCK	1
REVISION BLOCK	2
ASM DIAGRAM/GENERAL NOTES	3
KPC BLOCK	4
MATERIAL AND ASSEMBLY NOTES	5
MATERIAL AND ASSEMBLY NOTES	6
DATUM BLOCK & FEATURE CONTROL	7
DATUM BLOCK & FEATURE CONTROL	8
BLEMISH & APPEARANCE SPECIFICATIONS	9



		<p>UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: THIS DOCUMENT IS IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M-2009 AS AMENDED BY THE GM GLOBAL DIMENSIONING AND TOLERANCING ADDENDUM - 2012(GMW16812).</p>				
 CHANGE RESTRICTED NO MANUAL CHANGES		<h1>JBSC</h1>	DRAFTER	King Jin	DATE	12May2017
<h2>DO NOT SCALE</h2>			APVD1	Martin Ding		11Oct2017
			APVD2	Cheng Yang		09Jan2018
METRIC DIMENSIONS SHOWN IN MILLIMETERS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME				
		<h3>DWG-WEATHERSTRIP ASM-RR S/D WDO</h3>				
SIZE	DRAWING NUMBER	DWG STATUS		PAGE NUMBER		
<h1>A3</h1>	<h1>26700308</h1>	ST	REV	POI	1 of 9	
		R	003			

PAGE	DWG STATUS					REVISION HISTORY							
	DATE	ST	REV	CHG	PO1				AUTH	DR	CK	ENG	
	14JUN17	R	001			INITIAL RELEASE				KBRYN	KING	MD	CY
	09JAN18	R	002			OPTIMIZED DATUM AND TOLERANCE				KH2PB	KING	MD	CY
	21MAY19	R	003			Optional section for GMB&GMM				LHPGM	KING	MD	CY



PAGE TITLE
REVISION BLOCK

SIZE
A3

DRAWING NUMBER
26700308

DWG STATUS		
ST	REV	PO1
R	003	

PAGE NUMBER
2 OF 9

B6700308/003 (manifestation:B6700308.309.DRAWING 002)
DWG:WEATHERSTRIP ASM-FRT S/D WDO

B6700308/003
DWG:WEATHERSTRIP ASM-FRT S/D WDO

26700308/003
WEATHERSTRIP ASM-FRT S/D WDO LH

26700309/003
WEATHERSTRIP ASM-FRT S/D WDO RH

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
LH GD&T SHOWN
RH GD&T SYM OPP

PICTORIAL REPRESENTATION OF MATH MODEL ONLY.

SEE MATH MODEL FOR MATERIAL SPECIFICATION AND
ADDITION PERFORMANCE REQUIREMENTS

ALL FEATURES CONTROLLED BY GEOMETRIC TOLERANCE
OF PROFILE, LOCATION AND/OR ORIENTATION ARE BASIC
AND MAY BE QUERIED FROM MATH MODEL UNLESS SUPERCEDED
BY A TOLERANCED DIMENSION OR DEFINED AS REFERENCE.

ALL DISPLAY INSTANCES IDENTIFIED WITH THE SYMBOL
ARE EMBEDDED WITHIN THE () DIGITAL MODEL.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

ALL GEOMETRIC TOLERANCE APPLY WITH PART RESTRAINED
ON DATUM FEATURES REFERENCE IN EACH INDIVIDUAL FEATURE
CONTROL FRAME.



SIZE, SHAPE, AND ORIENTATION OF DATUM TARGETS SHALL
BE LEFT TO THE DISCRETION OF THE APPROPRIATE
CORPORATE GAGE PLANNING DEPARTMENT.

ALL GENERAL SURFACES: $\square 2.0 \text{ A B C}$

ALL TRIM EDGES: $\square 3.0 \text{ A B C}$

ALL CIRCULAR/CYLINDRICAL FEATURES OF SIZE: $\oplus \text{ } \phi 4.0 \text{ A B C}$

ALL NON-CIRCULAR FEATURES OF SIZE: $\oplus 4.0 \text{ A B C}$

ALL IRREGULAR CLOSED FEATURES:
 $\square 0.5$
 $\oplus 4.0 \text{ A B C}$
BOUNDARY

ALL FEATURES OF SIZE, SIZE TOLERANCE: ± 0.5



PAGE TITLE
ASM DIAGRAM/GENERAL NOTES

SIZE
A3

DRAWING NUMBER
26700308

DWG STATUS		
ST	REV	POI
R	003	

PAGE NUMBER
3 OF 9

GM KCDS SHALL BE ADMINISTERED IN ACCORDANCE WITH THE
LATEST VERSIONS OF GMW15049 AND KCDS TEMPLATES

0	0	0	0	LAST NUMBER USED	KPC (KEY PRODUCT CHARACTERISTIC)				
0	0	0	0	TOTAL BY COLUMN	PQC (PRODUCT QUALITY CHARACTERISTIC)				
					AQC (ATTRIBUTE QUALITY CHARACTERISTIC)				
KPC#	PQC#	AQC#	DR#						
KPC NO.	PQC NO.	AQC NO.	DR NO.	CHARACTERISTIC	RATIONALE	ZONE	SH	PLCS	



PAGE TITLE
KPC BLOCK

SIZE
A3

DRAWING NUMBER
26700308

DWG STATUS		
ST	REV	POI
R	003	

PAGE NUMBER
4 OF 9

MATERIAL REQUIREMENTS:

1

GLASS:

PER GMW 3136 TYPE 2 GLASS B FOR CHINA AND BRAZIL
 PER GMW 3136 TYPE 4 GLASS B FOR MEXICO.
 Color:
 Mexico is solar,Brazil and CHINA ARE TINTED
 CLASS TYPE (TEMPERED)
 -MUST COMPLY WITH REGULATION FMVSS205 CMVSS205 FOR NORTH AMERICA
 ECE R43 FOR EUROPEAN AREA IS SPECIFIED ,GB9656 FOR CHINA, INVETRO 156 AND 157
 INEN FOR Ecuador
 -MONOLITHIC TEMPERED
 -THICKNESS 3.2MM
 -COLOR OF LOG IS BLACK (CCC INCLUDED)
 -MONOGRAM LAYOUT: PER DRAWING 15050264
 -MONOGRAM COLOR: BLACK

2

ENCAPSULATION

TPV: PER GMW15825 TYPE 5
 COLOR: 0848 BLACK
 GRAIN: AS PURCHASED
 GLOSS: PGC

3

DIVISION BAR:

PER GMW2M-ST-S-CR2
 THICKNESS 0.8±0.05mm
 POWDER COATING FINISH MUST MEET GMW14664.
 FOR ROW, OPCIONAL COATING FINISH IS ALLOWED SINCE MEET CORROSION PERFORMANCE
 GMW 14872 RATING 9; ALSO NEED MEET APPEARENCE AND OTHER PERFORMANCE REQUIREMENT.

4

UPPER BRACKET:

PER GMW2M-ST-S-CR2
 Thickness 2.0±0.05mm
 POWDER COATING FINISH MUST MEET GMW14664.
 FOR ROW, OPCIONAL COATING FINISH IS ALLOWED SINCE MEET CORROSION PERFORMANCE
 GMW 14872 RATING 9; ALSO NEED MEET APPEARENCE AND OTHER PERFORMANCE REQUIREMENT.

5

LOWER BRACKET:

PER GMW2M-ST-S-CR2
 Thickness 1.2±0.05mm
 POWDER COATING FINISH MUST MEET GMW14664.
 FOR ROW, OPCIONAL COATING FINISH IS ALLOWED SINCE MEET CORROSION PERFORMANCE
 GMW 14872 RATING 9; ALSO NEED MEET APPEARENCE AND OTHER PERFORMANCE REQUIREMENT.

6

FOAM BLOCK:

GMW17408-CLASS-2-TYPE-2
 60mmX5mmX5mm

7

M6 WELDING NUT

BLACK PRINT:

COLOR SHALL BE 0848 BLACK
 CLEAR BORDER SPECIFICATION SHALL BE +/-1 FOR NON
 EXPOSED EDGES

PART MUST FREE OF BURRS, TOOLING MARKS, FLASHING WHICH
 MAY BE DETRIMENTAL
 TO SATISFACTORT ASSEMBLY, SAFING HANDING OR FUNCTION.
 ALL METAL SURFACE TO BE FREE OF OIL FOR HANDING
 PURPOSE AND TO PREVENT CROSS CONTAMINATION

PART MUST BE IDENTIFIED WITH GM PART NUMBER AND
 MANUFACTURE DATA.
 ON NOV- VISIBLE SURFACE. MANUFACTURE IDENTIFICATION
 MUST APPEAR ON THIS PART

PERFORMANCE REQUIREMENTS:
 ENCAPSULATION ADHESION TO GLASS MUST MEET GMW16005-
 2008,
 THE BOND BETWEEN ENCAPSULATION MATERIAL AND GLASS
 SHALL EXCEED 600N.

ENCAPSULATION CORROSION PERFORMANCE MUST MEET GMW14872
 RATING 9,

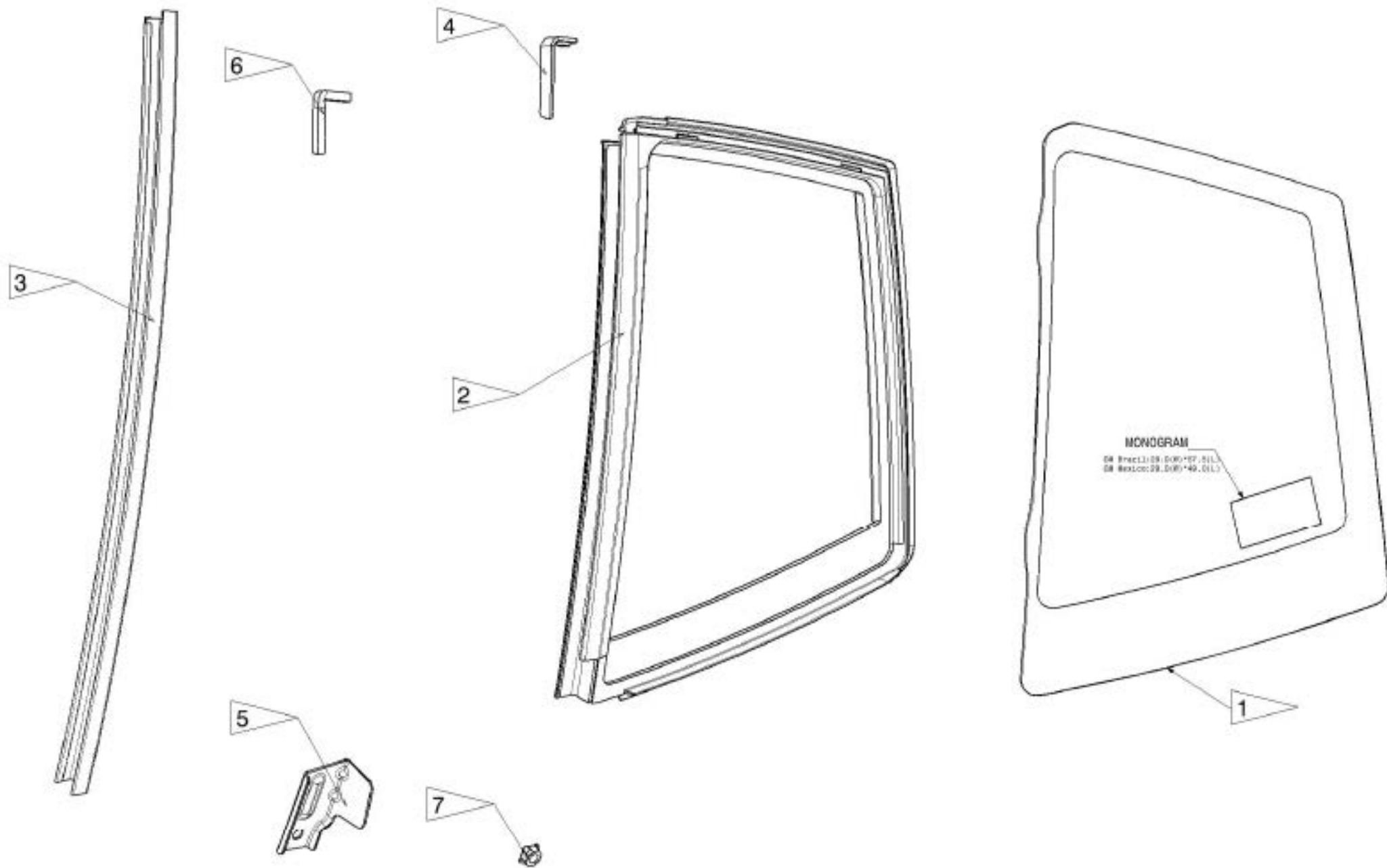
FOAM ADHESION TO BRACKET MUST MEET GMW16443.

APPEARANCE MUST AGREE UPON ON DEVELOPED BOUNDARD
 SAMPLES

EXTERIOR PLASTIC TRIM MUST MEET GMW14650

LUBRICATION:
 BEFORE ASSEMBLY, ENCAPSULATION SHOULD BE ADDED
 LUBRICATION IN GA LINE





PAGE TITLE
MATERIAL AND ASSEMBLY NOTES

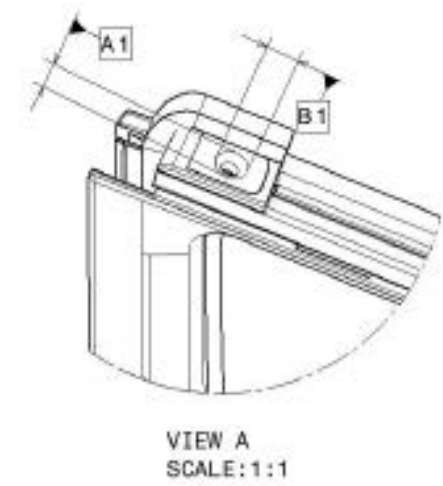
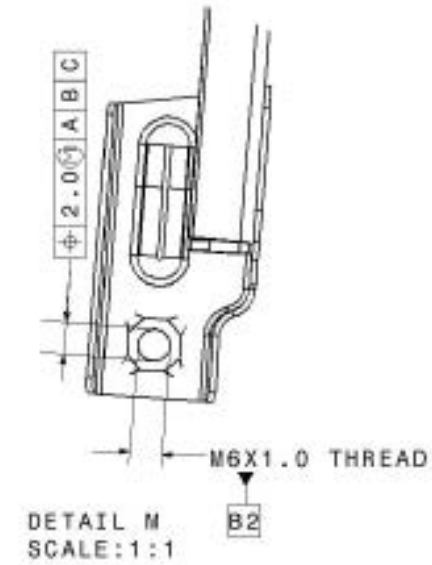
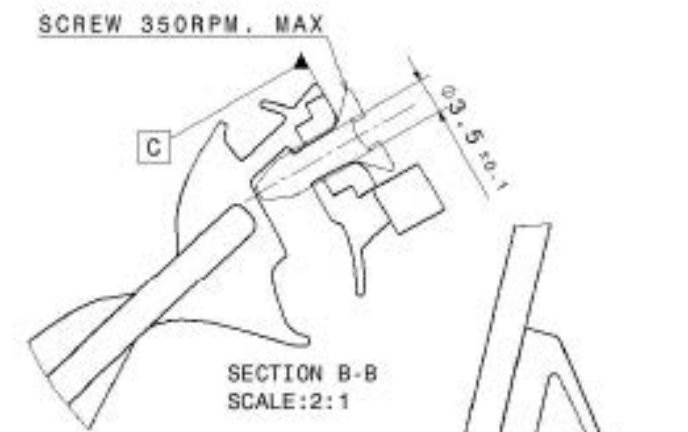
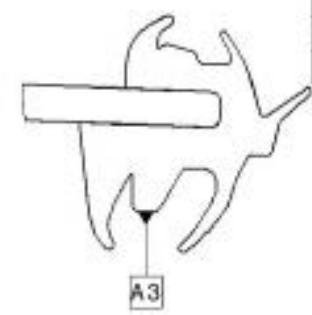
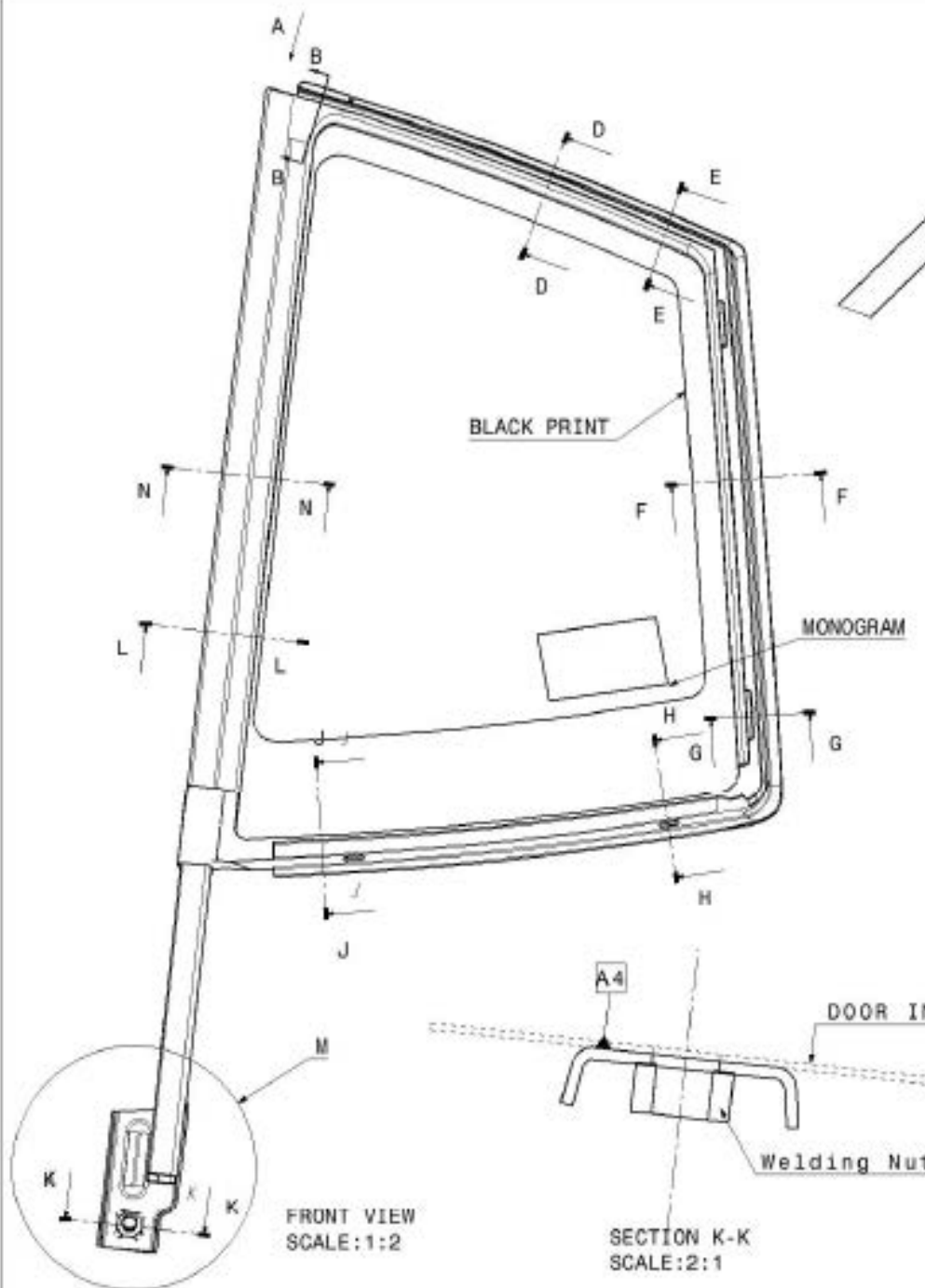
SIZE
A3

DRAWING NUMBER
26700308

DWG STATUS		
ST	REV	POI
R	003	

PAGE NUMBER
6 OF **9**

DATUMS			
PAGE	DATUM	DISCRIPTION	DIRECTION
7	A	TARFETS A1 -A4	C/C
7	B	TARFETS B1 & B2	F/A
7	C	PLANE OF UP-BRACKET C1	U/D



PAGE TITLE
DATUM BLOCK & FEATURE CONTROL

SIZE
A3

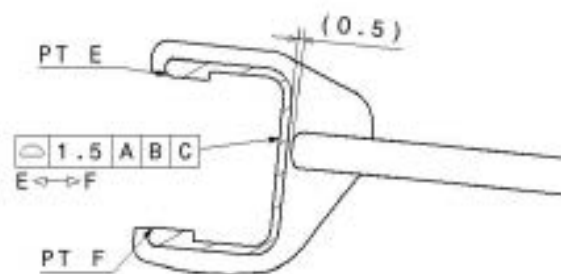
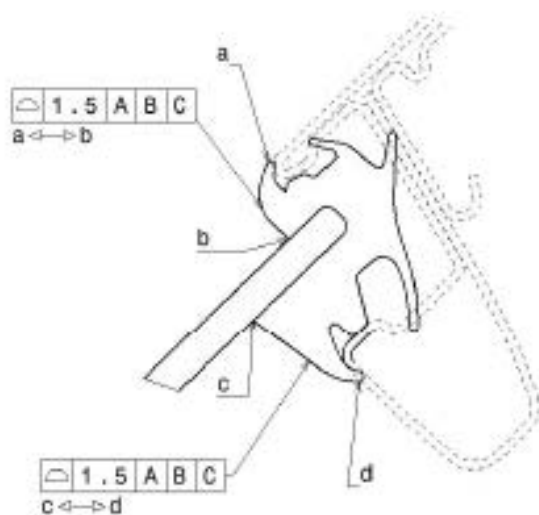
DRAWING NUMBER
26700308

DWG STATUS		
ST	REV	POI
R	003	

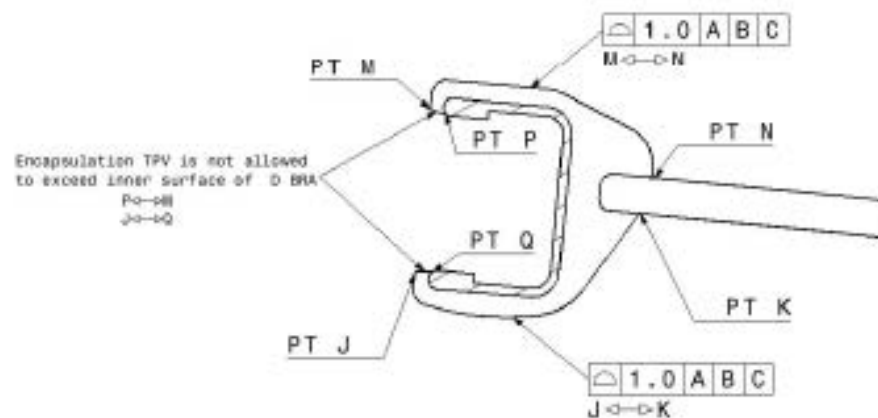
PAGE NUMBER
7 OF 9



SECTION H-H
SCALE:2:1

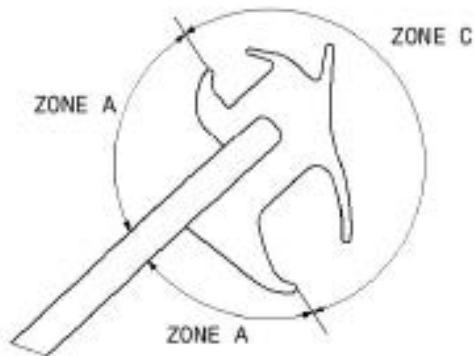


SECTION L-L
SCALE:2:1

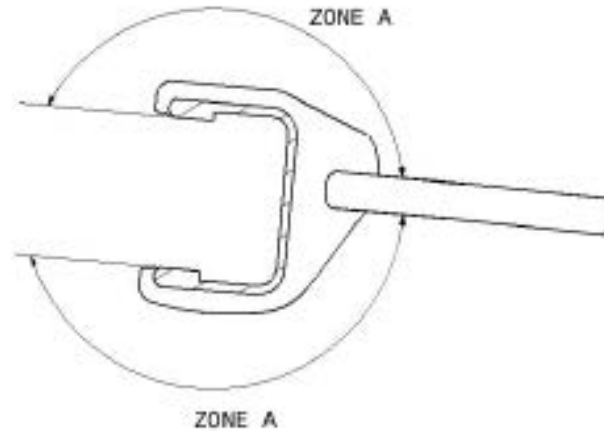


SECTION N-N
SCALE:2:1

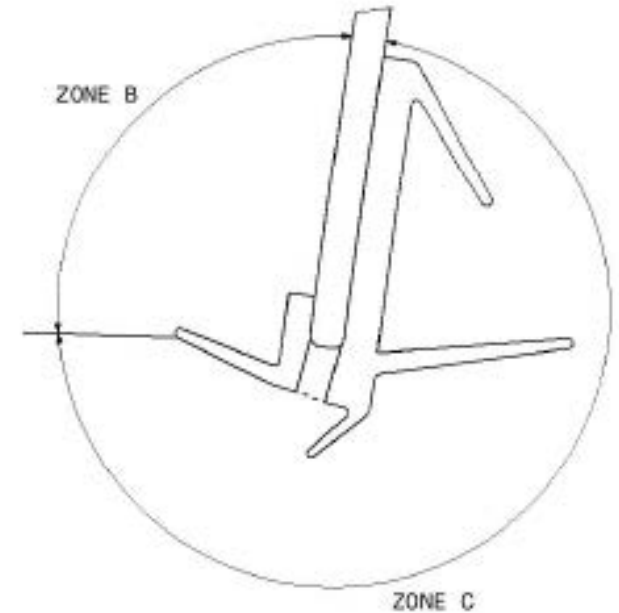




SECTION D-D[2]
SCALE:2:1



SECTION N-N[2]
SCALE:2:1



SECTION H-H[2]
SCALE:2:1

BLEMISH SPECIFICATION:
 ONE BLEMISH ALLOWED IN A 300MM LENGTH
 SIZE ALLOWABLE:
 ZONE A: 0.5MM TO 1.0MM
 ZONE B: LESS OR EQUAL TO 2.0MM
 ZONE C: LESS OR EQUAL TO 3.0MM
 BLEMISH SHALL NOT CAUSE ANY DEFORMATIONS
 THERE SHALL BE NO BLEMISH THAT AFFECT
 FIT, FORM,FUNCTION,COLOR AND GLOSS



Листовой металл

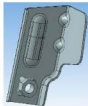
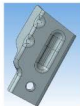
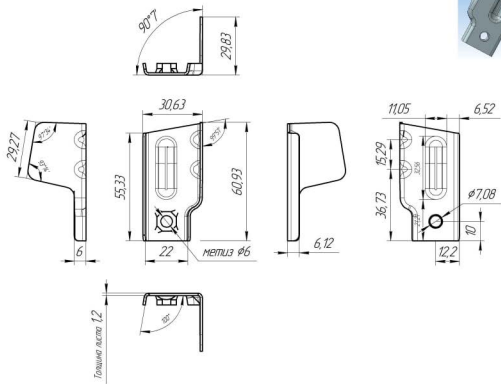
Склад. №

Табл. и дата

Лист. № детали

Лист. и дата

Лист. № детали



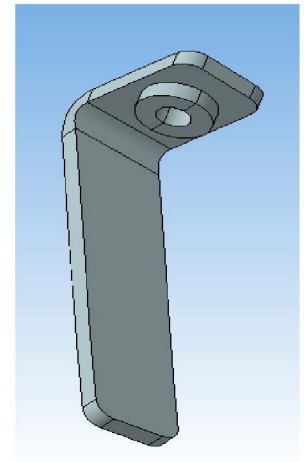
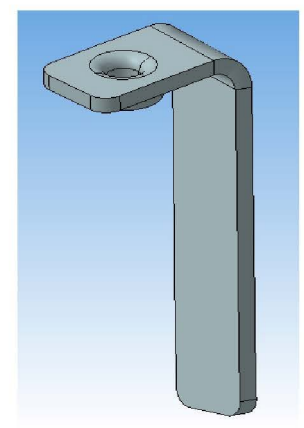
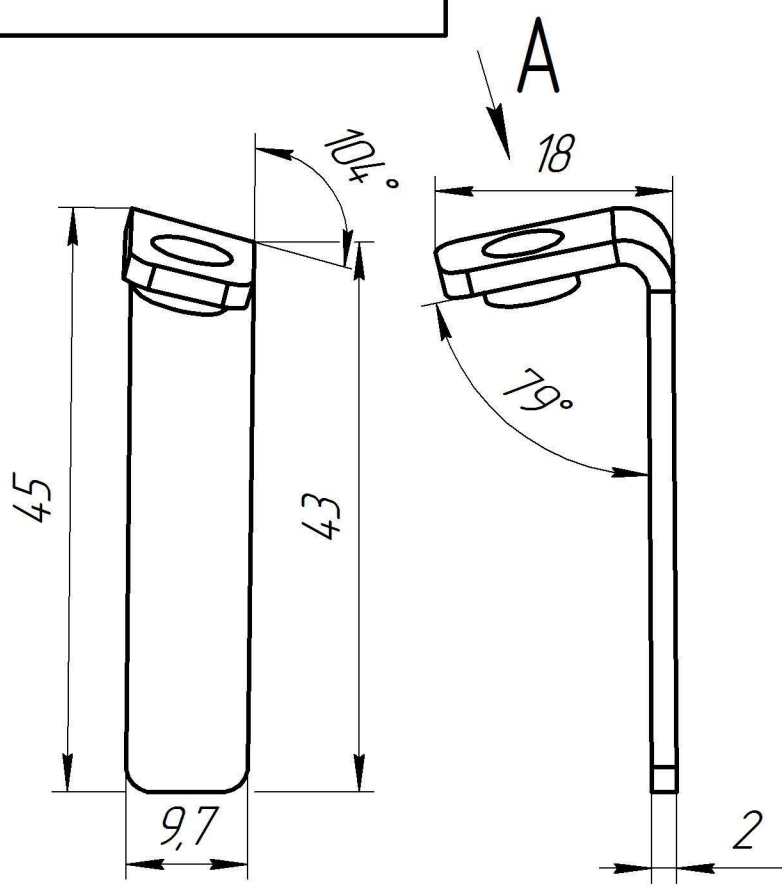
Вид	Лист	№ детали	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Рисунки							11
Лист							1
Исполнение							
Стр.							

Копировать

Фигурка А1

Перв. примен.

Справ. №



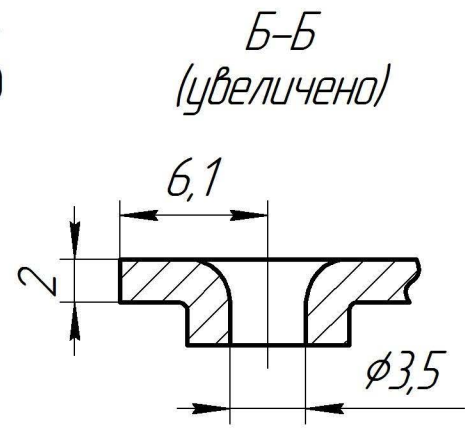
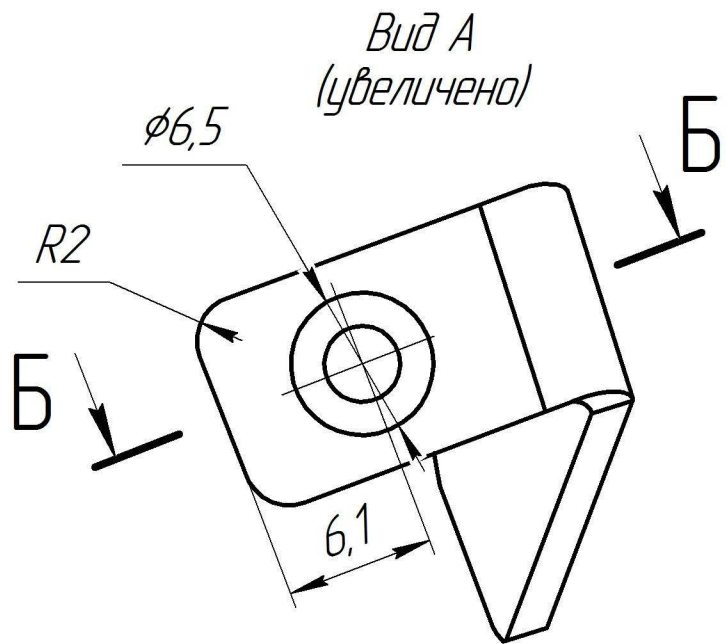
Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Лит.	Масса	Масштаб
		Б/М
Лист	Листов	1