



**Корхона томонидан тақдим этилган технологик қолип ёрдамида, хом-ашё давал асосида пластмасса деталь ишлаб чиқариш хизматини амалга ошириш бўйича
ТЕХНИК ШАРТ**

№	Модель	Деталь Рақами	Деталь номи	Материал	Меъърий сарф, кг.	Қопилда деталлар сон, дона	Қопил оқирлиги, кг.	Қопил ўлчамлари, мм. (X X X E)	ТТД кўчланishi, тн	Илтиқ сотиб олиш хақми, дона	Меъбул нарх, СУМ (ККС сиз)	Илтиқ сотиб олиш хақми, СУМ	Деталь расми
1	GSVEM	622809	SHELL OUTLET TANK MOLDED MT	PA66-GF30	0,464	1	2888	810x800x850	450	114 217	3 360,00	363 769 120,0	
2	GSVEM	622810	SHELL OUTLET TANK MOLDED MT		0,454	1				9 096	3 480,00	31 654 080	
Жами										123 313,00		415 423 200,00	

Изох:
Тўлов факт бўйича хар ойнинг бошида аввалги ой буюртмага асосан етказиб берилган деталь фақлига нисбатан амалга оширилади.

Ушбу деталь учун ишлаб чиқариш хизмат нархлари, хом-ашёнинг давал асосида берилишини, ишлаб чиқариш учун технологик қолип МЧЖ "Айло Сипале Солтол" ҚК томонидан тақдим этилишини, ишлаб чиқарилган деталлар таъминотчи корхона томонидан маҳсус тарафга солиниб ўз хисобидан етказиб берилишини, ишлаб чиқариш давомида технологик қолпларга хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ишлари таъминотчи корхона хисобидан амалга оширилишини ҳамда ишлаб чиқарувчи корхонанинг барча солиғи ва тўлов турларини инобатга олган ҳолда тижорий тақриф берилиши лозим. Бундан ташқари буюртмага асосан деталлар сифатини (недолив, облой, догларсиз) таъминлаган ҳолатда, белгиланган вақтда етказиб бериш талаб этилади.

Танловда иштирок этиш истиқоидати корхоналардан тақдим этиладиган технологик қолпларда деталь ишлаб чиқариш имкониятига эга термолластавтомат дастгоҳлари мавжуд бўлиши ҳамда 5 йил давомида ўзавтосаноат тизимидати корхоналар билан ишлаш тақрибаси эга бўлиши талаб этилади.

Тақерлади

ИТ ва ТКИМИЖҚ бўлими мунандиси:  Хожаев К.

ИТ ва ТКИМИЖҚ бўлими бошлиғи:  Камбаров О.