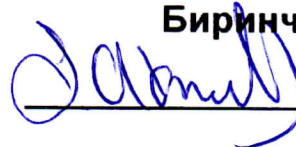


“Тасдиқлайман”

“Автоойна” МЧЖ

Бош директорнинг

Биринчи ўринбосари

 Тўйчиев А.А.

“ 06 ” июн 2022 й.

Техник кўрсатма

Ман Автобус А22 СNG текис юзали ойналарни “Автоойна” МЧЖ корхонаси томонидан тақдим этилган чизмага асосан техник ўлчамлари бўйича кесиш ва ён қираларни чарҳлаш, ойна ички қисмига (прорез выемка, отверстия) ҳизмат кўрсатиш тури бўйича!



Асосий бажариладиган ишлар тартиби:

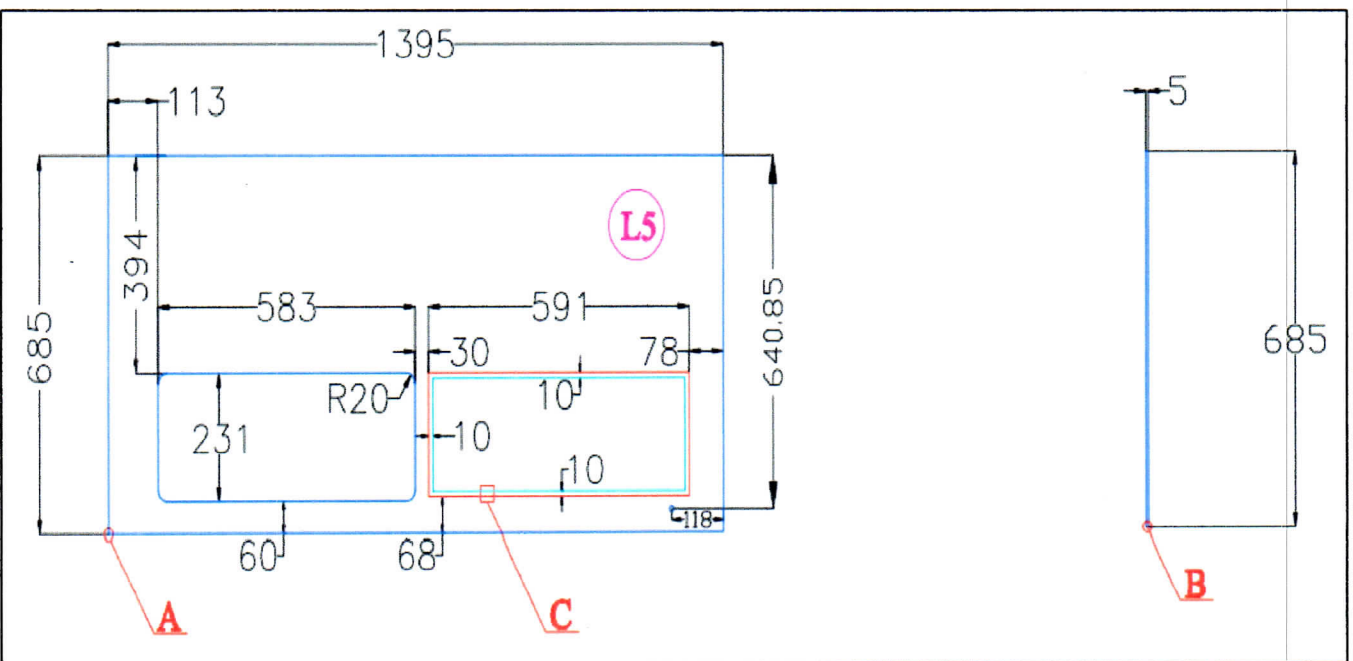
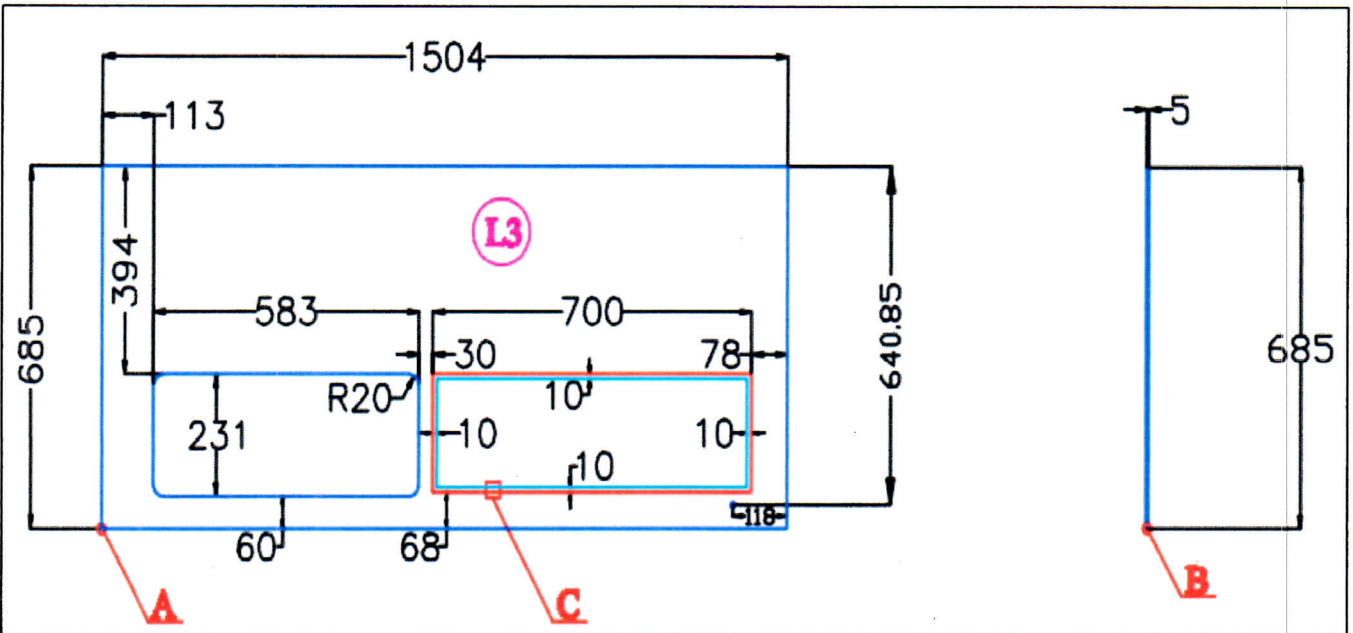
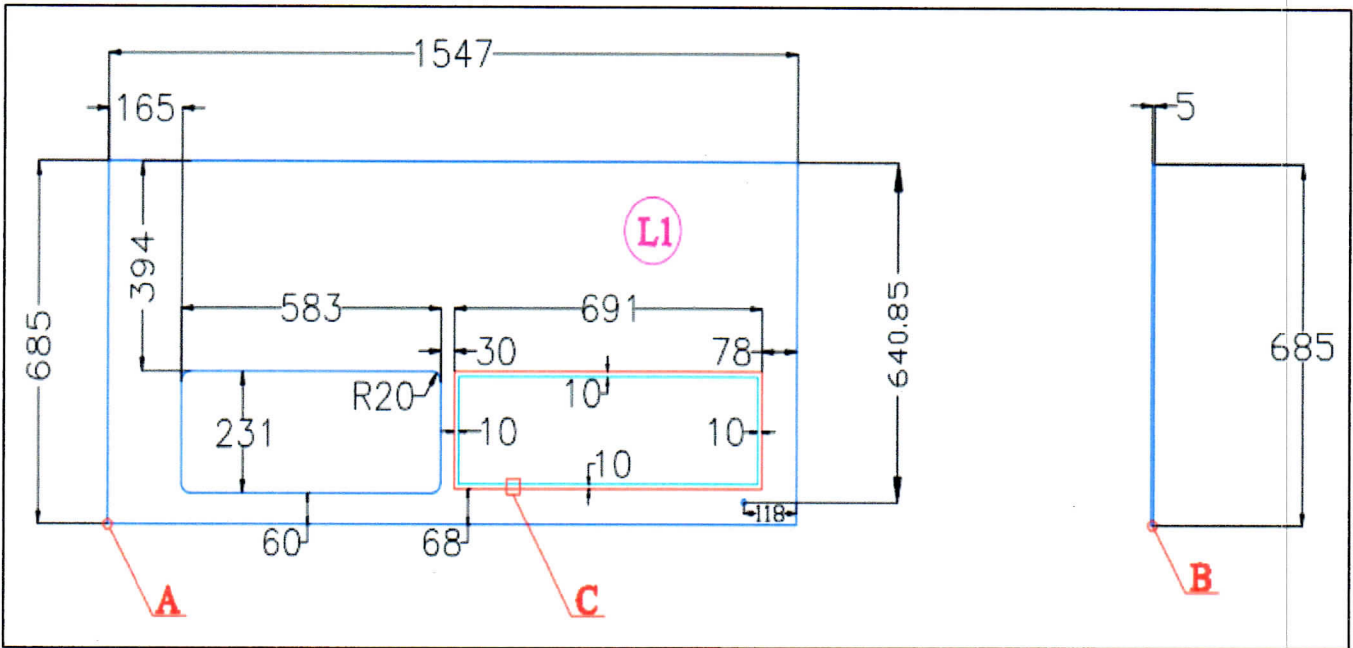
- 1) “Автоойна” МЧЖ корхонаси томонидан тақдим этилган чизма талаблари бўйича хизмат кўрастиш турлари қўдагилардан иборат Ман Автобус А22 CNG текис юзали ойналарни габарит ўлчамлари бўйича кесиш ва ён қираларни чарҳлаш ҳамда ойна ички қисмига (прорез выемка, отверстия) хизмат кўрсатиш.
- 2) “Автоойна” МЧЖ корхонаси тақдим этган чизма талаблари ўрганиб чиқилади ҳамда икки томонлама техник келишув ҳужжат имзоланади булар қўдагилардан иборат сифат талаблари ҳамда чизма талаблари бажарилиш шартлари.
- 3) Ойнага ишлов бериш ҳамда хизмат кўрастиш жараёнида ойна синиш ҳолатлари кузатилиши инobatга олиниб икки томонлама технологик йўқотишлар техник ҳужжатда тўлақонли ёзиб ўтилади.
- 4) “Автоойна” МЧЖ корхонаси тақдим этган чизма талаблари бўйича ишлов бериш жараёнида “Автоойна” МЧЖ корхонаси маъсул ходимлар қанташиши таъминланди.
- 5) Хизмат кўрастиш жараёнида “Автоойна” МЧЖ корхонаси маъсул ходими томонидан чизма талаблари ҳамда сифат талаблари бўйича текшириб олиш имкониятлари учун шароит билан таъминалади.
- 6) Хизмат кўрсатиш ва “Автоойна” МЧЖ корхонаси маъсул ходимлари томонидан чизма талаблари бўйича биринчи наъмуна ойна текшириб олинади ҳамда узликсиз ишлаб чиқариш учун икки томонлама келишув музокара олиб борилиб техник далолатнома тузилади.
- 7) Ойнага ишлов бериш жараёни “Автоойна” МЧЖ корхонаси томонидан 10 (ўн) комплектдан 200 (икки юз) комплектгача буюртма шакиллантирилди.
- 8) Хизмат кўрсатиш ва “Автоойна” МЧЖ корхонаси талабларини инobatга олиб икки томонлама тузилган шартномага асосан махсулот тури габарит ўлчамларига қараб хизмат кўрсатиш муддати белгиланади.

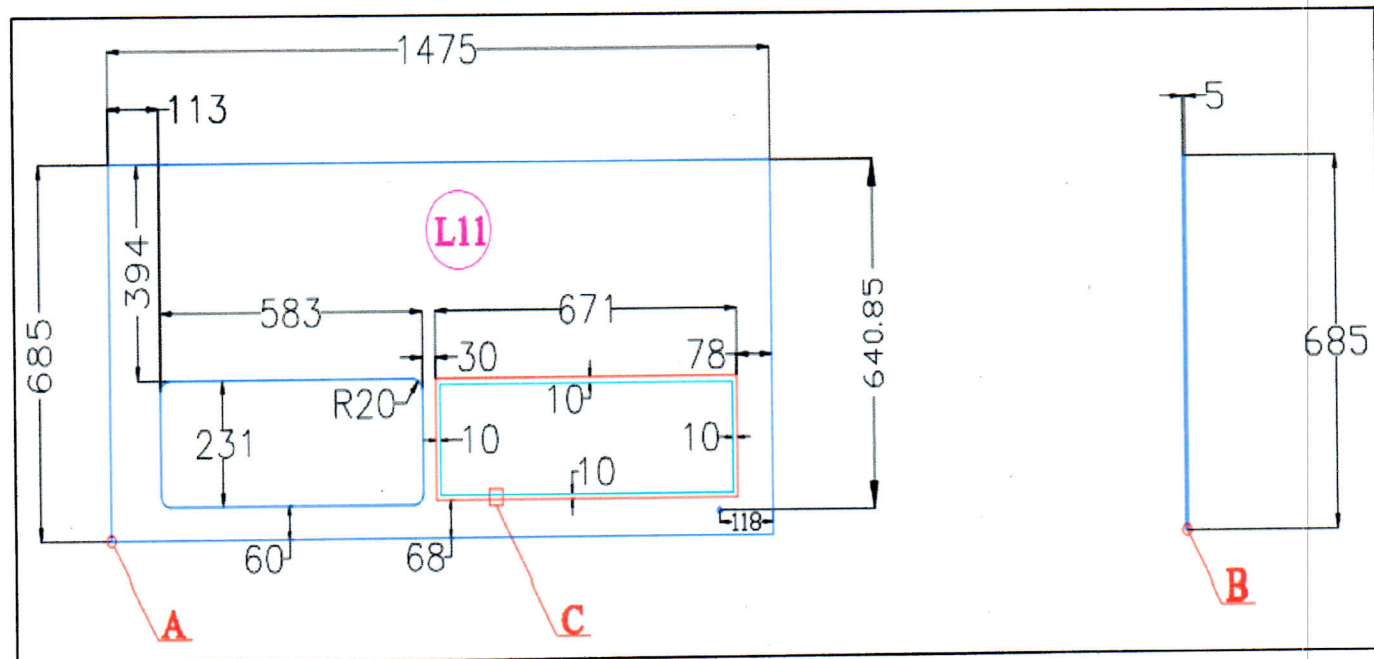
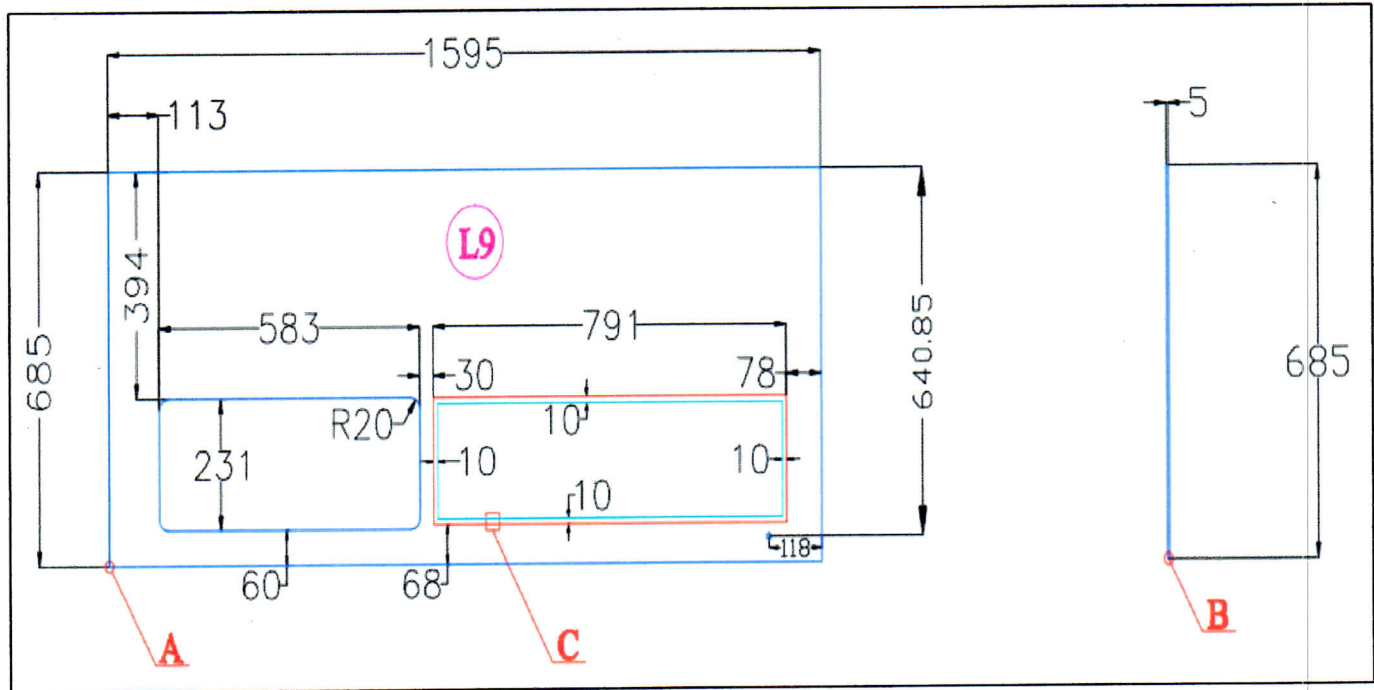
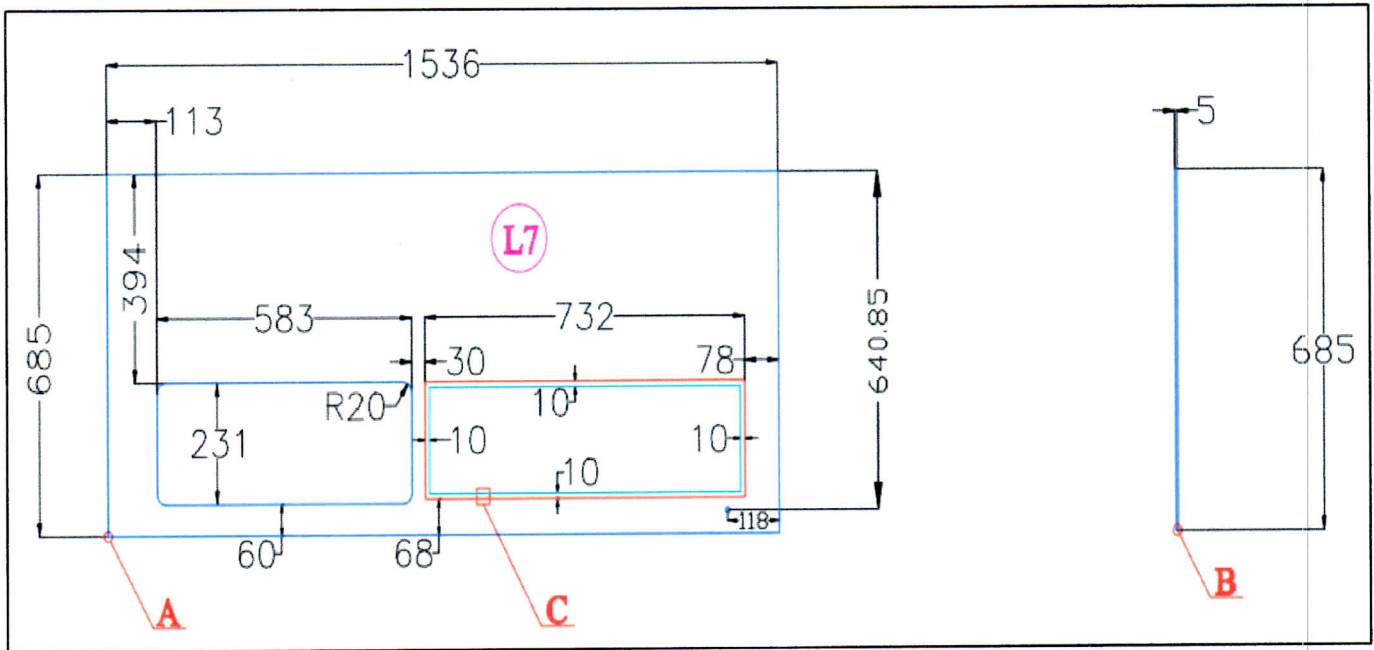
9) Хизмат кўрасатиш корхонаси томонидан юқоридаги техник шартлар билан танишиб чиқгандан сўнг “Автоойна” МЧЖ корхонаси томонидан тақдим этилаётган текис юзали силлиқланган М-1 маркали ойналарни қабул қилиб олишда қуйидаги нуқсон бўйича текшириш олиш учун шароит билан таъминланади текис юзали ойна қисмида тирналиш (царапина), пуфакча (пузир), тўлқин симон нуқсон (волнистый) бўйича текшириб олингандан сўнг икки томонлама ойналарни тақдим этиш ва қабул қилиш бўйича ҳужжат расмийлаштирилади.

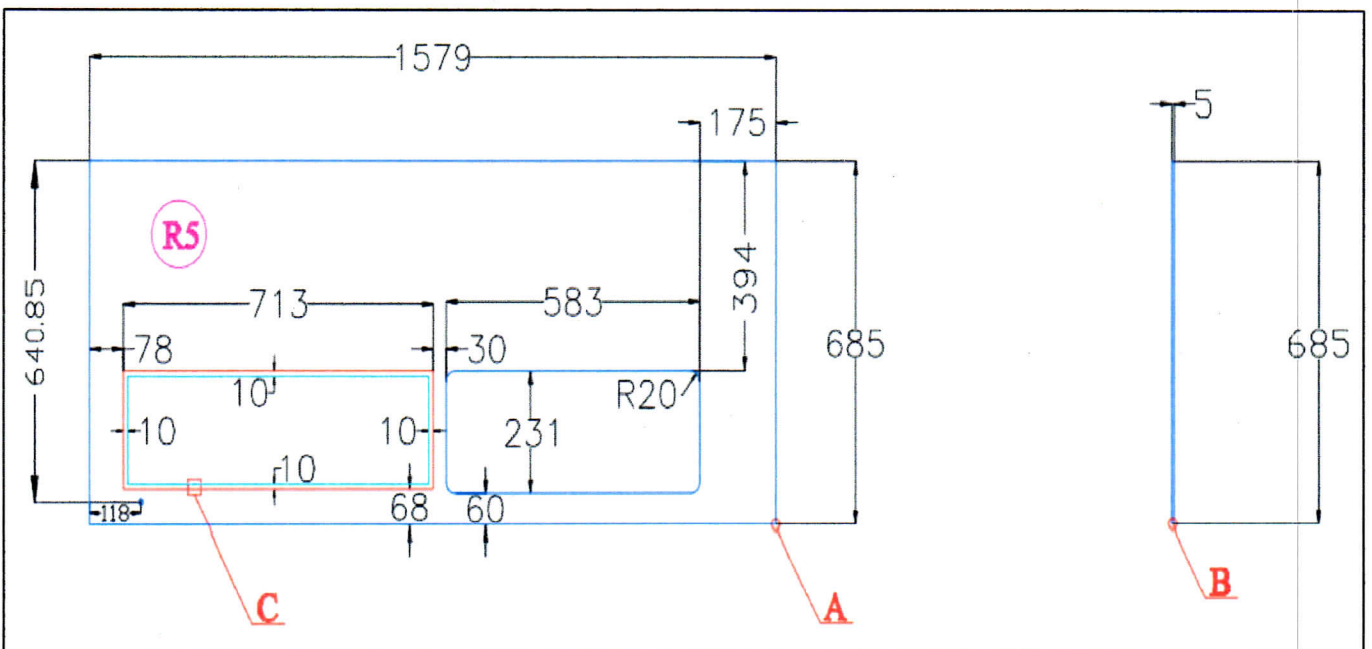
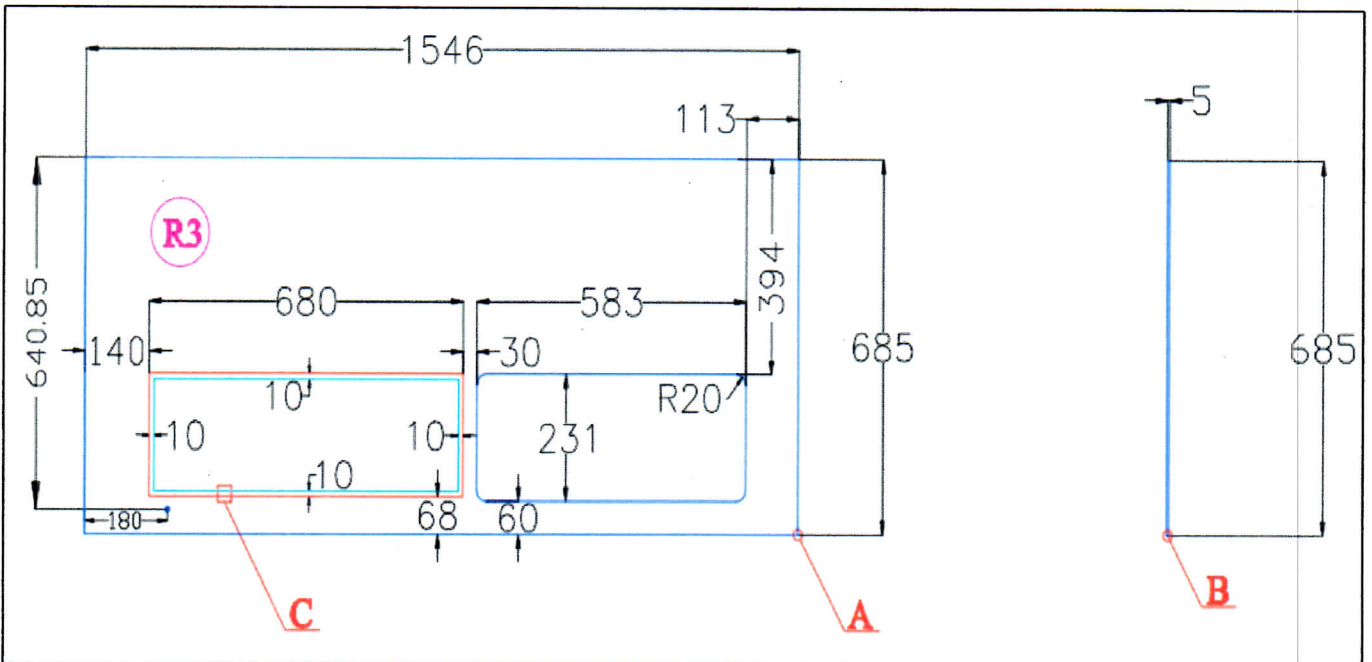
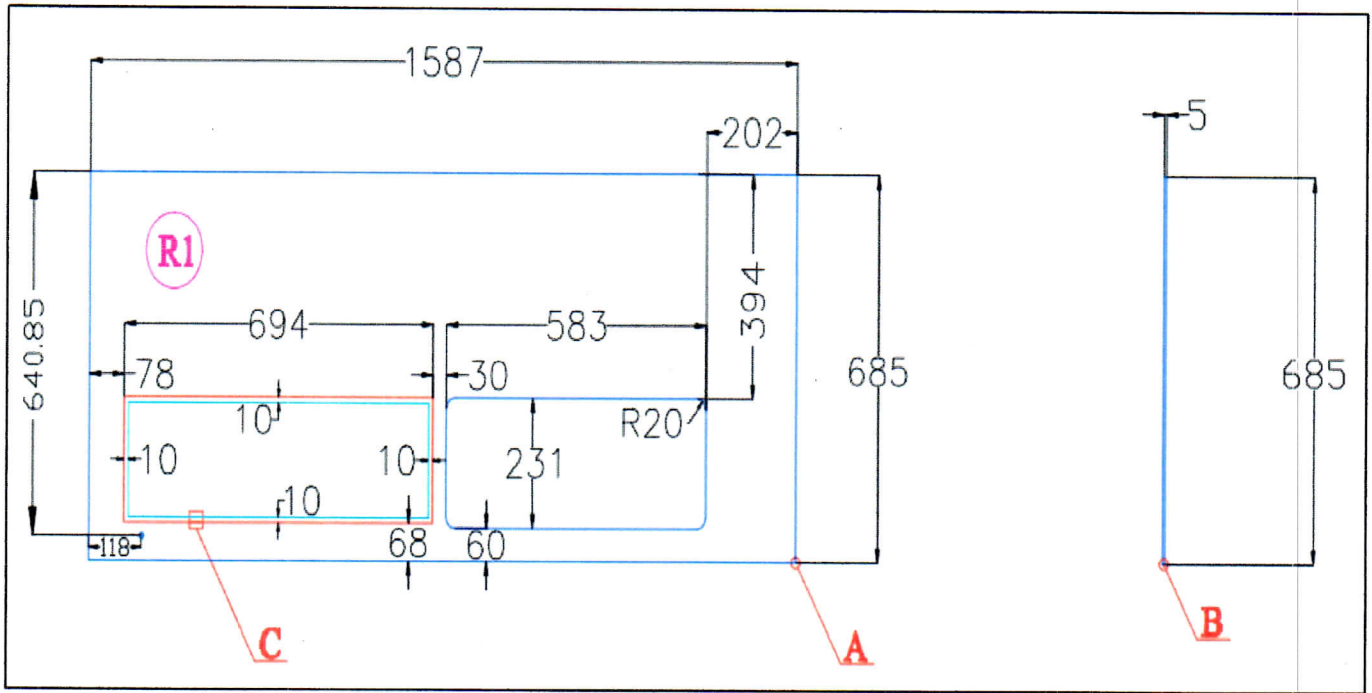
Ойна номланиши ва техник ўлчамлари:

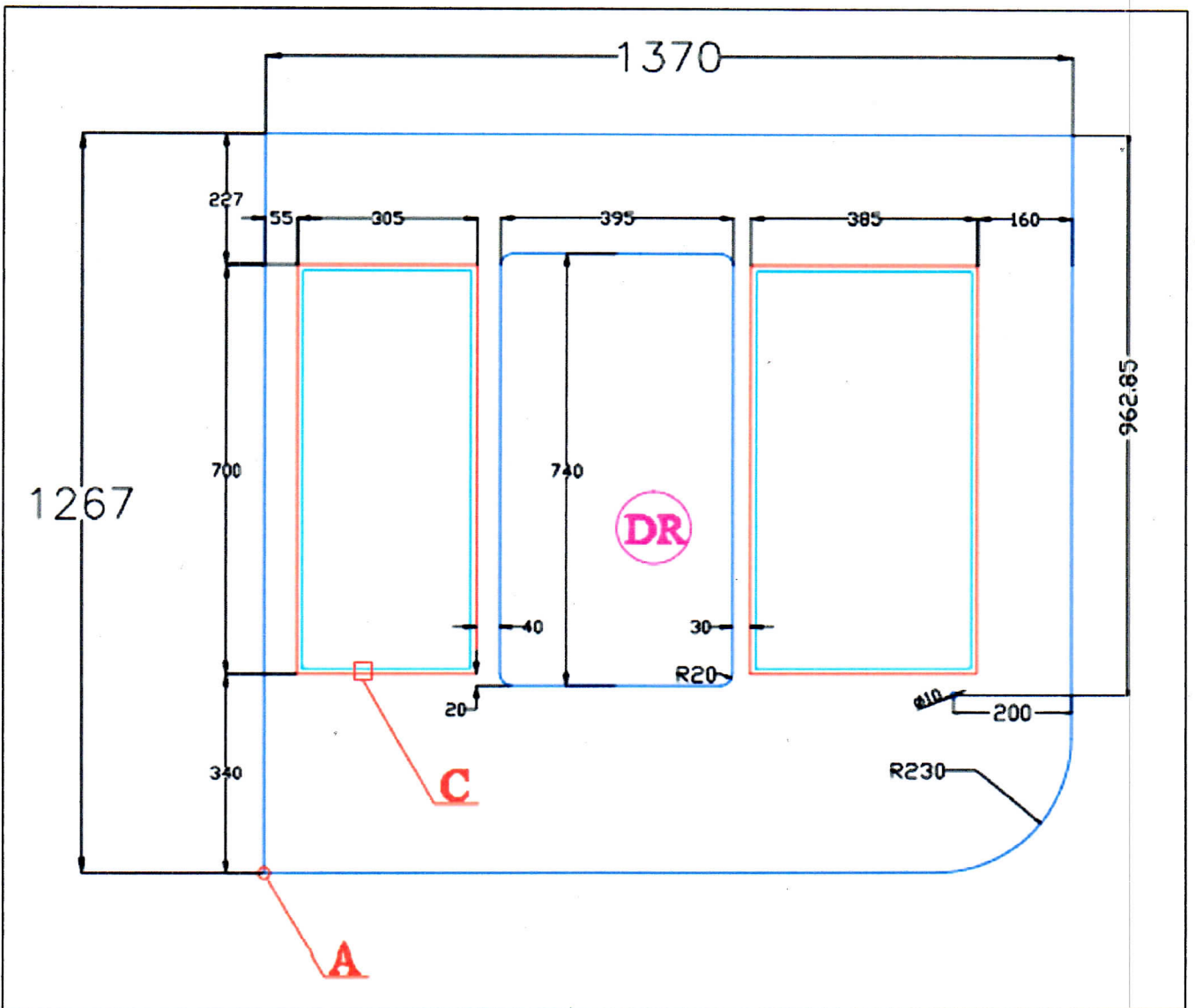
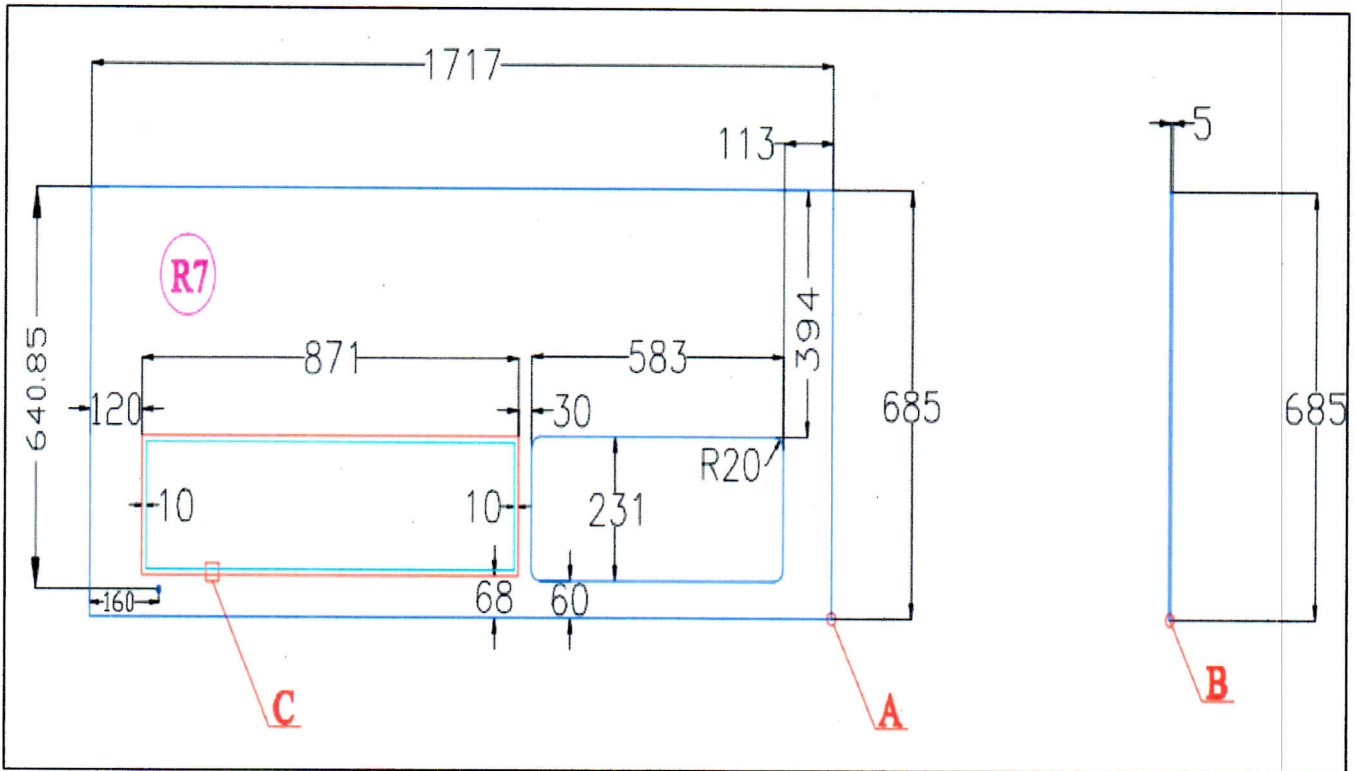
№	Ойна номланиши	Ойна габарит ўлчами ва қалинлиги	Ойна ранги
1	Ён ойна чап томон - L1	1547x685x5±0,2 мм	Оқ
2	Ён ойна чап томон - L3	1504x685x5±0,2 мм	Оқ
3	Ён ойна чап томон - L5	1395x685x5±0,2 мм	Оқ
4	Ён ойна чап томон - L7	1536x685x5±0,2 мм	Оқ
5	Ён ойна чап томон - L9	1595x685x5±0,2 мм	Оқ
6	Ён ойна чап томон - L11	1475x685x5±0,2 мм	Оқ
7	Ён ойна ўнг томон - R1	1587x685x5±0,2 мм	Оқ
8	Ён ойна ўнг томон - R3	1546x685x5±0,2 мм	Оқ
9	Ён ойна ўнг томон - R5	1579x685x5±0,2 мм	Оқ
10	Ён ойна ўнг томон - R7	1717x685x5±0,2 мм	Оқ
11	Ён чап томон ҳайдовчи томондаги ойна - DR	1370x1267x5±0,2 мм	Оқ

Эскиз ҳолатда чизма кўрниши!









Техник ва сифат талаблари!

- 1) “Автоойна” МЧЖ корхонаси томонидан тақдим этилган чизмага асосан ойна ишлов бериш жараёнида техник ўлчамга асосан четланиш $\pm 1,0$ мм.

№	Ойна номланиши	Ойна габарит ўлчам ва ишлов бериш жараёнида четланиш ҳолати
1	Ён ойна чап томон - L1	1547x685 \pm 1,0 мм
2	Ён ойна чап томон - L3	1504x685 \pm 1,0 мм
3	Ён ойна чап томон - L5	1395x685 \pm 1,0 мм
4	Ён ойна чап томон - L7	1536x685 \pm 1,0 мм
5	Ён ойна чап томон - L9	1595x685 \pm 1,0 мм
6	Ён ойна чап томон - L11	1475x685 \pm 1,0 мм
7	Ён ойна ўнг томон - R1	1587x685 \pm 1,0 мм
8	Ён ойна ўнг томон - R3	1546x685 \pm 1,0 мм
9	Ён ойна ўнг томон - R5	1579x685 \pm 1,0 мм
10	Ён ойна ўнг томон - R7	1717x685 \pm 1,0 мм
11	Ён чап томон ҳайдовчи томондаги ойна - DR	1370x1267 \pm 1,0 мм

- 2) Ойнага ишлов бериш жараёнида сифат талаблари бўйича қуйидаги нуқсонлар руҳсат этилмайди.

- Ойна юза қисмда тирналиш (царпина).
- Ойна юза қисмида сув доғи (следов от мойки).
- Ойна чет қисимларни чаҳлаш жараёнида учган (скол).

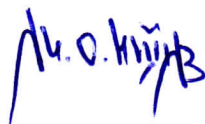
3) Асосий кiritик талаб.

- Хизмат кўрсатиш корхонаси томонидан ишлов берилган ойнага "Автоойна" МЧЖ корхонаси томонидан чизма талаблари бўйича қуйидаги ишлар амалга оширилади. Ойна юза қисмига қора керамик бўёқ босилади сўнг ойна тоблаш жараёни амалга оширилади тобланган ойна ва қора керамик бўёқ орасида сув доғи бўлмаслиги хизмат кўрсатиш корхонаси зиммасида бўлиши такидлаб ўтилади.

Изоҳ: Юқоридаги нуқсон аниқланса икки томонлама техник далолатнома тузилади ҳамда хизмат кўрсатиш корхонасидан сариф харажжат маблағи ундириб олинади.

Тузувчи:

Мухандис технолог:



Нортожиёв О.М.

06.06.2022 й

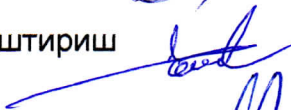
Келишилди:

Ишлаб чиқариш бошлиғи:



Муминов С.Б.

Янги лойҳаларни ва маҳаллийлаштириш депортамент бошлиғи:



Файзматов У.Б.

Техник бўлим бошлиғи:



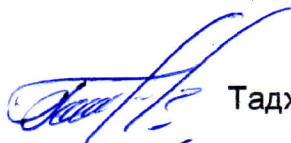
Хамидов З.П.

Сифат назорат бўлим бошлиғи:



Рахимов Ш.Н.

Кесиш ва олдиндан ишлов бериш линияси бошлиғи:



Таджибаев К.И.

Тоблаш линияси бошлиғи:



Умаров З.Ю.