


УТВЕРЖДАЮ:  
Первый заместитель  
генерального директора  
АО СП «Уз-Донг Вон Ко.»

  
\_\_\_\_\_ Олимов Н.М.  
« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2022 года

## Техническое задание на изготовлении

Штамповочных комплектующих деталей проекта  
№96611281/82 "CHANNEL A1-BEAM, FRAME, LH/RH"  
автомобиля "ДАМАС"  
для нужд АО СП «Уз-Донг Вон Ко.»

Андижан  
2022г.

## СОДЕРЖАНИЕ:

Раздел/подраздел	Наименование	Стр.
РАЗДЕЛ 1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	
Подраздел 1.1	Наименование	
Подраздел 1.2	Основание и цель приобретения товара	
Подраздел 1.3	Сведения о новизне используемого материала для производства комплектующих деталей автомобиля DAMAS (B150).	
Подраздел 1.4	Этапы разработки / изготовления	
Подраздел 1.5	Документы для разработки / изготовления	
Подраздел 1.6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости	
РАЗДЕЛ 2.	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	
РАЗДЕЛ 3.	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	
Подраздел 3.1	Общие условия эксплуатации	
Подраздел 3.2	Дополнительные/специальные требования к эксплуатации	
Подраздел 3.3	Требования к расходам на эксплуатацию товара	
РАЗДЕЛ 4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
Подраздел 4.1	Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров	
Подраздел 4.2.	Требования по поставщика	
Подраздел 4.3.	Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам	
Подраздел 4.4	Требования к маркировке	
Подраздел 4.5	Требования к размерам и упаковке	
РАЗДЕЛ 5.	ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	
Подраздел 5.1	Порядок сдачи и приемки	
Подраздел 5.2	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	
Подраздел 5.3	Требования к страхованию товара	
РАЗДЕЛ 6.	ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	
РАЗДЕЛ 7.	ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	
РАЗДЕЛ 8.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	
РАЗДЕЛ 9.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ	
РАЗДЕЛ 10.	ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 11.	ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	
РАЗДЕЛ 12.	ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	
РАЗДЕЛ 13.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	
РАЗДЕЛ 14.	ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	
РАЗДЕЛ 15.	ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	
РАЗДЕЛ 16.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	
РАЗДЕЛ 17.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

№	Номер детали	Наименование детали	Наличие 2D/3D чертежей	Стандарт материала	Материал	Годовой объем закупа, шт	Условия поставки комплектующих (давальческой / покупной основе)
1	96610775	Channel-Beam, Frame, L	2D чертеж	EDS-M-1201	APFC 390 1,4	70 000	Давальческой основе
2	96610776	Channel-Beam, Frame, R	2D чертеж	EDS-M-1201	APFC 390 1,4	70 000	Давальческой основе
3	96610777	Bracket- Beam Frame. Frt, L	2D чертеж	EDS-M-1102	SPHC 1,6	70 000	Давальческой основе
4	96610778	Bracket- Beam Frame. Frt, R	2D чертеж	EDS-M-1102	SPHC 1,6	70 000	Давальческой основе
5	96610779	Bracket- Beam Frame, RR, L	2D чертеж	EDS-M-1102	SPHC 1,6	70 000	Давальческой основе
6	96610780	Bracket- Beam Frame, RR, R	2D чертеж	EDS-M-1102	SPHC 1,6	70 000	Давальческой основе

Примечание:

1) Технологический процесс изготовления и информация о материалах используемых при изготовлении штамповочных комплектующих деталей проекта №96611281/82 "CHANNEL A1-BEAM, FRAME, LH/RH" автомобиля "ДАМАС" в таблице №1

2) Для изготовления деталей:

- 96610775/76 используется 1 комплект штампов, в количестве 3 шт,

- 96610777/78 используется 1 комплект штампов в количестве 5 шт,

- 96610779/80 используется 1 комплект штампов в количестве 4 шт.

### Подраздел 1.1. Наименование.

Производства и поставка штамповочных комплектующих деталей проекта №96611281/82 "CHANNEL A1-BEAM, FRAME, LH/RH" автомобиля DAMAS (B150).

### Подраздел 1.2. Основание и цель приобретения штамповочных комплектующих частей.

Освещение проекта организация "Производства комплектующих деталей проекта №96611281/82 "CHANNEL A1-BEAM, FRAME, LH/RH" автомобиля "ДАМАС" со стороны АО СП "Уз-ДонгВон Ко." и АО "UzAuto Motors"

### Подраздел 1.3. Сведения о новизне используемого материала для производства комплектующих деталей автомобиля DAMAS (B150).

При изготовления штампованных комплектующих деталей поставщик использует стальной листовой материал получаемый от ЗАКАЗЧИКА. Не допускается использования не соответствующих материалов указанных в чертежах.

### 1.4. Этапы разработки / изготовления

-

### 1.5. Документы для разработки / изготовления

### Подраздел 1.6. Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости

-

## 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



#### 4.5 Требования к размерам и упаковке

При поставке продукции Поставщиком используется собственная тара, тип, форма и объем которой согласуется с Заказчиком, тара должен защитить КД от плохих погодных условий и повреждений во время транспортировки

### 5. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

#### 5.1 Порядок сдачи и приемки

Сдача и прием товаров, отходов осуществляется согласно Положению о входном контроле АО СП «Уз-Донг Вон Ко.». При выявлении несоответствий продукции составляется рекламационный акт в соответствии с проектом договора

#### 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Приёмка продукции по количеству и качеству производится на территории Заказчика с участием уполномоченного представителя Поставщика. Приёмка продукции по качеству осуществляется по стандарту контроля, разработанного Поставщиком и согласованного с Заказчиком

#### 5.3. Требования к страхованию товара

Страхование не требуется

### 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Комплекующие детали может быть поставлены собственным или арендованным транспортом ПОСАВЩИКА, в соответствии с правилами перевозки, действующими на транспорт данного вида, и с техническими условиями погрузки и крепления грузов.

### 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

-

### 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

-

### 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

-

### 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

-

### 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

При погрузочно-разгрузочных работах Товара должны соблюдаться все правила техники безопасности для таких работ.

## 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

На момент поставки с комплектующими вместе должны быть предоставлены отчет измерения

## 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Система менеджмента качества производителя должен соответствовать сертификатам систем менеджмент качества ISO 9001:2015;

## 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставка должна быть осуществлена по адресу: Склад КД местных поставщиков АО СП «Уз-Донг Вон Ко.» Республика Узбекистан, Андижанская область, Асакинский район, улица Фергана 57.

Количество согласно плану производства автомобилей АО «UzAuto Motors», срок поставки – согласно спецификациям

## 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

В соответствии с конкурсной документацией

## 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

-

## 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№	Модель	Номер детали	Наименование детали	Разновидность штампов (однооперационные / прогрессивный)	Операции	Размеры штампов по каждой операции, мм (ДхШхВ)	Усилие прессового оборудования, тн
1	B150	96610775 / 76	Channel-Beam, Frame, L / R	Однооперационные	Вырубка заготовки	1000 x 300x200	160 тн
				Однооперационные	Гибка формовка, левой части	1000x300x200	160 тн
				Однооперационные	Гибка формовка, правой части	1000x300x200	160 тн
2	B150	96610777 / 78	Bracket- Beam Frame. Frt, L / R	Однооперационные	Вырубка LH/RH	400x300x250	100 тн
				Однооперационные	Формовка №1, LH/RH	400x300x250	100 тн
				Однооперационные	Формовка №2, LH/RH	400x300x250	100 тн
				Однооперационные	Обрубка по контуру LH/RH	400x300x250	100 тн
				Однооперационные	Разделительная вырубка LH/RH	400x300x250	100 тн
3	B150	96610779 / 80		Однооперационные	Вырубка LH/RH	350x300x250	100 тн

			Однооперационные	Формовка №1, LH/RH	350x300x250	100 тн
		Bracket- Beam Frame, RR, L / R	Однооперационные	Формовка №2, LH/RH	350x300x250	100 тн
			Однооперационные	Разделительная вырубуа LH/RH	350x300x250	100 тн



штамповка  
1281-82.xlsx

**РАЗРАБОТАНО:**

Ведущие специалист отдела

«Закупок Л, РЧ и НИОКР»

Исmoilов С.Б.

**СОГЛАСОВАНО:**

Начальник отдела ЗЛРЧ и НИОКР

Эркинов О.З.

Начальник отдела качества

Фатидинов З.Ф.

Начальник отдела системы поставок

Оббосхонов М.