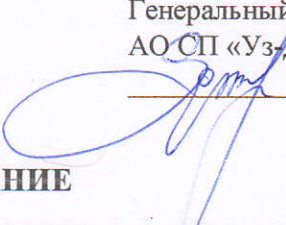


«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор  
АО СП «Уз-Донгвон Ко»  
  
Сотиболдиев К.Н

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На изготовления «формовочно/гибочных» штампов HANGER автомобиля Tracker (B-SUV)  
для производственных нужд АО СП «Уз-Донгвон Ко»

Требования к организациям производителям штамповых оснасток: Изготовления штамповочных оснасток осуществляют предприятия (организации), имеющих лицензию или сертификата на изготовления штамповых, контрольно- измерительных оснасток и проведение всех видов ремонтных работ штамповых оснасток.

1	Выполняемые работы	<p>Изготовления «формовочно/гибочного» штампа для организации производства:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>№ 1990104х- Hanger A Left (№ 1990105х- Hanger A Right)</li><li>№ 1971688х- Hanger Assy B</li><li>№ 2025054х- Hanger Assy C</li><li>№ 2025051х- Hanger Assy Д</li><li>№1971690X, № 2025053X, № 2025049X- Support</li></ol> <p>Изготовленные штампы должны обеспечить размеры гибки/формовки на участках “р6” и “р7” указаанных в чертежах, до размеров гиба по радиусу 55 и 60 мм соответсвенно.</p> <p>Штампы должны изготовлены для предварительных заготовок представленных со стороны АО СП «Уз-Донгвон Ко» .</p> <p>Чертежи готовых изделий в формате 2D и 3D приложены.</p>
2	Срок выполнения работ	Изготовления штампов не должно превышать 25 календарных дней со дня подписания контракта на изготовления
3	Требования к конструкции штампового оснастки	<p>- Материал штампуемых заготовок калиброванный стальной пруток 10,0 мм марки СТ10 , в заготовках выполнены все гибочные операции на соответствующие размеры кроме участок “р6” и “р7” указаанных в чертежах, с радиусами гиба 55 и 60 мм соответсвенно</p> <p>При изготовлении штампов необходимо применить материалы:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- верхней и нижней плиты толщина не менее <math>t=40,0</math> мм: (предварительно размеры 200х350 мм.</li><li>- матрица и пуансон марка инструментальной стали SKD толщина <math>t=50,0</math> мм</li><li>- направляющие колонки 2 шт,</li></ul>
4	Условия оплаты выполненных работ	Оплата по факту не ранее, чем через 5 календарных дней после исполнения обязательств по изготовлению и получения Заказчиком штамповых оснасток, но не более 30 календарных дней.
5	Прием-передача штампового оснастки	Прием штамповой оснастки производится на предприятие Исполнителя путем осмотра и организации производства до 50 шт КД частей из материала «Заказчика».

		Прием, сдача штампового оснастки производится в течение 2-х рабочих дней по приемо-сдаточному акту, в котором фиксируются видимые повреждения и дефекты.
6	<b>Требования по передаче Заказчику документов</b>	Комплект документов должен включать в себя: - Акт выполненных работ; - Счет-фактуру / счет на оплату. - Чертеж штампа в формате 3D
7	<b>Технические требования к изготовителю штампов</b>	Для осуществления работ Заказчика, Исполнитель должен иметь: - лицензию или сертификат на осуществление данной деятельности; - технологическое оборудование и оснастку, необходимые для производства качественных штамповых оснасток; - наличие специфического инструментария для каждого вида выполняемой ремонтной работы; - квалифицированных сотрудников для проведения осмотра, слесарных работ, сварочных работ, механосборочных работ.
8	<b>Гарантийные обязательства</b>	Гарантийный срок на изготовленные штампы устанавливаются – 12 месяцев или на изготовления 100 000 шт комплектующих с даты эксплуатации штампов. Устранение выявленных дефектов гарантийного обязательства осуществляется за счет Исполнителя на его территории в течение 7 дней со дня выставления дефектного акта.

Начальник отдела  
«Закупки, ЛРЧ и НИОКР»



Эркинов О.З.

Специалист отдела  
«Закупки, ЛРЧ и НИОКР»



Исmoilов С.Б.