


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

№	Модель	Деталь рақами	Деталь номи	Материал	Меърий сарф, кг	Комплати деталлар сони, дона	Қолип оғирлиги, кг	Қолип ўлчамлари, мм. (У x Э x Б)	ТДА юрчанлиши, тн	Йиллик сотиб олиш хажми, дона	Мақбул нарх, сўм (ККС сиз)	Йиллик сотиб олиш хажми, сўм	Деталь расми
3	J200	621093	SHELL-UPPER-TANK-MOLDED	PA66-GF30	0.3054	1	2000	600x50x1000	550	81 000	2 500.00	202 500 000	
Жами										81 000,00		202 500 000,00	

Илоҳ:

Тўлов фақт бўйича хар ойнинг бошида аввалги ой буюртмага асосан етказиб берилган детал фактига нисбатан амалга оширилади;

Ушбу детал учун ишлаб чиқариш хизмат нархлари, хом-ашёнинг давал асосида берилишини, ишлаб чиқариш учун технологик қолип М.Ў.Ў "Аво Сипале Солпго" Қў томонидан тақдим этилишини, ишлаб чиқарилган деталлар таъминотчи корхона томонидан махсус тарага солиниб ўз хисобидан етказиб берилишини, ишлаб чиқариш давомида технологик қолипларга хизмат бўрсатиш, таъмирлаш ишлари таъминотчи корхона хисобидан амалга оширилишини ҳамда ишлаб чиқарувчи корхонанинг барча солиг ва тўлов турларини инobatта олган ҳолда тижорий тақриф берилиши лозим. Бундан ташқари буюртмага асосан деталлар сифатини (недолив, облой, дотларскэ) таъминлаган ҳолатда, белгиланган вақтда етказиб бериш талаб этилади;

Танловда иштирок этиш истагидари корхоналардан тақдим этиладиган технологик қолипларда детал ишлаб чиқариш имкониятига эга термолластагаومات дастгоҳлари мавжуд бўлиши ҳамда 5 йил давомида ўзавтосаноат таъминидани корхоналар билан ишлаш тақрибаси эга бўлиши талаб этилади.

Тайёрлади

ИТ ва ТКИМИЖҚ бўлими муҳандиси:



Хожаев К.