

Договор Подготовки производства
№ _____

г.Ульяновск

_____ 201__

Открытое акционерное общество «Ульяновский моторный завод», компания, надлежащим образом созданная в соответствии с законодательством Российской Федерации (ОГРН: 1057326032895), именуемая в дальнейшем УМЗ, в лице _____, действующего на основании доверенности № _____ от «___» _____ 20__ года, с одной стороны,

и

Компания _____, надлежащим образом созданная в соответствии с законодательством _____ (регистрационный номер компании – _____), именуемая в дальнейшем Поставщик, в лице _____, действующего на основании _____, с другой стороны,

в дальнейшем по отдельности именуемые «Сторона», а совместно – «Стороны,

Принимая во внимание,

Что между Сторонами заключен Договор поставки Компонентов № _____ от _____ {или будет заключен Договор поставки по форме, размещенной на сайте (на сайте <http://http://www.umz-gaz.ru> в разделе <http://www.umz-gaz.ru/postavschiki.html>) (далее – Договор поставки);

Что в соответствии с пунктом 17.1 Общих условий закупок УМЗ, являющихся неотъемлемой частью Договора поставки (далее – Общие условия закупок УМЗ), Сторонами должен быть заключен Договор Подготовки производства;

Что настоящий Договор подготовки производства заключается на основании положений раздела 17 Общих условий закупок УМЗ и развивает его положения;

Что Договор подготовки производства является неотъемлемой частью Договора поставки;

Что Компоненты, производимые с использованием изготавливаемой Оснастки, будут поставляться по Договору поставки;

Что если Договор поставки по каким-либо причинам не заключен между Сторонами на момент подписания настоящего Договора, все соответствующие применимые к Договору поставки положения настоящего Договора подготовки производства, включая приложения, без изменений будут перенесены в Договор поставки;

заключили настоящий Договор подготовки производства (далее - Договор подготовки производства) о нижеследующем:

1. Определения

1.1. **Автомобиль ГАЗ** – транспортное средство, производимое компаниями Группы ГАЗ и их аффилированными лицами.

1.2. **Акт приёма-передачи Оснастки** – документ, подтверждающий переход права собственности на Оснастку от Поставщика к УМЗ и составленный по форме Приложения №8.

1.3. **Акт одобрения Оснастки** – документ, подтверждающий приёмку Оснастки по качеству и составленный по форме Приложения №7.

1.4. **Ключевой этап** – это этап Подготовки производства, выполнение которого имеет ведущее значение и непосредственно влияет на выполнение проекта в целом. Ключевыми являются те этапы, указанные в Приложении №3 к настоящему Договору подготовки производства, по итогам которых предусмотрена верификация этапа.

1.5. **Конструкторская и техническая документация** – все соответствующие технические условия, чертежи, инструкции и прочая документация, необходимая для Подготовки производства, список которой приводится в Приложении №4 к настоящему Договору.

1.6. **Компоненты** – Компоненты, используемые для Продукции УМЗ и поставляемые в соответствии с Договором поставки Компонентов.

1.7. **Оснастка** – технические средства, перечисленные в Приложении №5 к настоящему Договору, которые необходимы для создания производственных мощностей Поставщика в целях производства Компонентов (включая оснастку и штампы в значении Договора поставки).

1.8. **Подготовка производства** – действия по организации производства Компонентов, которые должны быть выполнены Поставщиком и включают в себя разработку, проектирование, изготовление Оснастки, проверку ее работоспособности, сертификацию Компонентов и прочие действия в соответствии с Приложением №3 к настоящему Договору Подготовки производства.

1.9. **Одобрение оснастки** – порядок проверки УМЗ соответствия Оснастки, изготовленной Поставщиком для серийного производства Компонентов. Одобрение Оснастки подтверждается подписанием обеими Сторонами Акта одобрения Оснастки, составленного по форме Приложения №7.

1.10. **Продукция УМЗ**– автомобильные двигатели и комплектующие, которые будут использоваться для их комплектации.

1.11. **Прототип** – ранний образец или модель, построенные для проверки конструкции и/или работоспособности будущих Компонентов с целью утверждения проекта Подготовки производства или внесения в него соответствующих изменений.

1.12. **Изначальная расчётная стоимость Оснастки** – стоимость Оснастки, указанная в Договоре на дату его подписания и используемая в расчётах до подписания Акта Одобрения Оснастки.

1.13. **Согласованная стоимость Оснастки** – фактическая стоимость Оснастки, подтвержденная документами Поставщика и согласованная Сторонами путём подписания Акта Одобрения Оснастки.

2. Предмет Договора

2.1 Поставщик обязуется за свой счет осуществить Подготовку производства для создания мощностей, необходимых для производства Компонентов согласно Приложению №2 к настоящему Договору подготовки производства.

2.2 Поставщик обязуется осуществлять Подготовку производства в соответствии с этапами APQP, а также всеми обязательствами и сроками, определенными в Приложении №3 к настоящему Договору Подготовки производства.

2.3 Поставщик обеспечивает до начала поставок серийных Компонентов, произведенных с использованием изготовленной Оснастки, одобрение производства Компонента (PPAP) УМЗ в соответствии с соответствующей процедурой в рамках стандарта ISO/TS 16949:2002, а также в календарный срок и в необходимом объеме согласно назначенному уровню представления, которые определены в приложении №3 к настоящему Договору Подготовки производства.

2.4 Стороны согласились, что после завершения Подготовки производства вся Оснастка будет находиться на территории Поставщика и использоваться им исключительно для изготовления Компонентов для УМЗ, которые будут поставляться в рамках заключенного Договора Поставки Компонентов.

В случае нарушения условий настоящего пункта Поставщик уплачивает УМЗ штраф в размере 1 000 000 (одного миллиона) рублей за каждый случай нарушения. Кроме того, Поставщик обязуется выплатить УМЗ компенсацию в размере дохода, полученного от использования Оснастки для целей, противоречащих цели, указанной в данном пункте. При этом УМЗ оставляет за собой право в случае такого нарушения забрать Оснастку.

2.5 Поставщик за свой счет обеспечивает хранение, обслуживание, текущий и капитальный ремонт, охрану Оснастки и иные действия необходимые для обеспечения производственных мощностей Оснастки, указанных в Приложении №2 к настоящему Договору подготовки производства.

2.6. Стоимость Оснастки включена в стоимость Компонентов согласно Приложению №1 к настоящему Договору и отдельно УМЗ не оплачивается.

3. Документация

3.1 УМЗ передает Поставщику документацию, необходимую ему для Подготовки производства Компонентов. Перечень передаваемой документации определен Сторонами в Приложении №4 к настоящему Договору подготовки производства.

3.2 Стороны обязуются сохранять режим конфиденциальности в отношении всех полученных от другой Стороны документов, а также информации, относящейся к секретам производства (ноу-хау), правам на результаты интеллектуальной деятельности, а также к планам, намерениям или возможностям, связанным с вышеизложенными аспектами, не предоставлять данную информацию третьим лицам как прямо, так и косвенно, в устной или письменной форме, а также иным образом, если только заранее не было получено чёткого письменного согласия другой Стороны. Исключением является раскрытие информации государственным органам на основании императивных норм права, однако Сторона, предоставляющая информацию, в кратчайший срок должна уведомить другую Сторону об объёме и дате предоставления информации.

4. Качество

4.1 Поставщик подтверждает, что он уведомлен УМЗ о том, что Компоненты предназначены для установки на Продукцию УМЗ.

4.2 Поставщик гарантирует соответствие Оснастки всей документации, согласованной в Приложении №4 к настоящему Договору Подготовки производства.

4.3 Поставщик проводит Подготовку производства Компонентов, гарантийные обязательства Поставщика на которые будут составлять не менее 3 (трех) лет или 150 000 (ста пятидесяти тысяч) км пробега, в зависимости от того, что наступит ранее, начиная с даты продажи либо передачи в аренду, лизинг или иное пользование Автомобиля ГАЗ (с установленными Компонентами) конечному потребителю.

4.4 Для одобрения УМЗ работ по Подготовке производства Поставщик обязуется обеспечить выполнение следующих показателей (как минимум для ключевых характеристик Компонента):

- приоритетные числа риска по результатам выполнения анализа видов и последствий потенциальных отказов конструкции и технологии (ПЧР) ≤ 100 ;
- индексы воспроизводимости процессов производства (Cp, Cpk) $\geq 1,33$;
- индексы возможности станков (Cm, Cmk) $\geq 1,67$;
- стабильности измерительных процессов (GRR) $\leq 10\%$.

4.5 Поставщик гарантирует соответствие внешнего вида Компонентов контрольным образцам на всем протяжении изготовления количества Компонентов, указанного в Приложении №2.

4.6 Поставщик обязуется по результатам Подготовки производства при серийных поставках компонента обеспечить следующие нормы:

- число дефектных компонентов на миллион единиц в состоянии поставки и при использовании в производстве УМЗа (ppm) ≤ 50 ;
- количество отказов компонента, приходящихся на 1000 автомобилей УМЗа, эксплуатируемых конечным потребителем в течение 2-х месяцев (IPTV2) ≤ 0 .

4.7 Поставщик по требованию УМЗ проектирует и изготавливает необходимые контрольно-измерительные приспособления, инструмент.

4.8 Поставщик обязуется обеспечить наличие обязательной сертификации Компонентов в соответствии с законодательными актами Российской Федерации. Компоненты, в отношении которых принято одобрение ЕЭК ООН, должны иметь знак официального утверждения соответствия правилам ЕЭК ООН.

4.9 Поставщик гарантирует отсутствие нарушений Прав на результаты интеллектуальной деятельности применительно ко всем Компонентам согласно Приложению №2 к настоящему Договору подготовки производства.

4.10 Поставщик обязуется без оплаты предоставить УМЗ всю необходимую эксплуатационную и ремонтную документацию на Компоненты не позднее, чем за 2 (два) месяца до начала серийных поставок Компонентов.

5. Оснастка

5.1. Стоимость Оснастки

5.1.1. Перечень Оснастки, необходимой для производства Компонентов, и ее изначальная расчетная стоимость установлены Сторонами в Приложении №5 к настоящему Договору подготовки производства.

5.1.2. Изначальная расчетная стоимость Оснастки применяется исключительно для целей определения параметра цены Компонента «Стоимость оснастки и штампов в цене Компонента», указанной в Спецификации, на момент подписания Договора до момента подписания Акта Одобрения Оснастки. Указание Изначальной расчетной стоимости Оснастки в Приложении №5 к настоящему Договору не влечет за собой возникновения обязательства УМЗ по оплате Оснастки иным способом, чем это предусмотрено настоящим Договором.

5.1.3. В течение 10 (десяти) Рабочих дней с даты окончания испытаний Компонентов (процедура РРАР) до подписания Сторонами Акта Одобрения Оснастки Поставщик обязан предоставить УМЗ документы, экономически подтверждающие фактическую стоимость Оснастки (включая, но не ограничиваясь: договоры с субпоставщиками-изготовителями Оснастки, счета, счета-фактуры, акты выполненных работ от субподрядчиков, накладные на закупку, накладные на перемещение производства в соответствии с требованиями М11 и иные документы, предусмотренные учетной политикой Поставщика, подтверждающие расходы Поставщика при изготовлении Оснастки).

5.1.4. В случае, если фактическая стоимость Оснастки, подтвержденная документами, выше Изначальной расчётной

стоимости Оснастки, то Согласованная стоимость Оснастки признаётся равной Изначальной расчётной стоимости Оснастки и подлежит отражению в Акте Одобрения Оснастки.

5.1.5. В случае, если фактическая стоимость Оснастки, подтверждённая документами, ниже Изначальной расчётной стоимости Оснастки, то Согласованная стоимость Оснастки признаётся равной фактической стоимости Оснастки при условии подтверждения Сторонами обоснованности её определения и подлежит отражению в Акте Одобрения Оснастки, а цена Компонента подлежит корректировке по следующим формулам.

а) В случае, если до подписания Акта Одобрения Оснастки Поставки Компонентов не осуществлялись, то параметр цены Компонента «Стоимость оснастки и штампов в цене Компонента» (P_t), изменяется по следующей формуле:

$P_t = P_a/V_a$, где:

P_a – Согласованная стоимость Оснастки указанная в Акте Одобрения Оснастки;

V_a – количество Компонентов, в стоимость которых включена стоимость Оснастки, в соответствии с Приложением №1 к Договору подготовки производства.

б) В случае, если Поставки начались до подписания Акта Одобрения Оснастки и осуществлялись по цене, указанной в Спецификации, то со дня подписания Акта Одобрения Оснастки параметр цены Компонента «Стоимость оснастки и штампов в цене Компонента» (P_t), изменяется по следующей формуле:

$P_t = P_a/V_a - ((P_i - P_a/V_a) * V_1)/V_2$, где:

P_i – Изначальная расчетная стоимость Оснастки в цене Компонента;

P_a – Согласованная стоимость Оснастки указанная в Акте Одобрения Оснастки;

V_a – количество Компонентов, в стоимость которых включена стоимость Оснастки, в соответствии с Приложением №1 к Договору подготовки производства;

V_1 – количество Компонентов, поставленных до подписания Акта Одобрения Оснастки;

V_2 – количество Компонентов, в стоимость которых включена стоимость Оснастки, за вычетом Компонентов, поставленных до подписания Акта Одобрения Оснастки.

5.1.6. По мере приобретения УМЗ Компонентов, в цену которых включена стоимость Оснастки (Приложение №1 к настоящему Договору) выкупная стоимость Оснастки равномерно уменьшается в соответствии с формулой для расчета выкупной стоимости, указанной в пункте 8.8. настоящего Договора.

5.1.7. Никакое из положений настоящего Договора не должно восприниматься как обязывающее УМЗ выкупить Оснастку у Поставщика.

5.2 После приобретения УМЗ количества компонентов, согласованного Сторонами в Приложении №1 к настоящему Договору подготовки производства, Права на оснастку (в значении определения раздела 17 Общих условий закупок УМЗ) переходят к УМЗ. Датой перехода права собственности на Оснастку признаётся дата Поставки последнего Компонента из количества, согласованного в Приложении №1, а выкупной стоимостью – стоимость такого последнего Компонента. Поставщик обязуется подписать Акт приема-передачи по форме, установленной Приложением №8 к настоящему Договору подготовки производства. При этом стоимость Компонентов, приобретаемых после перехода права собственности на Оснастку к УМЗ, уменьшается на стоимость Оснастки, заложенную в стоимость Компонентов.

5.3 УМЗ вправе приобрести Права на Оснастку в любое время до перехода этих прав в соответствии с пунктом 17.4.1 Общих условий закупок УМЗ и пунктом 5.2 настоящего Договора за выкупную стоимость, рассчитанную в соответствии с формулой, указанной в пункте 8.8 настоящего Договора.

5.4 До начала серийного производства Компонентов Поставщик обязуется письменно уведомить УМЗ о готовности провести производственные испытания образцов Компонентов, изготовленных с использованием Оснастки не менее, чем за 14 (четырнадцать) рабочих дней.

Производственные испытания образцов Компонентов осуществляются по месту нахождения Поставщика:

_____.

Для производства испытаний Оснастки УМЗ обязуется за свой счёт направить своих уполномоченных представителей в место нахождения Поставщика.

В процессе испытаний УМЗ обязуется проверить комплектность, работоспособность и правильность работы Оснастки. По результатам производственных испытаний и по получении УМЗ документов, подтверждающих Согласованную стоимость Оснастки в соответствии с п.5.1, Стороны подписывают Акт одобрения оснастки, составленный по форме Приложения №7 с указанием Согласованной стоимости Оснастки, рассчитанной на основании предоставленных Поставщиком документов с учётом правила п.5.1.4 Договора. В случае непредоставления Поставщиком данных документов в течение 10 (десяти) календарных дней с даты запроса УМЗ, цена Компонентов исчисляется без учёта в ней стоимости Оснастки начиная с одиннадцатого календарного дня с даты направления запроса УМЗ.

Оснастка должна соответствовать согласованному техническому заданию, описаниям и чертежам, а также обеспечивать изготовление Компонентов в соответствии с документацией, переданной согласно Приложению №4. Поставщик гарантирует возможность изготовления на Оснастке количества компонентов не менее, чем указано в Приложении №2. Гарантия распространяется на все составные части Оснастки. Гарантия Поставщика также распространяется на Оснастку после ее ремонта, замены или иного восстановления.

5.5. В случае обнаружения УМЗ каких-либо несоответствий в период изготовления на Оснастке количества Компонентов, указанного в Приложении №2, Поставщик за свой счет в согласованные Сторонами сроки устраняет такие недостатки. При неустранении Поставщиком дефектов в согласованный Сторонами срок, УМЗ вправе отказаться от выполнения обязательств по Договору Поставки Компонентов без обязательств по компенсации Поставщику затрат, связанных с Подготовкой производства, и сопутствующих расходов.

5.6. Перечень документации на Оснастку, передаваемой по Акту приема-передачи, согласован Сторонами в Приложении №6.

6. Прототипы

6.1 До начала производства Оснастки Поставщик за свой счет изготавливает и поставляет УМЗ Прототипы в количестве _____шт. в сроки согласно Приложению №3. Проверка Прототипов осуществляется УМЗ в течение _____дней в соответствии с Приложением №3 к настоящему Договору подготовки производства.

Стоимость Прототипов включена в стоимость Оснастки, не подлежит отдельной оплате со стороны УМЗ и указывается Поставщиком в сопроводительной документации исключительно для целей таможенного оформления. Стоимость одного Прототипа не может превышать одну тысячу российских рублей.

6.2 Прототипы должны быть выполнены в соответствии с согласованными Сторонами техническим заданием, чертежами, шаблонами, моделями и/или другой конструкторской и технической документацией. УМЗ до момента отгрузки Прототипов должны быть представлены:

- a. Заявка на одобрение предсерийного / прототипного образца
- b. Согласованная конструкторская и техническая документация
- c. Результаты контроля / испытаний с указанием использованного контрольно-испытательного оборудования, инструмента, приспособлений
- d. Сертификаты на материалы
- e. Фактический вес образца (масса)
- f. Сведения об идентификации образцов при поставке

В случае отклонений от требований к конструкции необходимо провести их согласование с УМЗ. Если образцы не соответствуют документации, но УМЗ признается возможность их использования до момента серийной поставки, одобрение на серийную поставку может быть дано УМЗ только при наличии четкого плана корректирующих действий.

6.3. По итогам проверки УМЗ готовит отчет, содержащий указания по утверждению имеющегося проекта Подготовки производства или по необходимости внесения в него соответствующих изменений.

7. Тара

7.1 При необходимости одновременно с подготовкой производства Компонентов Поставщик проектирует и изготавливает специальную технологическую тару.

7.2. Конструкция специальной тары (КД на тару) согласовывается Поставщиком с УМЗ. Конструкция разрабатывается Поставщиком по принципу оптимального сочетания 3-х основных параметров: обеспечение надлежащего качества Компонентов, вместимость Компонентов в тару и вместимость тары в транспортное средство.

7.3 Поставщик:

- обязуется предоставить специальную тару;
- несет ответственность за оборот специальной тары и поддерживает её в рабочем состоянии;
- предоставляет УМЗ график профилактического ремонта специальной тары;
- выполняет расчет потребности специальной тары на годовую программу производства.

8. Ответственность Сторон

8.1 За нарушение сроков выполнения Ключевых этапов календарного плана Подготовки производства (ключевые

этапы Стороны определяют в Приложении №3 к настоящему Договору Подготовки производства) по вине Поставщика Поставщик обязуется выплатить УМЗ штраф в размере 10 000 (десять тысяч) рублей за каждый календарный день просрочки на основании претензии УМЗ. Штраф предъявляется отдельно по каждому Ключевому этапу.

8.2 Если при выполнении Поставщиком обязательств по настоящему Договору Подготовки производства станет очевидным, что подготовка производства не будет выполнена в срок и надлежащим образом, УМЗ вправе назначить Поставщику дополнительный срок для устранения недостатков или отказаться от исполнения своих обязательств по настоящему Договору Подготовки производства и Договору Поставки Компонентов.

8.3 Поставщик не вправе обременять оснастку залогом или иным образом.

8.4. Если Поставщик не выполняет свои обязательства по настоящему Договору или если настоящий Договор расторгается УМЗ по вине Поставщика, Поставщик обязуется компенсировать УМЗ все расходы и убытки, связанные со смещением сроков исполнения обязательств Поставщика, расторжением Договора подготовки производства, Договора Поставки Компонентов, заключением новых договоров, устранением последствий неисполнения Поставщиком своих обязательств по настоящему Договору. При этом УМЗ не компенсирует Поставщику затрат, связанных с Подготовкой производства, и сопутствующих расходов.

8.5. УМЗ вправе расторгнуть настоящий Договор подготовки производства по собственной инициативе с направлением письменного уведомления Поставщику за 30 (тридцать) календарных дней до расторжения настоящего Договора. Настоящий Договор считается расторгнутым с 31 календарного дня после направления уведомления о расторжении.

8.6. Если УМЗ воспользуется своим правом, указанным в пункте 8.5, до подписания Акта Одобрения Оснастки, составленного по форме Приложения №7, обеими Сторонами, УМЗ обязуется компенсировать Поставщику только стоимость закупленных материалов и фактически выполненных работ по Подготовке производства.

8.7. Если УМЗ воспользуется своим правом, указанным в пункте 8.5, после подписания Акта Одобрения Оснастки, составленного по форме Приложения №7, обеими сторонами, но до приобретения УМЗ согласованного в Приложении №1 к настоящему Договору количества Компонентов, в стоимость которых включена стоимость Оснастки, УМЗ обязуется по собственному выбору приобрести Оснастку у Поставщика по выкупной стоимости или выплатить Поставщику компенсацию в размере выкупной стоимости Оснастки.

Согласованное в Приложении №1 к настоящему Договору количество Компонентов, в стоимость которых включена стоимость Оснастки, фиксируется Сторонами исключительно для целей расчета выкупной стоимости Оснастки. Никакое из положений настоящего Договора не должно восприниматься как обязывающее УМЗ выкупить количество Компонентов, указанное в Приложении №1 к настоящему Договору или при определении мощностей Оснастки в Приложении №2.

8.8. Стороны обязуются применять для расчета выкупной стоимости Оснастки следующую формулу:

$P_r = P_t * (V_a - V_p)$, где:

P_r – выкупная стоимость;

P_t – Стоимость оснастки и штампов в цене Компонента на момент выкупа;

V_a – количество Компонентов, в стоимость которых включена стоимость Оснастки, в соответствии с Приложением №1 к Договору подготовки производства;

V_p – количество Компонентов, которое было приобретено УМЗ на момент расторжения настоящего Договора подготовки производства.

8.9. УМЗ несет ответственность по настоящему Договору только в объемах и случаях, указанных в пунктах 8.6 и 8.7. настоящего Договора.

9. Право на аудит

9.1 УМЗ или его уполномоченные представители имеют право в любое время контролировать ход и качество выполняемых Поставщиком работ, не вмешиваясь в хозяйственную деятельность последнего. По письменному запросу УМЗ Поставщик обязуется предоставить ему копии всех отчетов, счетов и заказов, которые непосредственно касаются исполнения настоящего Договора подготовки производства.

10. Прочие условия

10.1 Во всем остальном, что не предусмотрено настоящим Договором Подготовки производства, Стороны руководствуются положениями Договора поставки Компонентов, включая Общие условия закупок УМЗ, которые размещены на сайте [<http://www.umz-gaz.ru/>] в разделе [<http://www.umz-gaz.ru/postavschiki.html/>].

В случае если к моменту подписания настоящего Договора Сторонами не заключен Договор поставки, положения разделов 17, 18, 19 Общих условий УМЗ, размещенных на сайте [<http://www.umz-gaz.ru/>] в разделе [<http://www.umz-gaz.ru/postavschiki.html/>], считаются инкорпорированными в настоящий Договор.

Приложение №1 (Спецификация) к настоящему Договору Подготовки производства считается полностью инкорпорированным в Договор поставки Компонентов.

10.2 Подписание настоящего Договора Подготовки производства по факсимильной связи или с использованием электронной почты, имеет юридическую силу, однако не освобождает Стороны от последующего предоставления друг другу оригиналов документов.

10.3 Извещения, уведомления, сообщения по настоящему Договору подготовки производства могут передаваться почтой, по телефаксу, телетайпу, телексу. Ответственность за искажение информации либо неполучение ее другой Стороной несет Сторона, отправляющая информацию по таким способом.

10.4 Все приложения, упомянутые в настоящем Договоре Подготовки производства, являются его неотъемлемыми частями. Все дополнения и изменения к настоящему Договору подготовки производства будут действительны только в случае, если они изложены в письменной форме и подписаны уполномоченными представителями обеих Сторон.

10.5 Куратором настоящего Договора Подготовки производства от Поставщика назначается _____.

Куратором настоящего Договора Подготовки производства от УМЗ назначается _____.

10.6 Настоящий Договор Подготовки производства составлен в двух оригинальных экземплярах на русском языке, по одному экземпляру для каждой Стороны.

10.7 Если любое условие настоящего Договора Подготовки производства будет признано уполномоченным органом незаконным или недействительным, остальные условия настоящего Договора Подготовки производства остаются в силе, как если бы незаконного или недействительного условия не существовало, и вместо подобного незаконного или недействительного условия Стороны согласовывают законное и действительное условие, максимально сходное по смыслу с незаконным или недействительным условием, насколько это возможно.

10.8. Настоящий Договор и все обязательства Сторон по настоящему Договору регулируются условиями настоящего Договора и материальным правом Российской Федерации. Применение коллизионных норм настоящим однозначно исключено.

11. Приложения

Приложение №1. Спецификация.

Приложение №2. Номенклатура, объемы производственных мощностей

Приложение №3. Календарный план-график APQP-процесса

Приложение №4. Перечень конструкторской и технической документации, передаваемой для подготовки производства

Приложение №5. Перечень Оснастки

Приложение №6. Перечень документации на Оснастку

Приложение №7. Форма Акта Одобрения Оснастки

Приложение №8 Форма Акта приема-передачи Оснастки

12. Юридические адреса, банковские реквизиты и подписи Сторон.

Поставщик:

УМЗ:

Место нахождения:

Место нахождения:

Адрес для направления корреспонденции:

Адрес для направления корреспонденции:

Телефон:

Телефон:

Банковские реквизиты: р/с в

Банковские реквизиты: р/с в

кор/с БИК

кор/с БИК

ИНН ОКОНХ ОКПО КПП

ИНН ОКОНХ ОКПО КПП

_____ / _____ /

_____ / _____ /

Спецификация

| № № п/ п | Наименование Компонентов* | Номенклатурный номер | Номер Композита Поставщика | Номер Композита УМЗ ***** | Ед. изм. | Цена [указать валюту) | | | | | Цена Композита ИТОГО | Ориентировочный объем закупок (в %% от общего объема закупок)** | Фиксированный период* ** | Пункт Договора, неприменимый к данному Композиту* ***** | Кол-во Композитов, в цену которых включена цена Оснастки |
|-------------------|------------------------------|-------------------------|----------------------------------|------------------------------------|-------------|--------------------------|---|---|-------------------------------------|---|----------------------------|---|---------------------------------|---|---|
| | | | | | | Цена за 1 ед. изм. | Стоимость упаковки (если используется упаковка Поставщика) | Стоимость ТЗР (если используется транспорт Поставщика) | Годовое снижение цены (%%) | Стоимость оснастки и штампов в цене Композита (если заключен Договор на подготовку производства) | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| 1 | | | | | | | | | | | | | ___ дней до даты Поставки | | |
| 2 | | | | | | | | | | | | | | | |
| ... | | | | | | | | | | | | | | | |

* - указывается наименования Композита УМЗ

** - это условие не действует в случае неоднократного нарушения Поставщиком срока доставки Композитов или неоднократной поставки некачественных Композитов

*** - период, в течение которого направленный Поставщику твердый заказ не может быть изменен УМЗ

**** используется для исполнения Договора и указывается во всех документах в рамках исполнения настоящего Договора

***** заполняется, если неприменимо к данному Композиту

Период Поставки определяется в соответствии с Заявками

Данная спецификация распространяется на период с 01.01. 20__ г. по 31.12.20__ г.

Поставщик:

УМЗ:

Номенклатура и объемы производственных мощностей

| № п/п | Обозначение компонента | Наименование компонента | Требуемые мощности, шт.* | | | | | | | | | | | |
|----------|---------------------------|----------------------------|--------------------------|------|------|------|------|------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|
| | | | 20__г. | | | | | | 20__г. | | | | 20__г. | 20__г. |
| | | | июл. | авг. | сен. | окт. | ноя. | дек. | 1 кв. | 2 кв. | 3 кв. | 4 кв. | | |
| 1. | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. | | | | | | | | | | | | | | |

*Примечание: фактические объемы закупки УМЗ у Поставщика могут отличаться от указанных в зависимости от качества и конкурентоспособности конкретного компонента на момент старта производства (SOP) объекта УМЗ

УМЗ

Поставщик

График подготовки производства (указывается наименование и номер Компонента)

| № п/п | Наименование этапа | Длительность, дн | Дата начала | Дата окончания | Ответственный за выполнение этапа | ГОД | | | | | | | | | | | | |
|----------|---|---------------------|----------------|-------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|-------|--|--|--|
| | | | | | | Месяц | | | | | Месяц | | | | Месяц | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | 1 неделя/ 2 неделя 3 неделя 4 неделя/ 5 неделя/ | ... | ... | ... | ... | 49 неделя/ 49 week | 50 неделя/ 50 week | 51 неделя/ 51 week | 52 неделя/ 52 week | | | | |
| 1 | 1. Номинирование поставщика | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 2. Согласование и заключение договора подготовки производства | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 3. Разработка и согласование КД | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 3.1. Разработка математических моделей | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 3.2. Согласование математических моделей | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 3.3. Акт выдачи математических моделей | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 3.4. Разработка КД/либо передача КД и проработка КД на возможность изготовления, оценка технологичности конструкции | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 8 | 3.5. FMEA-конструкции | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | 3.6. Определение и согласование ключевых характеристик Компонентов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 3.7. Согласование КД и математических моделей (с учетом возможных изменений) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 3.8. Корректировка КД | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 3.9. Согласование DVP | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | Верификация этапа (ответственный департамент по закупкам) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | 4.Прототипирование | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 4.1. Выдача технических заданий на изготовление прототипа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15 | 4.2. Изготовление прототипов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 4.3. Испытание прототипов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | 4.4. Корректировка конструкции | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18 | 4.5. Изготовление прототипов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 | 4.6. Проведение замеров и предоставление результатов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 4.7. Заключение по собираемости прототипа | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 4.8. Завершение КД. Извещение по результатам изготовления прототипов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21 | Верификация этапа (ответственный департамент по закупкам) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22 | 5. Технологическая подготовка производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23 | 5.1. Изготовление оснастки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 | 5.1.1. Разработка ТЗ на оснастку | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 5.1.2. Согласование ТЗ на оснастку | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|--|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 26 | 5.1.3. | Выбор изготовителя оснастки (в случае размещения заказа на изготовление у сторонней организации) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27 | 5.1.4. | Заключение договора с изготовителем оснастки (в случае размещения заказа на изготовление у сторонней организации). Передача полного комплекта КД изготовителю | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28 | 5.1.5. | Заказ оснастки (в случае размещения заказа на изготовление у сторонней организации) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29 | Верификация этапа (ответственный департамент по развитию качества поставок) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 5.1.6. | Производство оснастки до первых образцов | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 | 5.1.7. | Испытание 1. Изготовление первых образцов деталей | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 5.1.8. | Проведение замеров и предоставление результатов | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 33 | 5.1.9. | Оценка деталей и работоспособности оснастки у изготовителя оснастки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 34 | Верификация этапа (ответственный департамент по развитию качества поставок) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 35 | 5.1.10. | Оформление Акта одобрения первых образцов деталей | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 36 | 5.1.11. | Доработка оснастки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 37 | 5.1.12. | Испытание 2. Изготовление образцов деталей | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 38 | 5.1.13. | Проведение замеров и предоставление результатов | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 39 | 5.1.14. | Оценка деталей и работоспособности оснастки у изготовителя оснастки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Верификация этапа (ответственный департамент по развитию качества поставок) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 51 | 5.2.3. Разработка планировочного решения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 52 | 5.2.4. Разработка плана управления для опытных образцов / установочной серии | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 53 | 5.2.5. Разработка рабочих инструкций | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 54 | 5.2.6. Первоначальная оценка воспроизводимости технологических процессов (SPC) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 55 | 5.2.7. Разработка плана управления на серийное производство | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 56 | Верификация этапа (ответственный департамент по развитию качества поставок) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 57 | 5.3. Контрольно-измерительная оснастка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 58 | 5.3.1. Разработка ТЗ на контрольные приспособления | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 59 | 5.3.2. Согласование ТЗ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | 5.3.3. Проектирование контрольно-измерительной оснастки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 61 | 5.3.4. Изготовление контрольно - измерительной оснастки (КИП) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 62 | 5.3.5. Проведение анализа измерительных систем (MSA) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 63 | 5.3.6. Одобрение контрольно-измерительной оснастки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 64 | Верификация этапа (ответственный департамент по развитию качества поставок) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 65 | 5.4. Подготовка сборочной линии | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 66 | 5.4.1. Проектирование сборочной линии | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 67 | 5.4.2. Изготовление сборочной линии | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 68 | 5.4.3. Установка и наладка сборочной линии | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 69 | 5.4.4. Одобрение сборочной линии Поставщиком (в случае размещения заказа на изготовление у сторонней организации) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 70 | Верификация этапа (ответственный департамент по закупкам и по развитию качества поставок по своим зонам компетенций) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 71 | 6. Обучение персонала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 72 | 7. Сертификация изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 73 | Верификация этапа (ответственный департамент по закупкам) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 74 | 8. Тара для Компонентов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 75 | 8.1. Получение требований к упаковке от УМЗ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 76 | 8.2. Согласование требований к упаковке | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 77 | 8.3. Разработка инструкции по упаковке и транспортировке | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 78 | 8.4. Согласование тары | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 79 | 8.5. Изготовление тары для серийного производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | Верификация этапа (ответственный департамент по закупкам) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 81 | 9. Отладка тех.процессов, производство установочной серии | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 82 | 10. Проведение внутреннего аудита СМК | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 83 | 11. Валидация продукта и процесса | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 84 | 11.1. Проведение замеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 85 | 11.2. Отчеты/ результаты испытаний DVP&R | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 86 | Верификация этапа (ответственный департамент по закупкам и по развитию качества поставок по своим зонам компетенций) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 87 | 12. Проведение РРАР для предсерийного одобрения производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 88 | 13. Проведение процедуры PSO. Одобрение производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 89 | 14. Одобрение серийной поставки со стороны потребителя (РРАР) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 90 | 14.1. Формирование и предоставление папки РРАР | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 91 | 14.2. Подписание РSW-заявки потребителем | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 92 | 15. Начало серийного производства (SOP) и поставка серийной продукции | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

УМЗ

Поставщик

Перечень конструкторской и технической документации, передаваемой для подготовки производства

| № п/п | Наименование документа | Наименование и обозначение компонента | № извещения, дата и литера | Математическая модель (файл и дата) |
|--------------|-------------------------------|--|-----------------------------------|--|
| 1. | | | | |
| 2. | | | | |

УМЗ

Поставщик

Перечень оснастки/оборудования/контрольных приспособлений

| № п/п | Наименование и обозначение компонента | Наименование оснастки | Количество оснастки, шт. | Изначальная расчетная стоимость оснастки, руб. без НДС |
|------------------|--|----------------------------------|-------------------------------------|---|
| 1. | | | | |
| 2. | | | | |

УМЗ

Поставщик

Перечень документации на оснастку

Документы предоставляются на русском языке!!!

1. Согласованное техническое задание.
2. Пакет чертежей на оснастку (3 экз.).
3. Схемы управления: электрическая схема управления, гидравлическая схема управления, пневматическая схема управления, кинематическая схема управления, схема системы охлаждения и т.д.
4. Результаты расчета «Mold Flow» с исходными данными
5. Спецификация на стандартизированные комплектующие изделия для Оснастки с указанием номера по каталогу
6. Математические модели на детали с учетом усадки и литниковой системы
7. Математические модели на оформляющие поверхности пресс-формы с привязкой
8. Отчет об измерении толщины стенок (минимальные толщины и места замеров)
9. Карта твердости на оригинальные детали оснастки
10. Сертификат на сталь, использованную для изготовления оригинальных деталей оснастки, с указанием результатов химического анализа, ультразвукового и рентгенологического исследований
11. Отчеты об измерении прочности стали: испытание на прочность при обработке стальных блоков, испытание на прочность после черновой обработки, испытание на прочность после финишной обработки
12. Список запасных частей с указанием срока их эксплуатации
13. Карта замеров на оформляющие поверхности с указанием измерительного оборудования
14. Инструкция по эксплуатации оснастки, содержащая:
 - технические характеристики
 - схема точек обслуживания с указанием резьб
 - план по обслуживанию и диагностике
 - график планово-предупредительного ремонта с указанием сроков, объема работ, способов исполнения, списков подлежащих замене деталей
 - работ по монтажу/демонтажу на оборудование
 - работ по консервации/расконсервации
 - работ по транспортировке
 - инструкцию по сборе/разборке
 - список рекомендуемых материалов для обслуживания
15. Технологическая карта, при которой были получены, согласованные сторонами, контрольные образцы компонента, включая вес нетто/брутто
16. Паспорт качества на материал, с указанием основных характеристик, из которого были получены, согласованные сторонами, контрольные образцы компонента
17. Тепловизионная фотография оформляющих поверхностей после изготовления 50 шт. компонентов
18. Пакет специальных электродов, применяемых для сталей, из которых изготовлены оформляющие поверхности, для ремонта

УМЗ**Поставщик**

* Список предоставляемых документов может быть скорректирован по согласованию между Покупателем и поставщиком.

к Договору Подготовки производства № _____ от «__» _____ 201__ г.

Форма
АКТА ОДОБРЕНИЯ ОСНАСТКИ

Настоящий Акт Одобрения Оснастки («Акт») к Договору № _____ от «__» _____ 201__ г. («Договор») составлен «__» _____ 201__ г. между **ОАО «Ульяновский моторный завод» («УМЗ»)** и _____ («Поставщик») о нижеследующем:

1. УМЗ осуществил следующие действия в рамках одобрения Оснастки:

[ЗАПОЛНЯЕТСЯ УМЗ]

Замечания по Оснастке:

[ЗАПОЛНЯЕТСЯ УМЗ]

Решение:

[ЗАПОЛНЯЕТСЯ УМЗ]

2. Фактическая стоимость Оснастки составляет _____, в том числе НДС 18% («Цена»).

УМЗ

Поставщик

к Договору подготовки производства № _____ от «__» _____ 201__ г.

Форма
АКТА ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ

Настоящий Акт приема-передачи («Акт») к Договору № _____ от «__» _____ 201__ г. («Договор») составлен «__» _____ 201__ г. между **ОАО «Ульяновский моторный завод» («УМЗ»)** и _____ («Поставщик») о нижеследующем:

1. УМЗ принял:

[Перечень оснастки]

[ЗАПОЛНЯЕТСЯ СТОРОНАМИ ДО ПОДПИСАНИЯ НАСТОЯЩЕГО АКТА ОДОБРЕНИЯ]

2. Цена Оснастки составляет _____, в том числе НДС 18% («Цена»).

УМЗ

Поставщик
