



## СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

### (ОСОБЕННОСТИ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПРЕСС-ФОРМ)

#### 1. Дополнительные требования к исполнению

- 1.1 *Расчет производительности.* Производительность пресс-форм (формула ее вычисления) устанавливается в заказе к Договору и является максимальной для пресс-форм.

Производительность, гарантированная Партнером, уменьшается на количество изделий, невыпущенное в результате плановых остановок производства, планово-предупредительных ремонтов, обслуживания оборудования и форм и т.п., при этом заказом может быть установлен коэффициент использования максимальной производительности.

- 1.2 *Чертежи.* Изделия, изготовленные на формах, должны соответствовать чертежам, согласованным в заказе к Договору.

#### 2. Порядок приемки

- 2.1 *Образцы изделий.* На готовой пресс-форме в месте ее производства Партнер изготавливает образцы изделий в количестве не менее 10 штук (десяти) штук с каждого гнезда (в том числе для быстрой доработки пресс-формы в случае выявления несоответствий).

Стоимость образцов входит в стоимость формы.

- 2.2 *Квалификация формы.* Форма считается квалифицированной при соответствии образцов, изготовленных на ней, образцам, утвержденным для соответствующей пилотной пресс-формы, если создание такой пилотной пресс-формы предусмотрено соглашением сторон.

- 2.3 *Проверка на соответствие.* Показатели качества и методики проверки образцов на соответствие показателям качества указываются в соответствующем приложении к заказу.

Для приемки промышленной пресс-формы и начала промышленного производства должны быть выполнены 2 условия:

- (a) все параметры изделий должны соответствовать требованиям РАМ спецификаций;
- (b) статистические показатели  $C_p$  и  $C_{pk}$  критичных параметров, указанных в соответствующем приложении к заказу, должны быть рассчитаны Партнером и удовлетворять требованиям по воспроизводимости /стабильности (норматив  $C_{pk} > 1.33$  - критерий





для приемки формы, норматив  $Cr > 1.33$  – критерий для валидации процесса).

- 2.4 *Утверждение образцов.* Образцы считаются утвержденными при их соответствии требованиям настоящих специальных условий и заказа к Договору.
- 2.5 *Несоответствие образцов.* В случае, если образцы не будут соответствовать требованиям настоящих специальных условий и заказа к Договору, Юнилевер составляет мотивированный отказ от подписания ТН или УПД, и Партнер согласовывает с Юнилевер срок для устранения выявленных недостатков.
- 2.6 *Повторная приемка.* По истечении срока для устранения недостатков осуществляется повторная приемка в порядке, аналогичном первоначальной приемке
- 2.7 *Подтверждение готовности.* С целью подтверждения факта готовности формы к эксплуатации по месту нахождения Партнера Партнер предоставляет Юнилевер 2 (два) образца-эталона с первой промышленной партии, а также результат теста по  $Cr$  и  $Crk$ .
- Образцы-эталоны заверяются подписями сторон, по одному экземпляру для каждой Стороны. Образец-эталон используется в качестве средства проверки поставляемых изделий.
- 2.8 *Передача форм.* Передача форм Партнером Юнилевер должна быть осуществлена не позднее чем через 5 (пять) недель после утверждения Юнилевер образцов по адресу, указанному в заказе.
- 2.9. *Гравировка номера пресс-формы.* Если иное не согласовано Сторонами в договорном документе, после подписания товаросопроводительных документов и перехода права собственности на пресс-формы к Юнилевер, а также после постановки пресс-формы на учет в Юнилевер в качестве основного средства Юнилевер сообщает Партнеру инвентарный номер основного средства, определенного учетной системой Юнилевер. Партнер обязан в течение 30 рабочих дней, если иной срок не определен в договорном документе, нанести на пресс-форму гравировку номера основного средства и прислать Юнилевер подтверждение осуществления гравировки (фото/видео).

В дальнейшем Партнер обязуется указывать номер основного средства при оформлении договорных, закрывающих и иных документов для идентификации основного средства, в отношении которого были/будут проведены работы/оказаны услуги.



