

OE
supplier

**ПРЕЗЕНТАЦИЯ:
«TECHNOLOGY OF REAL TIME»**

TRT®

***ПРЕВОСХОДСТВО
В НАДЕЖНОСТИ***



О КОМПАНИИ. ОСНОВНЫЕ ФАКТЫ



ДАТА УЧРЕЖДЕНИЯ:
АПРЕЛЬ 2015



УЧРЕДИТЕЛЬНЫЙ КАПИТАЛ:
59%-ЧАСТНЫЙ УЗБЕКИСТАН
41%-U&K INNOVATIONS КОРЕЯ



КОЛ-ВО РАБОТНИКОВ:
300



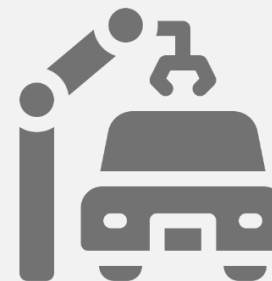
**ПЛОЩАДЬ
ОБЩАЯ/ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ:**
20 303/13 865 КВ.М.



РАСПОЛОЖЕНИЕ:
УЗБЕКИСТАН, ТАШКЕНТСКАЯ
ОБЛ., ПОС.КУЕШЛИ



МОЩНОСТЬ:
БОЛЕЕ 3 600 000 ИЗДЕЛИЙ В ГОД



**ПОСТАВЩИК НА КОНВЕЙЕР
ОЕМ:**
GM UZAUTO MOTOTRS



ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА:
12 МЕС. ИЛИ 50 000 КМ.



О КОМПАНИИ

"TECHNOLOGIES OF REAL TIME"

производитель автозапчастей для подвесной системы и рулевого управления автомобиля.



Ассортимент выпускаемой продукции компании "Technologies of Real Time" предназначен как для отечественных, так и зарубежных автомобилей. Конструкторская разработка деталей, лабораторные испытания, а также их дальнейшее серийное производство, проходят под строгим контролем корейских специалистов.

Узбекско - Южно-Корейское предприятие TRT было основано в начале 2015 года, в городе Ташкенте. Главное направление компании полный цикл производства современных высококачественных комплектующих для подвесной системы и рулевого управления легковых автомобилей, малотоннажных грузовиков и коммерческого транспорта.

На заводе внедрен стандарт системы менеджмента качества IATF ISO 16949:2016 и BIOS (Built In Quality Supply) - Свод требований, предъявляемых к организации процесса производства поставщика компании General Motors). Компания успешно экспортирует свою продукцию в страны ближнего и дальнего зарубежья.



ПОСТАВЩИКИ СЫРЬЯ



TOPCO
Global Ltd.

(металлургический комбинат
листовой прокат)
Южная Корея



TRT®



(резинотехнические
компоненты)
Южная Корея



Северсталь

ПОСТАВЩИКИ СЫРЬЯ



DUPONT

(полиамидные изделия)
США

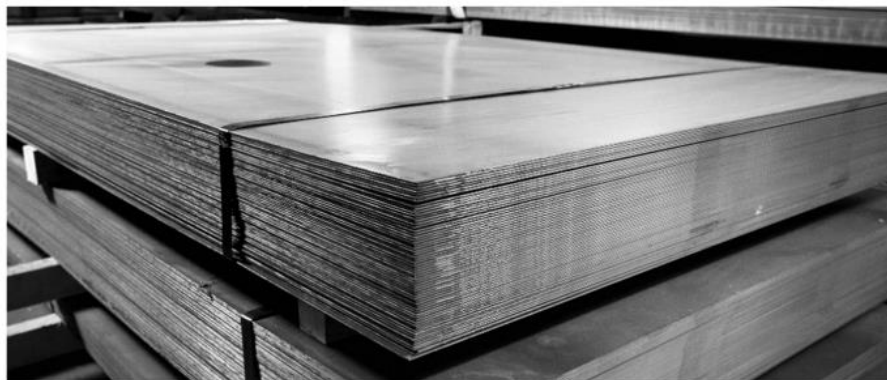


UZ/DONGJU
P A I N T

(электрофорезная краска)
Южная Корея



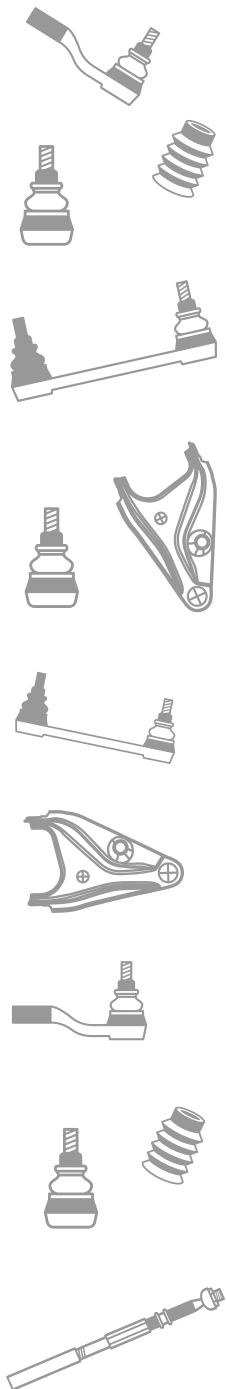
магнитогорский
металлургический комбинат
(листовой прокат)



Надеждинский
металлургический
завод
Надеждинский
металлургический
завод
(горячекатаный прокат)



Северсталь-метиз
(калиброванный прут
и метизы)



TRT®

НА МЕЖДУНАРОДНЫХ ВЫСТАВКАХ



2022
22-24
Август | **MIMS**
automechanika
MOSCOW



2022
13-17
Сентябрь | **automechanika**
FRANKFURT

2021
13-17
Декабрь | **automechanika**
DUBAI



2021
23-28
Август | **MIMS**
automechanika
MOSCOW



2019
26-29
Август | **MIMS**
automechanika
MOSCOW

2019
10-12
Июнь | **automechanika**
DUBAI



2018
11-15
Сентябрь | **automechanika**
FRANKFURT

2018
27-30
Август | **MIMS**
automechanika
MOSCOW

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ

1. РАЗРАБОТКА ПРОЕКТА ДЕТАЛИ

Мы начинаем наше производство в отделе проектирования, где работают специалисты с многолетним опытом. Отдел оснащён новейшим оборудованием известных мировых производителей



5. ОЧИСТКА И ТЕРМООБРАБОТКА

Мы используем пескоструйную очистку под давлением для удаления ожогов деталей после горячей штамповки. Затем заготовки вводятся в печь туннельного типа для термической обработки (Закалка)



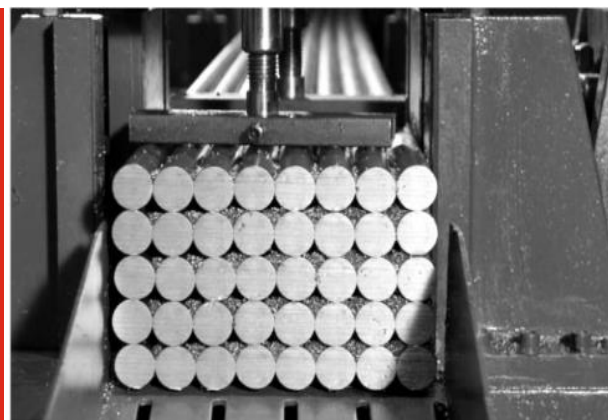
2. ЗАКУПКА СЫРЬЯ

Мы ответственно подходим к выбору поставщиков сырья и комплектующих. Нашими партнерами являются компании, зарекомендовавшие себя на мировой арене как производителей высококачественного сырья с многолетним опытом.



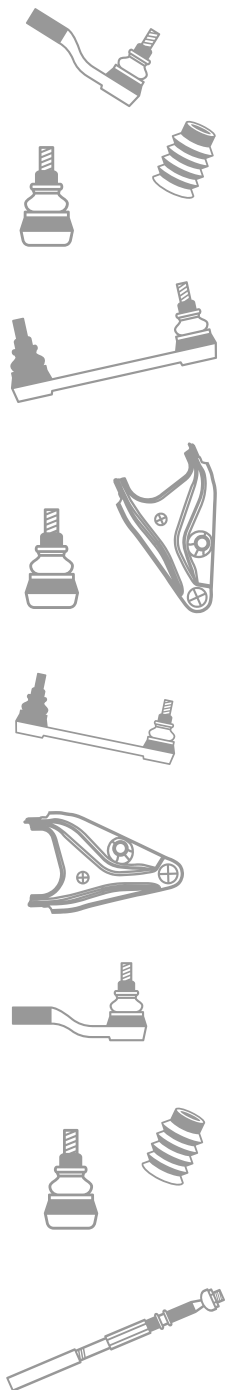
3. ПОДГОТОВКА ЗАГОТОВКИ

Мы используем современные первоклассные автоматизированные станки для распиливания металла до нужного размера, которые позволяют получить высокоточный размер заготовки и уменьшить количество отходов в процессе дальнейшего производства.



4. ШТАМПОВКА

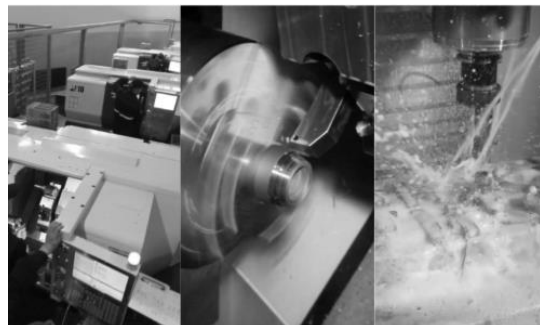
Мы используем два типа штамповки: горячие и холодные, для разных частей, в зависимости от технической характеристики.



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ

6. РЕЗЬБОНАКАТКА И ШЛИФОВКА

Группа автоматических токарных и фрезерных станков с числовым программным управлением (ЧПУ) американской фирмы HAAS служит для обработки, рассверловки и фрезеровки заготовок, растачивания отверстий, снятия металла с поверхности.



9. СБОРКА

Наша система автоматизированной сборки деталей позволяет производить маркировку и окончательный товарный вид изделия без какого-либо подбора или дополнительной обработки деталей. Каждая операция строго контролируется отделом тех. контроля.



7. АВТОМАТИЧЕСКИЕ СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ

Для обеспечения стабильно высокого качества сварки мы используем автоматические высокоскоростные сварочные роботы фирмы Panasonic. Главной задачей сотрудника является своевременно менять детали.



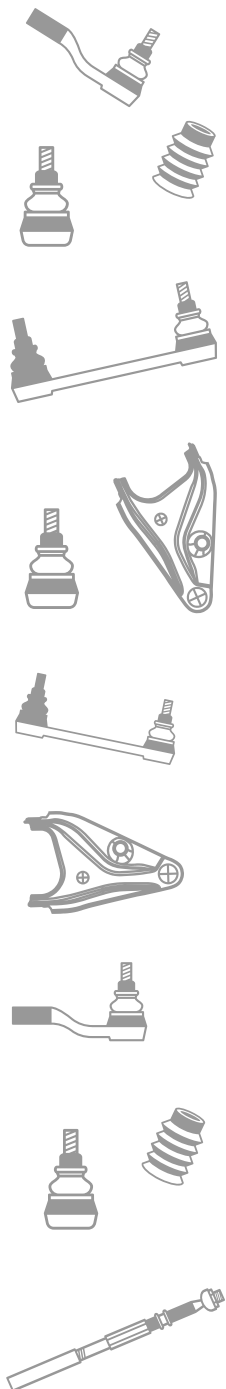
8. ЭЛЕКТРОФОРЕЗНОЕ ПОКРЫТИЕ

Согласно мировым стандартам автопрома, компания TRT использует электрофорезное покрытие. Мы применяем краску высшего качества известной марки UZDONGJU, которая также является главным поставщиком GM Uzbekistan. Линия покраски полностью автоматизирована и занимает 1.5 часа.



10. ТЕСТИРОВАНИЕ

На нашем оборудовании детали проходят различные производственные и финальные испытания. Высокое качество главный приоритет TRT



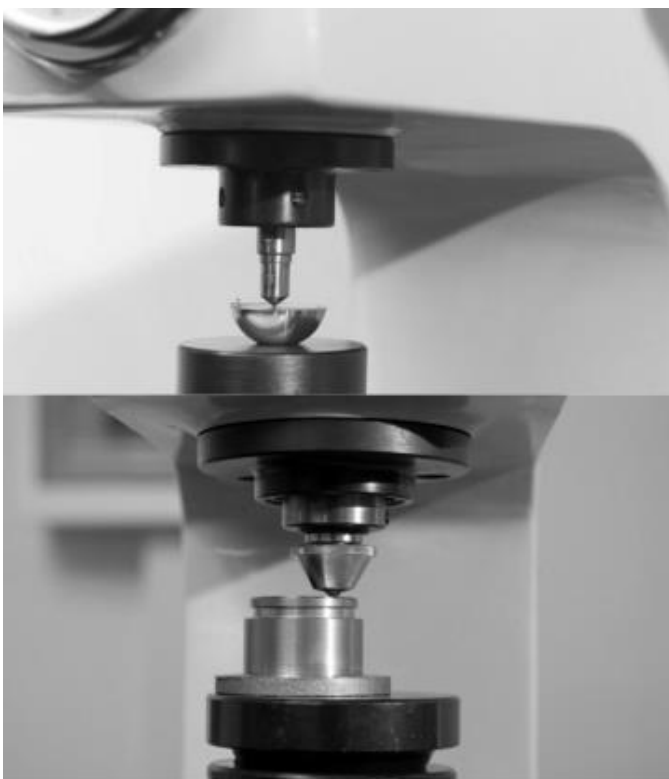
ПРОЦЕСС ИСПЫТАНИЙ

1. ИСПЫТАНИЯ НА ТВЁРДОСТЬ

В нашем производстве специалисты проводят входные испытания сырьевого материала. На нашем заводе металл проверяется на твердость методом Бринеля, Роквелла и другими методами.

Бринель (IS 15 1500:2005 / ISO 150 6505-1:1999) - использование больших нагрузок (до 5000 кг) на шероховатой полированной поверхности от 2 до 6 мм. Роквелл (IS 15 1586: 2000) - надавливание заостренным зондом на поверхность и измерение увеличения проникновения при увеличении нагрузки на одном уровне (второстепенная нагрузка) на другой (основная нагрузка).

Проникновение измеряется в десятках микрометров, и если образец деформируется или перемещается, могут возникать значительные погрешности.



2. ИСПЫТАНИЯ НА СКОРОСТЬ ДЕФОРМАЦИИ

Инфинитивная оптическая система широко используется в нашей лаборатории для наблюдения и идентификации структуры металла.

Испытание на ударную нагрузку (V-образное испытание) используется для измерения сопротивления сварных швов при динамической нагрузке, для определения свойств материала при динамической нагрузке.

Этот метод является стандартизированным испытанием на высокую скорость деформации, которое определяет количество энергии, поглощаемое металлом во время разрушения.

Эта поглощенная энергия является мерой ударной вязкости металла и действует как инструмент для изучения температурно-зависимого вязко-хрупкого перехода.

ПРОЦЕСС ИСПЫТАНИЙ

3. КОРРОЗИОННОЕ ТЕСТИРОВАНИЕ.

Испытание в солевой камере является недорогим методом измерения степени разрушения материалов и промышленных покрытий с течением времени. Таким образом, мы получаем информацию о воздействии ржавчины и других видов коррозии на покрытия.

Тестеры испытания на стойкость к соляному туману образуют стандартизированную коррозионную среду для оценки защиты свойств продукции во многих отраслях промышленности. Наша камера для солевого распыления разработана специально для проверки антикоррозионного свойства продукции их поверхности во время испытаний на предмет обнаружения дефектов, соответствия качества нормативным требованиям, например, покраска, электронные покрытия, анодирование и различные требования к испытанию поверхностей с покрытиями на стойкость к коррозии.



4. ТЕРМИЧЕСКОЕ ИСПЫТАНИЕ.

Большинство физических и химических свойств резиновых материалов подвергаются воздействию тогда, когда эластомерное соединение подвергается высоким или низким температурам, особенно если продукт будет использоваться длительное время.

К такому воздействию относятся воздействия высокой и низкой температуры, коэффициент теплового расширения и эффект Каш-Джоуля.

Наша камера, чередующая высокую и низкую температуру при испытаниях, моделирует изменения температуры окружающей среды в атмосфере. Камера в основном используется для тестирования резины, пластмассовых изделий и компонентов.

Соответствующий тестовый стандарт ASTM-D1052.

Диапазон температуры -40°C+150°C



ПОСТАВЩИК НА КОНВЕЙЕР



Компания TRT прошла международную сертификацию нового стандарта системы менеджмента качества IATF ISO 16949:2016.

О чем говорит стандарт IATF ISO 16949:2016 для автомобильной промышленности IATF ISO 16949:2016 — новый стандарт системы менеджмента качества (GM Quality Systems Basic) предприятий в автомобильной промышленности. В его основе лежит ISO 9001:2016, который был утвержден в октябре 2016 г.

Обновленный стандарт представляет собой технические условия, разработанные на основе опыта ведущих стран производителей автомобилей, таких как Германия, США, Корея и определяет требования к производству, проектированию, изготовлению, монтажу и сервисному обслуживанию автомобильной продукции.

Целью документа является полномасштабный контроль качества на всех этапах производства и снижение рисков возможных потерь по всем цепочкам поставок.

TRT®



QJ shveitsiya Respublikasi, Andijon viloyati
Asaka shahri 170200, Huma ko'chasi, 61
☎ (+998 74) 150 22 00, (+998 74) 225 95 55
☎ (+998 74) 150 90 80
✉ office@uzautomotors.com
uzautomotors.com

QJ Huma shahri, 170200 Asaka shahri
Andijon region, Republic of Uzbekistan
☎ (+998 74) 150 22 00, (+998 74) 225 95 55
☎ (+998 74) 150 90 80
✉ office@uzautomotors.com
uzautomotors.com

№ **40000-2842**

2020 yil 25 декабрь

CERTIFICATE

JSC "UzAuto Motors" hereby certifies that the company «Technologies of Real Time» LLC is a supplier of automotive components to the JSC "UzAuto Motors" conveyor.

Acting First Deputy
General Director



Rustamov A.M.



ПОСТАВЩИК НА КОНВЕЙЕР

TRT®

OEM 94583538

РЫЧАГ ПОДВЕСКИ



Chevrolet Damas



Chevrolet Labo

OEM 94540669

РЫЧАГ ПОДВЕСКИ

Chevrolet Trakker2



OEM 26697536H4

ШАРОВАЯ ОПОРА



Chevrolet Cobalt



OEM 95940539

РЫЧАГ ПОДВЕСКИ



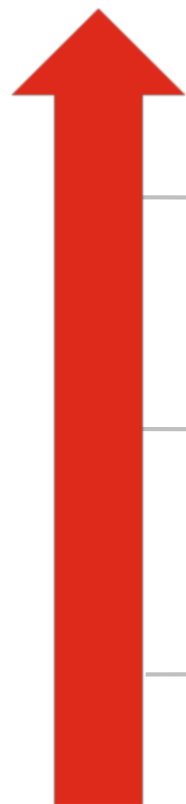
Chevrolet Onix

На сегодняшний день компания TRT является OEM поставщиком деталей подвески на конвейер UzAuto Motors (GM Uzbekistan) для производства таких автомобилей как Chevrolet Damas, Labo, Trakker, Cobalt и Onix.

UzAuto Motors — предприятие по производству и сеть по продажам легковых автомобилей и сверхмалых микроавтобусов марки Chevrolet в Узбекистане.

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПО КАЧЕСТВУ

TRT®



DAIMLER

OEM



SIDEM
Experts know why



LEMFÖRDER



ZEKERT

MASUMA®



ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПО ЦЕНЕ

TRT®



DAIMLER

OEM

MOOG



SIDEM
Experts know why



TRW

LEMFÖRDER



TEKNOROT

CTP



ZEKERT

TRT®

MASUMA



LYNX
SPARE PARTS

TPEK

MARSHALL

PILENGA

pafron

MILES

FEBEST
AUTO PARTS

STELLOX
ЭКСПЕРТ В ДЕТАЛЯХ



ТОП ПРОДАЖ ПО ОТЕЧКЕ

RS8018 Опора шаровая
401602523R LADA Largus
2013- боковая проточка, со
ст.кольцом



RS8016 Опора шаровая
2108-2904192 SPORT, с
болтами



RS7014L/RS7014R
Наконечник рулевой
6001550442/ 6001550443
LADA Largus



RS8014 Опора шаровая
401604793R LADA Largus -
2013г круговая проточка, со
ст.кольцом



RS8009 Опора шаровая
2108 STANDART



RS8011 Опора шаровая
2123, с болтами



RS7013R-RS7013L
Наконечник рулевой 2110
комплект правый/левый с
крепёж.



RS4026F Тяга
стабилизатора передняя
8450006750 LADA Vesta



ТОП ПРОДАЖ ПО ИНОМАРКЕ

RS4015 Тяга
стабилизатора передняя
54830-0U000 HYUNDAI
Solaris, Creta, Kia Rio, Ceed,
Cerato



NR1063 Опора двигателя
8200014933 задняя Renault
Duster "рыбка"



NR1055 Сайлентблок
переднего рычага Renault
6040096299 Logan, Sandero



R4016 Тяга стабилизатора
передняя Renault 8200814411
Duster, Kaptur, Nissan Terrano



R4015 Тяга стабилизатора
передняя 6Q0411315F VW
Polo, Skoda Rapid, Fabia ,
R4015



R8016 Опора шаровая
401602308R RENAULT
Duster, с болтами



RS7015R/ RS7015L
Наконечник рулевой
правый/левый 56820-4L090
HYUNDAI Solaris, KIA Rio



NR1027 Втулка
стабилизатора GM
96380586 Matiz M100/M150,
Spark



СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ АССОРТИМЕНТА 2024-2025

TRT®

КИТАЙСКИЕ



GEELY
CHERY
HAVAL



ПРЕМИУМ



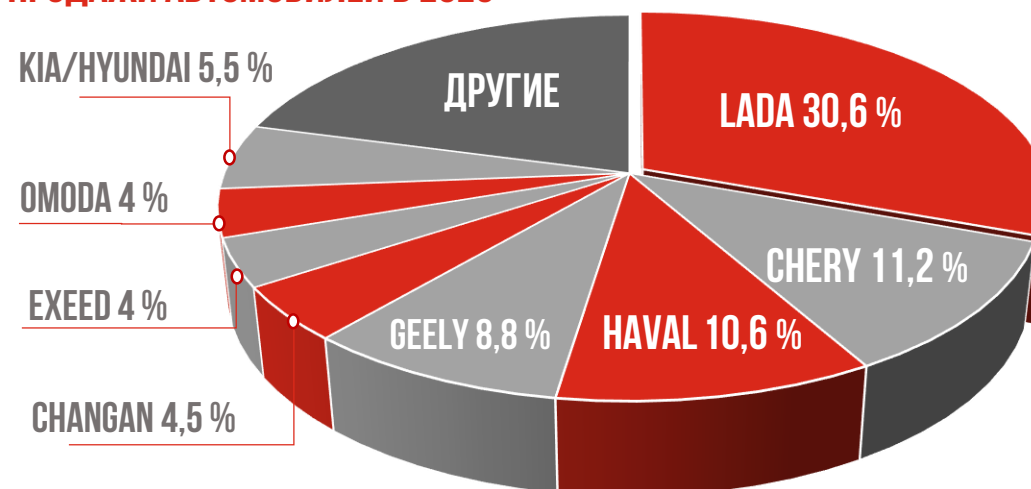
BMW
MERCEDES
AUDI

Учитывая рост кол-ва автомобилей китайских марок на дорогах РФ, компания TRT в этом году планирует добавить в свой ассортимент позиции Китайского автопрома таких как Chery, Haval, Geely и тд. Для этого идут работы над расширением производства. Закуплено специализированное оборудование и 6 автоматизированных линий.

Также, активно идёт расширение ассортимента позиций Немецкого автопрома, таких как BMW, MERCEDES и AUDI.

В текущем году будет произведена модернизация позиций для Корейских брендов Hyundai и Kia. А именно, реализуется поэтапный переход на оцинкованное покрытие изделий.

ПРОДАЖИ АВТОМОБИЛЕЙ В 2023



TRT®

НОВЫЙ ДИЗАЙН УПАКОВКИ



TRT®



ДО

12
50 000

ГАРАНТИЯ
МЕСЯЦЕВ
КМ ПРОБЕГА

