

FILOZOFICKÁ FAKULTA UNIVERZITY PALACKÉHO

V OLOMOUCI

KATEDRA SLAVISTIKY

**PŘEKLAD ODBORNÉHO TEXTU Z OBLASTI
STROJÍRENSTVÍ S KOMENTÁŘEM A GLOSÁŘEM
(SE ZAMĚŘENÍM NA SPOLEČNOST PRAMET TOOLS, S.R.O.)**

**TRANSLATION OF A TEXT FOR SPECIAL PURPOSES
(MECHANICAL ENGINEERING) WITH A
COMMENTARY AND A GLOSSARY**

Bakalářská diplomová práce

Vypracovala: Ivana Blažková

Vedoucí práce: PhDr. Ladislav Vobořil, Ph.D.

2016

Prohlašuji, že jsem práci vypracovala samostatně a uvedla všechny použité prameny.

Ve Ve velkých Losinách dne

Podpis

Ráda bych touto cestou poděkovala panu PhDr. Ladislavu Vobořilovi, Ph.D., za jeho cenné rady, připomínky, trpělivost a ochotu při vedení mé bakalářské práce. Dovolte mi též poděkovat paní Fojtíkové ze společnosti Dormer Pramet a panu Ing. Vladimírovi Šamšulovi, obchodnímu řediteli společnosti. Také bych chtěla poděkovat hlavně svým rodičům, sestře a příteli za podporu během studia.

Podpis

OBSAH

Úvod	6
1. Společnost Pramet Tools, s.r.o.	8
1.1. O společnosti Pramet Tools, s.r.o.	8
1.2. Historie společnosti	9
1.3. Vývoj obchodních vztahů s RF	10
1.4. Přehled produktů	12
2. Teoretická část.....	14
2.1. Charakteristika odborného stylu.....	14
2.2. Syntax odborného stylu.....	15
2.3. Morfologická rovina odborného stylu.....	16
2.4. Lexikální rovina odborného stylu.....	18
2.4.1. Charakteristika termínu	18
2.4.2. Tvoření termínů	20
3. Teorie a praxe překladu	22
3.1. Překlad a překládání	22
3.2. Ekvivalentnost překladu	23
3.3. Metody a proces překladu	24
3.4. Překladové transformace	27
3.4.1. Překladové transformace podle Z. Vychodilové	28
3.5. Problematika překladu odborného textu	33
4. Praktická část	35
4.1. Lexikální analýza	35
4.1.1. Terminologie	35
4.2. Gramatická analýza	42
4.2.1. Morfologická rovina	43
4.2.2. Syntaktická rovina	48
4.3. Translatologický komentář k překladu	49
ZÁVĚR	55
PEŽIOME	58
BIBLIOGRAFIE	63

SEZNAM PŘÍLOH	69
PŘÍLOHA Č. 1 – TEXT ORIGINÁL	70
PŘÍLOHA Č. 2 – TEXT ORIGINÁL	79
PŘÍLOHA Č. 3 – TEXT PŘEKLAD	97
PŘÍLOHA Č. 4 – TEXT PŘEKLAD	108
PŘÍLOHA Č. 5 – ČESKO-RUSKÝ GLOSÁŘ	127
ANOTACE	141
ABSTRACT	142

ÚVOD

Pro svoji diplomovou bakalářskou práci jsem zvolila téma překladu odborných textů z oblasti strojírenství se zaměřením na společnost Pramet Tools, s.r.o. Hlavním cílem této práce je analýza odborné terminologie a překladových transformací, které byly při překládání použity. Nedílnou součástí práce je kromě překladu odborných textů z oblasti strojírenství i vypracování glosáře na základě terminologie, která se v textech originálu objevila.

Ruská federace patří mezi nejrozsáhlejší a hospodářsky nejvyspělejší země. V posledních letech se opět dostává na pozici přední exportní destinace v oblasti strojírenství a těžkého průmyslu. Díky svému silnému ekonomickému postavení nejen u nás, ale i ve světě, je rozšíření slovní zásoby a překlad z oblasti strojírenství příhodné a může sloužit k bližšímu poznání a porozumění dané hospodářské sféry a problematiky. Překlad textu „Marketingová komunikace“ do ruského jazyka, společnost Pramet Tools, s.r.o. nevlastní, proto překlad může sloužit nejen čtenáři, ale i společnosti samotné.

Bakalářskou diplomovou práci je možné rozdělit na tři části. První kapitolu tvoří představení společnosti Pramet Tools, s.r.o., zahrnující historii společnosti i rozvoj obchodních vztahů, které navázala s Ruskou federací. Dále představím její portfolio produktů, se kterými se však blíže seznámíme v praktické části své práce při překladu poskytnutých materiálů. Druhou kapitolu řadíme do teoretické části práce, ve které je představen odborný styl, jeho dělení a vlastnosti. Představena je i lexikální, morfologická i syntaktická stránka odborného vyjadřování. Dále se zaměříme na odbornou terminologii, především na její rozdělení a způsoby tvoření termínů. V následující kapitole o překladu a překládání vyložíme samotný pojem překlad a proces překladu, dále otázky ekvivalentnosti a metodiky překládání. Na závěr této kapitoly uvedeme základní překladové transformace významných teoretiků překladu, mj. překladové transformace dle Z. Vychodilové. Při psaní teoretické části práce jsem nejvíce pracovala se sekundární literaturou od českých i ruských autorů zaměřenou na stylistiku, terminologii a problematiku překladu, dále jsem čerpala informace z internetové literatury, z poznámek a literatury absolvovaných přednášek předmětu Úvod do teorie překladu a nakonec mi posloužily technické slovníky.

V praktické části své bakalářské práce provedeme na základě získaných znalostí z teoretické části práce analýzu překládaného textu a vypracované terminologie. Texty jsme překládali dva a to z českého jazyka do ruského jazyka. První text je zaměřený na oblast

strojírenství, konkrétně na portfolio produktů společnosti, mezi které se řadí například nástroje na soustružení, frézování a vrtání. Text jsem vytvořila na základě přehledu produktů společnosti, které uvádějí na svých oficiálních internetových stránkách. Druhý text je zaměřený na oblast marketingové komunikace, jedná se o organizační směrnici, jejímž cílem je stanovení pravidel a postupů marketingových činností v souladu s postupy a činnostmi obchodního úseku, oddělení rozvoje trhů, poboček a dalších spolupracujících úseků. Tento text z vlastních zdrojů poskytla společnost Pramet Tools, s.r.o.

V analýze překládaných textů věnujeme pozornost termínům, jejich způsobu tvoření, stavbě a překladu do ruského jazyka. Poté se zaměříme na gramatický rozbor a nakonec uvedeme i překladové transformace, které jsme při překladu použili.

Součástí naší práce je celkem 5 příloh. V Příloze č. 1 se nachází text „Produkty společnosti Pramet Tools s.r.o.“, zaměřený na portfolio produktů, druhý text „Marketingová komunikace“ obsahuje organizační směrnici společnosti. Přílohy č. 3 a č. 4 obsahují vlastní překlad textů a Příloha č. 5 obsahuje glosář s překladem, který jsme vytvořili na základě ruských ekvivalentů k daným českým termínům. Glosář byl vytvořen na základě textů v Příloze č. 1 a č. 2.

1. SPOLEČNOST PRAMET TOOLS, S.R.O.

1.1. O společnosti Pramet Tools, s.r.o.

Společnost Pramet Tools, s.r.o. sídlící v Šumperku, patří mezi společnosti s více než 60-ti letou tradicí. Společnost se zabývá vývojem, výrobou a prodejem obráběcích nástrojů ze slinutého karbidu a řadí se mezi světové špičky ve svém oboru. V Šumperku sídlí nejen výrobní závod, ale zároveň i centrum vývoje, výzkumu, logistiky a marketingu. Pramet Tools vyrábí nástroje pro třískové obrábění. Mezi hlavní druhy třískového obrábění patří frézování, soustružení a vrtání. Kromě kvalitních a výkonných nástrojů pro všechny druhy obrábění se Pramet může pyšnit i výrobou vyměnitelných břitových destiček z nejnovější generace materiálů UP!GRADE. Kromě nástrojů pro obrábění Pramet nabízí i upínače rotačních nástrojů a logistický systém ProLog. V roce 2014 došlo k propojení se společností Dormer Tools, která nabízí monolitní nástroje a kromě stávající nabídky Pramet nabízí i sortiment značky Dormer. Dále se Pramet kromě všeobecného obrábění zaměřuje na segment Železnice a Metalurgie. Výrobky společnosti Pramet jsou uznávány díky své kvalitě a výkonnosti a nemají ve světě konkurenci. Společnost Pramet Tools, s.r.o. má pobočky ve všech vyspělých průmyslových zemích světa a nouzi nemá ani o širokou distributorskou síť.

Veškerá výroba se uskutečňuje v České republice a produkty jsou prodávány prostřednictvím sítě poboček a smluvních partnerů. Hlavní filosofií společnosti je sociální zodpovědnost a klíčovými hodnotami jsou nadšení pro zákazníka, rodinný duch a osobní zaujetí. Cílem společnosti je nejvyšší kvalita dodávek zákazníkovi, dále se soustředí na snižování spotřeby energií, vody a snižování produkce odpadů. Důraz je také kladen na rychlost vyřízení objednávky, zpravidla je objednané zboží doručeno do 24 hodin (ČR, Německo, Polsko, Slovensko), zboží do ostatních států v Evropě do 48 hodin a do zbylých zemí ve světě od 1 do 5 dnů. V České republice má Pramet 9 obchodních zástupců a 7 techniků, kteří poskytují technické poradenství a pomoc při přípravě technologií a procesů zadané zákazníkem. Stejnou péči poskytují zákazníkům i autorizovaní distributoři. Dnes se produkty značky Pramet vyvážejí do více než 50 zemí celého světa, vlastní prodejní pobočky má společnost otevřené v 9 zemích.

V zajišťování dodávek se Pramet snaží soustředit na snižování počtu reklamací a na vnitřní zmetkovitost. Kvalita výrobků je však natolik vysoká, že v současné době připadá na 1

mil. vyrobených břitových destiček pouze 126 destiček, které byly reklamované. Reklamační, pokud se nějaká vyskytne, je vyřizována co nejdříve i přesto, že na některé je nutné vyhradit delší čas prověřování. Integrovaný systém řízení zahrnuje veškeré procesy společnosti a vyhovuje požadavkům norem ISO 9001, ISO 14 001 a OHSAS 18 001.

Společnost Pramet Tools, s.r.o. patří v šumperském okrese mezi nejvýznamnější zaměstnavatele a to i v dobách vysoké nezaměstnanosti a celkové světové krize. V současné době zaměstnává více než 700 zaměstnanců. Pramet Tools, s.r.o. není jen společností, která se zaměřuje na výrobu, vývoj a prodej obráběcích nástrojů. Díky své péči nejen o zákazníky, ale hlavně i zaměstnance, umožňuje různá kulturní, společenská i sportovní vyžití. Podílí se například na sponzorování jednoho z nejvýznamnějších šumperských festivalů – Blues Alive, dále například podporuje sportovní aktivity svých zaměstnanců a jejich dětí. Již dvakrát Pramet získal cenu města Šumperka, dále Zlatou medaili brněnského veletrhu a dokonce byl zařazen mezi 100 nejobdivovanějších firem v celé České republice.

1.2. Historie společnosti

První zmínky o společnosti, zaměřující se na výrobu slinutých karbidů (materiál pro výrobu obráběcích nástrojů) a nástrojů z přírodního diamantu, se v Šumperku a celém Československu objevují již v roce 1931. Šumperský rodák a zemědělský inženýr Johan Stellwag založil firmu Ing. Stellwag a spol., která se zaměřovala na výrobu nástrojů z tvrdokovu a přírodního diamantu. Firma se velmi příznivě rozvíjela a to i za 2. světové války, kdy se musela přeorientovat na válečnou výrobu. Po válce byla firma na základě Benešových dekretů zkonfiskována a stala se součástí Báňské a hutní společnosti, n. p. v Ostravě. Od roku 1948 byla firma začleněna do Spojených oceláren, n. p. Kladno. Šumperský závod se v rámci prvního pětiletého plánu rozšiřoval a získával ve svém okolí nové objekty, ve kterých byly umístěné pomocné provozovny a administrativa. Díky tomu se v roce 1951 Závod Šumperk podařilo osamostatnit.

V Šumperku tedy mohla konečně naplno a samostatně začít již významná výroba slinutého karbidu a řezných nástrojů osazených slinutým karbidem. Podnik se přejmenoval na Závod první pětiletky (ZPP) a díky kolektivu techniků a výzkumného ústavu se podařilo vyrobit první umělý diamant. Československo se tak zařadilo mezi 6 států na světě, které zvládly složitou technologii syntézy umělého diamantu. V roce 1966 se Závod Šumperk n. p.

přejmenoval na Pramet, závody práškové metalurgie, n. p. Šumperk a v roce 1988 vzniká státní podnik Pramet. V rámci privatizace se v roce 1992 stává až do roku 1999 akciovou společností.

Vzhledem k rostoucímu zájmu o výrobky ze slinutého karbidu a díky vývoji a prodeji těchto produktů Pramet obsadil jednu s hlavních pozic nejen na tuzemském trhu, ale i v zahraničí. Od roku 1989 bylo viditelně poznat, že už podnik není schopen sám pokrýt potřeby obou trhů. Ve snaze obstát mezi zahraniční konkurencí byl zaveden systém kvality podle ISO 9000, obnoven technický vývoj, vybudována logistika a zkrácení dodacích lhůt. Do roku 1995 musel být pozastaven výzkum a vývoj, protože tuto oblast nebylo z čeho financovat. V roce 1996 byl Pramet začleněn do holdingu Kovohutě Břidličná. Nakonec se Pramet v roce 1999 spojil se silným obchodním partnerem, švédskou společností Seco Tools AB, která zaujímá přední světovou pozici mezi výrobci obráběcích nástrojů osazených slinutým karbidem. Název společnosti Pramet a.s. se změnil na Pramet Tools, s.r.o. Hlavní strategií společnosti se stal rozvoj obchodní sítě a exportu. Mezi hlavní exportní země, na které se společnost zaměřila, bylo Slovensko, Polsko a Rusko. Díky spojení se švédským partnerem dostal Pramet možnost pořídit nové výrobní technologie, rozšířit vývoj a výzkum, zlepšit technický servis a poradenství svým zákazníkům. Nejdůležitější však bylo rozšíření prodejní sítě poboček. Do té doby byly pobočky na Slovensku a v Německu, poté se rozšířily do Polska, Itálie a hlavně Ruska. V současné době má Pramet pobočky i v Brazílii, Maďarsku, Indii a Číně. V roce 2013 se společnost stala součástí skupiny Impero – Pramet – Safety, která má za úkol vytvořit jednotnou organizaci a sdílet nejen zdroje, ale i zkušenosti. Toto spojení opět posílí pozici společnosti na domácím i zahraničním trhu. Hlavními autorizovanými distributory v České republice jsou Hanák Náradí, M&V, Precitool CZ, TTI a CKP Chrudim. Smluvní distributory tvoří BOS HK, ILKAMETAL, Věra Samešová a MP DIMS.

Během posledních let se společnost velmi příznivě rozvíjí a zvýšila se kvalita výrobků i samotný objem výroby. Rekord ve výrobě byl dosažen v roce 2011, kdy Pramet vyrobil 22, 5 milión vyměnitelných destiček. Každý rok Pramet uvádí na trh stovky nových nástrojů pro všeobecné obrábění a portfolio produktů se proto stává pro zákazníky neustále přitažlivým.

1.3. Vývoj obchodních vztahů s RF

Značka Pramet je v Rusku známá již od 90. let prostřednictvím ruské distribuční sítě, v roce 1993 byla podepsaná první vzájemná smlouva. I v porevolučním období představovalo

Rusko ze středovýchodní Evropy největší trh a o výrobky společnosti Pramet byl ze strany Ruska velký zájem. V období 2005–2008 byla v Rusku díky Ing. Vladimíru Šamšulovi vybudována obchodní a distributorská síť včetně založení pobočky v Moskvě, která jako jediná z poboček nese právní subjektivitu s.r.o. Cílem bylo zvýšit objem exportu z 20 milionů na 100 milionů.

Společnost Pramet dodává své výrobky do Ruska především prostřednictvím oficiální distribuční sítě a také prostřednictvím přímých smluv s odběrateli. Na území Ruské federace, v současné době ve 12 největších průmyslových centrech, se nachází několik desítek obchodníků, kteří jsou zároveň i technickými zástupci, proto je možné smlouvy uzavírat přímo s nimi. Celkově pobočka v Moskvě zaměstnává 31 zaměstnanců, z toho 17 jsou technicko – obchodní pracovníci. Pobočka v Moskvě je postavena po vzoru centrální základny v Šumperku a to i včetně typu vybavených strojů značky Kovosvit MAS.

Logistika je zajišťována prostřednictvím společnosti DHL Global Forwarding, která zajišťuje kompletní servis včetně proclení. V minulých letech mohlo být zboží díky pobočce odesíláno jedenkrát týdně, nyní se expedice zvýšila až na dvě v jednom týdnu. Stejně tak jako v centrále Pramet v České republice, tak i v Moskvě se v roce 2013 podařilo vybudovat Technické a školicí středisko pro zákazníky.

Hned po domácím trhu je Rusko pro Pramet druhým největším odbytištěm jejich produkce. Od založení pobočky se vzájemný obchod zvýšil až pětinašobně. V současné době je Pramet číslo tři na ruském trhu a plán do roku 2018 je zaujmout místo druhé (po Sandvik Coromant). Plánovaný obrat pro rok 2018 je pak 1 mld. rublů.

Ruská federace je zemí, která se zaměřuje hlavně na těžký průmysl, metalurgii a energetiku. Proto ruští partneři projevují zájem především v oblasti železničního průmyslu, ale také v odvětví zaměřené na ropu a plyn, do kterého dodává trubky a roury. Největším zákazníkem je v současné době státem vlastněná železniční společnost RŽD, která si nechává dovážet kompletní sortiment. Dalšími významnými odběrateli jsou společnosti UralVagonZavod, Avtovaz a Alcoa. Dále Pramet dodává součástky do ruského automobilového závodu Kamaz. V oblasti ropného průmyslu dováží zboží do společnosti Ижорский трубный завод.

Jediným zatím všeobecným problémem se kterým v ruské výrobě Pramet bojuje, je její zastaralost a tím stížená a mnohdy až nemožná zavádění moderních technologií na stávající

strojní vybavení. Největší rozdíly v úrovni strojního vybavení a techniky jsou mezi Moskvou, Petrohradem a ostatními lokalitami. Ruští zákazníci jsou však ochotni s tímto problémem pracovat a snaží se o jeho co nejrychlejší řešení.

V dnešní rusko-ukrajinské krizi, kdy byly jak ze strany západu, tak i ze strany Ruské federace zavedeny ekonomické sankce, byl zaznamenán propad trhu v oblasti strojírenství až o 15%. Největší komplikace způsobil propad rublu, protože veškeré smlouvy byly podepsané v ruské měně. Po celou dobu obchodování byl rubl relativně stabilní měnou, proto nebylo zboží nasmlouvané na dolar či euro. Od začátku letošního roku se však muselo veškeré zboží zdražit a Pramet je nucen přepočítávat euro na rubly aktuálním kurzem rublu, který je platný v den objednání zboží. Objem prodeje vykazuje v prvním kvartálu za rok 2014, kdy v Rusku krize propukla, poměrně pozitivní výsledky, ke konci roku už byl zaznamenán propad. Po Novém roce celkový objem vývozu a dovozu klesl až o 10%. Konkrétně dodávky do automobilového průmyslu se vlivem krize propadly až o 20%. V následujícím období Pramet očekává pomalý, ale jistý návrat k původním pozitivním hodnotám objemu prodeje a to i díky zvedajícímu se kurzu rublu a ruskému, i přes krizi, zvyšujícímu se zájmu o výrobky společnosti Pramet Tools.

V letošním roce se Pramet tradičně zúčastní dvou nejvýznamnějších veletrhů na ruském území. Jsou to Metalloobrabotka 2015, která se koná každý rok v Moskvě a dalším veletrhem bude UralMetalExpo konaný na podzim v Jekatěrinburgu.

1.4. Přehled produktů

Díky spojení s firmou Dormer Tools se portfolio výrobků společnosti Pramet rozšířilo o další vysoce výkonné nástroje na obrábění, především nástroje na závitování, vrtání a frézování. Celý sortiment vyráběný společností Pramet je zaměřen na nástroje pro všeobecné strojírenství, mezi které patří výroba monolitních nástrojů a nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami.

Pro oblast soustružení Pramet nabízí ISO karbidové vyměnitelné destičky a držáky pro vnější i vnitřní soustružení, sortiment zahrnuje taktéž soustružnické nástroje pro těžké hrubování, zapichování, upichování a kopírování. Základ nabídky tvoří materiály s vysoce odolným TiCN povlakem, naneseným technologií MT-CVD, které zaručují dlouhou životnost a univerzálnost. Zákazníci mají možnost nahlédnout do volně přístupného dokumentu na internetu, který obsahuje technické informace a snadněji si tak vybrat nástroj a orientaci

v obráběcích podmínkách. Dále také nabízí sortiment HSS-E upichováků značky Dormer, které jsou určené pro zapichování tenkým a ostřejším břitem. Mezi nástroje, které společnost nabízí, kromě vyměnitelných břitových destiček, patří nože pro všeobecné soustružení, nože pro upichování a zapichování, nože pro soustružení závitů a speciální nástroje.

Pro oblast frézování Pramet nabízí frézy s vyměnitelnými destičkami, monolitní karbidové frézy, HSS-E a HSS-E-PM frézy. HSS-E frézy jsou určené pro drážkování, zavrtávání, boční nebo čelní frézování, zajíždění pod úhlem a kopírování v celém spektru různých materiálů. Mezi frézy se řadí rovinné frézy, frézy do rohu, kopírovací frézy, válcové a kotoučové frézy, monolitní frézy a speciální nástroje.

Vyvtávání se taktéž řadí mezi oblast obrábění a Pramet nabízí nástroje pro výrobu děr a pro dokončovací operace určené na zvyšování kvality otvorů. Pro ruční operace nabízí Dormer HSS vrtáky, pro CNC obrábění jsou pak k dispozici vysoce výkonné karbidové vrtáky s vnitřním chlazením. Sortiment kromě vrtáku s vyměnitelnými břitovými destičkami ještě monolitní vrtáky, nástroje pro vyvtávání a speciální nástroje.

Poslední oblastí obrábění, pro kterou Pramet vyrábí nástroje, je závitování. Sortiment pro soustružení závitů tvoří nástroje s vyměnitelnými břitovými destičkami pro vnější a vnitřní obrábění a závitníky Dormer pro ruční a strojní obrábění. Dále také tvářecí závitníky, závitovací frézy a závěrečná očka.

Celý sortiment nabízený společností Pramet je doplněn řadou doplňkových produktů, mezi které patří například upínací systémy. Pevné upnutí je základ pro přesné obrábění. A pro absolutní zvýšení výkonnosti všech obráběcích nástrojů má Pramet pro své zákazníky připravenou nabídku speciálních vysoce kvalitních řezných olejů, které jsou barevně rozlišeny. Zelený je určen pro všeobecné obrábění široké škály materiálů, červený pro obrábění neželezných kovů a modrý pro obtížné obrobitelné materiály.

Kromě širokého spektra nástrojů pro obrábění se Pramet může pyšnit velmi efektivním logistickým systémem Pramet ProLog, který umožňuje zpracování transakcí ve skladu a výdejně narádí právě ve chvíli, kdy je jich potřeba. Systém ovládá a automatizuje vydávání a vrácení často používaných, vysoce nákladných nebo pro výrobní proces kritických nástrojů a zásob.

2. TEORETICKÁ ČÁST

Teoretická část je zaměřena na odborný styl, na jeho podstatné rysy, syntax a morfologicko – lexikální stránku. V další části teorie je představena terminologie odborného stylu, její vlastnosti a způsoby tvoření. Nakonec je zpracováno téma překladu odborného stylu i způsoby jeho realizace na základě překladových transformací.

2.1. CHARAKTERISTIKA ODBORNÉHO STYLU

Odborný styl patří mezi funkční styly spisovného jazyka. Jeho cílem je jednoznačné a jasné objasnění faktů, poučení příjemce sdělení, vysvětlení vzájemných vztahů mezi jevy, které nás obklopují, jejich příčiny, následky a zároveň logické a stručné uspořádání předávaných informací. (Розенталь, 1974: 31 - 32)

Vznik a především vývoj odborného stylu je přisuzován velkému rozvoji vědy, nových vědních oborů a v posledních letech i techniky. Protože se odborný styl v určitých typech komunikátů a stylové normy liší, v průběhu svého vývoje se vyčlenil na několik dalších podstylů, a to na styl vědecký, prakticky odborný, populárně naučný, učební a esejistický. (Čechová, 2008: 176 – 177) Texty se od sebe v jednotlivých podstylech liší.

S odborným stylem se setkáváme nejčastěji v písemné formě, do které se řadí například vědecký článek, doklad, anotaci, monografii nebo učební text. Ve formě mluvené se vyskytuje jako přednáška či referát.

Mezi typické znaky odborných textů patří přesný výběr jazykových prostředků za účelem jasného předání informace s důrazem na objektivitu, abstraktnost použité lexiky, odbornou frazeologii a terminologii specifickou pro oblast, pro kterou je daný text určen. Expresivní vyjadřování je potlačeno. Charakteristickým znakem je také předem promyšlená kompozice sdělení, písemná forma a charakter monologu. (Nedomová, 2010: 61)

Odborný styl se dělí na několik základních podstylů, jsou jimi styl vědecký, prakticky odborný, populárně naučný, učební a esejistický. Přesto, že se od sebe tyto podstyly poněkud odlišují, jejich cíl zůstává stejný. Jejich společným cílem je předat jasné, přesné, věcné a jednoznačné informace, konotace znaku jsou potlačeny a do popředí se naopak dostává jeho denotát. (Čechová, 2008: 212)

Tvorba odborného projevu začíná přípravnou fází, ve které autor shromažďuje veškeré elementární informace, hledá odpovídající materiál a dělá si poznámky. Výsledkem je potom

odborný projev, který má předem promyšlenou kompozici, která se dělí na analýzu nebo syntézu dané problematiky. Text je rozdělen na úvod, vlastní stať a závěr. Samotný název odborného textu má jen popisnou funkci, k probuzení zájmu čtenáře či diváka slouží úvod. Pro lepší orientaci jsou odborné texty řazeny do kapitol, podkapitol a odstavců, dále jsou pro lepší orientaci často užívaná interpunkční znaménka, různé typy písem a závorek.

2.2. SYNTAX ODBORNÉHO STYLU

Texty odborného stylu musí být s ohledem na svoji náročnost co nejvíce srozumitelné a čtenáři přístupné, a to nejen pomocí správně uspořádaných výrazů, členění textu a větné návaznosti. Je důležité, aby byl mezi větami vyjádřen jejich vztah. Celková větná skladba a kostra odborného vyjadřování může působit stereotypně. (Knittlová, 2000: 137)

Mezi typické syntaktické rysy odborných textů patří **tendence k složitým větným konstrukcím**, které jsou těsně propojeny a dokonale propracovány. Složité větné konstrukce tak pomáhají objasnit spletitý systém vědeckých pojmů, jejich vzájemné vztahy, zákonitosti, příčiny a následky. (Розенталь, 1974: 35) Těsná sevřenost, zhuštěnost vět a souvětí je označována jako **kondenzovanost**, při níž se využívá kondenzátorů typických pro odborné vyjadřování.

Podle M. N. Kožiny je pro syntax odborného stylu charakteristické tzv. **abstraktní zobecnění**, ke kterému dochází **vyloučením osobního subjektu neboli činitele děje**. Tomuto postupu odpovídají nejen **věty bezpodmětné jednočlenné**, ale i **věty s všeobecným podmětem** nebo **dvoučlenné pasívní konstrukce s procesuálním významem**. V odborných textech dochází k zobecnění činitele děje ne proto, že by nebyl znám, ale protože je při přenosu dané informace vedlejší, př. *В механике пользуются понятием материальной точки* (Кожина, Дускаева, Салимовский, 2011: 294)

Kromě toho je všeobecného charakteru a abstraktnosti sdělení dosaženo díky **jmennému charakteru** odborného vyjadřování, ve kterém převažují jména nad slovesy. M. N. Kožina tuto skutečnost označila jako tzv. **nominalizaci větných struktur**. Dochází k většímu nárůstu podstatných a přídavných jmen slovesných a jmenných přísudků, př. *В результате реакции происходит перераспределение массы*.

Kondenzovanosti textu se dosahuje pomocí kumulace odborných projevů do jednoduchých vět pomocí **vět infinitivních** a **přechodníkových**, také pomocí **dějových substantiv** a **adjektiv**. (Čechová, 2008: 217)

Jednotlivé věty jsou v odborných textech spojovány **složenými spojkami podřadicími, vsuvkami a příslovci**, které jasněji a přesněji vyjadřují logiku vztahů mezi jednotlivými částmi složité větné struktury a jsou tak typickým prvkem v knižním spisovném vyjadřování, př. *благодаря тому что, вследствие того что, несмотря на то что, во-первых, во-вторых, наконец, с другой стороны*. (Rozental', 1974: 35) Podle M. N. Kožiny se v odborném vyjadřování nachází více než 60% souvětí podřadných.

Příjemce odborného sdělení se může setkat i s **opakováním**, jak lexikálním, synonymickým, tak se zájmeným, které slouží k lepší orientaci v textu, př. *Характерной чертой этого момента является его определенность... Эта определенность дает о себе знать...*. (Кожина, Дускаева, Салимовский, 2011: 295 – 296)

2.3. MORFOLOGICKÁ ROVINA ODBORNÉHO STYLU

Pro odborný styl je typický jeho **jmenný charakter**. Převažují v něm **podstatná jména** a **podstatná jména slovesná**, tedy převažuje označení pojmů nad označením činností, nad slovesy. Podstatná jména se v odborném stylu užívají **v jednotném čísle**, ve významu čísla množného, označující **abstraktní, obecné** skutečnosti a předměty, např. *Луна начинает цвести в конце июня*. Zde má substantivum „Луна“ hromadný, všeobecný význam, nejedná se o konkrétní strom. Totéž platí i pro podstatná jména abstraktní a hromadná, př. *высококачественные стали, низкие температуры, большие глубины*. (Розенталь, 1974: 34)

Pro podstatná jména v odborných textech je typický **genitiv** obou čísel. Podle M. Čechové se v odborných textech objevuje vyšší podíl substantiv středního rodu, typu *stavení a kost*, v ruštině jsou to slova se sufixem *-ение, -ость* (*определение, влияние*). (Čechová, 2008: 218) V odborných textech se také vyskytují tzv. **verbo – nominální konstrukce**, které se skládají ze slovesa a podstatného jména. Slovesa mají v takových případech oslabený lexikální význam, př. *происходит рост, дальше следует перечисление признаков*. (Розенталь, 1974: 34)

Adjektiva se v odborném stylu užívají na **upřesnění** daného pojmu, odkazují na jeho příznačné rysy a vyplňují **terminologickou funkci**. Užívá se **jmenných** (krátkých) **tvarů** **přídavných jmen**, které vyjadřují ne přechodné, ale trvalé vlastnosti jevů, př. *Клетки бедны протоплазмой. Глаз особенно чувствителен к зеленой части спектра.* (Кожина, Дускаева, Салимовский, 2011: 295 – 296) V češtině se krátkých forem neužívá příliš často a pokud ano, tak v 1. nebo 4. pádě.

V odborném textu se často vyskytují **deiktická prononima**, podporující koheznost předávané informace¹, prononima **ve 3. osobě jednotného čísla** *он, она, оно* a tzv. **autorský plurál** „*мы*“, který nahrazuje zájmeno „*я*“ a dochází díky tomu k zobecnění a objektivnímu předání informace². V takových případech autor může použít i bezpodmětné věty, př. *Мы можем заключить./ Можно заключить.* V češtině se mimo jiné setkáváme s **ukazovacími zájmeny** *ten, tento, toto*, naopak v ruských odborných textech se zájmena *этом, такой, некоторый* neuvádí, ale naopak jsou nahrazeny tvary, které prošly pronominalizací, př. *следующий, данный, вышеуказанный, вышенаименованный.* (Голуб, 1997: 410)

Stejně jako podstatná jména, tak i **slovesa** se v odborných textech užívají v obecném významu a podtrhují tím abstraktnost odborných textů, protože nevyjadřují svůj konkrétní smysl. Slova podobná *идти, указывать, говорить, провести* a mnoho dalších, nevyjadřují konkrétní činnost nebo fyzický pohyb, ale jsou myšleny abstraktně, všeobecně, př. *идти лесом / речь идет о проблеме, привести брата / вычисление приводит к следующему результату.* (Кожина, Дускаева, Салимовский, 2011: 292) Vysoce frekventované jsou slovesa **v indikativu**, méně se potom vyskytuje imperativ a kondicionál. Imperativ v některých případech pomáhá autorovi navázat kontakt se čtenářem, zvyšuje jeho zájem a oživuje text. Uplatňují se převážně **formy přítomného času**, který poukazuje na trvalé vlastnosti a rysy předmětů, jejich zákonitosti a procesy, naopak věty v minulém a budoucím čase se objevují zřídka. Pro ruský jazyk jsou charakteristická slovesa **nedokonavého vidu**, kterých je podle I. Golub v odborných textech přes 77,8%. Nedokonavá slovesa v odborného stylu vyjadřují trvalé vlastnosti předmětů a vyznačují se větší abstraktností, př. *вода растворяет, железо плавится, кислота разъедает.* Slovesné tvary se nejčastěji vyskytují **ve 3. os. j. č. a 1. os. mn. č.** a charakteristické jsou i **trpné a přechodníkové konstrukce**. (Голуб, 1997: 454 - 472)

¹ M. Čechová, 2008: 218

² Nedomová, 2010: 64

Typické pro odborný styl je užívání **sekundárních a desubstantivních předložek**, jak pro český jazyk tak i pro ruský, př. *в отношении, в результате, по мере, в связи*. (Žváček, 1994: 25)

Specifické jsou pro odborný text i **spojky souřadící** nebo **podřadící** a **spojová slova**, př. *вместо того чтобы, ввиду того что, благодаря тому что, тогда как, в соответствии с чем*.

Příslovce *поэтому, потому* se užívají pro vyjádření příčiny a následků, dále se v odborných textech vyskytují příslovce, které danou problematiku uvádí, př. *Тогда, подставив это выражение в уравнение, получим... Отсюда можно сделать заключение, что...* Mezi další typické slovní obraty a konstrukce v ruském jazyce patří např. *Можно ещё отметить, проведу ещё пример, в заключение отметим*, které napomáhající sevřenosti odborných textů. (Кожина, Дускаева, Салимовский, 2011: 295 – 296)

Objektivnost a logičnost odborných textů je dále docílena pomocí **вводных слов**, př. *обычно, обыкновенно, регулярно, всегда, příslovci, předložek a spojovacích konstrukcí typu прежде всего, теперь, вместе с тем, интересно отметить*. (Žváček, 1994: 26)

2.4. LEXIKÁLNÍ ROVINA ODBORNÉHO STYLU

Jazyk odborného vyjadřování je spisovný a směřuje ke knižnosti, v některých případech, převážně v mluvených projevech, se objevuje i hovorovost. (Čechová, 2008: 213)

V odborném stylu mají lexikální prostředky převážně nociónální povahu. Využívá se abstraktních a neutrálních výrazů, které předají jasnou, logickou informaci a objasní fakta. Emocionálně zbarvené a expresivní lexiky se užívá jen ve výjimečných případech, například při mluvených projevech. Podle D. Žváčka se lexikální prostředky v odborném stylu dělí na 4 základní úrovně: *общеупотребительная, общенаучная, общетерминологическая a терминологическая*. (Žváček, 1994: 23)

Největší zastoupení lexikálních prostředků mají právě odborné názvy a termíny, konkrétně internacionalismy, které tvoří až 25% slovní zásoby v odborných textech. Dále se velmi často vyskytuje užívání klišé a ustálených slovních spojení. (Розенталь, 1974: 33)

Dalším charakteristickým znakem lexikálních prostředků odborného stylu tendence k nominalizaci a multiverbizaci, užívání přejatých slov a slabě terminologizovaných výrazů.

Celková slovní zásoba odborných textů je stereotypní s vysokým indexem opakování slov. (Čechová, Krčmová, Minářová, 2008: 221)

2.4.1. CHARAKTERISTIKA TERMÍNU

Definici samotného termínu uvedla B. Poštolková v díle *O české terminologii*: „Termín neboli odborný název je pojmenování pojmu v systému pojmů některého vědního nebo technického oboru. Bývají jednoznačné, nejsou závislé na kontextu a dá se jich užívat izolovaně. Charakteristický znak termínů je jejich pojmovost, intelektuálnost, nejsou expresivní a nevyjadřují citové zabarvení.“ (Poštolková, Roudný, Tejnor, 1983: 24)

Podle J. A. Klimovického je termínem „слово (или словосочетание), являющееся единством звукового знака и соотнесенного (связанного) с ним соответствующего понятия в системе понятий данной области науки и техники.“ (Лейчик, 2009: 25)

Každý termín je charakteristický pro jeden určitý obor. Pokud se termínu užívá ve více různých oborech, jedná se o tzv. terminologická homonyma. V souvislosti s tím dochází i k determinologizaci odborných výrazů, k jejich zobecňování. Odborný výraz už není fixován na jednu odbornou sféru, ale naopak je termín využit v jiných, nových souvislostech, přechází z jedné stylové vrstvy do druhé. (Minářová, 2010: 50)

Termíny se podle J. Filipce vyznačují čtverým omezením, kterými jsou:

- **Omezení slovnědruhové** – v odborných textech se vyskytuje více než 50% terminologických substantiv a adjektiv.
- **Omezení pragmatické** – u termínů dominuje významová složka pojmová, naopak pragmatická složka je potlačena. Převažuje množství přejatých slov, expresivní zabarvení je potlačeno a nebývají zastoupeny citoslovce ani částice.
- **Omezení sémantické** – termíny jsou charakteristické pojmovým a předmětným významovým vztahem, nežádoucí jsou konotace a asociace. Dále je omezena synonymie a polysémie. Terminologická synonyma mají funkci pojmenovacího dubletu a varianty. Distribuční oblast termínů je homogenní, př.:silové pole ve fyzice, sémantické pole v lingvistice), při přenesení užití termínu dochází k determinologizaci.
- **Omezení stylistické** – termíny jsou součástí podsystemu funkčního stylu, mají pojmově – oborovou příznakovost, která ovlivňuje a identifikuje odborný charakter příslušných textů.

Termíny se mohou dělit na jednoznačné a mnohoznačné. Mnohoznačné termíny mají dva a více významů v rámci jednoho terminologického systému. Dále se v terminologii objevují i ustálená slovní spojení, terminologická frazeologie, př.: *всемирное тяготение, права человека*. (Лейчик, 1990: 29) Termíny se mohou dělit i na základě jejich vztahu k označovanému pojmu a to na termíny, které jsou k danému pojmu indiferentní (internacionalismy), motivované anebo nejsou motivované vůbec (evokují nesprávné chápání pojmu). (Filipec, 1994: 37 – 38)

Podle jazyka, ze kterého termíny pocházejí, se vydělují na termíny původní, přejaté, internacionalismy a hybridní. (Лейчик, 1990: 30)

2.4.2. TVOŘENÍ TERMÍNŮ

Nové termíny vznikají každý den, v závislosti na neustále se rozvíjejících odvětvích lidské činnosti, vědy a techniky. Je potřeba tyto odvětví pravidelně obohacovat novými výrazy, proto se terminologie mění a doplňuje, zastaralé výrazy jsou nahrazovány aktualizovanými a přesnějšími. V minulosti se ruská terminologie snažila nahradit každý cizojazyčný termín ruským ekvivalentem, tato snaha se postupem času projevila jako nemožná. Jejich doslovný překlad byl nepřesný a většina termínů proto zanikla.

K tvorbě nových termínů dochází různými způsoby, které J. Stoffa vyčlenil následně:

- 1.) **Přejímání z cizích jazyků, při kterém u termínu nedochází k žádné změně, ale mnohdy nesplňuje potřebné vlastnosti, které by měl termín mít.** Tento způsob tvoření je nejčastější. Termín se může časem nahradit vhodnější variantou z národního jazyka, př.: *sputnik – umělá družice*, nebo se naopak v terminologickém systému daného jazyka ustálí, zdomácní, př.: *blok, ventil*. Některé termíny mají v národním jazyce ekvivalent, př.: *oxid – kysličník*, některé nemají, př.: *pigment, antioxidant*.
- 2.) **Přejímání z cizích jazyků, při kterém termín splňuje podmínku spisovnosti a může se stát součástí národního terminologického systému.** Tento způsob tvoření se řadí také mezi často využívané a dochází k němu tehdy, kdy už takto systémově byly vytvořeny jiné termíny daného terminologického systému, př.: *kontejner, čip*. I tady některé termíny své ekvivalenty v národním jazyce mají, př.: *elasticita – pružnost*, a některé nemají, př.: *kapacita, permeabilita*.
- 3.) **Kalkování cizího termínu – neboli doslovný překlad.** Tohoto způsobu tvoření termínů se často využívá v počítačové terminologii, př.: *паме́ть – memory, полупроводи́ч – semiconductor*.

4.) **Vytvoření nového termínu s největším počtem vyžadovaných vlastností**, které se ještě dále dělí na čtyři základní způsoby tvoření:

- a) Nově vzniklý termín v daném jazyku představuje zcela nové slovo, př.: *vznášedlo*.
- b) K označení nového pojmu se použije slovo ze slovní zásoby daného jazyka, ale v přeneseném, novém významu, př.: *buňka* – ve výpočetní technice jako paměťové místo, ve stavebnictví jako část objektu. (Poštolková, Roudný, Tejnor, 1983: 55)
- c) Nový termín vzniká složením více slov, např. multiverbizací, př.: tepelná izolace (odlišuje se od podobných termínů, jako je například elektrická izolace, hydroizolace atd.)
- d) Vytvoří se nové slovo:
 - připojením terminologické předpony, př.: *kilogram, makromolekula, nanosekunda*.
 - připojením terminologické přípony, př.: *magnetikum, spektrograf, tlakoměr*.
 - připojením současně předpony i přípony, př.: *diamagnetikum, termostabilizátor*.
 - pomocí univerbizace, tj. vytvoření jednoho termínu z původně víceslovného, př.: *spínací přístroj – spínač*.
 - pomocí akronyma, vytvořeného z počátečních hlásek nebo slabik více slov, př.: *tandel – tepelně autostabilizovaný nelineární dielektrický element*. (Stoffa, 2000: 31 – 32)

Běla Poštolková definovala tvoření termínů následovně:

- 1. morfologicky** – derivace (odvozování pomocí předpon, přípon), kompozice (skládání), abreviace (zkracování, vytváření zkratk)
- 2. syntakticky** – vytváření nových terminologických sousloví
- 3. sémanticky** – zpřesňování významu slov z běžně sdělovacího jazyka / metaforické a metonymické přenášení slov
- 4. přejímání slov z cizích jazyků** (Poštolková, Roudný, Tejnor, 1983:34)

3. TEORIE A PRAXE PŘEKLADU

V dnešní době si život bez překladu nedokážeme představit. Již od počátku plnily první překlady významnou sociální funkci, protože lidé dostali možnost komunikovat i s jinými národy a kulturami. Navzájem si mohli vyměňovat nové znalosti a čerpat z nově získaných. Nejen že máme díky překládání neustále přehled o dění ve světě, protože se stále více zvyšuje potřeba získávat a předávat nové informace. Ale také se díky tomu můžeme lépe vzdělávat, získávat nové poznatky nejen ze zavedených, ale i z nových oblastí vědy a techniky. Také díky vzájemnému předávání informací v cizích jazycích získáváme nové poznatky z oblasti morálních i estetických hodnot jiných kultur a společností. Tyto informace je potřeba nejen studovat a pracovat s nimi, ale i předávat dál a hlavně překládat.

3.1. PŘEKLAD A PŘEKLÁDÁNÍ

Základních definic překladu je mnoho. Jedna z nejznámějších a nejuznávanějších definic je uvedena v díle Olgy S. Achmanové, *Словарь лингвистических терминов*, kde autorka označila překlad jako „передача информации, содержащейся в данном произведении речи, средствами другого языка“. (Тюленев, 2004: 9)

Další definice uvádí i Zdeňka Vychodilová ve svých skriptech pro rusisty, *Введение в теорию перевода для русистов*. Ve skriptech je například definice L. S. Barchudarova, který uvedl, že „переводом называется процесс преобразования речевого произведения на одном языке в речевое произведение на другом языке при сохранении неизменного плана содержания, т.е. значения“. (Vychodilová, 2013: 7)

Vlasta Straková ve své přednášce „*K ruskému odbornému vyjadřování k překládání odborných textů*“ uvedla, že překlad je činnost, jejíž podstatnou linií tvoří oscilace mezi dvěma póly. Oscilace je trojího druhu:

- a) oscilace mezi dvěma texty, textem originálu a textem překladu
- b) oscilace mezi funkcí receptora výchozího textu a produktora cílového textu
- c) oscilace mezi informací explicitní a implicitní, již je třeba dodat, naznačit a upřesnit. (Straková, 1988: 55)

Další známou definici překladu uvedl i O. Man, který překlad označil za „specifický jazykový převod slovesného díla A z jednoho jazyka na slovesné dílo B v druhém jazyce

vyjádřený příslušnými prostředky tak, aby byla zachována obsahová, estetická, stylistická a ideová hodnota originálu.“(O. Man, 1979: 47)

Překlad tedy můžeme zjednodušeně definovat jako přenos informací, které se nacházejí v textu výchozího jazyka (на исходном языке) prostřednictvím cílového jazyka (язык перевода). U překladu je důležité rozlišovat, zda se jedná o činnost, při které dochází k dekodování smyslu výchozího textu určeného k překladu, k jeho analýze, porozumění a následného přenosu na jazyk cílového textu. Překlad je dále chápán jako výsledek dané činnosti, který označuje překládaný text samotný. Při překládání se vymezuje text originálu a text překladu. (Бархударов, 1975: 5)

Při překládání je nutné přesně porozumět textu ve výchozím jazyce, aby ve výsledku nedošlo k chybnému zpracování informací. Nelze pouze nahradit výrazy jednoho jazyka prostředky jazyka druhého. Překladatel musí porozumět informacím, které jsou v textu jasně dány, ale také musí rozluštit informace, které jsou v něm zakódovány nepřímě. A především musí znát a umět použít veškeré možnosti překladatelských metod a postupů. (Žváček, 1995: 8)

Vědní obor, systematicky zkoumající jednotlivé aspekty překladu, se nazývá translatologie nebo také věda o překladu. V závislosti na předmětu výzkumu jsou v rámci translatologie zkoumány psychologická, literárněvědná i etnografická hlediska včetně samotné historie překladu v jednotlivých zemích. Pro současnou translatologii je však nejdůležitější samotná lingvistika překladu, zkoumající překlad jako lingvistický jev. Předmětem studia v lingvistické teorii překladu je vědecký popis procesu překladu jako mezijazykové transformace.

Lingvistická teorie překladu se dělí na obecnou teorii překladu, která zkoumá překlad v té nejobecnější rovině. Zkoumá obecné lingvistické zákony překladu bez ohledu na specifika konkrétního páru jazyků, způsobu realizace a zvláštností daného procesu překládání. Kromě obecné teorie překladu se setkáváme i s teorií uměleckého překladu, vědecko-technického a dalšími.

3.2. EKVIVALENTNOST PŘEKladu

V teorii překladu se pro překlad užívá výraz ekvivalentní. Ekvivalentní označuje míru zachování základní informace z výchozího textu v textu překladu. Pro větší větné celky, v umělecké literatuře dokonce pro celá díla, se v posledních letech neuvádí označení

ekvivalentní překlad, ale adekvátní. O. Man uvedl, že „překladatel má vyjádřit informaci výchozího jazyka jazykovými prostředky vlastního cílovému jazyku tak, aby byla stejně srozumitelná příjemci překladu, jako byla srozumitelná příjemci originálu, aby byla ve všech rovinách ekvivalentní.“ (O. Man, 1979: 47)

Ekvivalentnost se dělí na tři základní stupně. Prvním stupněm je ekvivalence přímá, kdy dochází k doslovnému překladu. Dalším stupněm je ekvivalence kontextová, kdy má překladatel na výběr několik možností, jak dané slovo přeložit a musí z nich vybrat jedno, které nejlépe odpovídá kontextu celého výchozího textu. Třetím stupněm je funkční ekvivalence. K té dochází, pokud chceme přeložit konkrétní slovo z výchozího jazyka, ale v cílovém nenacházíme odpovídající jazykový prostředek a pokud tam i přesto nějaký je, tak mnohdy může fungovat jinak, mít zcela jiný význam. Pak je potřeba nahradit daný výraz funkčním ekvivalentem, který nám i přes odlišnost v rámci výrazové a významové struktury podá zcela adekvátní a smysluplný překlad informací. Základem pro tvoření funkčních ekvivalentů je proto nezbytné znát překladové transformace (Žváček, 1995: 23)

3.3. METODY A PROCES PŘEKLADU

Překlad je jednou z nejstarších lidských činností a zároveň nejsložitější. Je to činnost zprostředkující nejen jazykovou, ale i mezikulturní komunikaci. Při překládání je nutné splnit několik základních bodů, aby výsledný text získal určitou adekvátnost a byl zcela funkčním ekvivalentem výchozího textu.

Nejdůležitějším bodem pro překladatele je pochopit obsah a obecný smysl textu ve výchozím jazyce. Ten pak překladatel převede do cílového jazyka za pomoci jazykových transformací. Užité jazykové transformace pro překlad výchozího textu se u každého překladatele mohou různit, přesto pro všechny varianty jazykových transformací platí invariant informace. Invariant informace je obecný smysl textu, který určuje míru ekvivalentnosti mezi textem originálu a textem překladu. (Бархударов, 1975: 9)

Překladatel musí mít pořád na paměti, komu je překlad určen a podle toho musí odhadnout jeho základní znalosti v dané oblasti a možnost pochopit z daných výrazů i celkový smysl textu. (Straková, 1988: 56)

Obsah musí odpovídat konkrétní situaci, kterou překladatel překládá a musí být zachována forma originálu, do které spadá například zachování odstavců v dokumentech, jejich číslování apod. (Žváček 1995: 22)

Překladatel si text v původním jazyce rozdělí na několik částí, tzv. segmentů. K segmentům pak musí najít ekvivalent v cílovém jazyce. Jednotlivé segmenty, které tvoří překladatelský proces, pak můžeme označit jako základní překladové jednotky. Základní překladové jednotky jsou nejmenšími jazykovými jednotkami výchozího jazyka, které mají odpovídající jednotku v jazyce cílovém. Tento pojem není zcela jasně v teorii překladu vymezen, ale základní překladovou jednotkou může být, podle D. Žváčka, například slovo, slovní spojení nebo věta. B. Ilek uvedl jako základní překladovou jednotku morfém, slovo, sousloví a souvislý textový úsek. L. S. Barchudarov stanovil základní překladové jednotky na foném/grafém, morfém, slova, slovní spojení, věty, text a následně pak na jejich základě definuje překladatelské metody.

Překladové transformace, které se uplatňují při překládání určitých informací, se dělí na gramatické a lexikální podle toho, zda se týkají výrazové struktury nebo lexikálně sémantické stránky jazyka. (Žváček, 1995: 25)

Překladatelské metody aplikované na různých úrovních překládaného textu podle L. S. Barchudarova (Бархударов, 1975: 174):

1. Překlad na úrovni fonému/grafému

S případy, kdy jsou základními jednotkami překladu fonémy (či v písemné podobě grafémy), se překladatel setkává převážně při překládání vlastních jmen a zeměpisných názvů. Pokud se jedná o překlad na úrovni fonému, využívá se zde překladové transformace, konkrétně překladové transkripce:

Př.: speaker – спикер, Heath – Хит, Newton – Ньютон

Při překládání na úrovni grafému se využívá překladové transliterace:

Př.: Liverpool – Ливерпуль, Lincoln – Линкольн, Václav Klaus – Вацлав Клаус

2. Překlad na úrovni morfémů

Každému morfému ve výchozím jazyce (např. předponě, koncovce, kořenu slova atd.) odpovídá morfém v cílovém jazyce.

Př.: Студенты – students, Tables – столы

3. Překlad na úrovni slov

Každé slovo výchozího jazyka má odpovídající ekvivalent i v jazyce cílovém a to i v případech, kdy jednomu slovu VJ odpovídá v dané větě několik slov v CJ.

Př.: He came home. Он пришёл домой. – Mám bratra. У меня есть брат.

Dále se při překladu na této úrovni překladatel setkává s dvěma typy slov, které mají lexikální (slovníkovou) shodu. Dělí se na slova ekvivalentní, kdy smysl slova ve výchozím jazyce zcela odpovídá smyslu slova v cílovém jazyce.

Př.: London – Лондон, понедельник – pondělí

Dalším typem jsou slova s variantním významem. To znamená, že smyslu jednoho slova ve výchozím jazyce odpovídá několik variant slova se shodným významem v cílovém jazyce.

Př.: sentiment (angl.) – настроение, мнение, отношение, сентиментальность, пожелание

4. Překlad na úrovni slovních spojení

Při překládání slovních spojení se rozlišuje, zda se jedná o překlad volných slovních spojení nebo frazeologických slovních spojení. Dochází při nich k lexikální záměně.

Př.: вылететь в трубу – přijít na mizinu, bílkovina – белковое вещество, číst mezi řádky – читать между строк, trefit do černého – попасть в точку

Slovní spojení je nutné překládat jako celek, ne postupně slovo od slova, protože by v tomto případě ztratilo svůj význam, který získává spojením jednotlivých komponentů.

5. Překlad na úrovni vět

Dochází k záměně celé věty, ne jen jednotlivých slov či slovních spojení. Pokud se významy slov ve větě výchozího jazyka shodují s významem slov v jazyce cílovém, může překladatel použít doslovný překlad věty.

Př.: Neustále roste obchod České republiky s ostatními zeměmi. – Постоянно растёт торговля Чешской республики с остальными странами.

Naopak při překladu některých větných frazeologismů se překlad v cílovém jazyce od výchozího liší.

Př.: Bez práce nejsou koláče. Без труда не вынешь и рыбку из пруда.

6. Překlad na úrovni textu

Překlad na úrovni textu se velmi blízce shoduje s překladem na úrovni vět a nejčastěji se objevuje v poezii či reklamě.

3.4. PŘEKLADOVÉ TRANSFORMACE

Překladové transformace umožňují překladateli přeložit výchozí text s maximální adekvátností a ekvivalentností i v případech, kdy se lexikální, sémantická i stylistická stránka základních jednotek překladu ve výchozím i cílovém jazyce liší. Jsou to operace, při kterých se překládaná jednotka výchozího jazyka změní ve formálně jinou jednotku v cílovém jazyce, přemění se ve svůj transform a zároveň dochází k zachování obecného invariantu informace. (O. Man, 1979: 48)

Podle N. V. Komissarova umožňují překladové transformace převést základní jednotky originálu na jednotky překladu se zachováním invariantu informace. Komissarov rozlišil překladatelské transformace na lexikální, mezi které zařadil transkripci, transliteraci, kalkování, dále lexikálně – sémantické, tam přiřadil konkretizaci, generalizaci a modulaci, na transformace gramatické, mezi které patří doslovný překlad, členění vět, sjednocení vět a gramatické záměny a posledním dělením jsou lexikálně-gramatické transformace, ke kterým Komissarov přiřadil antonymický překlad, opisný překlad a kompenzaci.

L. S. Barchudarov označil překladatelské transformace za způsob, díky kterému je možné dosáhnout ekvivalence překladu i přes rozdíly ve formálních a sémantických systémech

dvou různých jazyků. Vyděluje 4 základní typy transformací a to transpozici, substituci, explikaci a vynechání. (Бархударов, 1975)

Překladovými transformacemi se zabýval i A. D. Švejcer, konkrétně zkoumal jejich sémantické a pragmatické aspekty. Sémantické transformace stanovil na 2 úrovně. Do první úrovně přiřazuje tzv. překladové transformace na komponentní podúrovni sémantické ekvivalence. Patří tam transformace, při kterých dochází k záměně morfologických prostředků jinými, záměně morfologických prostředků syntaktickými, záměně jednoho syntaktického prostředku druhým a záměně morfologických a syntaktických prostředků frazeologickými. Tyto přeměny je možné zařadit mezi gramatické transformace. Do druhé úrovně zařadil tzv. transformace na referenční podúrovni sémantické ekvivalence. Patří tam transformace hyperonymické, eponymické, interhyponymické, synekdochické, metonymické, metaforické a antonymické. (Швейцер, 1988)

Překladovými transformacemi se zabývali i další významní teoretikové překlada, mezi které patří J. I. Recker, D. Žváček a Z. Vychodilová. I přesto, že se od sebe některé klasifikace liší, například zařazením konkrétních záměn do gramatických, lexikálně – sémantických nebo lexikálních skupin, většina transformací se shoduje v tom, jaký konkrétní postup překladatel pro vytvoření funkčního ekvivalentu použije.

V naší práci dále blíže představíme překladové transformace, jak je popisuje Z. Vychodilová ve svém učebním textu *Введение в теорию перевода для русистов*.

3.4.1. PŘEKLADOVÉ TRANSFORMACE PODLE Z. VYCHODILOVÉ

Z. Vychodilová klasifikuje překladové transformace s odkazem na teorii úrovně výpovědi, její formy a obsahu. Jde o modifikaci již existujících přístupů k překladovým postupům, vycházející např. z teorie V. N. Komissarova nebo J. I. Reckera. Klasifikaci zohledňuje aspekty formální a sémantické.

Formální transformace

Mezi formální transformace se mohou řadit takové překladové postupy, které jiní teoretici označují jako lexikální a gramatické záměny. Lexikální transformace se vztahují k vnitřnímu obsahu překládaného textu, k jeho pojmům a významu lexikálních jednotek, které mohou mít v obou jazycích překlada různý významový rozsah. Gramatické transformace mění

syntax překládaného textu, ale lexikální stránka zůstává stejná. Invariant informace zůstává zachován. Mezi formální transformace Z. Vychodilová řadí:

1. *Transkripce* – Způsob překladu založený na fonetickém prepisu slov z výchozího jazyka do cílového jazyka.

Př.: snowboarding – сноубординг

2. *Transliterace* – Způsob překladu založený na grafickém prepisu slov z výchozího jazyka do cílového jazyka

Př.: Obama – Обама; Václav Klaus – Вацлав Клаус

3. *Transplantace* – Přenos slova z textu jednoho jazykového kódu do textu druhého jazykového kódu. Přenesené slovo se graficky neupravuje, zůstává ve své původní podobě. S touto lexikální transformací se překladatel může setkat například při překladu z latinského písma do azbuky.

Př.: Deník The Washington Times otiskl zprávu,... Ежедневник The Washington Times опубликовал информацию...

4. *Kalkování* – Způsob překladu založený na záměně lexikálních jednotek v textu VJ za jejich lexikální protějšky v CJ.

*Př.: skyscraper – небоскреб – mrakodrap
human resources – lidské zdroje*

5. *Záměna gramatických kategorií* – Dochází ke změně gramatických kategorií čísla, slovesného času, vidu a dalších.

*Př.: Jeho síly začaly ochabovat. Его сила стала поддаваться.
Informace (m.p.č.) – информация*

6. *Záměna slovních druhů* – Při překladu pomocí této transformace nejčastěji dochází k pronominalizaci (záměna pomocí zájmena), nominalizaci (záměna pomocí jmen) a verbalizaci (záměna pomocí slovesa).

Př.: Matka nebyla doma. Она не была дома.

7. *Záměnu větných členů* – K této gramatické transformaci dochází nejčastěji při překládání z ruštiny do češtiny a setkáváme se záměnou neshodného přívlastku na shodný, podmětu na předmět a dalšími.

Př.: stravovací zvyklosti – привычки в еде; срок платежа – platební lhůta

8. *Univerbizace* – Při univerbizaci dochází k nahrazení dvou a více slovného spojení jedním konkrétním označením.

Př.: оказать поддержку – podpořit; вести борьбу – bojovat

9. *Multiverbizaci* – Multiverbizace je opakem univerbizace. Dochází při ní k nahrazení jednoslovného výrazu výrazem víceslovným.

Př.: тендер – výběrové řízení; законопроект – návrh zákona

10. *Změnu slovosledu* – Při překládání z ruštiny do češtiny je typickou transformací změny slovosledu obmykání neboli interpoziční slovosled.

Př.: Вынесенное судом решение.... Rozhodnutí, které soud vynesl...

11. *Změnu gramatického statusu věty* – V případě této gramatické transformace dochází k záměně trpných větných konstrukcí za činné nebo jsou jednoduché věty překládány složitými a další.

Př.: Jak jste již řekli... Как уже было нами сказано...

В Москве избили и ограбили сына помощника президента. V Moskvě byl přeraden syn prezidentova robočníka.

12. *Syntaktické záměny větných formací (komprese, kondenzace x dekomprese, dekonenzace)* – Dochází k tzv. zhuštění či rozvolnění informace. Při překladu z ruštiny do češtiny se s touto transformací překladatel setkává u přechodníkových vazeb nebo přídavných jmen slovesných, kdy jsou tyto vazby nahrazeny vedlejší větou.

Př.: Выполняющего приказ командира солдата унесло течением. Když voják plnil velitelův rozkaz, odnesl ho proud.

Александрович уехал, ничего не сказав. Alexandrovič odjel, aniž by cokoliv řekl.

13. *Spojení/rozčlenění vět* – Jedná se o spojení jedné nebo více vět v jednu a naopak.

Př.: Чиновники, следящие за процедурой выборов, избираются на двухпартийной основе. Они могут проверять права избирателей на участие в голосовании и инспектировать избирательные бюллетени с целью недопущения мошенничества.

Bipartisan selection of poll watchers and their right to challenge voters and their votes are designed to prevent ballot-box stuffing.

Sémantické transformace

1. *Konkretizace* – Způsob překladu, při kterém dochází k záměně lexikální jednotky výchozího jazyka s širším významem za lexikální jednotku cílového jazyka s užším významem

Př.: thing – вещь, предмет, дело, факт, случай

2. *Generalizace* – Opak konkretizace. Dochází k záměně lexikální jednotky výchozího textu s užším významem za lexikální jednotku cílového textu s širším významem.

Př.: every weekend – еженедельно

3. *Diferenciace* – Diferenciace se aplikuje v případě, kdy dochází k rozdílnosti v lexikálně – sémantickém systému výchozího a cílového jazyka.

Př.: to marry - выйти замуж, жениться (překladaťel se rozhoduje podle toho, zda se jedná o ženu či muže)

4. *Modulace* – Při modulaci dochází k záměně lexikální jednotky výchozího textu jednotkou cílového textu, která se dá logicky podle významu odvodit.

Př.: He's dead now. Je mrtvý. Он умер.

5. *Antonymický překlad* – Při použití této transformace překladatel přeloží kladnou větu výchozího jazyka pomocí záporné věty do cílového jazyka a naopak.

Př.: Musíte mlčet. Вы не должны говорить.

Всё осталось прежним в этом городе. Nic se tu nezměnilo.

6. *Kompenzace* – Při této překladové transformaci se slovo nebo slovní spojení z výchozího jazyka úplně vynechá, protože pro něj v cílovém jazyce neexistuje ekvivalent. To jde jen v případě, že není nositelem důležité informace. Potom je možné toto slovo nebo slovní spojení na daném místě vynechat a nahradit ho na jiném místě v cílovém jazyce. Týká se to nejčastěji vět zvolacích.

Př.: Убери винице, только пьешь сегодня! Dej pryč to víno, pořád jenom chlastáš!

7. *Celkové přehodnocení* – Transformace tohoto druhu se nejčastěji vyskytuje při překladu frazeologismů a ustálených slovních spojení.

Př.: jako sedláci u Chlutce – как Шведы под Полтавой

Родиться с серебряной ложкой во рту. Narodit se na šťastné planetě.

8. *Rozšíření informačního základu* – Překladatel do textu v cílovém jazyce přidá informace navíc, aby doplnil původní sdělení a tím čtenáře (nebo posluchače) blíže seznámil s reáliemi země, ze které překlad pochází, s historickou událostí spjatou s danou zemí, pokud předpokládá, že by nemuselo být čtenáři vše jasné.

Př.: Зимой Василий осуществил экспедицию в Кызылкум. V zimě podnikl Vasil expedici do pouště Кызылкум.

9. *Explikace* – Explikace neboli opisný překlad zamění lexikální jednotku z výchozího jazyka rozšiřujícím překladem, který ji vysvětlí jasněji a pro čtenáře je tak lépe pochopitelná.

Př.: Блины – tradiční ruský pokrm podobný palačinkám z pohankové mouky

3.5. PROBLEMATIKA PŘEKLADU ODBORNÉHO TEXTU

Při překládání je velmi důležité rozlišovat to, zda překladatel překládá umělecký nebo odborný text. Při překládání uměleckého textu je možné pozměnit syntax či lexikální výstavbu věty, u odborného stylu nikoliv. (Žváček, 1995: 14)

Informace se v překladu odborného textu předávají dostatečně explicitně, s argumentací a v systematickém rámci. (Straková, 1988: 51).

Dagmar Knittlová uvedla: „Překladatelé si musí být vědomi toho, že u vědeckého stylu je primární účelnost. Základem je přesné a srozumitelné převedení věcné informace.“

Při překladu je primární obsah, naopak formu, jakou překladatel pro svůj výsledek použije, je sekundární. Překladatel by neměl tvořit složitější a těžkopádné konstrukce, které by byly pro čtenáře nepochopitelné a odrazující. Je velmi důležité, aby překladatel při překladu odborného textu znal nejen odpovídající terminologii, ale větné i nevětné konstrukce a slovní spojení typická pro odborné vyjadřování, se kterými je potřeba umět pracovat. Překlad musí odpovídat výchozímu textu, neodklánět se od norem, které mu byly dány.

Termíny jsou velmi specifické, autonomní jednotky pro překlad. Existuje velké množství terminologických slovníků, ve kterých je cizojazyčný překlad z dané odborné oblasti uvedený, ale zároveň v nich řada termínů chybí nebo slovníky nejsou dostupné. Překladatel si musí neznámé termíny osvojit, přispět k jejich tvorbě a začlenění do příslušného jazyka. Velkou výhodou pro překladatele je znalost dalších jazyků, protože v nich v minulosti mohly být některé termíny zachyceny a jejich odborný překlad tím postoupil dále. (Straková, 1988: 52).

Při překladu odborných termínů do češtiny nejčastěji dochází k jejich přejímání. V některých případech dochází i k jejich zdomácnění. Přejímání je uplatňováno nejčastěji v terminologii výpočetní techniky, elektroniky apod., např. hardware, software, computer. Přejímání se netýká pouze českého jazyka, ale i ruštiny, např. *know - how / ной - хай*. Termíny mohou být z cizího jazyka graficky adaptovány, př.: *byte – bajt*, slovotvorně integrovány, př.: *digitální* nebo přeloženy, př.: *control – ovládání*. Díky internacionálnímu charakteru termínů je při překládání nemožné potlačovat vliv cizího jazyka, naopak jeho vliv mnohdy překladateli pomůže při výběru správné, výsledné podoby termínu, př.: *bank data – banka dat – databanka*. Internacionalizace termínů může překladateli usnadnit práci, na druhou stranu je nutné dávat pozor, aby nedocházelo k mechanickému převádění tzv. „zrádných slov“, kterými bývají mezijazyková homonyma a paronyma, tedy slova nebo slovní spojení, která mohou znít

a vypadat podobně, ale mít jiný význam. Při překládání z latinských či řeckých odborných textů dochází k převedení úplných ekvivalentů, při překladu z češtiny je postup již složitější. Vzhledem k neustále se rozvíjejícím vědním oborům se vyvíjí i odborná terminologie a možnosti jejího překladu. (Knittlová, 2000: 148 -153)

Mezi problémy při překladu termínů se řadí i pojmové vymezení. Některé termíny z ruštiny nemají do českého jazyka svůj odpovídající protějšek, proto se nepřekládají a bývají uváděny v uvozovkách, př.: *поема, роман – река, очерк*. Do uvozovek se staví i některé zcela nové termíny, aby jejich včlenění bylo do čtenářova povědomí postupné. Řada termínů musí být z českého jazyka do ruštiny řešena opisem, př. *пřechylování – образование парных наименований для существительных женского рода от основ существительных мужского рода*. Překladatel se často setkává i s bezekvivalentními jednotkami, např. z ruštiny jsou to výrazy označující pojmy ruského pravoslaví.

Překladatel musí mít vždy na mysli, pro koho je daný text určen, např. texty vědeckého charakteru užívají více internacionální výrazy, naopak popularizační texty užívají výrazy zdomácnělé. (Straková, 1994: 95)

4. PRAKTICKÁ ČÁST

V následující části naší práce se budeme věnovat analýze ruských odborných termínů nacházejících se v textech, které jsme přeložili z českého jazyka. Dále se zaměříme rozbor gramatické roviny textů a na překladové transformace, které byly při překladu původních textů použity.

4.1. LEXIKÁLNÍ ANALÝZA

Termíny, které jsme v textech našli, jsou charakteristické pro oblast těžkého a strojího průmyslu i pro oblast marketingu a interních procesů společnosti.

Hledání vhodných ekvivalentů z českého do ruského jazyka nebylo jednoduché. Velkou část termínu se nám podařilo najít v rusko-českém strojírenském slovníku a také v česko-ruském technickém slovníku. Nejen překlad, ale i původ termínů se nám podařilo dohledat také díky etymologickým a výkladovým slovníkům v elektronické podobě, které jsou k dispozici v internetových stránkách věnovaných překladu. Patří tam především www.gramota.ru, www.multitrans.ru a www.dic.academic.ru. Velmi nápomocný byl i slovník na internetovém vyhledávači www.seznam.cz. V některých velmi špatně přeložitelných případech jsme se dokonce museli orientovat na překlad do anglického jazyka a poté až na překlad do ruského jazyka.

4.1.1. TERMINOLOGIE

Charakteristiku termínů, jejich vlastnosti a způsoby tvoření jsme popsali v teoretické části práce, proto se zde budeme věnovat již konkrétním příkladům z textů. Zaměříme se především na rozdělení termínů podle způsobu jejich tvoření, počtu komponentů a podle jejich původu. Mezi termíny převažují podstatná a přídavná jména.

I. Termíny podle způsobu tvoření

a) Tvoření termínů na základě přenesení významu

Termíny vytvořené na základě přenesení významu se tvoří pomocí **metafory** a **metonymie**.

hlavice (šroubu, ve strojírenství) – *головка (hlavička)*

hladina (úroveň množství, výše množství) – *уровень (hladina řeky)*

položka (v marketingu, v obchodní činnosti) – *позиция (postavení, pozice)*

operace (činnost, akce) – *операция (chirurgický zákrok)*

podložka pod šroub (ve strojírenství) – *шайба (v hokeji puk, kotouč)*

břit (ve strojírenství) – *режущая кромка (ostrá hrana, okraj)*

b) Tvoření termínů pomocí kompozice (skládáním)

V našich textech jsme našli termíny, které vznikly kompozicí dvou slovtvorných základů.

- korozivzdornost = *коррозиестойкость (коррози-е-стойкость)* – odolnost vůči korozi
- lamač třísek = *стружкодробитель (стружк-о-дробитель)* – tříska, drtič
- nízkouhlíkový = *низкоуглеродистый (низк-о-углеродистый)* – nízký, obsahující uhlík
- těžkoobrobitelný = *труднообрабатываемый (трудн-о-обрабатываемый)* – těžko, zpracováváný
- žáruvzdorný = *огнеупорный (огн-е-упорный)* – oheň, úporný
- obráběcí = *металлорежущий (металл-о-режущий)* – kov, řezací

c) Tvoření termínů pomocí odvozování

Způsob tvoření termínů pomocí odvozování neboli derivací, patří mezi nejčastější. Mezi způsoby derivace patří prefixace, sufixace, konverze, postfixace nebo zároveň prefixace i sufixace. V našich textech se objevili následující způsoby derivací:

Připojení terminologické předpony (prefixace)

- předpona **про-**
смотр (přehledka) – *просмотр* (náhled)
- předpona **до-**
пуск (spouštění) – *допуск* (přístup, tolerance)
- předpona **от-**
чет (sudé číslo) – *отчет* (vyúčtování, report)

- **пředpona рас-**
чет (sudé číslo) – *расчет* (kalkulace)

Пřipojením terminologické přípony (sufixace)

- **пřípona -ение-**
объявлять (*oznamovat*) – *объявление* (inzerce), *решить* (*rozhodnout se*) – *решение* (rozhodnutí), *одобрить* (schválit) – *одобрение* (schválení), *наблюдать* (*sledovat*) – *наблюдение* (sledování), *обеспечить* (zabezpečit) – *обеспечение* (zabezpečení), *применить* (použít) – *применение* (aplikace)
- **пřípona -ание-**
копировать (*kopírovat*) – *копирование* (kopírování), *создать* (*vytvořit*) – *создание* (tvorba)
- **пřípona -ов-**
диск (*disk*) – *дисковый* (*kotoučový*), *маркетинг* (*marketing*) – *маркетинговый* (*marketingový*)
- **пřípona -анн-/-онн-/-енн-**
заказ (*objednávka*) – *заказанный* (*objednaný*), *шлифовать* (*brousit*) – *шлифованный* (*broušený*), *интегрировать* (*členit, počítat integrály*) – *интегрированный* (*integrovaný*), *электрон* (*elektron*) – *электронный* (*elektronický*), *закал* (*tvrzení, kalení*) – *закаленный* (*zušlechtělý*)
- **пřípona -н-**
реклама (*reklama*) – *рекламный* (*reklamní*), *карбид* (*karbid*) – *карбидный* (*karbidový*), *модуль* (*modul*) – *модульный* (*modulární*)
- **пřípona -к-**
держат (*držet*) – *державка* (*držák*), *голова* (*hlava*) – *головка* (*hlavice*), *установить* (*vytvořit*) – *установка* (*instalace*)

Připojením současně předpony i přípony (prefixálně sufixální tvoření)

- předpona o- + přípona -и-
предел (hranice) – определить (definovat)
- předpona об- + přípona -к-
работа (práce) – обработка (obrábění)
- předpona из- + přípona -и-
дело (práce) – изделие (obrobek)
- předpona от- + přípona -оч- a -н-
груз (náklad) – отгрузочный (expediční)

d) Tvoření zkratk

Zkratková slova se v textech vyskytovala poměrně často a to ve formě zkratk hláskových z mezinárodních názvů, dále se vyskytovala různá označení materiálů, chemických názvů, zkratk pro marketingovou činnost nebo pozici.

ISO – International Organization for Standardization

HSS – High speed steel

MT-CVD – Medium temperature chemical vapor deposition

PVD – physical vapour deposition

PKD – Polykrystalický diamant

CNC – Computer Numerical Control

HFC – Fluorovaný uhlovodík

Р – решает, отвечает

С – сотрудничает

И – инфрормирован

SAP – Systeme, Anwendungen, Produkte in der Datenverarbeitung

ДМ – директор по маркетингу

МК – Маркетинговая коммуникация

МП – менеджер по продукту

МПe – менеджер проектов

Лог – логистика

e) Kalkování (doslovný překlad)

Při kalkování nových termínů dochází ke kopírování skladby lexikální jednotky výchozího jazyka.

ночлег (nocleh), коррозиестойкость (korozivzdornost), матрица ответственности (matice zodpovědnosti)

II. Termíny podle počtu komponentů

a) Jednoslovné termíny s jednoslovným ekvivalentem

Převážná většina termínů, která se v našich textech objevila, jsou jednoslovná substantiva či adjektiva, mající i svůj jednoslovný ekvivalent.

fréza – фреза, hlavice – головка, instalace – установка, náhled – просмотр, nosný – основной, objednaný – заказанный, oberínat – охватывать, oponentura – оппонирование, položka – позиция, požadavek – потребность, přednáška - лекция

b) Jednoslovné termíny s dvouslovným ekvivalentem

V našem překladu do ruštiny se často objevily i jednoslovné termíny s dvouslovným ekvivalentem tvořeny substantivem a shodným přívlastkem.

břit – режущая кромка, celobroušený – полностью шлифованный, hrubování – черновая обработка, obrobek – обрабатываемое изделие, podklad – исходный материал, rozvávka – пригласительный билет, prospekt – рекламный проспект, průřez – поперечное сечение, soustružení – токарная обработка

c) Dvouslovné termíny s dvouslovným ekvivalentem

V případech, kdy jsou dvouslovné termíny přeloženy do ruštiny dvouslovným ekvivalentem, nedochází k sémantickým ani syntaktickým rozdílům ve struktuře nově vzniklých termínů. V ojedinělých případech se objevují substantiva s přívlastkem neshodným.

překladatelská agentura – *переводческое агентство*, elektronická data – *электронные данные*, válcová fréza – *цилиндрическая фреза*, grafická podoba – *графический проект*, výběrová komise – *отборочная комиссия*, barevný kov – *цветной металл*, nosný produkt – *основной продукт*, kusová výroba – *штучное производство*, záběrová podmínka – *условие резания*

d) Dvouslovné termíny s jednoslovným ekvivalentem

Dvouslovné termíny v češtině se do ruštiny přeložili jednoslovně, pomocí univerbizace, která patří mezi jeden z nejčastějších způsobů tvoření nových termínů. V jednom případě se objevilo i pojmenování přístavkového typu.

drážkovací nůž – *канавка*, lamač třísek – *стружкодробитель*, výběrové řízení – *тендер*, vývojový diagram – *блок-схема*,

e) Dvouslovné termíny s víceslovným ekvivalentem

Dvouslovný termín přeložený víceslovným ekvivalentem se objevil ve dvou případech.

náklad tiskovin – *тираж печатных материалов*, monolitní vrták – *цельное твердосплавное сверло*

f) Víceslovné termíny s víceslovným ekvivalentem

Víceslovných termínů se v textech objevilo jen několik a to s maximálním počtem tří komponentů. V našem případě se jedná o postupně se rozvíjející nebo několikanásobný přívlastek shodný se substantivem, také přívlastek neshodný a spojení dvou substantiv předložkou.

negativně uložené destičky – *негативно размещены пластины*, vyměnitelná břitová destička – *сменная режущая пластина*, pevná kotoučová fréza – *прочная дисковая фреза*, lehké a dokončovací frézování – *онкое и чистовое фрезерование*, kotoučové frézy bez příruby – *дисковые фрезы без фланца*, operace všeobecného soustružení – *операция общего точения*, třískové obrábění kovů – *обработка металлов резанием*, vysoko posuvové obrábění – *резание с большой подачей*

III. Termíny podle původu

Termíny dělíme podle původu na termíny přejaté z cizího jazyka, internacionalismy a termíny původní, tedy ruské.

a) Původní (domácí) termíny

házivost – *биение*, hlavice – *головка*, hrana – *кромка*, kapalina – *жидкость*, litina – *чугун*, destička – *пластина*, drážka – *паз*, držák – *державка*, kleština – *цанга*, trn – *оправка*

b) Termíny přejaté z cizího jazyka a internacionalismy

V překládaných textech se vyskytuje větší množství termínů přejatých z cizích jazyků a internacionalismů. Při jejich tvorbě se užívá fonetického nebo grafického přizpůsobení. V naší práci se vyskytuje nejvíce přejatých termínů z latiny a řečtiny, poté z francouzštiny, několik termínů z angličtiny, němčiny a dokonce jeden termín z arabštiny.

• **Latina**

adaptér – *адаптер* z adaptor, exkurze – *экскурсия* z excursio, expozice – *экспозиция* z expositio, konkurence – *конкуренция* z concurrer, kužel – *конус* z conus, integrovaný – *интегрированный* z integrate, operace – *операция* z operatio, směrnice – *директива* z directus, stacionární – *стационарный* z stationarius, tangenciální – *тангенциальный* z tangens

- **Řečtina**

diagram – *диаграмма* z dia a grapho, katalog – *каталог* z katalogos, keramika – *керамика* z keramike, kov – *металл* z metadon, logistika v *логистика* z logistike, monolitní – *монолитный* z monolithos, hledisko – *параметр* z para a metron, kritérium – *критерий* z kriterion, období – *период* z periodos, obvod – *периферия* z periphereia

- **Angličtina**

distributor – *дистрибьютор* z distribute, manažer – *менеджер* z manage, marketing – *маркетинг* z market, ceník – *прайс-лист* z pricelist, portfolio – *портфолио* z portfolio, program – *программист* z programme, server – *сервер* z server, stánek – *стенд* z stand, trend – *тренд* z trend

- **Francouzština**

fazeta – *фаска* z facette, fréza – *фреза* z fraise, kampaň – *кампания* z campagne, lisovaný – *прессованный* z presse, náklad – *тираж* z tirage, organizování – *организация* z organisation, parkování – *парковка* z parter, příslušenství – *аксессуары* z accessoire, sortiment – *ассортимент* z asortiment, válcový – *цилиндрический* z cylindrique

- **Němčina**

panel – *сталь* z Stahl, ocel – *панель* z Paneel, podložka – *шайба* z Scheibe, příruba – *фланец* z Flansch, šroub – *винт* z Gewinde, veletrh – *ярмарка* z Jahr markt, vřetenó – *шпиндель* z Spindel

- **Arabština**

diamant – *алмаз* z elmas

4.2. GRAMATICKÁ ANALÝZA

V následující kapitole se zaměříme na gramatickou analýzu námi překládaných textů, do které spadá morfologický a syntaktický rozbor. Díky této analýze potvrdíme náš předpoklad o tom, že naše texty spadají do odborného stylu. Zaměříme se na četnost jednotlivých slovních druhů, jejich tvar a dále na typy vět a větných konstrukcí charakteristických pro odborný styl, které se v textech vyskytují.

4.2.1. MORFOLOGICKÁ ROVINA

V této kapitole rozebereme morfológickou stránku textu originálu i textu překladu a uvedeme případné změny a rozdíly, které se při analýze vyskytly.

Podstatná jména

V přeloženém textu do ruského jazyka se velmi často vyskytují podstatná jména slovesná, která mají převážně abstraktní charakter a jsou tak typická pro odborné vyjadřování. Podstatná jména slovesná se v češtině tvoří od sloves připojením sufixu **-tí**, **-ní**, např.: *soustružení*, *upnutí*, *vyložení*, *hrubování*, *zapichování*, *upichování*, *kopírování*, v ruštině se tvoří sufixem **-ние**, např.: *точение*, *предложение*, *применение*, *наблюдение*, *использование*. Podstatná jména slovesná jsou tedy převážně středního rodu, který se v odborných textech objevuje nejčastěji.

Dále jsme si mohli všimnout, že se v ruském textu vyskytují často tzv. nominální řetězce, tvořené pouze podstatnými a přídavnými jmény.

V sortimentu produktů pro soustružení Pramet naleznete vždy spolehlivé a dostupné řešení pro obrábění většiny standardně používaných materiálů. – В ассортименте можно найти всегда надежное и доступное решение для обработки большинства использованных материалов.

Do sekce jsou zařazeny 90° nástroje s jednou řadou vyměnitelných břitových destiček pro frézování drážek i osazení od malých hloubek (od průměru fréz 10 mm) až po oblast těžkého hrubování (do průměru 260 mm). – В группу фрез для обработки уступов входят инструменты с углом 90° с одним рядом сменных режущих пластин для фрезерование пазов и установление от малых глубин (с диаметром фрез от 10 мм) до тяжелой черновой области фрезерования (с диаметром до 260 мм).

V textech docházelo i k záměnám v rodové kategorii.

Obrábění (střední rod) – обработка (ženský rod)

Slitina (ženský rod) – сплав (mužský rod)

Секце (ženský rod) – отдел (mužský rod)

Посув (mužský rod) – подача (ženský rod)

Úvod (mužský rod) – введение (střední rod)

Metoda (ženský rod) – метод (mužský rod)

Прийеті (střední rod) – приёмка (ženský rod)

Přídavná jména

Přídavná jména se co do počtu výskytu řadí v odborných textech hned za podstatná jména. Přídavná jména upřesňují trvalé vlastnosti uvedených jevů a často se objevují v krátké neboli jmenné formě.

Державки могут быть использованы для короткого, жесткого крепления и для более длинной и нестабильной выгрузки.

Мы предлагаем Вам широкий выбор инструментов и сменных режущих пластин для токарную обработку, которые способны покрыть все Ваши применения.

МК работник обеспечивает перевод статьи, который был одобрен региональным менеджером на соответствующий язык агентством переводов – в Чешской Республике

Charakteristickým rysem přídavných jmen je jejich stupňování, které pomáhá vyjádřit různou míru vlastností uvedených předmětů a jevů. V našich textech se objevil jak 2. tak i 3. stupeň přídavných jmen v českém textu i v textu překladu.

při delším a nestabilním vyložení - *более длинной и нестабильной выгрузки, ostřejší - более острой, nejuniverzálnějšími materiály - наиболее универсальными материалами, starší generace – *старшее поколение, vyšší kvalita – лучшее качество**

Zájmena

Pro odborný styl je charakteristický tzv. autorský plurál, který se vyskytoval i v našich textech. Díky tomu působí texty více objektivně a obecně. Zájmeno „já“ se nevyskytuje vůbec.

Nabízíme Vám komplexní portfolio nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami značky PRAMET. – Мы предлагаем Вам комплексный выбор инструментов со сменными режущими пластинами торговой марки PRAMET.

Mezi typická zájmena odborného stylu patří zájmena ukazovací. V češtině se setkáváme se zájmeny *ten, tento, této*, v ruštině mají ekvivalenty *это, этом*, ale častěji se vyskytují ve formě zájmenných slov, v našem textu se vyskytuje nejčastěji *следующий, данный*.

V těchto operacích překračují rámec kopírovacího frézování a jsou výrazně produktivnější než rovinné frézy.

V следующих операциях они выходят за рамки копировального фрезерования и становятся более производительными по сравнению с фрезами для обработки плоскостей.

Руководящий работник МК разработает задание для тендера по реализации выставочных экспозициях на данный период.

Číslovky

V textech převládají základní číslovky, které označují typ, stupně, rozměr, bod či různý násobek a zkratky. Větší část číslic je psaná numericky, ale objevují se i číslovky neurčité. V našem textu marketingové směrnice číslovky uvozují jednotlivé body směrnice, v praxi se můžeme setkat i s podobným označováním paragrafů, stránek, cvičení a dalšími.

Nová generace výkonných materiálů UP!GRADE zahrnuje univerzální řadu materiálů T9310, T9315, T9325 a T9335, která je vhodná pro soustružení konstrukčních i nástrojových ocelí, korozivzdorných ocelí i litin. – Новое поколение мощных материалов UP!GRADE включает в себя ряд материалов серий T9310, T9315, T9325 и T9335, которые подходят для токарную обработку конструкционных и инструментальных сталей, коррозиестойких сталей и чугунов.

V nabídce jsou rovinné frézy od Ø 20 mm do Ø 315 mm podle typu a velikosti vyměnitelné břitové destičky. – В предложение включают торцевые фрезы с диаметром от Ø 20 мм до Ø 315 мм в зависимости от типа и размера сменной режущей пластины.

01- Наблюдение потребности печатных материалов

Slovesa

V našich textech se objevují především slovesa ve 3. osobě jednotného a množného čísla, v přítomném čase. Minulý čas se vyskytuje velmi zřídka. V textu věnujícímu se portfoliu produktů společnosti Pramet Tools se vyskytly i slovesa v 1. osobě množného čísla. Slovesa mají formu indikativu, imperativ se v textech objevil pouze jednou, kondicionál se v našich textech neobjevil vůbec. Převládá nedokonavý vid.

Technickou část katalogů, obsah, řazení kapitol, teoretické výpočty, popisy materiálů zajistí PM ve spolupráci s R&D. – Техническую часть каталогов, содержание, последовательность глав, теоретические расчеты, описания материалов комплектуем ПМ в сотрудничестве с Р&Д.

Pracovníci MK zkontrolují a odsouhlasí tiskovou podobu dat (filmy, náhledy). – МК работники проверяют и одобряют печатную форму данных (фильмы, изображения).

Nabízíme Vám širokou řadu nástrojů a vyměnitelných břitových destiček pro soustružení, které jsou schopny pokrýt všechny Vaše aplikace. – Мы предлагаем Вам широкий выбор инструментов и сменных режущих пластин для токарную обработку, которые способны покрыть все Ваши применения.

Pro ruský odborný styl je typické tvoření verbonominálních spojení, která jsou v českém textu originálu ve formě plnovýznamového slovesa.

Dle předem zpracovaného harmonogramu se zúčastní veletrhu určení pracovníci obchodu, MK, příp. další. – По заранее подготовленному графику участие в ярмарке принимают определённые работники торговли, МК, в случае необходимости, и другие.

Odborný styl se vyznačuje také trpnými konstrukcemi, v našich textech jsou tyto konstrukce tvořeny v českém jazyce slovesem *být a přičestím trpným*, tedy opisným pasivem. V ruském jazyce je trpný rod slovesa tvořen koncovkou *–ся* u nedokonavého slovesa nebo u dokonavého slovesa také pomocí opisného pasiva.

Tento plán je schválen vedením společnosti.... – Данный план одобряется руководством компании

Vystavovaný sortiment – exponáty, pracovníci MK zajistí přípravu výrobků, které byly určeny... – Экспонированный ассортимент - экспонаты, работники МК обеспечивают подготовку изделий, которые были предназначены...

Slovesa v odborném stylu působí objektivně a mají všeobecný význam. V našich textech se objevila slovesa nevyjadřující konkrétní činnost, ale činnost abstraktní.

MK (specialista) průběžně sleduje potřebu a aktuálnost tiskovin – report SAP. – МК (специалист) непрерывно следит за необходимостью и актуальностью печатных материалов – отчёт SAP.

Příslovečné určení

Příslovečná určení nemají v odborném stylu jak v češtině, tak v ruštině speciální vlastnosti, proto jsme jim nevěnovali větší pozornost. V našich textech se vyskytují příslovečná určení způsobu, př.: *externě – внешне*, *průběžně – непрерывно* a příslovečná určení času, př.: *předem – заранее*.

Předložky

V obou textech se objevují předložky primární i sekundární. Pro odborné vyjadřování je typická vyšší frekvence sekundárních a nesubstantivních předložek, které se v našich textech také objevily. V českém textu originálu to byly předložky *podle, v rozsahu, mezi, v souladu, na základě*, v ruském textu překladu se nachází předložky *в соответствии, в пределах, благодаря*.

Spojky

V českém textu originálu se vyskytuje nejvíce spojek souřadných, př. *a, i, nebo, ale*. Z podřadných spojek se objevily spojky *který, protože, jak*. Množství souřadných a podřadných spojek bylo v textech překladu na stejné úrovni jako v textech originálu, převažovaly spojky souřadné *и, или, но, также*, a mezi podřadnými to byly spojky *потому что, чтобы, которое* a spojovací konstrukce *прежде всего*.

4.2.2. SYNTAKTICKÁ ROVINA

Základním syntaktickým rysem našich textů, jak originálů, tak i textů překladu, představuje po modální stránce jejich oznamovací charakter. Jediná výjimka je tvořena větou rozkazovací, př.: *Выберите si ten správný nástroj z naší produkce. – Выберите подходящий инструмент из ассортимента нашей продукции.*

Pro odborný styl jsou typické složité větné konstrukce, tvořené větami jednoduchými i podřadnými souvětími. V našich textech se vyskytovalo více vět jednoduchých. V některých případech větné konstrukce působily jako souvětí, ale byly tvořeny větami jednoduchými s několikanásobnými větnými členy, př.: *Sortiment obsahuje monolitní karbidové vrtáky a vrtáky s výměnnými karbidovými hlavami značky DORMER pro hloubky vrtání 3xD, 5xD a 8xD a vrtáky s karbidovými vyměnitelnými břitovými destičkami značky PRAMET pro hloubky 2xD, 3xD, 4xD a 5xD.*

V českém i ruském textu jsme objevili souvětí souřadné, spojené souřadícími spojkami *a, nebo, jak – tak*.

Podřadná souvětí v našich textech byla spojována spojkami *потому что, чтобы* v překladu v ruštině, v textech originálu to byly spojky *zda, protože, který*.

Texty jsou taktéž tvořeny pouhými výčty druhů materiálů, produktů a vlastností, př.: *Keramika TC100 a SN100 pro velmi výkonné soustružení litiny, cermety TT310 a TT010 pro dokončovací operace, kubický nitrid bóru TB310 pro soustružení kalených materiálů a polykrystalické diamanty D720, PC30 a P1 pro obrábění Al a jeho slitin i dalších neželezných materiálů.*

V odborném vyjadřování se často vyskytují polovětné konstrukce, které se dělí na přívlastkové, přechodníkové, infinitivní a přístavkové. My jsme v textech našli polovětnou konstrukci přívlastkovou, př.: *Starší generace vyměnitelných břitových destiček, vhodná zejména na dělení materiálů, je nahrazována novými typy jak pro lehčí operace zapichování a upichování (LFMX), tak i pro vnitřní zapichování a kopírovací soustružení (LCMF).* – *Старшее поколение сменных режущих пластин, предназначенных прежде всего для раздела материалов, заменяется новыми типами как для облегчения операции отрезки (LFMX), так и для внутренней отрезки и копировальное точение (LCMF).*

Také jsme zaznamenali vyšší podíl podstatných a přídavných jmen slovesných, které napomáhají nominalizaci větných struktur. V našich textech často docházelo k vyloučení osobního subjektu a činitele děje, který byl zobecňován, př.: *При необходимости допечатать печатные материалы с учетом запланированных мероприятий и использованием печатных материалов, решаются расходы на эти материалы.*

Texty jsou řazeny do odstavců, které jsou tématicky zaměřeny na výčet výrobků, které společnost Pramet Tools, s.r.o. nabízí nebo na jednotlivé body a kroky pro správné dodržení směrnice marketingové komunikace. Text zaměřený na marketingovou komunikaci je mimo jiné doplněn o diagramy a tabulky, znázorňující postup, který je nutný dodržet pro správný chod marketingu společnosti.

4.3. TRANSLATOLOGICKÝ KOMENTÁŘ K PŘEKLADU

Problematikou překladu a překladovými transformacemi jsme se zabývali v teoretické části naší práce. Dělení překladových transformací jsme vydělili po vzoru Z. Vychodilové na transformace formální a sémantické. V následující části se zaměříme na text originálu i

překladu a ke každé kategorii uvedeme, které překladové transformace jsme při překládání použili.

Formální transformace

Mezi formální transformace Z. Vychodilová zařadila lexikální a gramatické záměny, které se zaměřují na obsah překládaných textů, na jednotlivé lexikální jednotky a jejich význam.

- **Transkripce**

Př.: ...cermety TT310 a TT010 pro dokončovací operace... – ...керметы TT310 и TT010 для отделочные операции....

- **Transliterace**

Př.: Keramika TC100 a SN100 pro velmi výkonné soustružení litiny... – Например, керамика TC100 и SN100 для очень мощное точение чугуна...

...kubický nitrid bóru TB310 pro soustružení kalených materiálů... – кубический нитрид бора TB310 для точения закаленных сталей...

Marketing, prodej a objednávky. – Маркетинг, продажа и заказы

Produkty společnosti Dormer Pramet. – Продукты компании Dormer Pramet.

- **Transplantace**

Mezi produkty pro soustružení Pramet Steel Age patří jak nože pro vnitřní, tak pro vnější soustružení. – Продукты для токарную обработку Pramet Steel Age включают в себя ножи для наружного и внутреннего точения.

Nová generace výkonných materiálů UP!GRADE zahrnuje univerzální řadu materiálů T9310, T9315, T9325 a T9335, která je vhodná pro soustružení konstrukčních i nástrojových ocelí, korozivzdorných ocelí i litin. – Новое поколение мощных материалов UP!GRADE включает в себя ряд материалов серий T9310, T9315,

T9325 и T9335, которые подходят для токарную обработку конструкционных и инструментальных сталей, коррозиестойких сталей и чугунов.

- **Kalkování**

Příklady kalkování jsme uvedli v naší lexikální analýze u termínů, které vznikly na základě této transformace jako nové termíny.

- **Záměna gramatických kategorií**

Užitím této transformace dochází ke změnám gramatických kategorií, např. čísla, slovesného času, vidu. V našem případě došlo k záměnám v kategorii rodu u podstatných jmen, u sloves došlo ke změně slovesného času i vidu.

- změna rodu podstatného jména

Rozhodnutí o dotisku. – Решение о допечатке.

Nabídku materiálů pro soustružení doplňují materiály s PVD povlaky. – Предложение материалов для токарную обработку дополняют материалы с PVD-покрытием.

Základem nabídky jsou celobroušené vyměnitelné destičky s plným profilem. – Основу предложения представляют полностью отшлифованные пластины с полным профилем.

- změna slovesného času

Pracovníci MK vytvoří grafickou podobu tiskoviny vč. případné vícejazyčné podoby. – Работники МК создают графический проект печатных материалов, включая возможные иноязычные варианты.

- změna slovesného vidu

Vedoucí nákupu vyhlásí výběrové řízení na realizaci (většinou na delší časové období). – Руководящий работник по закупкам объявляет тендер на реализацию (обычно на период большей продолжительности).

- **Záměna slovních druhů**

Produktový manažer – менеджер по продукту

Reklamní a inzertní činnost, odborné články – Реклама и объявления, научные статьи

Jako kopírovací frézy jsou označovány nástroje, jejichž vyměnitelné břitové destičky mají kruhový břit. – Копировальные фрезы представляют собой инструмент, у которого закругленная режущая кромка сменных пластин.

- **Záměna větných členů**

Základ nabídky tvorí nože pro negativně uložené destičky s upínáním P a D (M) a pozitivně uložené destičky s upínáním S. – Основа предложения составляет из ножа для негативно базированные пластины с типом крепления P и D (M), а также для позитивно базированные пластины с креплением S.

Logistická data (jednotlivé položky, S/N, apod.) navrhne PM na základě podkladů a oponentury logistiky a obchodu. – Логистические данные (отдельные позиции, C/H, и т.д.) предлагаются ПМ на основе исходных данных и оценки логистики и торговли.

- **Univerbizace**

vývojový diagram – блок-схема

Vedoucí nákupu vyhlásí výběrové řízení na realizaci. – Руководящий работник по закупкам объявляет тендер на реализацию.

- **Multiverbizace**

příprava a realizace tiskovin - подготовка и реализация печатных материалов

v širokém sortimentu utvařečů – в широком ассортименте стружколомающих канавок.

bude rozhodnuto - будет принято решение

odsouhlasit – дать согласие

vedoucí – руководящий работник

tiskárna – полиграфическое предприятие

- **Změna gramatického statusu věty**

V oblasti frézování se jedná o MT-CVD povlaky M9315, M9325, M9340 a M5315. – В область фрезерования включены MT-CVD покрытия - M9315, M9325, M9340 и M5315

Tento plán je schválen vedením společnosti (Top management =TopM) při schvalování finančního plánu – plánu nákladů (budget) na následující rok – 9. měsíc. – Данный план одобряется руководством компании (высшее руководство - VP) во время одобрения финансового плана - плана расходов (бюджет) на следующий год - девятый месяц.

Sémantické transformace

- **Konkretizace**

technická část – техническая спецификация

řazení kapitol – последовательность глав

- **Generalizace**

rychlé zajiždění do materiálu pod úhlem – фрезерование с врезанием под углом

teoretické výpočty (proces kalkulace, posloupnost aritmetických nebo jiných operací) – теоретические расчеты(výsledek kalkulace)

- **Antonymický překlad**

Pro snadnější výběr nástroje a orientaci v obráběcích podmínkách jsme připravili více než 100 stránek technických informací jako součást katalogu Soustružení. – Для нетрудного выбора инструмента и ориентации в условиях обработки было подготовлено более 100 страниц технической информации в рамках каталога Токарная обработка.

- **Rozšíření informačního základu**

Nabídku těžkého hrubování doplňují frézy Penta HD, které jsou ekonomickou variantou pro hloubky 5 až 10 mm a svým výkonem konkurují tangenciálním frézám. – Предложение тяжелой черновой обработки дополняет тип фрез Penta HD, который представляет собой экономичный вариант для фрезерования с глубиной от 5 до 10 мм и своей мощностью конкурирует тангенциальным фрезам

Jedná se o základní požadavek každého obrábění. – Мощность значит основное требование для любой обработки.

Pracovník MK zpracuje Projekt všech činností, které musí být vykonány pro úspěšnou realizaci veletrhu. – МК работник составляет График всех действий в рамках проекта, которые должны быть выполнены для успешной реализации ярмарки.

ZÁVĚR

Tématem naší bakalářské práce byl překlad odborných textů z oblasti strojírenství se zaměřením na společnost Pramet Tools, s.r.o. a k tomu vytvoření translátologického komentáře a glosáře, který obsahoval termíny z daných textů.

Hlavním cílem naší práce bylo vypracování adekvátního překladu k vybraným textům z českého jazyka do ruského jazyka. Na základě překladů jsme pak byli schopni vypracovat glosář, který obsahuje základní, nejdůležitější odborné názvy a termíny, které se v textech vyskytují. Glosář tak pomůže čtenáři lépe porozumět textům a dané problematice. Pro překlad slov z oblasti techniky a strojírenství jsme použili specializované slovníky zaměřené na oblast techniky, strojírenství a ekonomie. Velmi nápomocné nám byly i internetové slovníky, díky kterým jsme byli schopni dohledat konkrétní významy některých neznámých výrazů. Tato označení mohla vzniknout jako zcela nový termín, proto jich bylo možné dohledat pouze v aktualizovaných slovnících na internetu.

Bakalářská práce je rozdělena na tři části – teoretickou, praktickou a část s přílohami a glosářem.

Úvodní kapitola teoretické části naší práce je věnovaná společnosti Pramet Tools, s.r.o. Díky konzultacím s obchodním ředitelem společnosti, jeho cenným radám a objasnění historie obchodních vztahů s Ruskem, jsme získali potřebné informace a mohli tak pečlivě tuto kapitolu vypracovat. Velkou část informací jsme mimo jiné čerpali i z oficiálních internetových stránek společnosti, na kterých najdeme nejen základní informace, ale i krátkou historii a vývoj do současnosti, portfolio produktů a další zajímavé odkazy z prostředí dvou největších výrobců monolitních nástrojů a nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami ze slinutého karbidu.

V druhé kapitole teoretické části práce jsme uvedli charakteristiku odborného stylu. Díky výpovědím, které jsme získali na základě čerpání z odborných publikací, jsme mohli naše texty přiřadit k prakticky odbornému stylu, konkrétně se jedná o odborný popis a popis pracovního postupu. Odborný popis obsahuje poznatky a činnosti z konkrétního vědního oboru, v našem případě techniky, ekonomie a z oblasti strojírenství. Takové texty obsahují informace pro odborníky, kteří mají v dané oblasti alespoň základní přehled a znalosti. Texty prakticky odborné jsou přehledné a stručné, nejčastěji se objevují v psané formě, což dokládají i naše dva texty. Text marketingové směrnice řadíme k popisu pracovního postupu, ve kterém jsou

uvedena pravidla, jednotlivé kroky a postup činností pro rozvoj společnosti v oblasti obchodu a reklamy.

Prostředky, kterými je odbornosti v našich textech dosaženo, jsme rozdělili podle morfologické, syntaktické a lexikální roviny a na jejím základě jsme provedli analýzu. Jak v českém textu originálu tak i v ruském textu překladu mají největší zastoupení mezi slovními druhy podstatná a přídavná jména. Jmenný charakter a nominálnost je jedním z hlavních rysů odborného stylu, který jsme uvedli v teoretické části naší práce. Podstatná jména se v textech objevují v roli nositele informace, tedy označují převážně pojmy. Častý je také výskyt podstatných jmen slovesných. Součástí textů jsou také ve velké míře číslovky a zkratková slova. Číslovky uvozují jednotlivé kroky směrnice a označují typy konkrétních druhů výrobků.

Při posuzování rozdílu v morfologickém rozboru jsme došli k závěru, že nejčastějším rozdílem jsou záměny v rodové kategorii a čísle. Charakteristickým prvkem je také autorský plurál, na základě kterého je sestaven celý text věnovaný portfoliu produktů.

Naše texty jsou objektivní, věcné a strukturalizované. V prvním textu jsou předávané informace jednoznačně a logicky řazeny do jednotlivých odstavců a předávají jasné a praktické informace o jednotlivých druzích produktů, jejich vlastnostech a benefitech. Směrnice marketingové komunikace je logicky řazena a sestavena na základě odstavců rozlišenými číselným značením a obsahuje i vývojové diagramy. Celý text je tvořen převážně větami jednoduchými s několikanásobnými větnými členy, pasivními a trpnými konstrukcemi.

Velkou pozornost jsme věnovali kapitole o terminologii. Zaměřili jsme se na způsoby jejich tvoření, jejich původ a strukturu. Na základě rozboru jednotlivých kategorií jsme došli k závěru, že největší zastoupení mají v našich textech termíny přejaté z latiny, řečtiny a internacionalismy. Jednoslovné a dvouslovné termíny, které se v textech vyskytovaly nejvíce, se překládaly také jednoslovným a dvouslovným ekvivalentem. U termínů, které vznikly pomocí derivace, měly největší zastoupení termíny vytvořené pomocí připojení terminologické přípony.

V teoretické části bakalářské práce zaměřené na překlad jsme uvedli překladové transformace, které umožňují dosáhnout přesného a adekvátního překladu. Řídili jsme se transformacemi podle Z. Vychodilové a vydělili je tak na formální a sémantické. Na jejich základě jsme v analýze našich textů překladu uvedli ty transformace, které jsme při překládání z češtiny do ruštiny použili. Transformacemi, které jsme použili nejčastěji, patří z formálních

transformací záměny gramatických kategorií, slovních druhů a multiverbizace. Některé postupy jsme nevyužili vůbec, protože neodpovídají základním předpokladům překladu odborného textu, mezi které patří hlavně jeho jednoznačnost a konkrétnost. Mezi postupy, které jsme z našeho překladu vyloučili, patří například obmykání a spojení/rozčlenění vět. Ze sémantických transformací jsme aplikovali konkretizaci, generalizaci, antonymický překlad a rozšíření informačního základu. I tady jsme postupy, mezi které patří modulace, explikace, kompenzace a celkového přehodnocení, nepoužili.

Nejtěžší částí práce byl samotný překlad, při kterém bylo velmi důležité to, že jsme překládali do ruského jazyka, který se v mnohých ohledech od českého liší. Především jsme dbali na to, aby náš překlad byl co nejpřesnější a nejadekvátnější.

Poslední část práce tvoří přílohy a vypracovaný glosář. První text představuje původní text zaměřený na portfolio produktů, druhý text tvoří směrnice marketingové komunikace. Třetím a čtvrtým textem jsou texty překladu. Poslední část je glosář, ve kterém jsme termíny abecedně seřadili. Texty jsme na základě teoretických poznatků a následné praktické analýzy mohli přiřadit k odbornému stylu.

РЕЗЮМЕ

Темой данной бакалаврской работы является комментированный перевод научных текстов из области машиностроения. Неотъемлемой частью работы является глоссарий, который разработан на основании переведенных текстов «Produkty společnosti Dormer Pramet» и «QM-5.3.2 Marketingová komunikace». Исходные тексты предоставила компания Pramet Tools, s.r.o. Тексты были написаны на чешском языке, и мы их переводили на русский. Термины происходят из области машиностроения и маркетинговой коммуникации. Мы также разработали подробный языковой комментарий на основании вышеуказанных текстов, как чешского, так и русского, к которым принадлежит анализ лексических, морфологических и синтаксических средств. В конце был сделан транслатологический анализ переводческих трансформаций, используемых при переводе.

Машиностроение является самой крупной отраслью российской и чешской промышленности. Кроме производства машин включает в себя проектирование и изготовление разных видов инструментов и оборудования. В течение последних трех лет, в соответствии с наложением экономических санкций в отношении России со стороны Европейского союза и США, в том числе и понижением курса рубля, взаимоотношения с Чешской республикой в области машиностроения испытали резкое падение. Упадок проявился не только в сфере торговли, но и в других отраслях экономики обеих стран. Несмотря на перечисленные мировые проблемы Российской Федерации, в последнее время заинтересованность Чешской республики в областях машиностроения, энергетики и защиты окружающей среды опять постоянно растёт. Российская Федерация наоборот заинтересована в создании новых совместных предприятий, в которые могут чешские заводы приносить собственный секрет производства.

Бакалаврская работа состоит из трех основных частей. В первой части представлена чешская компания Pramet Tools s.r.o., занимающаяся производством режущих инструментов со сменными пластинами. Местопребывание компании находится в небольшом городе Шумперке, в регионе Северной Моравии. В данной части бакалаврской работы нами была кратко представлена история компании с ориентацией

на взаимоотношения с Российской Федерацией, современная деятельность в целом и портфолио выпускаемых продуктов.

Во второй части работы, принадлежащей к теоретической, представлен научный стиль, один из основных стилей функциональной стилистики. А также представлены теории и характеристические черты научного стиля на основании изданий чешских и русских самых известных лингвистов, в том числе Д. Э. Розенталья, З. Недомовой и М.Чеховой. Д. Э. Розенталь выделяет научный стиль на следующие подстили: научно-популярный, научно-деловой, научно-технический, научно-публицистический и учебно-научный. В рамках научного стиля выделяется еще письменная и устная форма. Писменная форма является более используемой. Данный стиль употребляется в текстах разных жанров, к которым относятся учебники, статьи, аннотации, доклады, очерки, диссертации и т.д. К основным чертам научного стиля принадлежат точность, абстрактность, объективность, логичность и другие проявления. Все указанные черты характерны употреблением языковых средств, которые в работе проанализированы с точки зрения морфологии, лексикологии и синтаксиса.

В морфологическом анализе было уделено внимание каждой части речи отдельно и описывались их свойства, характерные для научного стиля. В научном стиле более употребляются имена существительные среднего рода и краткие формы имен прилагательных, которые подчеркивают абстрактный и отвлеченный характер текстов. Краткие формы имен прилагательных употребляются прежде всего в русском языке. Для местоимений, употребляющихся в научной речи, характерное местоимение «мы», которое обозначает автора. Глаголы употребляются чаще всего в форме несовершенного вида, настоящего вневременного. Основную функцию играют вводные слова и причастия.

В части посвященной синтаксису научного стиля приведено несколько основных признаков, к которым принадлежат тенденции к построению сложноподчиненных предложений, пассивных конструкций или использование специальных слов и оборотов связи.

Большое внимание уделяем проблематике лексикологических средств научного стиля, в том числе терминологии и словосочетаниям, характеристическим для научного

стиля речи. Лексические средства выделяются общенаучным характером, абстрактностью и научной фразеологией, но основную роль играют термины. В главе посвященной терминам определены понятие терминология и термин, основные признаки терминов, тенденции и способы терминообразования. Кроме того приводим четыре ограничения по Ф. Стоффови - ограничения по частям речи, прагматические, семантические или стилистические, обозначающие ключевые свойства терминов. И далее мы занимались описанием способов образования терминов. На основании теоретической части работы посвященной терминологии, мы разделили термины по их способу образования. К данным способам принадлежат создание терминов на основе переносного значения (метафора, метонимия), композиция, словопроизводство, аббревиация и калькирование. Словопроизводство используется с помощью суффиксации, префиксации и суффиксации + префиксации. Последующее деление терминов посвящено классификации по количеству компонентов и последнее по их производству (заимствование слов из иностранных языков).

Последняя глава теоретической части работы посвящена теме теории и практике перевода и переводческим трансформациям. Мы выходим из книг самых важных лингвистов, занимающихся переводом, к которым принадлежит Д. Жвачек, Д. Книттлова, О. Ман, З. Выходилова и другие. В круг переводческих свойств также входят определение эквивалентности и адекватности перевода, методы перевода и наконец, самое важное в нашей работе, описание переводческих приемов, которые мы создали на основании примеров, приведённых в учебных текстах З. Выходиловой. По ее теории, переводческие трансформации делится на формальные преобразования – транскрипция, транслитерация, трансплантация, калькирование, замена грамматических категорий, замена частей речи, замена членов предложения, универбизация, мультивербизация, изменение порядка слов, замена грамматического статуса предложения, компрессия/декомпрессия выражения и объединение/расчленение предложений, на семантические (лексико-грамматические) преобразования – конкретизация значений, генерализация значений, дифференциация значений, модуляция значений, антонимический перевод, компенсация потерь при переводе, целостное преобразование, добавление информации/расширение информационной основы и экспликация. В конце

теоретической части занимаемся проблемами адекватного перевода, проблематикой перевода терминов и переводом в целом.

На основании теоретической части, в которой мы описываем черты и признаки научного стиля, терминологию и перевод в целом, в третьей главе бакалаврской работы занимаемся подробным анализом текстов оригинала и текстов перевода. Анализ состоит из четырех частей – морфологического, синтаксического и лексического анализа средств, которые в наших текстах появляются, и наконец, из анализа переводческих трансформаций, которые были нами при переводе использованы.

Первая глава практической части посвящена анализу лексических средств, использованных в переводимых нами текстах. Анализ лексических средств доказывает, что наши тексты принадлежат к научному стилю. Тексты, на которых основана наша работа, происходят из среды машиностроения, экономики и насыщены терминами, стилистически нейтральными словами и общенаучными выражениями. Термины, находящиеся в текстах, мы в первую очередь рассмотрели с точки зрения происхождения, способов образования и структуры. На основании анализа мы заметили, что большое количество терминов заимствовано не только из исконно русского, но прежде всего из латинского, греческого и английских языков. В наших текстах был обнаружен один термин, который заимствован из арабского языка - *алмаз*. Термины, выделены с точки зрения структуры, в наших текстах более часто однословные или двухсловные. Далее мы занимались терминообразованием, в котором выделяются термины, возникшие на основании переносного значения, с помощью метонимии и метафоры. Далее в рамках терминообразования выделяется создание с помощью композиции и деривации. На основании нами приводимых примеров очевидно, что в наших текстах преобладают термины возникшие с помощью суффиксации. Последним способом создания терминов является аббревиатуры. Аббревиатуры обозначают в наших текстах материал, химический элемент и т.д.

Во второй главе практической части сделан морфологический и синтаксический анализ текстов оригинала и текстов перевода. В морфологической части мы уделили внимание описанию отдельных частей речи и их сравнению в текстах подлинника и перевода, прежде всего именам существительным и прилагательным, обозначающих

абстрактное понятие, благодаря которым подчеркивается номинальность и отвлеченность научных текстов. Кроме того широко употребляются отглагольные обороты с суффиксом –ние. В текстах занимают важное место имена числительные, которые обозначают типы продуктов данной серии в портфолио компании или отдельные пункты директивы по маркетингу.

Третья глава практической части посвящена синтаксическому анализу. В наших текстах преобладали простые предложения с многократными членами предложения большой длины над сложными, как в чешском, так и русском. С точки зрения модальности, в текстах преобладают повествовательные предложения, но мы обнаружили одно исключение, в котором в предложении появилось повелительное наклонение.

В последней главе опираемся на исследование секундарной литературы З. Выходиловой, посвященной переводческим приемам и сделали транслатологический комментарий в переводимым нами текстам. З. Выходилова делит переводческие трансформации на формальные и семантические преобразования. При переводе с чешского на русский мы часто употребляли формальные преобразования, прежде всего калькирование терминов, замены грамматических категорий рода у имен существительных и времени глаголов. В текстах кроме того встречаются мультивербизация и в меньшей мере и универбизация. Среди семантических трансформаций мы употребляли конкретизации, генерализации и антонимический перевод. Наконец мы привели пример расширения информационной основы.

Приложение к данной работе состоит из двух текстов подлинника и к ним соответствующих текстов перевода. В конце приложен глоссарий машиностроительных и экономических терминов.

На основании лексикально-грамматического анализа мы пришли к заключению, что наши тексты принадлежат к научному стилю. Текст «Produkty společnosti Pramet Tools, s.r.o.» можем причислить к научно-справочному подстилю и текст «Marketingová komunikace» относится к описанию.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

Odborná literatura

BARCHUDAROV, Leonid Stepanovič. *Jazyk i perevod: voprosy obščej i častnoj teorii perevoda*. Moskva: Meždunarodnyje otnošenija, 1975.

ČECHOVÁ, Marie. *Současná česká stylistika*. Vyd. 1. Praha: ISV, 2003. Jazykověda (Institut sociálních vztahů). ISBN 80-866-4200-3.

FLÍDROVÁ, Helena; ŽAŽA, Stanislav. *Sintaksis ruskogo jazyka v sopostavlenii s češskim*. 1. vyd. Olomouc: Univerzita Palackého, 2005. 163 s. Skripta. ISBN 80-244-1104-0.

GROMOVÁ, Edita, Milan HRDLIČKA a Vítězslav VILÍMEK. *Antologie teorie odborného překladu: (výběr z prací českých a slovenských autorů)*. 3., aktualiz. a dopl. vyd., Na OU 2. Ostrava: Ostravská univerzita v Ostravě, Filozofická fakulta, 2010. Jazykověda (Institut sociálních vztahů). ISBN 978-80-7368-801-1.

KNITTLOVÁ, Dagmar, Bronislava GRYGOVÁ a Jitka ZEHNALOVÁ. *Překlad a překládání*. 1. vyd. Olomouc: Univerzita Palackého v Olomouci, Filozofická fakulta, 2010. ISBN 978-80-244-2428-6.

KNITTLOVÁ, Dagmar. *K teorii i praxi překladu*. Olomouc: Univerzita Palackého, 2000. ISBN 80-244-0143-6.

KOMISSAROV, Vilen Naumovič. *Sovremennoje perevodovedenije: učebnoje posobije*. Moskva: ETS. ISBN 5933860301.

KOŽINA, M. *Stilistika ruskogo jazyka*. Moskva: Prosveščeniye, 1977.

KOŽINA, Margarita Nikolajevna. *K osnovanijam funkcional'noj stilistiki*. Perm': Ministerstvo vyššego i srednego special'nogo obrazovanija RSFSR, 1968.

KUFNEROVÁ, Zlata, Zdena ZKOUMALOVÁ, Milena POLÁČKOVÁ, Jaromír POVEJŠIL a Vlasta STRAKOVÁ. *Překládání a čeština*. 1. vyd. Jinočany: H&H, 1994. Linguistica. ISBN 80-857-8714-8.

MAN, Oldřich (ed.). *Sborník statí o jazyce a překládání*. 1. vyd. Praha: SPN, 1972. Acta Universitatis 17. Novembris Pragensis.

MAN, Oldřich. *Základy lexikologie ruského jazyka*. 1. vyd. v SPN. Praha: Státní pedagogické nakladatelství, 1976.

MAN, Oldřich. *Základy lexikologie ruského jazyka*. 1. vyd. v SPN. Praha: Státní pedagogické nakladatelství, 1976.

MINÁŘOVÁ, Eva. *Stylistika češtiny*. 1. vyd. Brno: Masarykova univerzita, 2009. ISBN 978-80-210-4973-4.

MORAVEC, Jaroslav (ed.). *Kniha o překládání: příspěvky k otázkám překladu z ruštiny*. 1. vyd. Praha: Nakladatelství Československo-sovětského institutu, 1953. Knižnice Československo-sovětského institutu.

NEDOMOVÁ a Zdeňka. *Funkcional'naja stilistika ruskogo jazyka: (Funkční stylistika ruského jazyka)*. Vyd. 1. Ostrava: Ostravská univerzita v Ostravě, 2010. ISBN 978-80-7368-793-9.

NEDOMOVÁ, Zdeňka. *Funkcional'naja stilistika ruskogo jazyka: (Funkční stylistika ruského jazyka)*. Vyd. 1. Ostrava: Ostravská univerzita v Ostravě, 2010. ISBN 978-80-7368-793-9.

Odborný ruský technický překlad: sborník přednášek : Sedmihorky u Turnova, 14.-18.11.1988. 1. vyd. Pardubice: Dům techniky ČSVTS, 1988.

ROUDNÝ, Miroslav, Antonín TEJNOR a Běla POŠTOLKOVÁ. *O české terminologii*. Vyd. 1. Praha: Academia, 1983.

STOFFA, Ján. *Terminológia v technickej výchove*. 2., opr. a dopl.vyd. Olomouc: Univerzita Palackého, 2000. ISBN 80-244-0139-8.

TERMINA 94: konference o odborném stylu a terminologii: sborník příspěvků. Liberec: Technická univerzita v Liberci, Pedagogická fakulta, Ústav pro jazyk český Akademie věd České republiky, 1995.

VANNIKOV, Jurij Veniaminovič. *Naučno-techničeskij perevod*. Moskva: Nauka, 1987.

VYCHODILOVÁ, Zdeňka. *Введение в теорию перевода для русистов*. 1. vydání. Univerzita Palackého v Olomouci: Univerzita Palackého v Olomouci, 2013.

ŽVÁČEK, Dušan. *Úvod do teorie překladu (pro rusisty)*. 1. vyd. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého, 1994. ISBN 8070673537.

ŽVÁČEK, Dušan. *Úvod do teorie překladu (pro rusisty)*. 2. vyd. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého, 1998. ISBN 8070678143.

Elektronické zdroje

ГОЛУБ, И. Б. *Стилистика русского языка: Учебное пособие* [online]. Рольф; Айрис-пресс, 1997 [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.twirpx.com/file/208631/>

ДАНИЛЕНКО, Валерия Петровна. *Русская терминология: опыт лингвистического описания* [online]. Москва: Наука, 1977 [cit. 2016-03-26]. Dostupné z: <http://www.twirpx.com/file/681803/>

КОЖИНА, М. Н., Л. П. ДУСКАЕВА а В. А. САЛИМОВСКИЙ. *Стилистика русского языка* [online]. Флинта: Наука, 2008 [cit. 2016-03-27]. ISBN 978-5-9765-0256-7. Dostupné z: <http://www.twirpx.com/file/1439471/>

ЛЕЙЧИК, В. М. а Ш. Д. ШЕЛОВ. *Лингвистические проблемы терминологии и научно-технический перевод: Серия «Теория и практика научно-технического перевода»: Обзор информации* [online]. часть II. Всесоюзный центр переводов научно-технической информации и документации, 1990 [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.twirpx.com/file/829171/>

ЛЕЙЧИК, Владимир Мойсеевич. *Терминоведение: предмет, методы, структура* [online]. 4. Москва: Книжный дом "ЛИБРОКОМ", 2009 [cit. 2016-03-26]. Dostupné z: <http://www.twirpx.com/file/835428/>

ПРОХОРОВА, В. Н. *Русская терминология (лексико-семантическое образование)* [online]. Филологический факультет МГУ имени М. В. Ломоносова: МГУ, 1996 [cit. 2016-03-26]. Dostupné z: <http://www.twirpx.com/file/590580/>

РОЗЕНТАЛЬ, Д.Э. *Практическая стилистика русского языка: Учебное пособие для вузов* [online]. 3. Высшая школа, 1974 [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.twirpx.com/file/1384442/>

Slovníky

(1996): Seznam.cz slovník. Dostupné na adrese: <http://slovník.seznam.cz/>

DEJDAR, Břetislav а Alois ŠEVČÍK. *Rusko-český strojírenský slovník: Russko-češskij slovar' po mašinstrojeniju*. Vydání 1. Praha: Státní nakladatelství technické literatury, 1954.

HALUZA, Vladimír. *Technický slovník rusko-český [a] česko-ruský: Techničeskij russko-češšikij [a] češsko-russkij slovar' : obsahuje přes 15.000 slov oboru strojního, elektrotechniky, zpracování dřeva, hlavně mechanické technologie a oborů příbuzných*. V Praze: Práce, 1950.

HUTAROVÁ, Marcela. *Rusko-český ekonomický slovník*. 1. vyd. Praha: Státní nakladatelství technické literatury, 1977. Řada teoretické literatury.

JOUKLOVÁ, Zdeňka a Antonín KUČERA (eds.). *Česko-ruský technický slovník: Češsko-russkij politechničeskij slovar'*. 1. vyd. Praha: Státní pedagogické nakladatelství, 1960.

ŠEVČÍK, Alois (ed.). *Rusko-český a česko-ruský technický slovník se zvláštním zřetelem ke strojnictví = Russko-českij i češsko-russkij techničeskij slovar' s osobym vnimanijem k mašinostrojeniju*. 1. vydání. Praha: Orbis, 1946.

Научно-технический энциклопедический словарь. *Академик: Словари и энциклопедии на Академике* [online]. [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://dic.academic.ru/contents.nsf/ntes/>

ОЖЕГОВ, Сергей Иванович. *Толковый словарь русского языка* [online]. 22. 1992 [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://dic.academic.ru/>

УШАКОВ, Д.Н. *Большой толковый словарь современного русского языка*. [online]. Москва: Славянский Дом Книги, 2014. [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://dic.academic.ru/>

Словообразовательно-морфемный словарь русского языка: (3000 слов) [online]. Казанский государственный университет, 1997-98 [cit. 2016-03-28]. Dostupné z: <http://old.kpfu.ru/infres/slovar1/index.htm>

Ostatní

DORMER PRAMET [online]. [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.dormerpramet.com/cs-cz/pages/default.aspx>

PRAMET TOOLS S.R.O. [online]. [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.pramet.cz>

MM PRŮMYSLOVÉ SPEKTRUM [online]. [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.mmspektrum.com/navsteva/skolici-centrum-pramet-v-moskve.html>

MM PRŮMYSLOVÉ SPEKTRUM [online]. [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.mmspektrum.com/clanek/10-let-v-nove-etape.html>

MM PRŮMYSLOVÉ SPEKTRUM [online]. [cit. 2016-03-27]. Dostupné z: <http://www.mmspektrum.com/clanek/slovanska-vzajemnost.html>

SEZNAM PŘÍLOH

Příloha č. 1 – Produkty společnosti Pramet Tools s.r.o.

Příloha č. 2 – Marketingová komunikace

Příloha č. 3 – Продукты компании Pramet Tools s.r.o.

Příloha č. 4 – Маркетинговые коммуникации

Příloha č. 5 – Glosář

PŘÍLOHA Č. 1

PRODUKTY SPOLEČNOSTI DORMER PRAMET

1. Soustružení

Nabízíme Vám komplexní portfolio nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami značky PRAMET. Sortiment našich výrobků se skládá z ISO karbidových vyměnitelných břitových destiček a držáků pro vnější i vnitřní soustružení. Držáky mohou být použity při krátkém a tuhém upnutí i při delším a nestabilním vyložení. Sortiment zahrnuje soustružnické nástroje pro těžké hrubování, zapichování, upichování a kopírování.

Pro snadnější výběr nástroje a orientaci v obráběcích podmínkách jsme připravili více než 100 stránek technických informací jako součást katalogu Soustružení.

Pro zapichování, které vyžaduje ostřejší a tenký břit, nabízíme ucelený sortiment HSS-E upichováků značky Dormer.

Vyměnitelné břitové destičky

Nabízíme Vám širokou řadu nástrojů a vyměnitelných břitových destiček pro soustružení, které jsou schopny pokrýt všechny Vaše aplikace. Ať obrábíte součást o průměru několik milimetrů, nebo několik metrů, jsou nástroje Pramet Tools připravené vyjít vstříc Vaším požadavkům. Při výrobě využíváme nejmodernější technologie, které zajišťují vysokou kvalitu i spolehlivost. Vyberte si ten správný nástroj z naší produkce.

Nabídka nástrojů a vyměnitelných destiček pro soustružení UP!GRADE zahrnuje řešení pro všechny běžné operace všeobecného soustružení (vnější a vnitřní), upichování a zapichování, soustružení závitů. Velkou výhodou sortimentu Pramet je špičkové řešení v oblasti těžkého soustružení. V sortimentu produktů pro soustružení Pramet naleznete vždy spolehlivé a dostupné řešení pro obrábění většiny standardně používaných materiálů.

Základem nabídky materiálů pro soustružení jsou materiály s MT-CVD povlaky. Nová generace výkonných materiálů UP!GRADE zahrnuje univerzální řadu materiálů T9310, T9315, T9325 a T9335, která je vhodná pro soustružení konstrukčních i nástrojových ocelí, korozivzdorných ocelí i litin. Pro litiny i zušlechtěné oceli jsou určeny materiály T5305 a T5315. Zejména pro soustružení korozivzdorných ocelí je určen materiál T7335.

Nabídku materiálů pro soustružení doplňují materiály s PVD povlaky. Materiály T8310, T8315, T8330 a T8345 s PVD povlaky jsou určeny do oblasti, kde jsou kladeny vysoké nároky na mechanickou pevnost bříty. Zejména pro zapichování a upichování, pro jemné operace všeobecného soustružení a také do oblasti těžkého hrubování. Pro oblast řezání závitů je určen materiál T8030. Dalším speciálním materiálem s PVD povlakem je T0315, který je určen pro obrábění Al a jeho slitin i dalších neželezných materiálů.

Součástí nabídky jsou i další materiály pro specifické použití. Keramika TC100 a SN100 pro velmi výkonné soustružení litiny, cermety TT310 a TT010 pro dokončovací operace, kubický nitrid bóru TB310 pro soustružení kalených materiálů a polykrystalické diamanty D720, PC30 a P1 pro obrábění Al a jeho slitin i dalších neželezných materiálů.

Vyměnitelné břitové destičky pro všeobecné soustružení se vyrábějí v širokém sortimentu utvařečů. Geometrie FF je určena pro operace jemného soustružení, geometrie FM je vhodná pro dokončování a polohrubovací soustružení a geometrie RM nachází uplatnění v hrubování a zasahuje i do oblasti polohrubování. Velmi oblíbené jsou i utvařeče pro polohrubování SI, NM a M. V oblasti těžkého hrubování dominují jednostranné destičky s utvařeči OR, NR2, HR a 923.

Nástroje pro všeobecné soustružení

Mezi produkty pro soustružení Pramet Steel Age patří jak nože pro vnitřní, tak pro vnější soustružení. Základ nabídky tvoří nože pro negativně uložené destičky s upínáním P a D (M) a pozitivně uložené destičky s upínáním S.

K dispozici jsou rovněž vyměnitelné a nastavitelné hlavice, a také stavitelné držáky pro speciální nástroje. Do segmentu těžkého soustružení spadají rovněž nástroje pro soustružení železničních kol.

Upínání D je nejstabilnějším systémem upnutí destičky. Stabilita upnutí se projevuje vyšší trvanlivosti řezné hrany než u upínání P. Upínání D, M a P (pro negativně uložené destičky s válcovým otvorem) jsou vhodné pro stabilní obrobky pro hrubovací až dokončovací operace v závislosti na zvolené geometrii a tvaru destičky. Nespornou výhodou upínání P je bezproblémový odchod třísek z místa řezu.

Upínání S je systém šroubkem upínaných jednostranných pozitivně uložených destiček. Nože s upínáním S se používají pro labilní, dlouhé a štíhlé nebo tenkostěnné obrobky. Tradičně

je tento způsob upnutí užit u vnějších i vnitřních nožů malých průřezů. Součástí sortimentu jsou i vnitřní nástroje s karbidovou stopkou, které zaručují vyšší kvalitu obrobeného otvoru. Zcela novým segmentem použití upínání S je oblast těžkého hrubování, kde je využíván lehčí řez pozitivně uložených destiček.

Nože pro upichování a zapichování

Nabídka nožů pro oblast zapichování a upichování se postupně rozšiřuje. Starší generace vyměnitelných břitových destiček, vhodná zejména na dělení materiálů, je nahrazována novými typy jak pro lehčí operace zapichování a upichování (LFMX), tak i pro vnitřní zapichování a kopírovací soustružení (LCMF). Podobně se dnes prosazuje nový materiál T8330 s PVD povlakem z nové řady materiálů UP!GRADE jako náhrada osvědčené 8030.

Nástroje GFI pro vyměnitelné destičky LCMF představují moderní řešení pro mělké zapichování do hloubky odpovídající trojnásobku šířky vyměnitelné břitové destičky. Sortiment byl nově doplněn o držáky GFM pro destičky LCMR pro zapichování do hloubky odpovídající pětinásobku šířky břitové destičky. Nástroje pro destičky LCMF kombinují možnost zapichování a kopírovacího (vícesměrného) soustružení.

Pro středně hluboké i hluboké upichování a zapichování nabízíme nože s destičkami LFMX. V sortimentu jsou geometrie pro jemné i hrubé operace, stejně jako destičky s přímým nebo šikmým břitem.

Nože pro soustružení závitů

Pramet nabízí nože pro soustružení vnějších i vnitřních závitů a vyměnitelné břitové destičky s plným profilem pro závity M, W, RD, API, TR, UN a ACME. Destičky jsou dodávány ve výkonném a univerzálním materiálu T8030 s PVD povlakem. Další alternativy, profil závitů, provedení destičky nebo materiál, dodáváme formou speciálního produktu.

Základem nabídky jsou celobroušené vyměnitelné destičky s plným profilem. Broušené vyměnitelné břitové destičky jsou nejlepší volbou nejen pro nízkouhlíkové a korozivzdorné oceli, ale i pro velkou většinu ostatních materiálů. Lisované vyměnitelné břitové destičky (označení P1) se používají pro soustružení tvrdších materiálů a/nebo při soustružení závitů v otvorech.

Destičky s plným profilem jsou vhodné pro sériovou i opakovanou výrobu. Částečný profil je vhodný pro kusovou výrobu, protože pokrývá určitý rozsah stoupání závitů např. 1,5 - 3 mm. Pro stoupání do 3 mm včetně se používají standardní nože, ale pro větší stoupání je nutné použít přímý držák (provedení S).

Pro správnou funkci nástroje je důležité správně zvolit úhel naklopení vyměnitelné břitové destičky. Správný sklon je zajišťován podložkami s různými úhly naklopení (vnější nože i vnitřní nože) nebo je dán napevno konstrukcí nože (vnitřní nože).

2. Frézování

Jsme známí našimi výkonnými nástroji pro frézování, jak drobných obrobků, tak i velkých součástí, které vyžadují opravdu velké nástroje. Pravidelně uvádíme na trh nové frézy a vyměnitelné břitové destičky, které vyhovují požadavkům moderního obrábění. Naše nástroje vyvíjíme ve spolupráci s největšími firmami v rozličných oblastech třískového obrábění kovů.

Výkonnost

Jedná se o základní požadavek každého obrábění. V našich materiálech pro frézování jsme spojili odolnost a houževnatost a přinášíme materiály řady M9300 a M5300.

Odolnost

Díky novému povlaku získává řezná hrana velmi dobrou integritu a odolnost vůči opotřebení pro širokou aplikační oblast a je zde dosaženo velmi dobré adheze povlaku a substrátu. Jedná se o tenký CVD povlak aplikovaný technologií MT-CVD, který je kombinací vrstvy TiCN a unikátní vnější vrstvy α -Al₂O₃.

Houževnatost

Jemnozrný karbid wolframu s legujícím obsahem kubických karbidů, obsahující tantal a niob, a s poměrně vysokým obsahem kobaltu přináší díky kombinaci se správnou velikostí zrn dobrou houževnatost, tvrdost a odolnost vůči opotřebení.

Vyměnitelné břitové destičky

Sortiment frézovacích řešení UP!GRADE zahrnuje kromě nástrojů rovněž širokou nabídku vyměnitelných břitových destiček. K dispozici je velké množství materiálů a geometrií. Do sortimentu byla zařazena nová generace materiálů UP!GRADE. V oblasti frézování se jedná o MT-CVD povlaky M9315, M9325, M9340 a M5315. Řadu MT-CVD doplňují vyměnitelné břitové destičky povlakované metodou PVD (řada M83xx pro kopírovací frézování, řada 82xx pro všeobecné frézování).

Materiály s MT-CVD povlaky jsou nejvýkonnějšími materiály ve frézování. Materiál M5315 je určen pro frézování litin a lehké frézování ocelí v zušlechtěném stavu. Pro univerzální použití je určena řada M93xx. Materiál M9315 je určený pro frézování vysokými řeznými rychlostmi při stabilních podmínkách, houževnatější variantou je M9325. Nejhouževnatější materiál řady M9340 je určen pro frézování při méně stabilních podmínkách a zejména pro frézování korozivzdorných ocelí.

Materiály s PVD povlaky se vyznačují vysokou flexibilitou. Nejuniverzálnějšími materiály řady jsou 8230 a 8240. Vyměnitelné břitové destičky z toho materiálu jsou vhodné k obrábění měkkých ocelí, korozivzdorné, žáruvzdorné i žárupevné oceli a také k litinám s velkým podílem nečistot v povrchové kůře. Materiál 8240 je určen pro nejtěžší záběrové podmínky a pro velmi houževnaté materiály. Pro stabilní podmínky i pro frézování zušlechtěných ocelí a litin doporučujeme materiál 8215. Zcela novými materiály jsou M8310, M8325 a M8345, které nahrazují nejen starší řadu materiálů pro kopírovací frézování 7010, 7025 a 7040.

Ruku v ruce s výkonnými materiály nabízíme našim zákazníkům moderní geometrie vyměnitelných břitových destiček. Tyto jsou značeny písmeny F (lehké a dokončovací frézování), M (univerzální použití) a R (hrubovací frézování).

Rovinné frézy

Sortiment rovinných fréz zahrnuje nástroje pro frézování rovinných ploch (κ 45° až 75°). Naleznete zde varianty pro produktivní i všeobecné frézování. Sortiment doplňuje nabídka fréz pro těžké hrubovací frézování (κ 57° a 60°). V nabídce jsou rovinné frézy od Ø 20 mm do Ø 315 mm podle typu a velikosti vyměnitelné břitové destičky. V této oblasti lze využít i frézy do rohu a kopírovací frézy.

Jedněmi z nejvýkonnějších rovinných fréz jsou nástroje osazené vyměnitelnými břitovými destičkami HNGX, které disponují 12 řeznými břity. Tyto jsou nabízeny ve 2 velikostech (HNGX06 a HNGX09) a 3 geometriích, takže je lze užít pro hrubování až dokončování.

Pro frézování litiny byly zařazeny do nabídky rovinné frézy s břitovými destičkami HNEF resp. HNMF s 12 řeznými břity. V sortimentu jsou 2 řady fréz s vysokým a velmi vysokým počtem zubů, což zajišťuje vysokou produktivitu nástrojů.

Do nabídky jsou aktuálně zařazeny nové nástroje pro lehčí operace a pro obrábění korozivzdorných ocelí, těžkoobrobitelných materiálů (DTMM) i měkkých nízkouhlíkových ocelí. Jedná se o nástroje rodiny MULTISIDE a také frézy pro destičky SEET09 a SEMT09.

Nabídku těžkého hrubování doplňují frézy Penta HD, které jsou ekonomickou variantou pro hloubky 5 až 10 mm a svým výkonem konkurují tangenciálním frézám.

Frézy do rohu

Do sekce jsou zařazeny 90° nástroje s jednou řadou vyměnitelných břitových destiček pro frézování drážek i osazení od malých hloubek (od průměru fréz 10 mm) až po oblast těžkého hrubování (do průměru 260 mm). Součástí sekce jsou i produktivní frézy pro obrábění Al a jeho slitiny s břitovými destičkami s PKD (polykrystalický diamant).

Pro oblast ekonomického 90° frézování byly do sortimentu nově zařazeny nástroje a břitové destičky LNGX12 a LNGU16. Nástroje s destičkami LNG. jsou určeny zejména pro frézování osazení a rovinné frézování. Nástroje s destičkami LNGX lze použít i pro zajiždění do materiálu pod úhlem, spirálovou interpolaci anebo kolmé zapíchnutí do materiálu.

Mezi nástroje nové generace patří frézy s destičkami ADMX 11 a ADMX 16. Tyto destičky se vyznačují výrazně nižší velikostí řezné síly, zlepšenou pevností břitu destičky a výbornou stabilitou i při nepříznivých záběrových podmínkách. Velkou výhodou destiček ADMX je široké spektrum operací, které s nimi lze realizovat - rychlé zajiždění do materiálu pod úhlem, spirálová interpolace nebo kolmé zapíchnutí do materiálu.

Nástroje pro frézování hliníku, hliníkových slitin i dalších neželezných materiálů jsou vhodné nejen pro rohové frézování, ale i pro rovinné operace. Aplikační možnosti jsou dány

použitým typem destičky XOEN 12. Maximální dovolená řezná rychlost 7 000 m/min umožňuje dosáhnout velmi vysokou produktivitu práce a tím minimalizovat dobu obrábění.

Kopírovací frézy

Jako kopírovací frézy jsou označovány nástroje, jejichž vyměnitelné břitové destičky mají kruhový břit. Ať už se jedná o plně kruhový břit (vyměnitelné břitové destičky pro toroidní nebo kulové frézy) nebo část kruhového ostří (od HFC fréz až po rádiusové varianty vyměnitelných břitových destiček ADMX 11 a ADMX 16). Segment kopírovacích fréz zahrnuje frézy nástrčné, s válcovou upínací stopkou, s upínáním typu Weldon i modulární (šroubovací) frézy.

V oblasti hrubovacího kopírovacího frézování se dnes prosazují tzv. HFC frézy (High Feed Cutting - vysoko posuvové obrábění). Pramet nabízí 2 typy HFC fréz. HFC frézy s destičkami ZDCW 12, ZDEW 09 a ZDEW 07 pro posuvy až 3, 2 a 1 mm na zub. Nezastupitelné jsou zejména při obrábění s velkým vyložením fréz. V těchto operacích překračují rámec kopírovacího frézování a jsou výrazně produktivnější než rovinné frézy. Nástroje jsou vhodné pro obrábění měkkých i zušlechtěných ocelí a litin.

Nově byly do sortimentu zařazeny frézy Penta HF s destičkami PDxx 09, které jsou optimalizovány pro oblast frézování korozivzdorných ocelí, těžkoobrobitelných materiálů i zušlechtěných ocelí. Frézy s kruhovými destičkami, např. RDHX nebo RCMX, se prosazují zejména v dokončovacích operacích anebo na stabilních strojích a obrocích. Další výhodou pro programátory je volnost použití při víceosém obrábění (3D a více).

Válcové frézy

Sortiment válcových fréz zahrnuje frézy pro frézování hlubokých osazení a drážek. Válcové frézy jsou určeny pro středně výkonné a výkonné frézky. Součástí sortimentu válcových fréz jsou i frézy pro frézování šikmých ploch. Úhly nastavení odpovídají úhlům, které se nejčastěji používají pro přípravu svarů. Pro dokončovací operace jsou v nabídce válcové frézy s pájenými břity.

Novým nástrojem v nabídce pro obvodové frézování jsou čelní válcové frézy s destičkami SDGX 12 (nebo SDMX 12). Tyto plnořezné frézy jsou určeny pro střední obrábění ocelí od konstrukčních až po korozivzdorné, ale i těžkoobrobitelných materiálů skupiny S.

Kotoučové frézy

Kotoučová fréza je jedním z neproduktivnějších frézovacích nástrojů. Inovovaná řada kotoučových fréz je postavena na tangenciálně upnutých vyměnitelných břitových destičkách. To nám umožňuje nabídnout výkonné a spolehlivé řešení jak pro širší záběr (stavitelné frézy) tak i frézy pro užší drážky (pevné frézy).

Pevné kotoučové frézy se používají nejen pro frézování drážek, ale i pro dělení materiálu. Frézy s přírubou mohou frézovat drážky u dna detailu. Frézy se upínají na stejné upínače jako standardní nástrčné frézy. Kotoučové frézy bez příruby najdou využití nejen jako samostatné frézy, ale používají se i do skládaných nástrojů. Pro samostatně upínané kotoučové frézy nabízíme trn typ FMH4, který je univerzální pro všechny nabízené šířky fréz.

Stavitelné kotoučové frézy představují univerzální řešení pro frézování drážek. Výměnné kazety jsou seřiditelné v rozmezí 14 až 18,5 mm, 19 až 24,3 mm a 24,5 až 30,5 mm podle typu tělesa frézy a kazety. Tělesa fréz lze osadit i jednostranně pro frézování jedné plochy.

Při volbě řezných podmínek je důležitým parametrem posuv na zub resp. střední tloušťka třísky hm , která by se měla pohybovat v rozsahu 0,1 až 0,2 mm pro pevné a 0,08 až 0,1 mm pro stavitelné kotoučové frézy.

Monolitní frézy

Široký sortiment monolitních fréz pokrývá všechny oblasti obráběných materiálů. V nabídce jsou provedení pro všechny frézovací operace od hrubování až po dokončování včetně fréz s univerzálním použitím. Nejpoužívanější typy fréz jsou dostupné v několika délkových variantách.

Vyvrtávání

Oblast vyvrtávání zahrnuje jak nástroje pro výrobu děr, tak nástroje pro dokončovací operace pro zvyšování kvality otvorů. Pro ruční operace nabízíme DORMER HSS vrtáky, pro CNC obrábění jsou pak k dispozici vysoce výkonné karbidové vrtáky s vnitřním chlazením.

Sortiment obsahuje monolitní karbidové vrtáky a vrtáky s výměnnými karbidovými hlavami značky DORMER pro hloubky vrtání 3xD, 5xD a 8xD a vrtáky s karbidovými výměnitelnými břitovými destičkami značky PRAMET pro hloubky 2xD, 3xD, 4xD a 5xD.

Pro zvýšení kvality otvorů nabízíme HSS, HSS-E a monolitní karbidové výstružníky značky DORMER a modulární systémy vyvrtávacích nástrojů značky PRAMET pro hrubování, dokončovací operace a mikro vyvrtávání. DORMER sortiment navíc zahrnuje celou řadu HSS, HSS-E a monolitních karbidových záhlubníků.

Závitování

Sortiment pro soustružení závitů zahrnuje PRAMET nástroje s výměnitelnými břitovými destičkami pro vnější i vnitřní obrábění. Závitníky DORMER pro ruční i strojní obrábění, tvářecí závitníky, závitovací frézy a záviřezná očka. Zkrátka kompletní nabídka nástrojů pro výrobu všech běžně používaných závitů.

Upínací systémy

Komplexní sortiment nástrojů s výměnitelnými břitovými destičkami a monolitních frézovacích nástrojů rozšiřuje celá řada doplňkových produktů, například: upínací systémy.

PŘÍLOHA Č. 2



Processing Pramet Standards

Document responsible: /Jiri Divis	Marketing, prodej a objednávky (Obrábění) - Marketing, sales and orders (Cutting) Směrnice – Guidelines Marketingová komunikace - Marketing Communication	Documentno / edition: QM-5.3.2 / 2 Replaces:
--------------------------------------	---	--

Česky

Úvod

Účelem vydání této organizační směrnice je stanovení pravidel a postupů marketingových činností v souladu s postupy a činností obchodního úseku, oddělení rozvoje trhů, poboček a dalších spolupracujících úseků.

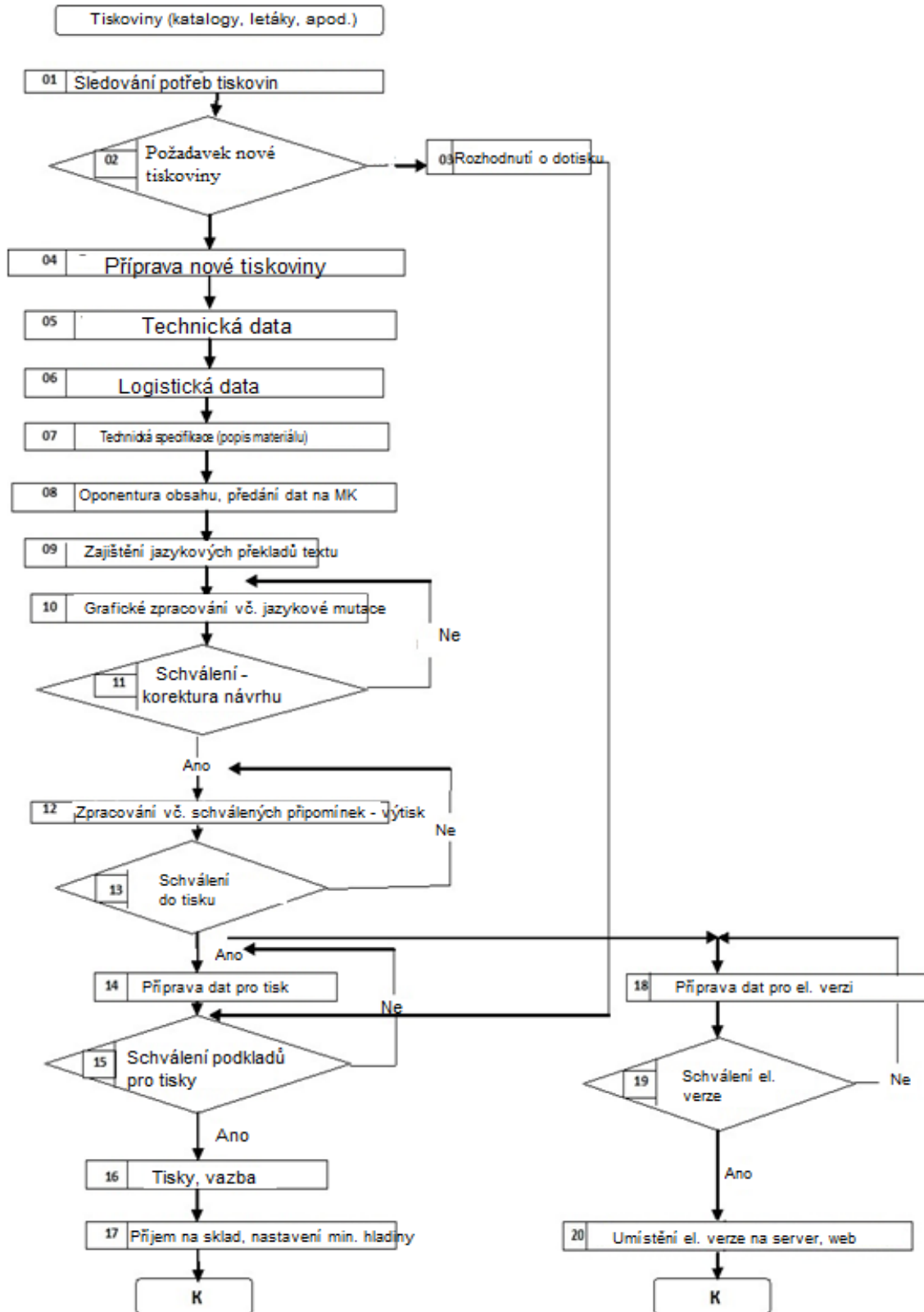
Stanovené postupy umožňují zjistit přání a požadavky trhu a zákazníka, formulovat je a dále koordinovat činnosti mezi zainteresovanými úseky při plnění požadavků.

Organizační směrnice stanoví postupy při přípravě a realizaci tiskovin, organizaci veletrhů a výstav, zavádění nových výrobků, činnosti při zajišťování reklamní a inzertní činnosti a prezentaci odborných článků, tvorba plánu, marketingové komunikace.

Příprava a realizace tiskovin

(katalogy, letáky, prospekty, ceníky apod.)

Vývojový diagram



Matice zodpovědnosti

	Název činnosti	MŘ	Vedoucí MK	M K	regionální manažer	R&D	Produkt man.	Logistika
01	Sledování potřeb tiskovin		R		S			
02	Požadavek na novou tiskovinu	S	R				S	
03	Rozhodnutí o dotisku	I	R	S	S			
04	Příprava nové tiskoviny	S	R	S		S	S	
05	Technická data					R	S	
06	Logistická data				S		R	S
07	Technická část			S		R	S	
08	Oponentura obsahu tiskoviny	I		S	S	S	R	S
09	Zajištění jazykových překladů textů	I	R	S	S			
10	Grafické zpracování		S	R		S		
11	Schválení – korektura návrhu	I	S	S	S	S	R	
12	Zpracování vč. schválených připomínek		S	R			S	
13	Schválení – finální korektura návrhu	I	R	S	S	S	S	S
14	Příprava dat pro tisk		S	R				
15	Schválení tiskových dat	I	S	R				
16	Tisky, vazba	I	R	S				
17	Příjem na sklad		S	I				R
18	Příprava dat pro elektronickou verzi	I	S	R				
19	Kontrola a schválení elektronické verze	I	R	S	S			
20	Umístění el. verze na server, web	I	R	S				

R- rozhoduje, zodpovídá, S - spolupracuje, I - je informován

Popis jednotlivých činností

01 - Sledování potřeb tiskovin

MK (specialista) průběžně sleduje potřebu a aktuálnost tiskovin – report SAP.

02 - Požadavek na nové tiskoviny

Na základě potřeby zajištění katalogů, tiskovin pro prezentace stávajícího nebo nového sortimentu, nového výrobku či uvedení kampaně pro podporu prodeje bude rozhodnuto, zda se

provede dotisk stávající tiskoviny (příp. bude provedena změna drobného charakteru) či zda bude vytvořena nová tiskovina.

03 - Rozhodnutí o dotisku

V případě potřeby dotisku tiskoviny je s ohledem na plánované akce a využití tiskoviny rozhodnuto o nákladu tiskovin.

04 - Příprava nové tiskoviny

Na základě odůvodněných požadavků obchodu a PM, rozhodne vedoucí MK o přípravě nové tiskoviny.

05 - Technická data

Technické podklady pro tvorbu tiskoviny nového výrobku zajistí pracovníci R&D a předají PM.

06 - Logistická data

Logistická data (jednotlivé položky, S/N, apod.) navrhne PM na základě podkladů a oponentury logistiky a obchodu.

07 - Technická část

Technickou část katalogů, obsah, řazení kapitol, teoretické výpočty, popisy materiálů zajistí PM ve spolupráci s R&D.

08 - Oponentura obsahu tiskoviny

Oponenturu obsahu tiskoviny vyžádá PM podle uvážení u spolupracujících úseků, tj. R&D, Logistika, PjM, Obchod, MK, příp. jiné. Po konečném rozhodnutí akceptování připomínek předá podklady na MK.

09 - Zajištění jazykových překladů textů

MK (specialista) zajistí překlady textů do příslušných jazykových mutací ve spolupráci s pobočkami nebo externě.

10 - Grafické zpracování

Pracovníci MK vytvoří grafickou podobu tiskoviny vč. případné vícejazyčné podoby.

11 - Schválení – korektura návrhu

Pracovníci MK předloží grafický návrh zpracované tiskoviny k oponentuře a korektuře PM a regionálními manažery, kteří zajistí korekturu i jazykové verze (nejlépe rodilý mluvčí).

12 - Zpracování vč. schválených připomínek

Pracovníci MK provedou finální zpracování tiskoviny, vč. schválených připomínek PM. Na závěr předloží konečnou podobu tiskoviny (barva, jazyk, mutace, obálka, apod.) k finálnímu schválení.

13 - Schválení – finální korektura návrhu

MK (specialista) předloží finální návrh zpracované tiskoviny ke korektuře PM (technický obsah), R&D, MŘ (obchodní a marketingový obsah), příp. regionálním manažerům.

14 - Příprava dat pro tisk

Po schválení finální podoby tiskoviny pracovníci MK provedou zpracování podkladů pro tisk a odešlou elektronická data ke zpracování.

15 - Schválení tiskových dat

Pracovníci MK zkontrolují a odsouhlasí tiskovou podobu dat (filmy, náhledy).

16 - Tisky, vazba

Vybraná tiskárna vytiskne objednané množství katalogů a dodá je do Pramet Tools , s.r.o.

17 - Příjem na sklad

Pracovníci expedice přijmou dodané množství tiskovin na sklad katalogů, oznámí MK (specialistovi). Dle požadavků MK bude nastavena minimální hladina skladového množství skladové položky.

18 - Příprava dat pro elektronickou verzi

Po konečném schválení tiskoviny do tisku zpracují pracovníci MK elektronickou verzi pro prezetace.

19 - Kontrola a schválení elektronické verze

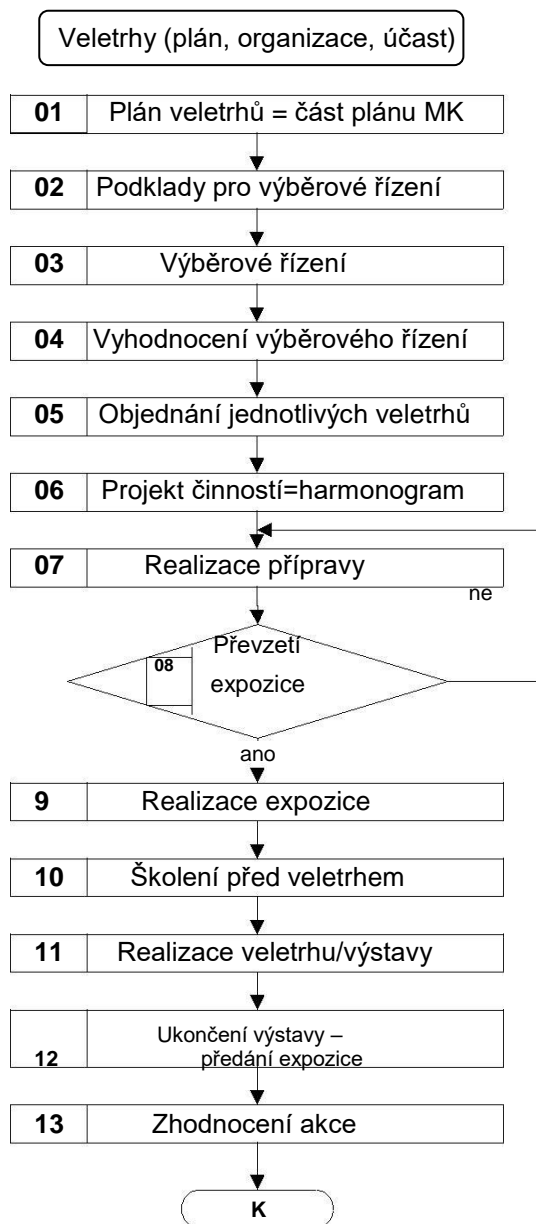
Schválení elektronické verze provede vedoucí MK na základě kontroly a informací obchodní skupiny pobočky.

20 - Umístění el. verze na server, web

Po schválení pracovníci MK zajistí umístění elektronické verze na server, web, příp. CD.

Plánování, organizování a zabezpečení účasti na veletrzích a výstavách

Vývojový diagram



Matice odpovědnosti

	Činnost	MŘ	Vedoucí MK	MK	Region. Manažer	Logistika / Nákup
01	Plánování účasti	S	R	S	S	
02	Podklady pro výběrové řízení		R	S		
03	Výběrové řízení	S	S			R
04	Vyhodnocení výběrového řízení	S	S			R
05	Objednání jednotlivých veletrhů	I	R	S	S	S
06	Projekt činností - harmonogram	I	S	R	S	
07	Realizace přípravy		S	R	S	
08	Převzetí expozice	I	S	R	S	
09	Realizace expozice		S	R	S	
10	Školení	I	S	S	R	
11	Realizace veletrhu	I	S	R	S	
12	Ukončení veletrhu		S	R	S	
13	Zhodnocení akce	S	S	S	R	

R- rozhoduje, zodpovídá, S - spolupracuje, I - je informován

Popis jednotlivých činností

01 - Plán veletrhů = část plánu MK

Vedoucí MK definuje na základě plánu marketingové komunikace účast na veletrzích a výstavách na příští období (1–2 roky) vč. určení základních kritérií (velikost plochy, expozice, apod.).

02 - Podklady pro výběrové řízení

Vedoucí MK vypracuje zadání pro výběrové řízení pro realizaci všech veletržních expozic na dané období.

03 - Výběrové řízení

Vedoucí nákupu vyhlásí výběrové řízení na realizaci (většinou na delší časové období).

04 - Vyhodnocení výběrového řízení

V dohodnutém termínu předloží oslovené agentury návrhy včetně kalkulací. O vítězném návrhu a výběru realizátora rozhodne výběrová komise zástupců vedení, nákupu, MK.

05 - Objednání jednotlivých veletrhů

Pracovník MK dle daných termínů oznámí realizátorovi, zda se konkrétní plánované akce zúčastní a s jakou expozicí. Na základě společného jednání pracovníků MK a realizátora, podkladů organizátora veletrhu, bude navržena konkrétní expozice, která bude odsouhlasena obchodním ředitelem, pracovníky MK a regionálními manažery a potom objednána.

06 - Projekt činností = harmonogram

Pracovník MK zpracuje Projekt všech činností, které musí být vykonány pro úspěšnou realizaci veletrhu:

- Termíny převzetí expozice, konání veletrhu
- Cíl, charakteristika výstavy – nosné produkty definují PM
- Účast na veletrhu
- Ubytování
- Vystavovaný sortiment – exponáty
- Pracovníci MK zajistí přípravu výrobků, které byly určeny PM a vytvoří návrh exponátů pro výrobu nebo úpravu do projektu realizátora, který výrobu zajistí.
- Exponáty a materiály pro distributory
- Plocha, umístění stánku
- Způsob zajištění výstavy
- Stavba, likvidace stánku
- Katalogy, letáky, ceníky
- Postery na stěny
- Záznamy z jednání, označení pracovníků
- Pozvánky – návrh, jazyková mutace + korektura, počty, tisky, rozeslání zajistí příslušný obchod
- Inzerce
- Reklamní předměty
- Občerstvení

07 - Realizace přípravy

Dle Projektů zajistí zodpovědní pracovníci MK, příp. další zainteresovaní, požadované činnosti,

kteře nejsou součástí dodávky realizátora.

08 - Převzetí expozice

Pracovníci MK v daném termínu převezmou expozici od realizátora tak, aby mohli připravit expozici pro provoz.

09 - Realizace expozice

Pracovníci MK zajistí instalaci panelů s výrobky - exponáty. Dále zajistí veškerý materiál nutný pro provoz expozice (provozní zařízení – tiskoviny, občerstvení, dárkové předměty, apod.) a připraví expozici pro úspěšnou prezentaci firmy.

10 - Školení před veletrhem

Před zahájením veletrhu regionální manažer seznámí obchodníky a techniky na stánku s aktuální obchodní politikou, cílem účasti a pravidly účasti na veletrhu.

11 - Realizace veletrhu/výstavy

Dle předem zpracovaného harmonogramu se zúčastní veletrhu určení pracovníci obchodu, MK, příp. další.

12 - Ukončení výstavy - předání expozice

Při ukončení veletrhu předá pracovník MK nebo pověřený pracovník celou expozici zástupci realizátora, který zajistí likvidaci expozice – uložení exponátů a dopravu zpět, vrácení zapůjčených technických zařízení apod.

13 - Zhodnocení akce

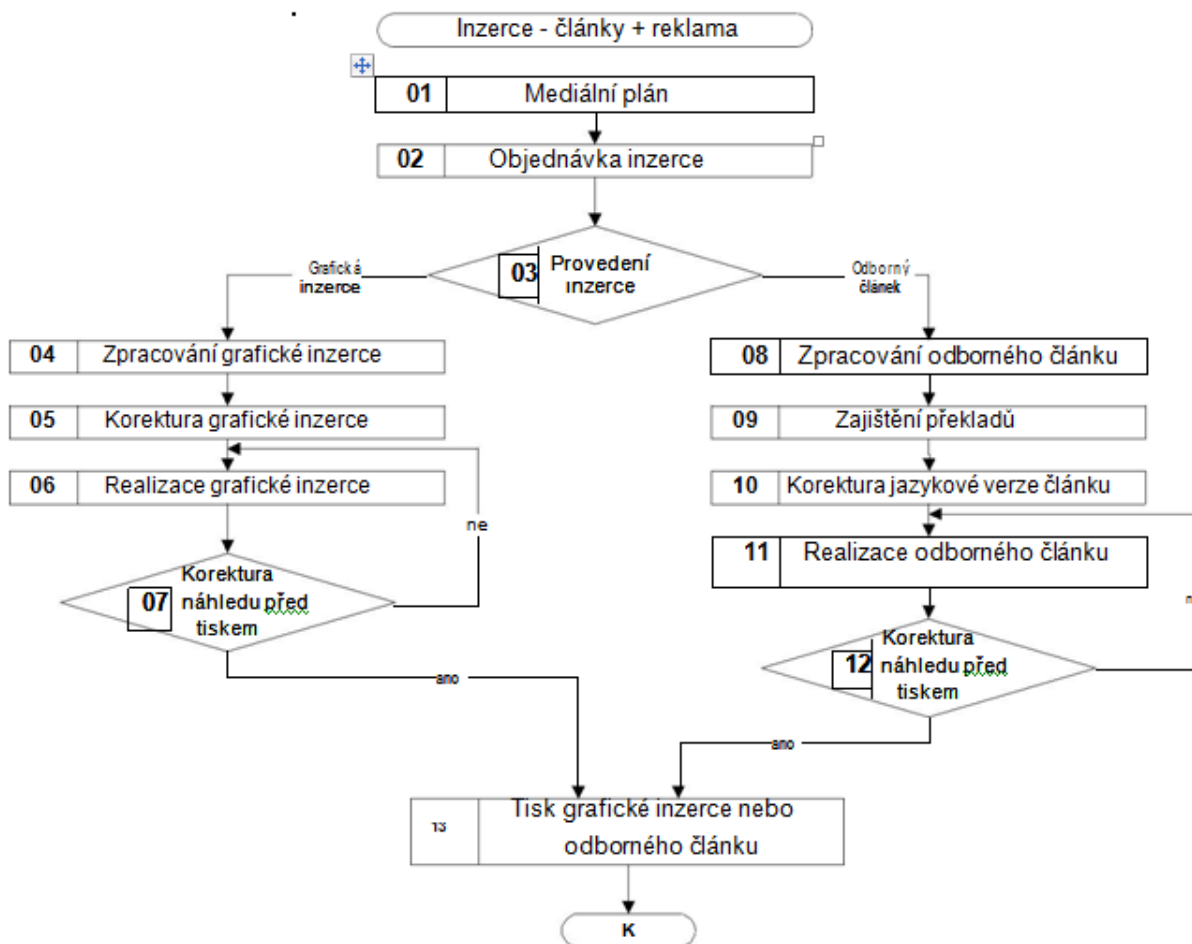
Regionální manažer, příp. pověřený pracovník vypracuje zprávu z veletrhu, např. shrnutí nových kontaktů získaných během veletrhu, výsledků jednání se stávajícími klienty, přítomnosti konkurence, trendů atd. Zároveň navrhne další postup k navázání bližších obchodních vztahů se zájemci.

Zavádění nových výrobků

viz směrnice 7.3.10 "Příprava pro uvedení na trh" .

Reklamní a inzertní činnost, odborné články

Vývojový diagram



Matice zodpovědnosti

	Činnost	MŘ	Vedoucí MK	MK	Region. manažer	R&D	Project manager	Project technician
01	Mediální plán – tvorba	S	R	S	S	S	I	I
02	Objednávka inzerce, prezentace článku	I	S	R	S			
03	Provedení – grafická inzerce vs. odborný článek		S	R	I			
04	Zpracování grafické inzerce		S	R	S			
05	Korektura grafické inzerce		S	R	S			
06	Realizace grafické inzerce		S	R	S			
07	Korektura grafické inzerce náhledu před tiskem	I	S	R	S			
08	Zpracování odborného článku	I	S	S	I	R	S	S
09	Zajištění překladů		S	R	S			
10	Korektura jazykové verze článku		S	R	S			
11	Realizace odborného článku		S	R	S	S	S	S
12	Korektura náhledu odborného článku před tiskem	I	S	R	S	S	S	S
13	Tisk grafické inzerce nebo odborného článku	I	S	R	S	I	I	I

R- rozhoduje, zodpovídá, S - spolupracuje, I - je informován

Popis jednotlivých činností

01 - Mediální plán - tvorba

Na základě marketingových plánů regionů a MK, potřeba preferencí vytvoří vedoucí MK mediální plán.

Hlediska: cena, náklad, dosah, zaměření, potřeba prezentace novinek, sortimentu.

02 - Objednávka inzerce, prezentace článku

U vybraných tiskových titulů zašle specialista MK nebo regionální manažer dle

redakčních termínů objednávku inzerce nebo odborného článku.

03 - Provedení – grafická inzerce vs. odborný článek

Podle mediálního plánu specialista MK rozhodne, zda bude publikována grafická inzerce nebo odborný článek.

04 - Zpracování grafické inzerce

Pracovníci MK vytvoří dle požadavků specialisty MK, pravidel CI, návrh inzerátu a předloží ho ke korektuře.

05 - Korektura grafické inzerce

Specialista MK, regionální manažer provedou průběžnou korekturu podoby inzerátu zpracovaného pracovníky MK, jazyková mutace bude korigována příslušným regionálním manažerem.

06 - Realizace grafické inzerce

Pracovníci MK předají zpracovanou elektronickou podobu inzerátu specialistovi MK, regionálnímu manažerovi k odeslání příslušné agentuře.

07 - Korektura grafické inzerce náhledu před tiskem

Specialista MK, regionální manažer potvrdí korekturu konečné podoby inzerátu zaslaného agenturou.

08 - Zpracování odborného článku

Vedoucí R&D ve spolupráci s projektovými manažery dle mediálního plánu a plánu zahájení zajistí odborný článek prezentující nový výrobek či sortiment. Na tvorbě odborného článku mohou spolupracovat i specialista MK nebo projektový technik.

09 - Zajištění překladů

Pracovník MK zajistí překlad článku, který byl odsouhlasen regionálním manažerem, do příslušného jazyka u překladatelské agentury - ČR.

10 - Korektura jazykové verze článku

Po obdržení překladu článku od překladatelské agentury zajistí pracovník MK předání regionálnímu manažerovi a ti zajistí správnou jazykovou korekturu (rodilý mluvčí).

11 - Realizace odborného článku

Specialista MK, zpracovanou elektronickou verzi článku odešle článek s přílohami příp. i grafickou inzercí příslušné redakci. V případě pobočky je kontaktní osobou regionální manažer, který je zodpovědný za komunikaci s redakcí.

12 - Korektura náhledu odborného článku před tiskem

Specialista MK, regionální manažer, příp. autor provede autorizaci článku, schválení příp. upravené verze.

13 - Tisk grafické inzerce nebo odborného článku

Po schválení náhledu odsouhlasí specialista MK tisk grafické inzerce nebo odborného článku.

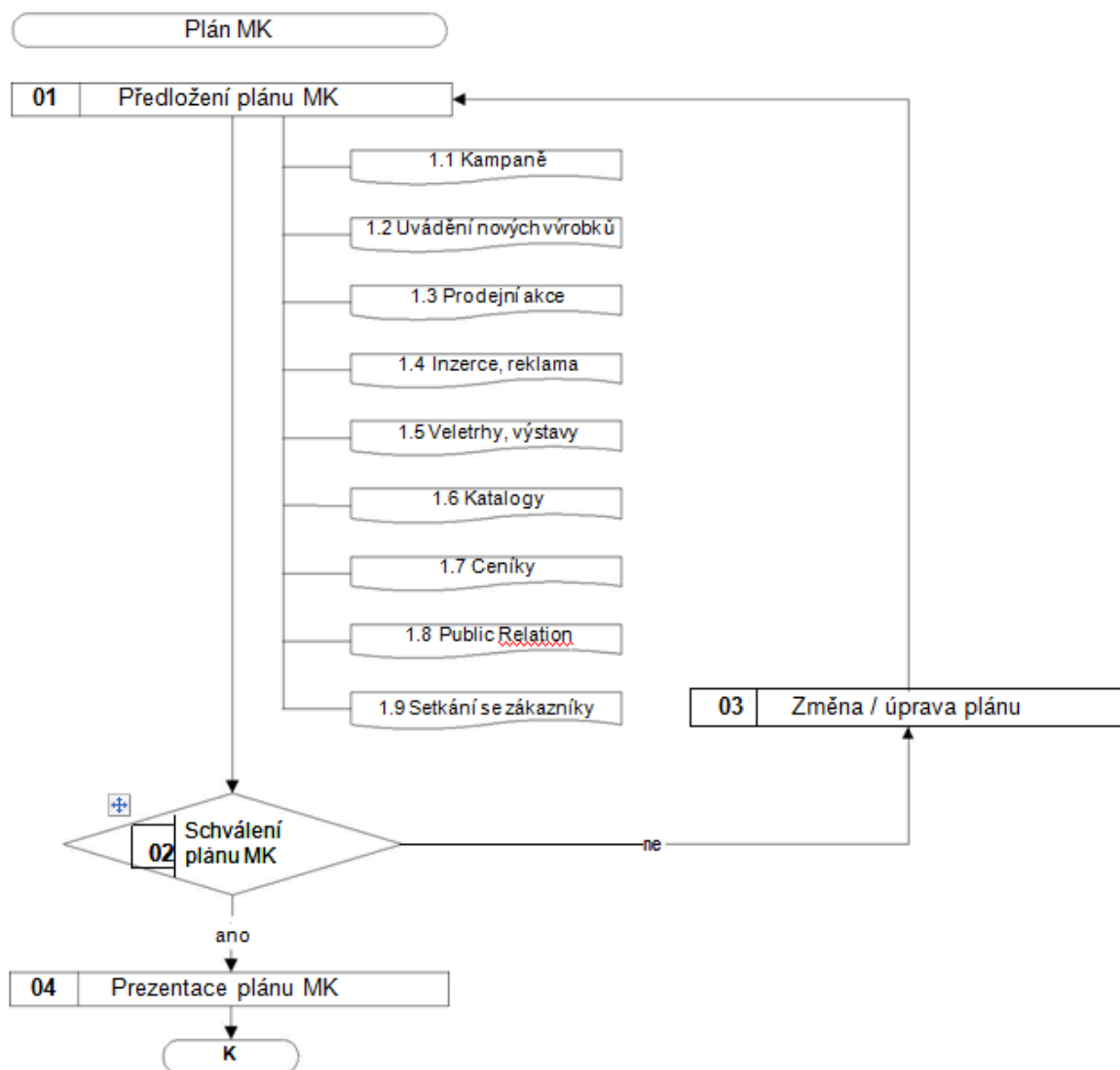
Plán marketingové komunikace

Vedoucí MK na základě dílčích plánů regionálních manažerů a ve spolupráci s MŘ navrhne plán marketingové komunikace v předstihu min. 5 měsíců na následující rok.

Tento plán je schválen vedením společnosti (Top management =TopM) při schvalování finančního plánu – plánu nákladů (budget) na následující rok – 9. měsíc.

Jednotlivé části plánu jsou podrobně popsány v samostatných kapitolách směrnice.

Vývojový diagram



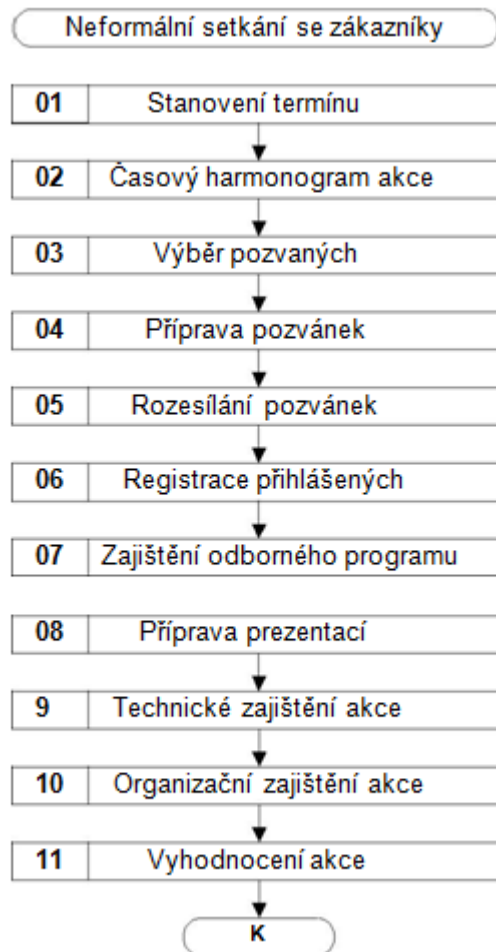
Matice zodpovědnosti

	Činnost	MŘ	Vedoucí	MK	Region.	R&D	PM	Pj	Top
			MK		manažer			M	M
01	Předložení plánu	S	R	I	S				
1.1	Kampaně	R	S		S	S	S		
1.2	Uvádění nových výrobků	S	R	S	S	S			
1.3	Prodejní akce	S	R	S	S	S			
1.4	Inzerce, reklama	S	R	S	S	S	S		
1.5	Veletrhy, výstavy	S	R	S	S	S	S		
1.6	Katalogy	I	S	S	S	S	R		
1.7	Ceníky	R	S	S	S	S	S		
1.8	Public Relation	S	R	S	S				
1.9	Setkání se zákazníky	I	R	S	S	S	S		
02	Schválení plánu MK	S	S		S				R
03	Změna/úprava plánu	S	R		S				
04	Prezentace plánu MK	S	R	I	I	I	I	I	I

R- rozhoduje, zodpovídá, S - spolupracuje, I - je informován

Neformální setkání se zákazníky

Vývojový diagram



Matice odpovědností

	Činnost	MŘ	Vedoucí MK	MK	Region. manažer	R&D	PM	Log
01	Stanovení termínu	S	R	I	S			
02	Časový harmonogram akce	S	S	S	R	I		
03	Výběr pozvaných	I	I	S	R			
04	Příprava pozvánek		S	R	S			
05	Rozeslání pozvánek		S	S	R			
06	Registrace přihlášených - seznam přihlášených	I	S	S	R			
07	Zajištění odborného programu (přednášky, ukázky, exkurze, expozice, apod.)	I	R	S	S	S	S	
08	Příprava prezentací	I	S	I	S	S	S	
09	Technické zajištění akce (místnosti, tech. zařízení, expozice výrobků, katalogy, letáky, ceníky, apod.)	I	S	R	S			S
10	Organizační zajištění akce (občerstvení, noclehy, vizitky, dárk. předměty, doprava, parking, informace účastníkům)	I	S	R	S			S
11	Vyhodnocení akce	I	S	R	S			

R - rozhoduje, zodpovídá, S - spolupracuje,
I - je informován

Seznam zkratk

MŘ	Marketingový ředitel
MK	Marketingová komunikace
PM	Product Manager
PjM	Project Manager
Log	Logistika

PRÍLOHA Č. 3

ПРОДУКТЫ КОМПАНИИ DORMER PRAMET

1. Токарная обработка

Мы предлагаем Вам комплексный выбор инструментов со сменными режущими пластинами торговой марки PRAMET. Перечень продукции состоит из выполненных по стандарту ISO твердосплавных сменных режущих пластин и державок для наружного и внутреннего точения. Державки могут быть использованы для короткого, жесткого крепления и для более длинной и нестабильной выгрузки. Ассортимент включает в себе токарные инструменты для тяжелой черновую обработку, обработку канавок, отрезку и копировальное точение. Для нетрудного выбора инструмента и ориентации в условиях обработки было подготовлено более 100 страниц технической информации в рамках каталога Токарная обработка.

Для отрезные операции, требующие применение более острой и узкой режущей кромки, мы предлагаем целостный ассортимент HSS-E отрезных пластин торговой марки DORMER.

Сменные режущие пластины

Мы предлагаем Вам широкий выбор инструментов и сменных режущих пластин для токарную обработку, которые способны покрыть все Ваши применения. Точите ли часть в поперечнике нескольких миллиметров или нескольких метров, инструменты PRAMET готовы удовлетворить Ваши требования. В производстве инструментов мы используем самые передовые технологии, которые обеспечивают высокое качество и надежность продукции. Выберите подходящий инструмент из ассортимента нашей продукции.

Предложение инструментов и сменных режущих пластин для токарную обработку UP!GRADE содержит решения для всех операций общего точения (внешнего и внутреннего), отрезки, обработки канавок. Большим преимуществом ассортимента Pramet является передовое решение в области тяжелого точения. В

ассортименте можно найти всегда надежное и доступное решение для обработки большинства использованных материалов.

Основным предложением материалов для точения являются материалы с MT-CVD покрытием. Новое поколение мощных материалов UP!GRADE включает в себя ряд материалов серий T9310, T9315, T9325 и T9335, которые подходят для токарную обработку конструкционных и инструментальных сталей, коррозионностойких сталей и чугунов. Материалы T5305 и T5315 предназначены для обработки чугуна и закаленных сталей. Специально для обработки изделий из коррозионностойких сталей предназначен материал T7335.

Предложение материалов для токарную обработку дополняют материалы с PVD-покрытием. Материалы серий T8310, T8315, T8330 и T8345 с PVD-покрытием предназначены в областях токарной обработки, в которых высоко подчёркивается механическая прочность режущей кромки.

Особенно для отрезки, точных операций общего точения и тяжелой черновой обработки. Материал T8030 предназначен для резки резьбы. Материал T0315 является особым материалом с PVD-покрытием, который предназначен для обработки деталей из алюминия и других цветных металлов.

В предложение вступают и другие материалы для специальное употребление. Например, керамика TC100 и SN100 для очень мощное точение чугуна, керметы TT310 и TT010 для отделочные операции, кубический нитрид бора TB310 – для точения закаленных сталей и поликристаллические алмазы D720, PC30 и P1 для обработки алюминия, алюминиевых сплавов и других цветных металлов.

Сменные режущие пластины для общее точение производятся в широком ассортименте стружколомающих канавок. Геометрия FF предназначена для операций тонкой токарной обработки, геометрия FM соответствует для отделку и получерновую токарную обработку, геометрия RM находит применение в черновой обработке, но также может быть использована и для получерновую. Стружколомающие канавки для получерновую обработку SI, NM и M являются очень популярными. В области тяжелой черновой обработки доминируют односторонние сменные режущие пластины с стружколомающими канавками OR, NR2, HR и 923.

Инструменты для общего точения

Продукты для токарную обработку Pramet Steel Age включают в себя ножи для наружного и внутреннего точения. Основа предложения составляет из ножа для негативно базированные пластины с типом крепления Р и D (М), а также для позитивно базированные пластины с креплением S.

Предоставляются также сменные и регулируемые головки, и регулируемые державки для специальные инструменты. Частью сегмента инструментов для тяжелого точения являются инструменты для обработки железнодорожных колес.

Тип крепления D является самым стабильным способом крепления сменных пластин. Стабильность закрепления подтверждается увеличенным жизненным циклом режущей кромки по сравнению с креплением пластин типа Р. Системы крепления D, М и Р (для негативное размещение пластин с цилиндрическим отверстием) подходят стабильным обрабатываемым предметам для черновой и отделочной обработки в зависимости от выбранной геометрии а формы пластин. Беспрепятственный отвод стружки из места резания является несомненным преимуществом крепления типа Р.

Система крепления С значит систему винтом укрепленных односторонних позитивно базированных пластин. Ножи с креплением С применяются для непрочные, длинные и тонкие или тонкостенные обрабатываемые предметы. Следующий способ крепления обычно используется для наружные или внутренние ножи малых поперечников. В ассортимент также входят внутренние инструменты с твердосплавным хвостиковиком, которые гарантируют лучшее качество обрабатываемого отверстия. Абсолютно новым сегментом использования для инструмента с креплением типа С является область тяжелой черновой обработки, в которой употребляется более лёгкое резание позитивно базированных пластин.

Резцы для отрезки

Предложение резцов для область отрезки постепенно расширяется. Старшее поколение сменных режущих пластин, предназначенных прежде всего для раздела материалов, заменяется новыми типами как для облегчения операции отрезки (LFMX), так и для внутреннюю отрезку и копировальное точение (LCMF). Подобным

образом сегодня пробивается новый материал T8330 с PVD-покрытием из новой серии материалов UP! GRADE как замена хорошего типа материала 8030.

Инструменты для сменные пластины LCMF представляют собой современное решение для мелкую отрезку на глубину соответствующей в три раза по ширине режущей пластины. Ассортимент был дополнен новыми державками GFM для LCMR сменные режущие пластины, предназначены для отрезку на глубину, которая соответствует в пять раз по ширине режущих пластин. Инструменты для пластины LCMF комбинируют возможность отрезок (в различных направлениях).

Мы предлагаем резцы с пластинами LFMX для отрезки средней и большой глубины. В ассортимент включает геометрия для чистового и чернового точения, а также пластины с прямой или наклонной режущей кромкой.

Резцы для точения резьбы

Pramet предлагает резцы для точение внешней и внутренней резьбы, а также сменные режущие пластины с полным профилем для резьбы M, W, RD, API, TR, UN и ACME. Пластины изготовлены из высокопроизводительного и универсального материала T8030 с PVD-покрытием. Другие варианты, профиль резьбы, производство пластины или материал, поставляем в виде специального продукта.

Основу предложения представляют полностью отшлифованные пластины с полным профилем. Отшлифованные сменные режущие пластины являются лучшим выбором не только для низкоуглеродистых и нержавеющей сталей, а также для большинства других материалов. Спрессованные сменные режущие пластины (название P1) используются для точения более твердых материалов и/или точения резьбы в отверстиях.

Пластины с полным профилем подходят для массовое или повторное производство. Пластины с частичным профилем подходят для штучное производство, потому что обеспечивают определённый размер подъёма резьбы, например, 1,5 - 3 мм. Для подъём в размере до 3 мм включительно, используются стандартные резцы, но для большой подём необходимо использовать прямую державку (тип S).

Для правильного использования резца необходимо правильно выбрать угол наклона сменной режущей пластины. Правильный наклон обеспечивается шайбами с

различными углами наклона (резцы для наружное и внутреннее точение), или определяется прочно конструкцией резца (розцы для внутреннее точение).

2. Фрезерование

Мы известны нашими мощными инструментами для фрезерование, как малых изделий, так и больших деталей, которые требуют действительно большие инструменты. Периодически мы запускаем на рынок, которые отвечают современным требованиям обработки. Наши инструменты мы разрабатываем в сотрудничестве с ведущими компаниями в различных областях обработки металлов резанием.

Мощность

Мощность значит основное требование для любой обработки. В наших материалах для фрезерование соединена стойкость и твёрдость и мы предоставим материалы серии M9300 и M5300.

Стойкость

Благодаря новому покрытию, получает режущая кромка очень хорошую целостность и стойкость по отношению к широкой области использования и достигается очень хорошей агрессии покрытия и субстрата. Дело касается тонкого CVD покрытия, которое наносится технологией MT-CVD и является комбинацией слоя TiCN и уникального наружного слоя $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$.

Прочность

Благодаря комбинации хорошего размера зерна и мелкозернистого карбида вольфрама с танталом и ниобием, содержание которого легирует кубические карбиды, и относительно высокому содержанию кобальта, приводятся хорошая прочность, твёрдость и стойкость.

Сменные режущие пластины

Ассортимент решений для фрезерования UP!GRADE содержит кроме инструментов тоже широкое предложение сменных режущих пластин. Существует большое количество материалов и геометрий. В ассортимент включено новое поколение материалов UP!GRADE. В область фрезерования включены MT-CVD покрытия - M9315, M9325, M9340 и M5315. Серии MT-CVD дополняют сменные режущие пластины методом покрытия PVD (серия M83xx для копировальной обработки и 82xx для общего фрезерования).

Материалы с MT-CVD покрытием являются самыми мощными материалами в области резания. Материал M5315 предназначен для фрезерования чугуна и легкого фрезерования сталей в закаленном состоянии. Для универсального применения определяется серия M93xx. Материал M9315 предназначен для фрезерования с помощью высоких скоростей резания в стабильных условиях, более твердый вариант представляет M9325. Самый твердый материал серии M9340 предназначен для фрезерования в менее стабильных условиях, в частности, для фрезерования коррозионноустойчивых сталей.

Материалы с PVD покрытием характеризуются высокой гибкостью. Наиболее универсальными материалами из серии являются 8230 и 8240. Сменные режущие пластины из настоящего материала подходят для обработки углеродистых сталей, коррозионноустойчивых, огнеупорных и жаропрочных сталей, а также для чугунов с высоким содержанием примесей в поверхностной коре. Материал 8240 предназначен для самых тяжелых условий резания и для очень твердых материалов. Мы рекомендуем использовать материал 8215 для стабильных условий и фрезерования закаленных сталей и чугунов. Полностью новые материалы M8310, M8325 и M8345 заменяют не только старшие материалы для копировального фрезерования - 7010, 7025 и 7040.

Одновременно с высокопроизводительными материалами предлагаем нашим заказчикам современные геометрии сменных режущих пластин. Они обозначены буквами F (тонкое и чистовое фрезерование), M (универсальное применение) и R (черновое фрезерование).

Торцевые фрезы

Ассортимент торцевых фрез включает в себя инструменты для фрезерования плоских поверхностей (кг 45° аҗ 75°). Здесь вы найдёте варианты для производительное и общее фрезерование. Ассортимент дополняет предложение фрез для тяжелого чернового фрезерования (кг 57° а 60°). В предложение включают торцевые фрезы с диаметром от Ø 20 мм до Ø 315 мм в зависимости от типа и размера сменной режущей пластины. В данной области также могут быть использованы концевые и копировальные фрезы.

Самыми мощными торцевыми фрезами являются инструменты со сменными режущими пластинами HNGX, которые обладают 12 режущими кромками. Они предлагаются в 2 размерах (HNGX06 and HNGX09) и 3 геометриях, поэтому могут быть использованы для черновое и чистовое фрезерование.

В предложение включены торцевые фрезы с режущими пластинами HNEF им. HNMF для фрезерования чугуна с 12 режущими кромками. В ассортименте находятся 2 типа фрез с высоким и очень высоким числом зубьев, которые обеспечивают высокую производительность инструментов.

В настоящее время в предложение включены новые инструменты для более лёгкие операции и для обработку коррозионностойких сталей, труднообрабатываемых материалов (DTMM) и низкоуглеродистых сталей. Настоящее касается инструментов серии MULTISIDE, а также фрез с пластинами SEET09 и SEMT09.

Предложение тяжелой черновой обработки дополняет тип фрез Penta HD, который представляет собой экономичный вариант для фрезерования с глубиной от 5 до 10 мм и своей мощностью конкурирует тангенциальным фрезам

Фрезы для обработки уступов

В группу фрез для обработки уступов входят инструменты с углом 90° с одним рядом сменных режущих пластин для фрезерование пазов и установление от малых глубин (с диаметром фрез от 10 мм) до тяжелой черновой области фрезерования (с диаметром до 260 мм). Частью отдела представляют производительные фрезы для обработку алюминия и его сплавов с режущими пластинами с ПКА (поликристаллический алмаз).

Для область экономичного фрезерования с углом 90°, были в ассортимент добавлены инструменты и режущие пластины LNGX12 и LNGU16. Инструменты с пластинами LNG предназначены в первую очередь для фрезерования оснащения и торцевого фрезерования. Инструменты с пластинами LNGX12 также можно использовать для операций фрезерования как например фрезерование с врезанием под углом, вертикальной интерполяции или для отвесный укол в материал.

Фрезы с пластинами ADMX 11 и ADMX 16 относятся к новому поколению инструментов. Пластины ADMX 11 и ADMX 16 характеризуются чётко пониженным размером сили резания, улучшенной прочностью режущей кромки и отличной прочностью даже при неблагоприятных условиях резания.

Большим преимуществом пластин ADMX является широкий спектр операций, для которых они могут использоваться – фрезерование с врезанием под углом, вертикальная интерполяция и отвесный укол в материал.

Инструменты для фрезерования алюминия, алюминиевых сплавов и других цветных металлов подходят не только для обработки уступов, но и плоских операций. Возможность применения инструмента зависит от использованного типа пластины HOEN 12. Максимальная допустимая скорость резания 7000 м/мин позволяет достичь очень высокую производительность обработки и, таким образом, минимизировать время обработки.

Копировальные фрезы

Копировальные фрезы представляют собой инструмент, у которого закругленная режущая кромка сменных пластин. Настоящее касается полностью круговой режущей кромки (сменные пластины для тороидальных или сферических фрез) или части круговой режущей кромки (от HFC фрез до вариантов радиуса сменных режущих пластин ADMX 11 и ADMX 16). Ассортимент копируемых фрез включает в себя насадные фрезы, фрезы с цилиндрическим хвостовиком, с креплением типа Weldon, а также винтовые (модульные) фрезы.

В настоящее время проводятся в области чернового копируемого фрезерования так называемые фрезы HFC (от англ. High Feed Cutting – Резание с большой подачей). Pramet предлагает 2 типа фрезы HFC. Фрезы HFC с пластинами

ZDCW 12, ZDEW 09 и ZDEW 07 для работу на подачах вплоть до 3, 2 и 1 мм на зуб. Они особенно незаменимы при фрезеровании с большим вылетом фрезы. В следующих операциях они выходят за рамки копировального фрезерования и становятся более производительными по сравнению с фрезами для обработки плоскостей. Инструменты подходят для обработки как низкоуглеродистых, так закаленных сталей и чугунов.

По-новому были в ассортимент включены фрезы Penta HF с пластинами типа PDxx 09, которые были оптимизированы для область обработки коррозионноустойчивых сталей, труднообрабатываемых материалов и закаленных сталей. Фрезы с круглыми пластинами, например, RDHX или RCMX особенно прибываются в чистовых операциях или на стабильных машинах и узделях. Следующим преимуществом для программистов станков является свободное использование инструмента в многоосевой обработке (3D и более).

Цилиндрические фрезы

Ассортимент цилиндрических фрез включает в себя фрезы для обработки глубоких уступов и пазов. Цилиндрические фрезы предназначены для средне-производительные и мощные фрезеры. К ассортименту цилиндрических фрез принадлежат фрезы для обработки фасок. Угол наладки соответствует наиболее часто используемым углам для приготовления сварочных швов. Также существуют цилиндрические фрезы с напайными режущими пластинами В предложение для чистовых операций входят цилиндрические фрезы с напайными кромками.

Новым инструментом в предложении для периферийного фрезерования является фронтальная торцевая фреза с пластинами SDGX 12 (или SDMX 12). Настоящее полнорежущие фрезы предназначены для среднюю обработку сталей от конструкционных до коррозионноустойчивых сталей, а также труднообрабатываемых материалов группы С.

Дисковые фрезы

Дисковая фреза является одним из самых производительных инструментов для фрезерование. Инновационная серия дисковых фрез основана на тангенциально

закрепленных сменных режущих пластинах. Настоящее позволяет предложить мощное и надежное решение как для более широкий замах (регулируемые фрезы), так и фрезы для более узкие пазы (прочные фрезы).

Прочные дисковые фрезы используются не только для фрезерования пазов, но и для резания материала. Фрезы с фланцем способны обработать пазы на дне детали. Крепление фрез соответствует зажимам стандартных насадных фрез. Дисковые фрезы без фланца можно использовать не только как самостоятельную фрезу, но их можно употребить в сборных инструментах. Для самостоятельно закрепленных дисковых фрез мы предлагаем зажимную оправку тип FMH4, которая подходит для фрез любой ширины.

Регулируемые дисковые фрезы представляют универсальное решение для фрезерования пазов. Сменные картриджи регулируются в пределах от 14 мм до 18,5 мм, от 19 до 24,3 мм и от 24,5 до 30,5 мм, в зависимости от корпуса фрезы и картриджа. Корпусы фрез также можно оснастить односторонно для фрезерования одной поверхности. При выборе режимов резания является важным параметром сдвиг на зуб или средняя толщина стружки h_m , которая должна двигаться в пределах от 0,1 до 0,2 мм для прожных фрез и от 0,08 до 0,1 мм для регулируемых дисковых фрез.

Цельные концевые фрезы

Широкий ассортимент цельных концевых фрез охватывает все области обработки материалов. В предложении находятся произведения для всех операций фрезерования, от черновых до чистовых, а также фрезы универсального применения. Наиболее широко используемые фрезы доступны в исполнениях различной длины.

Обработка отверстий

Обработка отверстий включает в себе как инструменты для изготовление отверстий, так и инструменты для чистовых операций и повышение качества отверстий. Для ручных операций предлагаем DORMER HSS сверла, для обработку ЧПУ предложены высокопроизводительные твердосплавные сверла с внутренним охлаждением.

Ассортимент включает в себе цельные твердосплавные сверла и сверла со сменными головками из карбида DORMER для глубины сверления 3xD, 5xD и 8xD, а также сверла со сменными режущими пластинами PRAMET для глубины сверления 2xD, 3xD, 4xD и 5xD.

Для повышения качества отверстий предлагаем сверла HSS, HSS-E и цельные твердосплавные развёртки DORMER, а также модульные сверловочные системы инструментов PRAMET для черновую, чистовую и микро обработку отверстий. Ассортимент DORMER ещё содержит широкий ряд HSS, HSS-E и челных твердосплавных зенковок.

Нарезание резьбы

Ассортимент для нарезания резьбы включает в себя инструменты PRAMET с сменными режущими пластинами для внутреннюю и наружную обработку. Метчики DORMER для ручной и механической обработки, формировочные метчики, фрезы для нарезания резьбы и плашки. Настоящее значит полное предложение обыкновенно использованной резьбы.

Системы крепления

Широкий спектр дополнительных продуктов расширяет комплексный ассортимент инструментов с сменными режущими пластинами и монолитных инструментов для фрезерование. В спектр дополнительных продуктов включает например системы крепления инструментов.

ПŘÍLOHA Č. 4 – TEXT PŘEKLAD

Processing Pramet Standards

Document responsible: /Jiri Divis	Маркетинг, продажа и заказы (Обработка) - Marketing, sales and orders (Cutting) Директива- Guidelines Маркетинговая коммуникация - Marketing communication	Documentno / edition: QM-5.3.2 / 2 Replaces:
--------------------------------------	--	--

по-чешски

Введение

Целью публикации директивы по организации является определение правил и методов действий маркетинга в соответствии с методами и деятельностью коммерческого отдела, отдела развития рынков, филиалов и других сотрудничающих отделений.

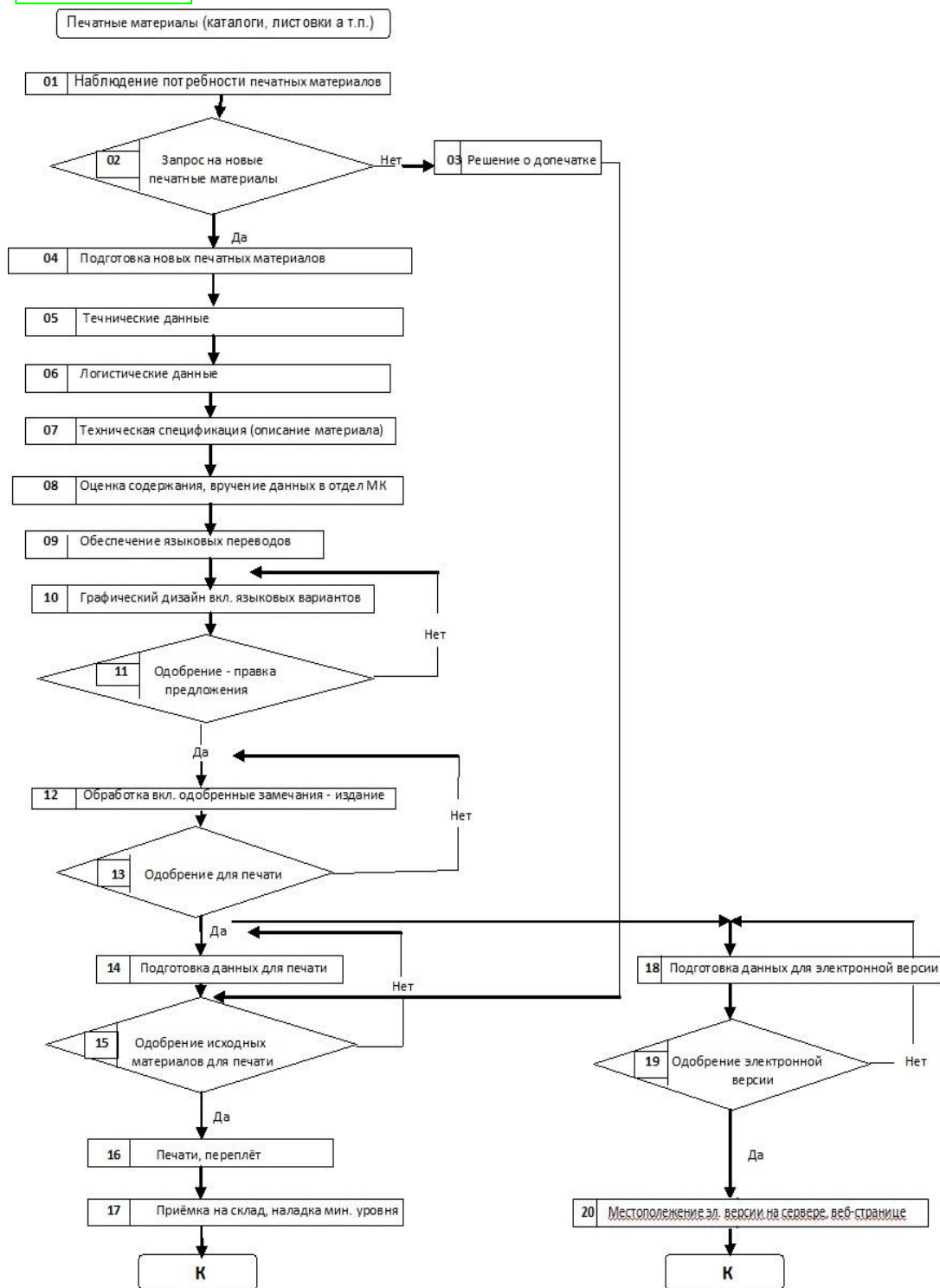
Определенны методы помогают обнаружить пожелания и требования рынка и заказчика, их формулировку и дальнейшую согласованность деятельности между сегментами, которые заинтересованны в удовлетворении потребностей.

Настоящая директива определяет методы по подготовке и реализации печатных материалов, организации ярмарок и выставок, внедрения новых продуктов, деятельности по обеспечению рекламы и объявлений, предъявлению технических статей, созданию планов, маркетинговой коммуникации.

Подготовка и реализация печатных материалов

(Каталоги, листовки, рекламные проспекты, прайс-листы и т. п.)

Блок-схема



Матрица ответственности

	Наименование деятельности	ДМ	Руководитель МК	МК	Региональный менеджер	Р&Д	Менеджер по продукту	Логистика
01	Наблюдение за потребностью печатных материалов		Р		С			
02	Запрос на новые печатные материалы	С	Р				С	
03	Решение о допечатке	И	Р	С	С			
04	Подготовка новых печатных материалов	С	Р	С		С	С	
05	Технические данные					Р	С	
06	Логистические данные				С		Р	С
07	Техническая спецификация			С		Р	С	
08	Оценка содержания	И		С	С	С	Р	С
09	Обеспечение языковых переводов	И	Р	С	С			
10	Графический дизайн		С	Р		С		
11	Одобрение, правка предложения	И	С	С	С	С	Р	
12	Обработка, вкл. одобренные замечания		С	Р			С	
13	Одобрение - финальная правка предложения	И	Р	С	С	С	С	С
14	Подготовка данных для печати		С	Р				
15	Одобрение данных для печати	И	С	Р				
16	Печати, переплёт	И	Р	С				
17	Приёмка на склад		С	И				Р
18	Подготовка данных для электронной версии	И	С	Р				
19	Проверка и одобрение электронной версии	И	Р	С	С			
20	Местоположение эл. версии на сервере, вебе	И	Р	С				

Р- решает, отвечает, С - сотрудничает, И - информирован

Описание отдельных видов деятельности

01 - Наблюдение потребности печатных материалов

МК (специалист) непрерывно следит за необходимостью и актуальностью печатных материалов – отчёт SAP.

02 - Запрос на новые печатные материалы

На основании необходимости обеспечения каталогов, печатных материалов для презентации существующего или нового ассортимента, нового изделия или подготовки кампании по поддержке продажи будет принято решение, нужно ли допечатать существующие печатные материалы (или внести изменение небольшого характера), или будут ли создаваться новые печатные материалы

03 - Решение о допечатке

При необходимости допечатать печатные материалы с учетом запланированных мероприятий и использованием печатных материалов, решается вопрос о тираже этих материалов.

04 - Подготовка новых печатных материалов

На основании обоснованных запросов торговли и ПМ, руководящий работник МК принимает решение о подготовке нового печатного материала.

05 - Технические данные

Технические данные создания печатного материала для нового изделия обеспечиваются работниками Р&Д и передаются ими в ПМ.

06 - Логистические данные

Логистические данные (отдельные позиции, С/Н, и т.д.) предлагаются ПМ на основе исходных данных и оценки логистики и торговли.

07 - Техническая спецификация

Техническую часть каталогов, содержание, последовательность глав, теоретические расчеты, описания материалов комплектует ПМ в сотрудничестве с Р&Д.

08 - Оппонирование содержания печатных материалов

По своему усмотрению оппонирование содержания печатных материалов запрашивает РМ у сотрудничающих отделов, т.е. Р&Д, Логистика, ПЙМ, Торговля, МК или др. После

окончательного решения принять замечания, передает исходные материалы в МК.

09 - Обеспечение перевода текстов

МК (специалист) обеспечивает переводы текстов на соответствующие языки в сотрудничестве с филиалами или внештатно.

10 - Графический дизайн

Работники МК создают графический проект печатных материалов, включая возможные иноязычные варианты.

11 - Одобрение, правка предложения

Работники МК представляют графический проект обработанного печатного материала на оппонирование и правку ПМ, региональным менеджерам, которые обеспечивают корректуры и языковые версии (лучше всего носитель языка).

12 - Обработка, вкл. принятые замечания

Работники МК производят окончательную обработку печатных материалов, вкл. принятые замечания ПМ. Наконец они предъявляют окончательную форму печатного материала (цвет, языковые варианты, обложка и т.д.) на окончательное одобрение.

13 - Одобрение - окончательная правка предложения

МК (специалист) представляет окончательное предложение обработанных печатных материалов на корректуру РМ (техническое содержание) П&Д, МД (торговая и маркетинговая информация), при необходимости, и региональным менеджерам.

14 - Подготовка данных для печати

После одобрения окончательной формы печатных материалов, МК выполняет обработку исходных материалов для печати и отправляет электронные данные на обработку.

15 - Одобрение данных для печати

МК работники проверяют и одобряют печатную форму данных (фильмы, изображения).

16 - Печать, переплёт

Избранное полиграфическое предприятие печатает заказанное количество каталогов и доставляет их в Pramet Tools, s.r.o.

17 - Приёмка на склад

Работники отгрузочного отдела принимают поставленное количество печатного материала на склад каталогов, сообщают об этом МК (специалисту). В соответствии с требованиями МК будет установлен минимальный уровень количества позиций складского запаса.

18 - Подготовка данных для электронной версии

После окончательного одобрения печатного материала в печать работники МК составляют электронную версию для демонстрации.

19 - Проверка и одобрение электронной версии

Одобрение электронной версии выполняется руководящим работником МК на основании контроля и сообщений коммерческой группы филиала.

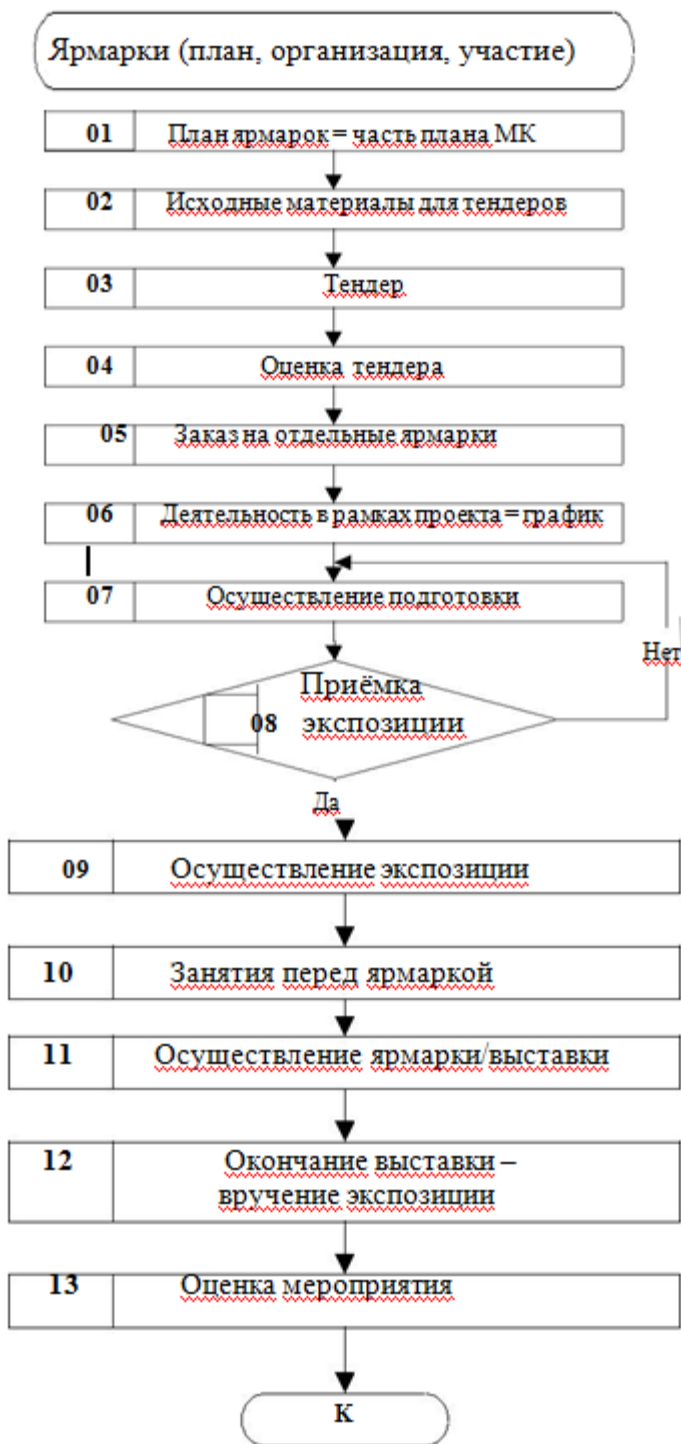
20 - Размещение эл. версии на сервере, веб-странице

После одобрения работники МК обеспечивают размещение электронной версии на сервере, веб-странице или компакт диске.



Планирование, организация и обеспечение участия в ярмарках и выставках

Блок-схема



Матрица ответственности

	Название деятельности	ДМ	Руководитель МК	МК	Региональный менеджер	Логистика/покупка
01	План участия	С	Р	С	С	
02	Исходные материалы для тендеров		Р	С		
03	Гендер	С	С			Р
04	Оценка тендера	С	С			Р
05	Заказ на отдельные ярмарки	И	Р	С	С	С
06	Деятельность в рамках проекта = график	И	С	Р	С	
07	Осуществление подготовки		С	Р	С	
08	Приёмка экспозиции	И	С	Р	С	
09	Осуществление экспозиции		С	Р	С	
10	Занятия перед ярмаркой	И	С	С	Р	
11	Осуществление ярмарки/выставки	И	С	Р	С	
12	Окончание выставки		С	Р	С	
13	Оценка мероприятия	С	С	С	Р	

Р- решает, отвечает, С - сотрудничает,
И –информирован

Описание отдельных видов деятельности

01 - План ярмарок = часть плана МК

На основе плана маркетинговой коммуникаций руководящий работник МК определяет, участие в ярмарках и выставках на следующий период (1-2 года), вкл. определение основных критериев (размер площади, экспозиции и т.д.).

02 - Исходные материалы для тендеров

Руководящий работник МК разрабатывает задание для тендера по реализации выставочных экспозициях на данный период.

03 - Тендер

Руководящий работник по закупкам объявляет тендер на реализацию (обычно на период большей продолжительности).

04 - Оценка результатов тендера

В назначенный срок заинтересованные агентства предъявляют предложения, включая расчеты. О победителе тендера и выборе реализатора решает отборочная комиссия представителей руководства, отдела закупок, МК.

05 - Заказ на отдельные ярмарки

В соответствии с определенными сроками работники МК сообщают реализатору, будут ли они принимать участие в конкретном планируемом мероприятии и с каким видом экспозиции. На основании совместного действий работников МК и реализатора и исходных материалов организатора ярмарки будет предложена конкретная экспозиция, одобренная коммерческим директором, работниками МК и региональными менеджерами, и потом заказана.

06 - Деятельность в рамках проекта = график

МК работник составляет График всех действий в рамках проекта, которые должны быть выполнены для успешной реализации ярмарки:

- Срок приёмки экспозиции, срок состояния ярмарки
- Намерение, характеристика выставки - основные продукты определяются ПМ
- Участие в ярмарке
- Проживание в отеле
- Экспонированный ассортимент - экспонаты, работники МК обеспечивают подготовку изделий, которые были предназначены ПМ и создают предложение экспонатов для производства или обработки в проекте реализатора, который обеспечивает производство.
- Экспонаты и материалы для дистрибьюторов
- Площадь, местоположение стенда
- Способ обеспечения выставки

- Постройка, устранение стенда
- Каталоги, листовки, прайс-листы
- Постеры на стену
- Записи переговоров, бейджи для работников
- Пригласительные билеты -предложение, языковой варинат + правка, количество, печатные материалы, рассылка обеспечивается соответствующим филиалом
- Объявления
- Рекламные предметы
- Питание

07 - Осуществление подготовки

Согласно Проекту ответственные работники МК или, в случае необходимости другие заинтересованные лица обеспечивают требуемые деятельности, которые не являются частью поставки реализатора.

08 - Приёмка экспозиции

В назначенный срок работники МК принимают экспозицию от реализатора таким способом, чтобы они могли подготовить экспозицию к ярмарке.

09 - Осуществление экспозиции

МК работники обеспечивают установку панелей с изделиями – экспонатами. В дальнейшем они обеспечивают все материалы, необходимые для работы экспозиции (производственное оборудование - печатные материалы, закуска, рекламные предметы и тд.), готовят экспозицию для удачной презентации компании.

10 - Обучение перед ярмаркой

Перед открытием ярмарки региональный менеджер знакомит бизнесменов и техников на стенде с действующей торговой политикой, с целью участия и правилами участия в ярмарке.

11 - Осуществление ярмарки/выставки

По заранее подготовленному графику участие в ярмарке принимают определённые работники торговли, МК, в случае необходимости, и другие.


12 - Закрытие выставки – сдача экспозиции

После окончания ярмарки, работник МК или доверенный работник закрывает всю экспозицию и передает представителю реализатора, который в ответе за ликвидацию экспозиции – укладку экспонатов, транспорт обратно, возвращение прокатного технического оборудования и т.д.

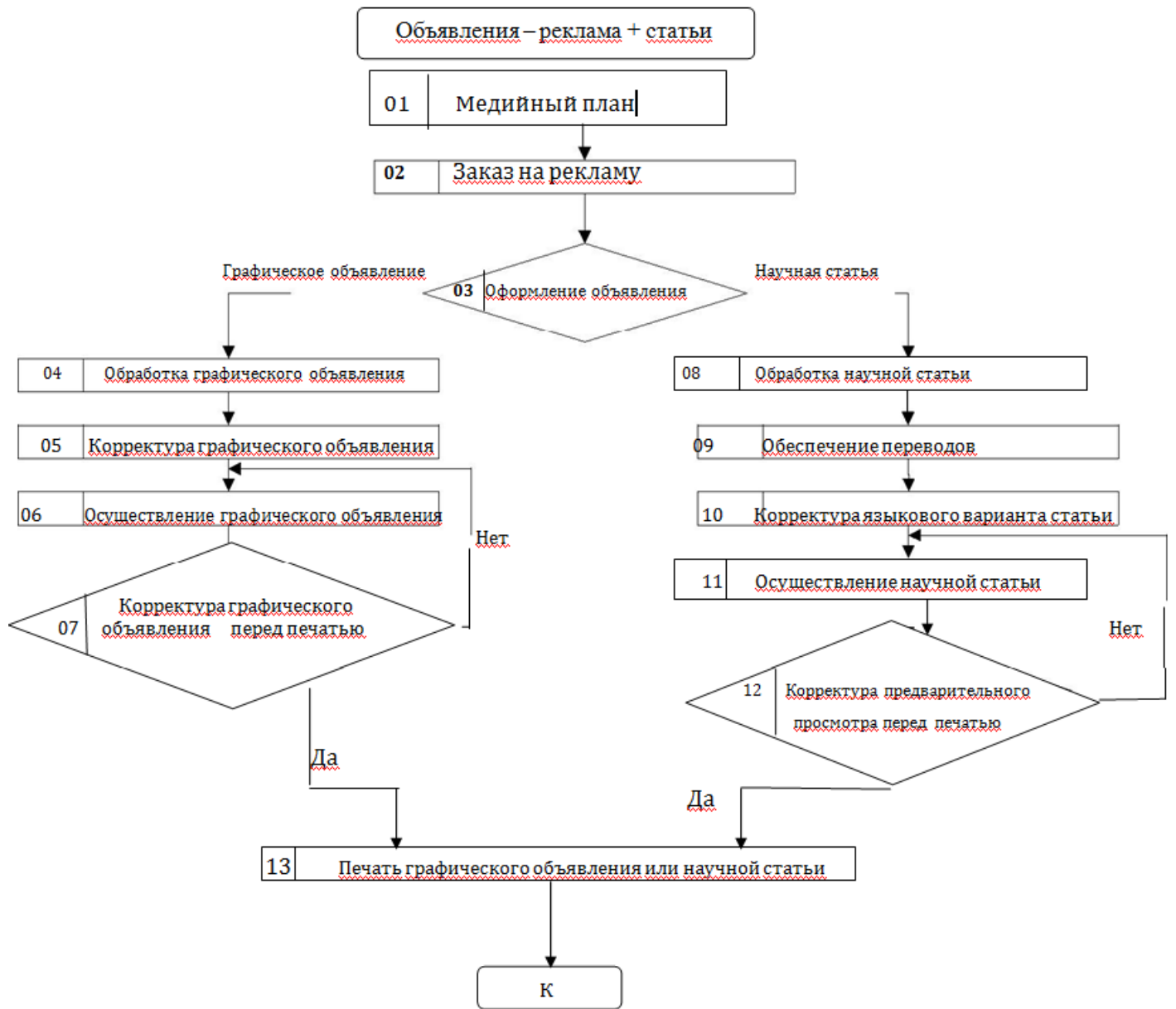
13 - Оценка мероприятия

Региональный менеджер или доверенный работник пишет отчёт о ярмарке, напр. , перечень новых контактов, установленных во время ярмарки, результатов переговоров с существующими клиентами, наличие конкуренции, тенденций/тренда и тд. Одновременно он представляет дальнейшие шаги для установления более тесных деловых отношений с заинтересованными лицами.

Запуск новых продуктов

см. пункт 7.3.10 " Подготовка к запуску на рынок "  .

Реклама и объявления, научные статьи
Блок-схема



Матрица ответственности

	Наименование деятельности	ДМ	Руководитель МК	МК	Региональный менеджер	Р&Д	Менеджер по продукту	Инженер проекта
01	Медийный план - создание	С	Р	С	С	С	И	И
02	Заказ на рекламу, презентация статьи	И	С	Р	С			
03	Оформление - графическое объявление пр. научной статьи		С	Р	И			
04	Обработка графического объявления		С	Р	С			
05	Корректра графического объявления		С	Р	С			
06	Реализация графического объявления		С	Р	С			
07	Корректра графического объявления и его предварительный просмотр перед печатью	И	С	Р	С			
08	Обработка научной статьи	И	С	С	И	Р	С	С
09	Обеспечение переводов		С	Р	С			
10	Корректра языкового варианта статьи		С	Р	С			
11	Реализация научной статьи		С	Р	С	С	С	С
12	Корректра предварительного просмотра научной статьи перед печатью	И	С	Р	С	С	С	С
13	Печать графического объявления или научной статьи	И	С	Р	С	И	И	И

Р- решает, отвечает, С - сотрудничает, И –информирован

Описание отдельных видов деятельности

01 - Медийный план - создание

На основании маркетинговых намерений регионов и МК, потребностей и предпочтений, руководящий работник МК создает медийное намерение.

Параметры: цена, тираж, досягаемость, нацеленность, необходимость в презентации новинок, ассортимента.

02 - Заказ на рекламу, презентация статьи

У выбранных печатных материалов МК специалист или региональный менеджер в соответствии с сроками редакции отправляет заказ на рекламное объявление или специальную статью.

03 - Исполнение – графическое объявление или специальная статья

В зависимости от медийного намерения МК специалист решает, будет ли опубликовано графическое объявление или научная статья.

04 - Обработка графического объявления

По требованиям специалиста МК и правилам ЦЛ работники МК создают проект объявления и представляют его на правку.

05 - Правка графического объявления

МК специалист, региональный менеджер проводят текущую правку оформления объявления, которое было обработано работниками МК, языковой вариант будет скорректирован соответствующим региональным менеджером.

06 - Реализация графического объявления

МК работники передают обработанную электронную форму объявления МК специалисту, региональному менеджеру для отправления соответствующему агентству.

07 - Правка графического объявления перед печатью

МК специалист, региональный менеджер подтверждают правку окончательной формы объявления, которое было отправлено агентством.

08 - Обработка специальной статьи

Руководящий работник Р&Д в сотрудничестве с менеджерами проекта по данным медийного намерения и плана выпуска обеспечивают специальную статью, которая презентует новое изделие или ассортимент. В создании специальной статьи могут принимать участие и МК специалист или специалист проекта.

09 - Обеспечение переводов

МК работник обеспечивает перевод статьи, который был одобрен региональным менеджером на соответствующий язык агентством переводов – в Чешской Республике.

10 - Правка языкового варианта статьи

После получения перевода от переводческого агентства работник МК передает последний региональному менеджеру, который обеспечит правильную языковую правку (носителем языка).

11 - Реализация специальной статьи

МК специалист отправляет обработанную электронную форму статьи с приложениями, в случае необходимости, ещё графическое объявление соответствующей редакции. В случае филиала контактным лицом является региональный менеджер, который отвечает за коммуникацию с редакцией.

12 - Корректурa предварительного варианта специальной статьи перед печатью

МК специалист, региональный менеджер, в случае необходимости, автор совершают авторизацию статьи, одобрение отредактированного варианта.

13 - Печать графического объявления или специальной статьи

После одобрения предварительного варианта МК специалист дает согласие на печать

графического объявления или специальной статьи.

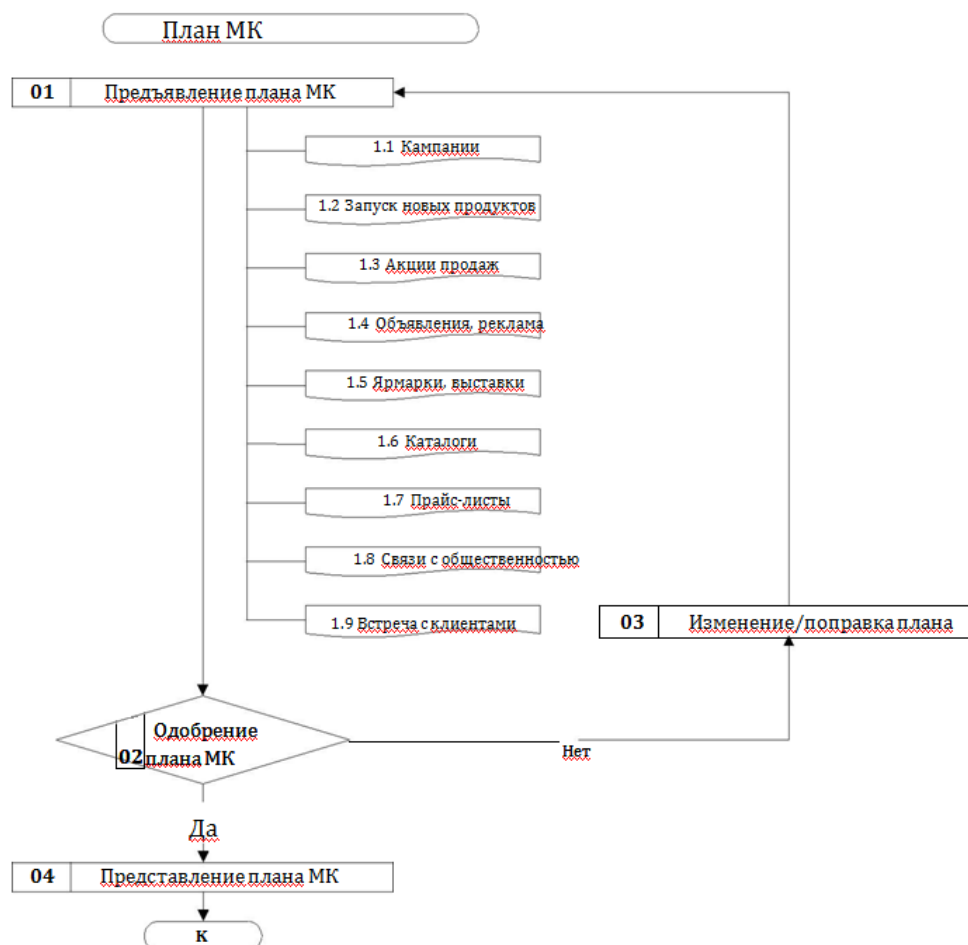
План маркетинговой коммуникации

На основании частных планов региональных менеджеров и в сотрудничестве с МД руководящий работник МК представляет план маркетинговой коммуникации в срок мин. за 5 месяцев на следующий год.

Данный план одобряется руководством компании (высшее руководство - ВР) во время одобрения финансового плана - плана расходов (бюджет) на следующий год - девятый месяц.

Отдельные части плана подробно описаны в отдельных главах директивы.

Блок-схема



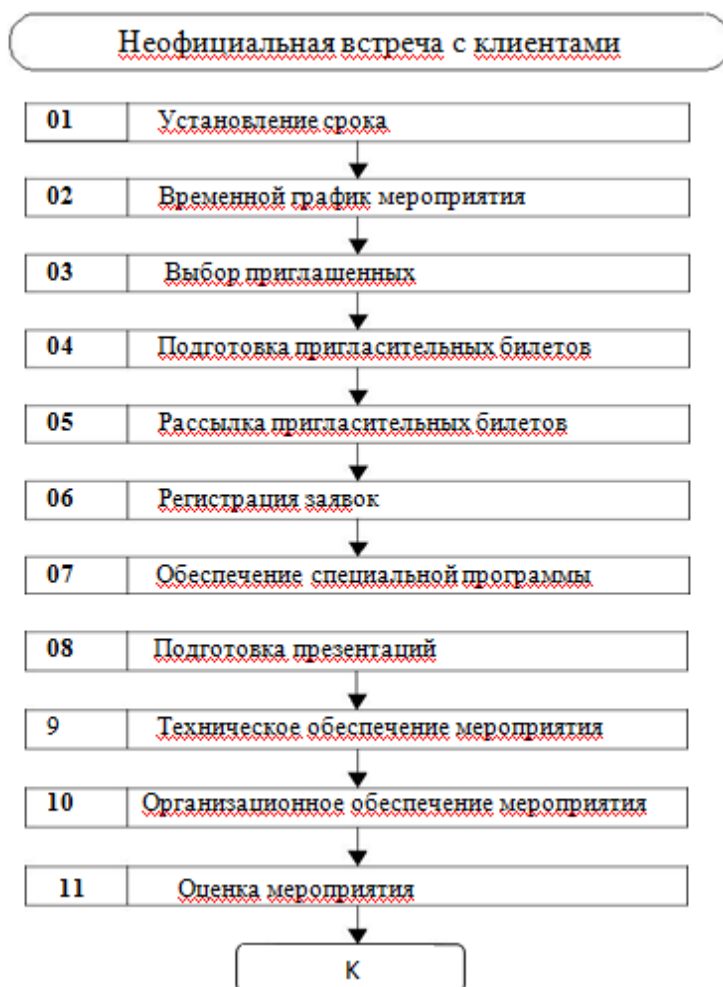
Матрица ответственности

	Название деятельности	ДМ	Руководитель МК	МК	Региональный Менеджер	Р&Д	МП	МПe	ВР
01	Предъявление плана	С	Р	И	С				
1.1	Кампании	Р	С		С	С	С		
1.2	Запуск новых продуктов	С	Р	С	С	С			
1.3	Акции продаж	С	Р	С	С	С			
1.4	Объявления, реклама	С	Р	С	С	С	С		
1.5	Ярмарки, выставки	С	Р	С	С	С	С		
1.6	Каталоги	И	С	С	С	С	Р		
1.7	Прайс-листы	Р	С	С	С	С	С		
1.8	Связи с общественностью	С	Р	С	С				
1.9	Встреча с клиентами	И	Р	С	С	С	С		
02	Одобрение плана МК	С	С		С				Р
03	Изменение/поправка плана	С	Р		С				
04	Представление плана МК	С	Р	И	И	И	И	И	И

Р- решает, отвечает, С - сотрудничает, И –информированный

Неофициальная встреча с клиентами

Блок-схема



Матрица ответственности

Название деятельности	ДМ	Руководитель МК	МК	Региональный менеджер	Р&Д	МП	Лог
Установление срока	С	Р	И	С			
Временной график действия	С	С	С	Р	И		
Выбор приглашенных	И	И	С	Р			
04 Подготовка пригласительных билетов			С	Р	С		
05 Рассылка пригласительных билетов			С	С	Р		
06 Регистрация заявок-список зарегистрированных участников		И	С	С	Р		
07 Обеспечение специальной программы лекции, показы, экскурсии, выставки и т.д.		И	Р	С	С	С	С
08 Подготовка презентаций		И	С	И	С	С	С
09 Техническое обеспечение мероприятия (помещения, техническое оборудование, выставка продукции, каталоги, листовки, прайс-листы и т.д.).		И	С	Р	С		
10 Организационное обеспечение мероприятия (закуска, ночлеги, визитные карточки, сувениры, транспорт парковки, информация для участников)		И	С	Р	С		
11 Оценка мероприятия		И	С	Р	С		

Р- решает, отвечает, С - сотрудничает, И – информирован

Список сокращений

ДМ	директор по маркетингу Маркетинговая
МК	коммуникация
МП	менеджер по продукту
МПe	менеджер проектов
Лог	логистика

PŘÍLOHA Č. 5

ČESKO-RUSKÝ GLOSÁŘ

adaptér , -u, <i>m.</i>	адаптер , -а, <i>м.</i>
agentura , -y, <i>ž.</i>	агентство , -а, <i>ср.</i>
překladatelská ~	переводческое агентство
akce , -e, <i>ž.</i>	мероприятие , -я, <i>ср.</i>
akceptování , í, <i>stř.</i>	принятие , -я, <i>ср.</i>
aplikace , -e, <i>ž.</i>	применение , -я, <i>ср.</i>
autorizace , -e, <i>ž.</i>	авторизация , -и, <i>жс.</i>
broušený , -ého	шлифованный , -ая, -ое
celobroušený	полностью шлифованный
břit , -u, <i>m.</i>	режущая кромка , -и, <i>жс.</i>
ceník , -u, <i>m.</i>	прайс-лист , -а, <i>м.</i>
čtvercový , -ého	квадратный , -ая, -ое
data , -Ø, <i>stř.</i>	данные , -ых, <i>pl.t.</i>
definovat , -nuji, -nuješ	определить , -ю, -ишь
deska , -y, <i>ž.</i>	пластина , -ы, <i>жс.</i>
negativně uložené destičky	негативно размещены пластины
vyměnitelná břitová destička	сменная режущая пластина
diagram , -u, <i>m.</i>	диаграмма , -ы, <i>жс.</i>
vývojový ~	блок-схема

distributor , -a, <i>m.</i>	дистрибу́тор , -а, <i>м.</i>
dosah , -u, <i>m.</i>	досягае́мость , -и, <i>жс.</i>
dotisk , -u, <i>m.</i>	допеча́тка , -и, <i>жс.</i>
drážka , -y, <i>ž.</i>	паз , -а, <i>м.</i>
drážkovací nůž , -ho –e, <i>m.</i>	кана́вка , -и, <i>жс.</i>
držák , -u, <i>m.</i>	держа́вка , -и, <i>жс.</i>
dvoubřítý , -ého	двуле́звийный , -ая, -ое
elektronický , -ého	электро́нный , --ая, -ое
elektronická verze	электронная версия
elektronická data	электронные данные
exkurze , -e, <i>ž.</i>	экскурсия , -и, <i>жс.</i>
exponát , -u, <i>m.</i>	экспона́т , -а, <i>м.</i>
expoziční , -e, <i>ž.</i>	экспози́ция , -и, <i>жс.</i>
externí , -ího	внешта́тный , -ая, -ое
fazeta , -y, <i>ž.</i>	фаска́ , -и, <i>жс.</i>
film , -u, <i>m.</i>	фильм , -а, <i>м.</i>
fréza , -y, <i>ž.</i>	фреза́ , -ы, <i>жс.</i>
kopírovací ~	копирная фреза
kulová ~	шаровая фреза
nástrčná ~	насадная фреза
pevná kotoučová ~	прочная дисковая фреза
rovinná ~	торцевая (безконсольная) фреза

válcová ~	цилиндрическая фреза
frézování , -í, <i>stř.</i>	фрезерование , -ия, <i>ср.</i>
hrubovací ~	черновое фрезерование
lehké a dokončovací ~	тонкое и чистовое фрезерование
grafický , -ého	графический , -ая, -ое
grafická podoba	графический проект
házivost , -i, <i>ž.</i>	биение , -я, <i>ср.</i>
hladina , -y, <i>ž.</i>	уровень , -вня, <i>м.</i>
hladina množství	уровень количества
hlavice , -e, <i>ž.</i>	головка , -и, <i>жс.</i>
hledisko , -a, <i>stř.</i>	параметр , -а, <i>м.</i>
hliník , -u, <i>м.</i>	алюминий , -я, <i>м.</i>
hrana , -y, <i>ž.</i>	кромка , -и, <i>жс.</i>
hrubování , -ní, <i>stř.</i>	черновая обработка , -ой – и, <i>жс.</i>
chlazení , -í, <i>stř.</i>	охлаждение , -я, <i>ср.</i>
inovovat , -uji, -uješ	возобновить (<i>что</i>), -влю, -вишь
instalace , -e, <i>ž.</i>	установка , -и, <i>жс.</i>
integrovaný , -ého	интегрированный , -ая, -ое
inzerce , -e, <i>ž.</i>	объявление , -я, <i>ср.</i>
kalkulace , -e, <i>ž.</i>	расчёт , -а, <i>м.</i>
kampaň , -ě, <i>ž.</i>	кампания , -и, <i>жс.</i>
kapalina , -y, <i>ž.</i>	жидкость , -и, <i>жс.</i>

karbidový, -ého	карбидный, -ая, -ое
katalog, -u, m.	каталог, -а, м.
keramika, -y, ž.	керамика, -и, ж.
kleština, -y, ž.	цанга, -и, ж.
kleštinový trn, -u, m.	цанговая оправка, -и, ж.
kolo, -a, stř.	колесо, -а, ср.
komise, -e, ž.	комиссия, -и, ж.
výběrová komise	отборочная комиссия
konkurence, -e, ž.	конкуренция, -и, ж.
konstrukce, -e, ž.	конструкция, -и, ж.
konstrukční, -ho	конструкционный, -ая, -ое
koordinovat, -nuji, -nuješ	согласовать, -сую, -суешь
kopírování (v soustružení), -í, stř.	копирование, -а, ср.
korektura, -y, ž.	правка, -и, ж.
korozivzdornost	коррозиестойкость, -и, ж.
kotoučový, -ého	дисковый, -ая, -ое
kotoučové frézy bez příruby	дисковые фрезы без фланца
kov, -u, m.	металл, -а, м.
barevný ~	цветной металл
kritérium, -a, stř.	критерий, -я, м.
kužel, -u, m.	конус, -а, м.
lamač třísek (utvařeč), -e, m.	стружкодробитель, -я, м.
leták, -u, m.	листовка, -и, ж.

likvidace , -e, <i>ž</i> .	ликвидация , -и, <i>жс</i> .
lisovaný , -ého	прессованный , -ая, -ое
litina , -y, <i>ž</i> .	чугун , -а, <i>м</i> .
logistika , -y, <i>ž</i> .	логистика , -и, <i>жс</i> .
manažer , -a, <i>м</i> .	менеджер , -а, <i>м</i> .
produktový ~	менеджер по продукту
regionální ~	региональный менеджер
marketing , -u, <i>м</i> .	маркетинг , -а, <i>м</i> .
marketingový , -ého	маркетинговый , -ая, -ое
marketingová komunikace	маркетинговая коммуникация
marketingový ředitel	директор по маркетингу
matice zodpovědnosti (marketing) , -e -í, <i>ž</i> .	матрица ответственности , -ы -и, <i>жс</i> .
matice (technika) , -e, <i>ž</i> .	гайка , -и, <i>жс</i> .
mikrohlava , -y, <i>ž</i> .	микроголовка , -и, <i>жс</i> .
místnost , -i, <i>ž</i> .	помещение , -я, <i>ср</i> .
množství , -í, <i>стř</i> .	количество , -а, <i>ср</i> .
modulární , -ho	модульный , -ая, -ое
monolitní , -ho	монолитный , -ая, -ое
náhled , -u, <i>м</i> .	просмотр , -а, <i>м</i> .
náklad , -u, <i>м</i> .	тираж , -а, <i>м</i> .
náklad tiskovin	тираж печатных материалов
nástavec , -ce, <i>м</i> .	удлинитель , -я, <i>м</i> .

nastavitelný, -ého	регулируемый, -ая, -ое
nástrčný, -ého	насадной, -ая, -ое
nástroj, -e, m.	инструмент, -а, m.
neformální, -ho	неофициальный, -ая, -ое
nesporný, -ého	неоспоримый, -ая, -ое
nízkouhlíkový, -ého	низкоуглеродистый, -ая, -ое
nocleh, -u, m.	ночлег, -а, m.
nosný, -ého	основной, -ая, -ое
nosný produkt	основной продукт
novinka, -y, ž.	новинка, -и, жс.
nůž, -e, m.	резец, -зца, m.
obálka, -y, ž.	обложка, -и, жс.
občerstvení, -í, stř.	питание, -я, ср.
období, -í, stř.	период, -а, m.
obepínat, -nám, -náš	охватывать, -аю, -аешь
objednaný, -ého	заказанный, -ая, -ое
objednávka, -y, ž.	заказ, -а, m.
obráběcí stroj, -e, m.	металлорежущий станок, -его
	-нка, m.
obrábění otvorů	обработка отверстий, -и -ий, жс.
obrobek, -u, m.	изделие, -я, стр.
obvodový (frézování), -ého	периферийный, -ая, -ое
ocel, -e/i, ž.	сталь, -и, жс.

zušlechtěná ~	закаленная сталь
měkká ~	углеродистая сталь
korozivzdorná~	коррозиестойкая сталь
oddělení, -í, stř.	отдел, -а, м.
oddělení expedice	отгрузочный отдел
oddělení rozvoje trhů	отдел развития рынков
odesílat, -ám, -áš	отправлять, -яю, -яешь
operace, -e, ž.	операция, -и, жс.
operace všeobecného soustružení	операция общего точения
oponentura, -y, ž.	оппонирование, -я, ср.
organizování, -í, stř.	организация, -и, жс.
osazení, -í, stř.	уступ, -а, м.
panel, -u, m.	панель, -и, жс.
parkování, -í, stř.	парковка, -и, жс.
plán, -u, m.	план, -а, м.
mediální ~	медийный план
plánování, -í, stř.	планирование, -я, ср.
pobočka, -y, ž.	филиал, -а, м.
podklad, -u, m.	исходный материал, -ого -а, м.
podložka (pod šroub), -y, ž.	шайба, -и, жс.
položka, y, ž.	позиция, -и, жс.
polykrystalický diamant, -u, m.	поликристаллический алмаз, -а
portfólio, -а, stř.	портфолио, нескл.

povlak , -u, <i>m.</i>	покрытие , -я, <i>ср.</i>
pozvánka , -y, <i>ž.</i>	пригласительный билет , -ого -а, <i>м.</i>
požadavek , -u, <i>ž.</i>	потребность , -и, <i>жс.</i>
pracovník , -a, <i>m.</i>	работник , -а, <i>м.</i>
pověřený ~	доверенный работник
prezentace , -e, <i>ž.</i>	презентация , -и, <i>жс.</i>
prodej , -e, <i>m.</i>	продажа , -и, <i>жс.</i>
programátor , -a, <i>m.</i>	программист , -а, <i>м.</i>
projekt , -u, <i>m.</i>	проект , -а, <i>м.</i>
prospekt , -u, <i>m.</i>	рекламный проспект , -ого -а, <i>м.</i>
průměr , -u, <i>m.</i>	диаметр , -а, <i>м.</i>
průřez , -u, <i>m.</i>	поперечное сечение , -ого -я, <i>ср.</i>
přerušovaný řez <i>ср.</i>	прерывистое сечение , -ого -я, <i>ср.</i>
přednáška , -y, <i>ž.</i>	лекция , -и, <i>жс.</i>
přerušovaný , -ého	прерывистый , -ая, -ое
příjem , -u, <i>m.</i>	приёмка , -и, <i>жс.</i>
příloha , -y, <i>ž.</i>	приложение , -я, <i>ср.</i>
příruba , -y, <i>ž.</i>	фланец , -нца, <i>м.</i>
příslušenství , -í, <i>stř.</i>	аксессуары , -ов, <i>мн.</i>
realizace , -e, <i>ž.</i>	осуществление , -я, <i>ср.</i>
reklama , -y, <i>ž.</i>	реклама , -ы, <i>жс.</i>
report , -u, <i>m.</i>	отчёт , -а, <i>м.</i>

rodilý mluvčí , -ého –ho, <i>m.</i>	носите<u>л</u>ь язы<u>к</u>а , -я -а, <i>м.</i>
rotační , -ho	враща<u>т</u>ельный , -ая, -ое
rotující , -ho	инерци<u>о</u>нный , -ая, -ое
rovinná operace , -e, <i>ž.</i>	плос<u>к</u>ая опера<u>ц</u>ия , -ии, <i>ж.</i>
rozhodnutí , -í, <i>stř.</i>	реше<u>н</u>ие , -я, <i>ср.</i>
řazení , -í, <i>stř.</i>	последова<u>т</u>ельность , -и, <i>ж.</i>
řazení kapitol	последовательность глав
ředitel , -e, <i>m.</i>	дирек<u>т</u>ор , -а, <i>м.</i>
obchodní ~	коммерческий директор
řezání , -í, <i>stř.</i>	ре<u>з</u>ка , -и, <i>ж.</i>
server , -u, <i>m.</i>	се<u>р</u>вер , -а, <i>м.</i>
setkání , -í, <i>stř.</i>	встреч<u>а</u> , -и, <i>ж.</i>
schválení , -í, <i>stř.</i>	одобр<u>е</u>ние , -я, <i>ср.</i>
sklad , -u, <i>m.</i>	склад , -а, <i>м.</i>
sledování , -í, <i>stř.</i>	наблюд<u>е</u>ние , -я, <i>ср.</i>
slitina , -y, <i>ž.</i>	сплав , -а, <i>м.</i>
slitina z hliníku	алюми <u>н</u> иевый сплав
směrnice , -e, <i>ž.</i>	дирек<u>т</u>ива , -ы, <i>ж.</i>
organizační ~	директива по организации
sortiment , -u, <i>m.</i>	ассорти<u>м</u>ент , -а, <i>м.</i>
soustruhový , -ého	тока<u>р</u>ный , -ая, -ое
soustružení	тока<u>р</u>ная обработка , -ой –и, <i>ж.</i>
těžké soustružení	тяжелое точение

vnější soustružení	наружное точение
soustružení závitů	точение резьбы
spájet (co), -ím, -íš	спаивать (что), -аю, -аешь
specialista, -y, m.	специалист, -а, м.
spirálová interpolace, -e, ž.	спиральная интерполяция, -ой -ии, ж.
stacionární, -ho	стационарный, -ая, -ое
stánek, -u, m.	стенд, -а, м.
stanovení, -í, stř.	определение, -я, ср.
stanovení pravidel	определение правил
svařování, -í, stř.	сварка, -и, ж.
školení, -í, stř.	занятие, -я, ср.
šroub, -u, m.	винт, -а, м.
šroubovák, -u, m.	отвёртка, -и, ж.
šroubovice, -e, ž.	винтовая линия, -ии, ж.
tangenciální, -ho	тангенциальный, -ая, -ое
těsnící kroužek, -u, m.	уплотнительное кольцо, -а, ср.
těžkoobrobitelný, -ého	труднообрабатываемый, -ая, -ое
tisk, -u, m.	печать, -и, ж.
tiskárna, -y, ž.	полиграфическое предприятие, -ого -я, ср.
tiskovina, -y, ž.	печатный материал, -ого -а, м.
tolerance, -e, ž.	допуск, -а, м.
toroidní, -ho	тороидальный, -ая, -ое

trend , -u, <i>m.</i>	тренд , -а, <i>м.</i>
tříška , -y, <i>ž.</i>	стружка , -и, <i>жс.</i>
třískové obrábění kovů , -í, <i>stř.</i>	обработка металлов резанием , -и, <i>жс.</i>
tuhost , -i, <i>ž.</i>	плотность , -и, <i>жс.</i>
tvorba , -y, <i>ž.</i>	создание , -я, <i>ср.</i>
tvrzený , -ého	закалённый , -ая, -ое
ubytování , -í, <i>stř.</i>	проживание в отеле , -я, <i>ср.</i>
ucelený , -ého	целостный , -ая, -ое
účast , -i, <i>ž.</i>	участие , -я, <i>ср.</i>
ukázka , -y, <i>ž.</i>	показ , -а, <i>м.</i>
uložení , -í, <i>stř.</i>	базирование , -я, <i>ср.</i>
umístění , -í, <i>stř.</i>	размещение , -я, <i>ср.</i>
upichování a zapichování , -í, <i>stř.</i>	отрезки , -ов, <i>мн.</i>
upínací , -ho	зажимный , -ая, -ое
upínací stopka , -y, <i>ž.</i>	зажимный хвостовик , -ого -а, <i>м.</i>
upínací trn , -u, <i>м.</i>	зажимная оправка , -ой -и, <i>жс.</i>
upínač , -e, <i>м.</i>	зажим , -а, <i>м.</i>
upínání , -í, <i>stř.</i>	крепление , -я, <i>ср.</i>
upravený , -ého	отредактированный , -ая, -ое
upravená verze	отредактированный вариант
úsek , -u, <i>м.</i>	отдел , -а, <i>м.</i>
obchodní ~	коммерческий отдел

úvod , -u, <i>m.</i>	введение , -я, <i>ср.</i>
válcový , -ého	цилиндрический , -ая, -ое
válcový otvor	цилиндрическое отверстие
vazba , -y, <i>ž.</i>	переплёт , -а, <i>м.</i>
vedení , -í, <i>stř.</i>	руководство , -а, <i>ср.</i>
zástupce ~	представитель руководства
veletrh , -u, <i>m.</i>	ярмарка , -и, <i>жс.</i>
veřejnost , -i, <i>ž.</i>	общественность , -и, <i>жс.</i>
vztahy s veřejností	связи с общественностью
víceosý , -ého	многоосный , -ая, -ое
vizitka , -y, <i>ž.</i>	визитная карточка , -ой -и, <i>жс.</i>
vrták , -u, <i>m.</i>	сверло , -а, <i>м.</i>
monolitní ~	цельное твердосплавное сверло
srážec (hran)	фасочное сверло
stupňovitý ~	ступенчатое сверло
vrstva , -y, <i>ž.</i>	слой , -я, <i>м.</i>
vřeteno , -a, <i>stř.</i>	шпиндель , -я, <i>м.</i>
výběrové řízení , -ého -í, <i>stř.</i>	тендер , -а, <i>м.</i>
vyhodnocení , -í, <i>stř.</i>	оценка , -и, <i>жс.</i>
výkonný , -ého	мощный , -ая, -ое
vyložení , -í, <i>stř.</i>	выгрузка , -и, <i>жс.</i>
vyměnitelný , -ého	сменный , -ая, -ое

vysoko posuvové obrábění, -í, stř.	резание с большо <u>й</u> пода <u>ч</u> ей, - ия, ср.
vysoký posuv, -u, m.	высока <u>я</u> пода <u>ч</u> а, -и, жс.
vyvrtávání, -í, stř.	растачи <u>в</u> ание, -я, ср.
výroba, -y, ž.	произво <u>д</u> ство, -а, стр.
sériová ~	массовое~
kusová ~	штучное~
výstava, -y, ž.	выста <u>в</u> ка, -и, жс.
výstružník, -u, m.	развёр <u>т</u> ка, -и, жс.
web, -u, m.	веб - страница, -ы, жс.
záběrová podmínka, -y, ž.	усло <u>в</u> ие ре <u>з</u> ания, -я, ср.
zabezpečení, -í, stř.	обеспе <u>ч</u> ение, -я, ср.
zajištění, -í, stř.	обеспе <u>ч</u> ение, -я, ср.
zákazník, -a, m.	за <u>к</u> азчик, -а, м.
zaměření, -í, stř.	на <u>ц</u> еленность, -и, жс.
záslepka, -y, ž.	за <u>г</u> лу <u>ш</u> ка, -и, жс.
zavádění, -í, stř.	вне <u>д</u> рение, -я, ср.
zavedení, -í, stř.	вы <u>п</u> уск, -а, м.
závitování, -í, stř.	на <u>р</u> езание ре <u>з</u> ь <u>б</u> ы, -я -ы, стр.
závitnice, -e, ž.	пла <u>ш</u> ка, -и, жс.
závitník, -u, m.	мет <u>ч</u> ик, -а, м.
zkontrolovat, -uji, uješ	про <u>в</u> ер <u>я</u> ть, -яю, -яешь
zpracování, -í, stř.	обра <u>б</u> от <u>к</u> а, -и, жс.

žáruvzdorný, -ého

огнепорный, -ая, -ое

železniční, -ho

железнодорожный, -ая, -ое

ANOTACE

Jméno a příjmení autora: Ivana Blažková

Název katedry a fakulty: Katedra slavistiky, Filozofická fakulta Univerzity Palackého v Olomouci

Název bakalářské práce: Překlad odborného textu z oblasti strojírenství s komentářem a glosářem (se zaměřením na společnost Pramet Tools, s.r.o.)

Vedoucí bakalářské práce: PhDr. Ladislav Vobořil, Ph.D.

Počet stran (bez příloh): 68

Počet znaků (bez příloh): 91 681

Počet příloh: 5

Počet titulů použité literatury: 45

Klíčová slova: překlad, odborný styl, terminologie, překladové transformace, strojírenství, marketing, společnost Pramet Tools, s.r.o., translatologický komentář, glosář

Charakteristika bakalářské práce:

Tématem této bakalářské práce je překlad odborných textů z oblasti strojírenství s komentářem a glosářem, se zaměřením na společnost Pramet Tools, s.r.o. V první kapitole je představena společnost Pramet Tools, s.r.o. Teoretická část tvoří druhou kapitolu, ve které je představen odborný funkční styl a jeho lexikální, morfologický a syntaktické prostředky. Na závěr teoretické části práce se věnujeme charakteristice překladu a překladovým transformacím. Součástí praktické části práce je lexikálně-gramatický rozbor výchozího i cílového textu společně s translatologickým komentářem. Originální české texty a jejich překlady jsou umístěny v příloze společně s česko-ruským glosářem odborné terminologie.

ABSTRACT

Firts name and Suriname of the Author: Ivana Blažková

Name of the department and the Faculty: Department of Slavonic Studies,
Philosophical Faculty Palacký Univerzity Olomouc

Name of the Bachelor Thesis: Translation of a text for special purposes (mechanical engineering) with a commentary and a glossary

Bachelor Thesis supervizor: PhDr. Ladislav Vobořil, Ph.D.

Number of pages (without suplement): 68

Number of signs (without suplement): 91 681

Number of supplements: 5

Number of titles of the used literature: 45

Key words: Translation, technical style, terminology, translation transformations, mechanical engineering, marketing, company Pramet Tools, s.r.o., translational commentary, glossary

Characterisation of the Bachelor Thesis:

The topic of this thesis is the translation of a technical text with commentary and glossary orientated on the company Pramet Tools, s.r.o. This company is introduced in the first part of the thesis. The second part is theoretical and it's focused on technical style and its lexical, morphological and syntactical features. Practical part of the thesis is formed by the lexical and grammatical analysis and translational commentary of original and translated texts. The original Czech text and its translation into Russian form the end of the thesis, together with the glossary of technical terminology.