

**FILOZOFICKÁ FAKULTA UNIVERZITY PALACKÉHO
V OLOMOUCI**

KATEDRA SLAVISTIKY

**PREZENTACE FIRMY UNEX, a. s., SE ZAMĚŘENÍM NA
PŘEKLAD ZÁKLADNÍCH PROSTŘEDKŮ KOMUNIKACE
VE SFÉŘE PODNIKÁNÍ**

**(překlad firemní terminologie, překlad smluv, technický
překlad atd.)**

(Diplomová práce)

**Company profile of UNEX a.s. with focus on translation of basic means
of communication in business (translation of business terms, translation
of contracts, translation of technical standards, etc.)**

Vypracovala: Lucie Horváthová

Vedoucí práce: PhDr. Milena Machalová

2016

Prohlašuji, že jsem diplomovou práci vypracovala samostatně pod odborným dohledem vedoucí diplomové práce a uvedla jsem všechny použité podklady a literaturu.

V Olomouci, dne

Podpis

Děkuji PhDr. Mileně Machalové za konzultace, rady a připomínky, které mi během psaní diplomové práce poskytla. Také bych chtěla poděkovat paní Ing. Ireně Barboříkové, marketingové manažerce společnosti UNEX, a. s., za rady, odborné informace a podklady nutné k vypracování této práce.

Podpis

Obsah

Úvod	7
1. STROJÍRENSTVÍ V ČESKÉ REPUBLICE	8
1.1. Obecné informace	8
1.2. Odvětví strojírenství	9
2. METALURGICKÝ PRŮMYSL (též hutnický průmysl, metalurgie).....	11
2.1. Obecné informace	11
3. UNEX, a. s.	13
3.1. Charakteristika firmy.....	13
3.1.1. Základní údaje	13
3.1.2. Předmět podnikání.....	13
3.2. Představení společnosti.....	14
3.3. Historie společnosti.....	15
3.4. Organizační struktura	17
3.4.1. Druhy útvarů, jejich všeobecné povinnosti, pravomoci a odpovědnosti..	18
3.5. Analýza mikroprostředí firmy.....	20
3.5.1. Podnik.....	20
3.5.2. Politika QMS, EMS a SMS	20
3.5.3. Zákazníci	20
3.5.4. Dodavatelé.....	21
3.5.5. Marketing společnosti a navazování kontaktů.....	21
4. Překlad a překládání.....	23
4.1. Ekvivalence překladu	23
4.2. Jednotka překladu	25
4.3. Fáze překladatelské práce, druhy překladu	26
4.4. Překladové transformace	27

4.4.1.	Lexikální transformace	27
4.4.2.	Gramatické transformace.....	29
4.4.3.	Lexikálně-gramatické transformace	30
5.	Odborný styl a specifika jeho překladu	32
5.1.	Charakteristika odborného stylu	32
5.2.	Specifika překladu odborného textu	34
5.3.	Termín jako překladatelský problém	34
6.	Analýza překladu	36
6.1.	Překlad termínů	37
6.2.	Překladové transformace	38
7.	Překládané texty	43
7.1.	Překlad z češtiny do ruštiny «Компания «UNEX, a. s.»	43
7.2.	Překlad z ruštiny do češtiny „Kritéria hodnocení dodavatelů odlitků pro potřeby společnosti UAS (akciová společnost uzavřeného typu) „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH“	45
7.3.	Překlad z ruštiny do češtiny „Smlouva č. 1452/02 na placené služby“	48
7.4.	Překlad z ruštiny do češtiny „ Technické zadání projektu, výroby, dodávky, šéfmontáže zařízení na čištění plynu vysoké pece č. 27“	54
7.5.	Překlad z ruštiny do češtiny „Kvalita. Požadavky obsažené ve smlouvě na dodávku materiálů a komponentů hlavní a zkušební výroby.“	62
Závěr	68	
Резюме.....	69	
Bibliografie	79	
Slovníky	83	
Příloha č. 1 – Terminologický slovník	84	
Příloha č. 2 - Originál textu	93	
Příloha č. 3 - Originál textu	94	
Příloha č. 4 - Originál textu	97	

Příloha č. 5 - Originál textu	103
Příloha č. 6 - Originál textu	110

Úvod

Tématem této diplomové práce je prezentace společnosti UNEX, a. s., se zaměřením na překlad základních prostředků komunikace ve sféře podnikání, ke kterým jsme zařadili překlad smlouvy, technický překlad a překlad firemní terminologie s následnou tvorbou glosáře. Důvodem pro zvolení tohoto tématu je především fakt, že komunikace firem se zákazníky (ať už tuzemskými nebo zahraničními) a schopnost maximálně vyhovět jejich požadavkům, je jedním ze základních klíčů k úspěchu každé společnosti. Předmětem práce je jednak představit námi vybranou společnost UNEX, a. s., ale také analýza překladu prvotních dokumentů, které jsou základem pro navázání dlouhodobé spolupráce i zvyšující se konkurenceschopnost společnosti na rozrůstajícím se trhu.

Samotná práce je rozdělena do několika kapitol. První dvě kapitoly se týkají předmětu podnikání námi vybrané společnosti. Záměrně v těchto kapitolách nezacházíme do detailů, jelikož obě témata jsou velmi rozsáhlá a pro primární pochopení jsou dostačující námi popsané informace. Třetí kapitolu jsme věnovali obsáhlé prezentaci společnosti UNEX, a. s., kde jsme se věnovali jednak historii firmy, organizační struktuře a důležitým orgánům, ale také mikroprostředí společnosti.

Teoretické poznatky o překladu a jeho metodách specifikujeme v následující čtvrté kapitole. Zde podtrháváme důležitost nejen ekvivalence překladu, ale také jednotky překladu a překladových transformací, které jsou základními předpoklady pro práci každého překladatele. Oblast překladových transformací demonstrujeme především na lexikálních prostředcích českého a ruského odborného stylu, samotná specifika překladu odborného stylu jsou popsána hned v následující kapitole.

V praktické části se zabýváme analýzou vybraných textů, ve které zmiňujeme jednak problematiku překládání termínů, ale také možnosti překladu pomocí překladových transformací popsaných v teoretické části. Součástí praktické části je pak kapitola tvořená samotnými překlady textů, které nám byly poskytnuty společností UNEX, a.s., a česko-rusko-anglický glosář přiložený v příloze. Výchozím jazykem pro sestavování glosáře je čeština, cizím jazykem je pak ruština. Cílem diplomové práce je vytvořit kvalitní překlad vybraných dokumentů společnosti UNEX, a.s., který je doplněn vysvětlujícími komentáři, ale také přehledný terminologický glosář vybraného segmentu.

1. STROJÍRENSTVÍ V ČESKÉ REPUBLICE

1.1. Obecné informace

Strojírenský průmysl patří k odvětvím, která mají v České republice dlouholetou tradici. Tento segment se začal velice rychle rozvíjet v poválečném období nejen u nás, ale po celém světě, a stal se tak jedním z hlavních zdrojů příjmu pro méně rozvinuté země. Významnou roli hrál především tam, kde byl vysoký nedostatek pracovních příležitostí.¹ Tento fakt zvyšoval a také stále zvyšuje i sociální a životní úroveň v neprůmyslových nebo v méně rozvinutých oblastech. Strojírenský průmysl můžeme zařadit k nejsilnějším odvětvím našeho průmyslu, jelikož v mnoha případech se strojírenská výroba zdokonaluje a inovuje právě díky své dlouholeté působnosti na trhu, která se osvědčuje nejen v tuzemsku, ale především v zahraničí, kde je obrovský tlak ze stran konkurence mnohem výraznější.² Do strojírenství můžeme zahrnout i specifický obor investičního strojírenství, který představuje dodávku již zhotovených strojů do jiných průmyslových oblastí, jako jsou např. potravinářské závody.

V České republice je strojírenství hojně zastoupeno v každém kraji a kromě velkých strojírenských podniků zde existují také drobné strojírenské závody. Možným problémem pro všechny tyto firmy je velice silná tuzemská i zahraniční konkurence, která má možnost vybrat si dodavatele ze širokého segmentu nabízené produkce i služeb. Velkým přínosem pro české strojírenství je vhodná poloha ČR, a to především z hlediska investic a dostupnosti do země. Dalším plusem je fakt, že strojírenství jako jeden z mála segmentů je šetrný k životnímu prostředí a je také jedním z nejdůležitějších průmyslů z hlediska objemu našeho zahraničního obchodu. Strojírenská výroba v ČR je soustředěna především v oblasti hlavního města, dále ve středních Čechách, v Brně a okolí, na Ostravsku a střední Moravě.³ Těžké strojírenství zajišťuje výrobu základních výrobních prostředků pro vlastní potřebu strojírenství a ostatní odvětví a obory, je rozhodujícím odvětvím strojírenského průmyslu.

¹ STROJÍRENSTVÍ. *czech.cz* [online]. 29. 12. 2009 [cit. 2015-07-01]. Dostupné z: <http://www.czech.cz/cz/Podnikani/Firmy-v-CR/Strojirenstvi>

² STROJÍRENSKÝ PRŮMYSL ČR. *referaty-seminarky.cz* [online]. 5. 10. 2006 [cit. 2015-07-13]. Dostupné z: <http://referaty-seminarky.cz/strojirensky-prumysl-cr/> 13. 7. 2015

³ STROJÍRENSTVÍ. *czech.cz* [online]. 29. 12. 2009 [cit. 2015-07-13]. Dostupné z: <http://www.czech.cz/cz/Podnikani/Firmy-v-CR/Strojirenstvi>

Těžké strojírenství je výrazně zastoupeno v blízkosti hutí. Závody těžkého strojírenství najdeme na *Ostravsku* (Vítkovice, ArcelorMittal, Třinecké železárny), v Praze (ČKD Group), Plzni (Škoda), Hradci Králové (ČKD), Opavě (Ostroj) a Přerově (PSP). Zařízení pro elektrárny se vyrábí v První brněnské strojárně a v Blansku (ČKD)⁴.

Rozvoj trhu v rámci Evropské unie i v celosvětovém měřítku určuje pravidla pro velmi důležitou podmínku v oblasti strojírenství, tedy mezinárodní normalizaci. Mezi hlavní společnosti, které určují normy, patří ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci, International Organization for Standardization) a IEC (Mezinárodní elektrotechnická komise, International Electrotechnical Commission), dále se využívá označení EN, DIN nebo ETSI.⁵ Česká republika upravuje své normy a přibližuje se tak evropským již od devadesátých let. Označení českých norem je ČSN – tyto technické normy určují všeobecné technické normy a stanovují požadavky na výrobky a jejich jakost, bezpečnost, ochranu zdraví a životního prostředí atd. Obecně vzato, všechny průmyslové segmenty podléhají platným evropským normám a dalším technickým předpisům, bez kterých by produkce a nabízené služby nebyly možné. Tyto technické normy usnadňují podnikům vstup na mezinárodní trh, zajišťují volný pohyb zboží v mezinárodním obchodu, podporují konkurenceschopnost a zajišťují ochranu spotřebitele.⁶

I když ne ve všech výrobních závodech byl postupný vývoj strojírenství pozitivní, obecně lze říci, že strojírenství je stále se rozvíjícím oborem, který přináší nové pracovní i výrobní možnosti, stále se zdokonalující technologii a velmi dobré předpoklady tohoto oboru do budoucna.⁷

1.2. Odvětví strojírenství

Strojírenství je široké a velmi rozmanité průmyslové odvětví, které se vyznačuje pestrostí výrobků a nabízených služeb. Současná doba je charakterizována především neustálými inovacemi v oboru s cílem snížit spotřebu a zvýšit podíl přidané hodnoty.

⁴ STROJÍRENSKÝ PRŮMYSL ČR. *referaty-seminarky.cz* [online]. 5. 10. 2006 [cit. 2015-07-13].

Dostupné z: <http://referaty-seminarky.cz/strojirensky-prumysl-cr/> 13. 7. 2015

⁵ TECHNICKÁ NORMALIZACE. SYSTÉM TECHNICKÉ NORMALIZACE. *acri.cz* [online]. 2006-2014 [cit. 2015-07-13]. Dostupné z: http://www.acri.cz/uploads/CTN-vyukovy_material_UNMZ/UNMZ_2_System_technicke_normalizace.pdf

⁶ CO JE TO TECHNICKÁ NORMA? *unmz.cz* [online]. 2016 [cit. 2015-07-13]. Dostupné z: <http://www.unmz.cz/urad/co-je-to-technicka-norma->

⁷ STROJÍRENSTVÍ. *czech.cz* [online]. 29. 12. 2009 [cit. 2015-07-13]. Dostupné z: <http://www.czech.cz/cz/Podnikani/Firmy-v-CR/Strojirenstvi>

Výsledkem tohoto úsilí je dobrá konkurenceschopnost podniku a také schopnost co nejvíce vyhovět přáním zákazníka. V současnosti jsou hlavními odvětvími tohoto oboru výroba telekomunikační techniky, mikrotechniky, techniky na zpracování dat, avšak dominantní postavení má zde automobilový průmysl, ve kterém je uplatňováno nejvíce robotické techniky i automatizovaných výrobních linek. Významnou roli zaujímá výroba obráběcích strojů, dopravních prostředků a jejich komponentů a spotřebního zboží. Odvětví strojírenského průmyslu dělíme na:

- *Těžké strojírenství* – zajišťuje vybavení pro hospodářské podniky, jako jsou hutě nebo doly. Výrobní činnost těžkého strojírenství se vyznačuje velkou spotřebou materiálu a také faktem, že velké procento produkce je určeno jednomu specifickému příjemci. V poslední době roste tendence menších podniků vytvořit si své vlastní strojírenské komplexy, které zvyšují efektivnost a flexibilitu daného podniku. Produkty: těžební a hutní technika, stavební stroje, části lodí.
- *Střední strojírenství* – zabývá se výrobou především obráběcích strojů, které jsou dodávány do oborů lehkého průmyslu, dále výrobou automobilů a motocyklů, menších lodí nebo strojů - například pro textilní průmysl. Produkty: obráběcí stroje, vagóny, lodě, nakladače, zemědělské stroje a automobily.
- *Lehké strojírenství* – je odvětví, zabývající se výrobou spotřební elektrotechniky a elektroniky. Produkty: televize, radiopřijímače a spotřební elektronika.
- *Přesné strojírenství* – zahrnuje obory jemné mechaniky, optiky, výrobu strojů pro zdravotnické zařízení a měřicí přístroje. Jedná se o nejvyspělejší strojírenský obor vyžadující kvalifikovanou pracovní sílu a vědecké výzkumy. Produkty: počítače, přesná optika, laserové zařízení, digitální a telekomunikační zařízení.
- *Investiční strojírenství* - provádí výrobu kompletních celků a zpracovává projekty pro energetiku, dopravní a těžební průmysl. Stručně řečeno se jedná o tzv. „dodávky na klíč.“ Firma zajišťuje a zpracovává celkový projekt, spolupracuje s mnoha subdodavateli a zajišťuje kompletní nabídku projektu.⁸

⁸ STROJÍRENSTVÍ. *techyes.cz* [online]. 30. 8. 2010 [cit. 2015-07-14]. Dostupné z: <http://www.techyes.cz/cs/prime-odkazy-na-prumyslova-odvetvi/strojirenstvi.html#odvetvi>

2. METALURGICKÝ PRŮMYSL (též hutnický průmysl, metalurgie)

2.1. Obecné informace

V České republice patří metalurgický průmysl k tradičním odvětvím národního hospodářství. „Hutnictví (metalurgie) a na něj navazující ocelářství (výroba) a slévárenství (výroba kovových odlitků z roztaveného kovu jeho odléváním do formy) se zabývají zpracováním základních kovů a výrobou hutních či kovodělných výrobků z kovových rud (dráty, plechy, kovové trubky, traverzy, kolejnice), které jsou obvykle určeny k dalšímu zpracování například ve strojírenství“.⁹ Až 95 % objemu světové hutní výroby tvoří výroba surového železa a oceli (tzv. černá metalurgie), surové železo se pak vyrábí ve vysokých pecích a dále se zpracovává na ocel, což je slitina dalších prvků (železo, mangan, křemík, uhlík), které vylepšují chemické vlastnosti oceli. Metalurgický průmysl v ČR prošel a stále prochází mnoha změnami, jako jsou neustálé inovace technologií, hledání nových trhů, které mohou alespoň v některých případech nahradit pokles tuzemské poptávky a zajistit tak finanční stabilitu podniku.

Výroba oceli se vyvíjela celá staletí. Získané zkušenosti a nové informace poté nejen že byly předávány z generace na generaci, ale umožnily vytvořit první pokusy pro zdokonalení celého průmyslu. Za poslední desetiletí prochází metalurgie razantními změnami a inovacemi procesů, které zvyšují efektivnost a obrátkovost celé produkce. Výroba ocelových odlitků, na kterou se specializuje i námi prezentovaná firma UNEX, a. s., je jednou z odvětví metalurgického průmyslu. Tyto produkty jsou dodávány do nejrozličnějších tuzemských i zahraničních firem a jen v ČR se výrobou ocelových odlitků zabývá více než 20 slévárenských firem.¹⁰ Mezi hlavní firmy v ČR, které se zabývají hutnictvím, patří ArcelorMittal (Ostrava), Evraz Vítkovice Steel (Ostrava) nebo Třinecké železářny (Třinec).

Samotný metalurgický průmysl je obor z hlediska získávání surovin a spotřeby energií nadprůměrně náročný. Nedílnou součástí tohoto segmentu je také vysoká fondová vybavenost firem, a to především z hlediska dlouhodobého investičního

⁹ HUTNICKÝ, OCELÁŘSKÝ A SLÉVÁRENSKÝ PRŮMYSL. *rokprumyslu.eu* [online]. 2015 [2015-12-05]. Dostupné z: <http://www.rokprumyslu.eu/prumysl/odvetvi/hutnicko-ocelarsky-slevarensky-prumysl/>

¹⁰ ŠENBERGER, J., BŮŽEK, Z., ZÁDĚRA, A., STRÁNSKÝ, K., KAFKA, V. *Metalurgie oceli na odlitky*. Brno: Vutium, 2008. ISBN 978-80-214-3632-9

majetku, který zahrnuje nákup a provoz hlavních strojů a zařízení. Neustálý vývoj metalurgie v ČR i ve světě je spojen se skutečnostmi, které se na celkovém vývoji tohoto průmyslu neodmyslitelně odráží. Mezi ty hlavní patří již zmíněná vysoká náročnost z hlediska materiálu a spotřeby energie, dále vhodná poloha a dostupnost do země (doprava surovin, vývoz produkce do zahraničí apod.) a skutečnost, že hutnictví nenajdeme po celé republice, ale soustředí se v určitých regionech. Všechna tato fakta spolu s dalšími podmínkami, jako snižování emisí, ekologická legislativa a podpora výzkumu a vývoje, jsou rozhodujícími prvky pro správně fungující podnik.¹¹

¹¹ PREDIKCE VÝVOJE ČESKÉHO OCELÁŘSKÉHO PRŮMYSLU NA OBDOBÍ 2014-2017. *mpo.cz* [online]. 12. 6. 2014 [cit. 2015-05-12]. Dostupné z: <http://www.mpo.cz/dokument150100.html>

3. UNEX, a. s.

3.1. Charakteristika firmy

3.1.1. Základní údaje

Obchodní jméno:	UNEX, a. s.
Sídlo:	Brníčko 1032, 783 91 Uničov
Identifikační číslo:	45192049
Zapsáno v obchodním rejstříku:	6. května 1992
Základní kapitál:	230 000 000,- Kč
Statutární orgán:	předseda představenstva JUDr. Ladislav Jančí, členové představenstva: JUDr. Lubomír Hudák, Ing. Milan Bačko
Akcionáři:	ARCADA Capital, a. s., ARCADA Slovakia, a. s.
Počet zaměstnanců:	1 715 ⁹

(údaje platné ke dni: 1. ledna 2016)

3.1.2. Předmět podnikání

Společnost UNEX, a. s., se dle Obchodního rejstříku zabývá těmito činnostmi:

- projektová činnost ve výstavbě
- opravy silničních vozidel
- montáž, opravy, revize a zkoušky elektrických zařízení, zdvihacích zařízení
- kovářství, podkovářství
- výroba, instalace, opravy elektrických strojů a přístrojů, elektronických a telekomunikačních zařízení
- slévárenství, modelářství
- obráběčství
- výroba, obchod a služby neuvedené v přílohách 1 až 3 živnostenského zákona
- zámečnictví, nástrojařství¹⁰

⁹ Interní materiály společnosti UNEX, a. s.

¹⁰ VÝPIS Z OBCHODNÍHO REJSTŘÍKU. *rejstrik.penize.cz* [online]. 2000-2016 [cit. 2015-07-15].
Dostupné z: <http://rejstrik.penize.cz/45192049-unex-a-s>

3.2. Představení společnosti

Akciová společnost UNEX, a. s., je strojírensko-metalurgický komplex, který navazuje na nejlepší tradice českého strojírenství. Svým širokým a pestrým výrobním portfoliem zaujímá významné postavení v oboru těžkého strojírenství, kde je dlouhodobým zkušeným a světově uznávaným výrobcem částí zařízení pro kontinuální těžbu (pásová výroba), zařízení pro úpravu a dopravu vytěženého substrátu a zakládacích strojů. V oblasti diskontinuální (kolesová, kolejová výroba) těžby hornin, ve stavebnictví i v oblasti zemních prací se společnost může pyšnit statutem strategického partnera u největších světových výrobců těchto zařízení. Společnost rovněž zajišťuje poprodejní servis, opravy dílů, dovybavení strojů nejnovějšími technickými možnostmi i výměnu dílů, ale je také schopna provést kompletní generální opravy zařízení. V rámci manipulační techniky společnost vyrábí a dodává na světový trh mostové, portálové, přístavní i speciální jeřáby. Nedílnou součástí produkce společnosti jsou svařované ocelové konstrukce vysokých tonáží, díly od konstrukcí mostů, výrobní nebo sportovní haly i menší svařované díly všechno druhu, zhotovené na základě požadavků zákazníka. K těmto dílům mimo jiné patří rámy, části pracovních zařízení stavebních strojů, výložníky a jiné. Unikátní výrobní kapacity přesahují více než 250 000 m² výrobních a skladovacích ploch ve třech specializovaných, vzájemně spolupracujících závodech, což společnosti umožňuje vyrábět a uskladňovat nadrozměrnou produkci.

Co se týče metalurgického průmyslu, ani zde společnost nezaostává. Disponuje vlastními slévárnami a kovárnou, díky kterým se společnost stala soběstačným výrobcem, a může tak dodávat odlitky a zápusťkové výkovky nejen svým zákazníkům, ale také je využívat pro vlastní výrobu. Výrobní portfolio společnosti začíná na váhové kategorii 50 g a nejtěžší výrobek váží 120 tun. Výrobky jsou exportovány do většiny zemí Evropské unie, dále do USA a dalších států po celém světě. Celkový export společnosti představuje 80 % dodávek. Kvalita výroby je zaručována mnohými certifikáty, mimo jiné ISO 9001:2008, který je prověřován každý rok. Mezi hlavní vize společnosti patří neustálé zlepšování výrobních procesů, zlepšování spolehlivosti a výkonnosti výrobních kapacit a vytváření silných a oboustranně výhodných partnerských vztahů se současnými i budoucími zákazníky.¹¹

¹¹ Interní materiály společnosti UNEX, a. s.

3.3. Historie společnosti

Společnost UNEX, a. s., byla založena v roce 1949. Výstavbu podniku prováděla společnost ŠKODA Plzeň, která měla podnik jako svůj pobočný závod. Zároveň byla na základě rozhodnutí vedení podniku s výstavbou zahájena nová etapa rozvoje města Uničova s cílem najít vhodné ubytování pro případné nové obyvatele nebo potenciální zaměstnance. Celkově bylo postaveno přes 4.500 bytů. Již od dubna roku 1950 byla v první hale zahájena výroba prvních produktů společnosti, a to ocelových konstrukcí a svařenců (svařovaných konstrukcí) pro lopatová rypadla, která se montovala v plzeňském podniku ŠKODA. V následujících letech byly vybudovány další dvě haly určené k výrobě jeřábů a lopatových rypadel.

V roce 1953 došlo k osamostatnění závodu s názvem Uničovské strojírny, n. p., který se zaměřoval na vývoj a výrobu zemních a důlních strojů zejména pro potřeby severočeské uhelné pánve. Díky neustálému rozvoji podniku vznikly vlastní konstrukční kanceláře, nové haly a obslužná zařízení. Během následujících pěti let společnost vybudovala samostatný montážní provoz pro zajišťování extrémních montáží v tuzemsku i zahraničí. Výstavba vlastní slévárny s modelárnou v roce 1963 otevřela nové cesty v rozvoji produkce společnosti především v metalurgickém průmyslu, o čemž svědčí i fakt, že tato slévárna na výrobu ocelolitiny patřila k největším a nejmodernějším slévárnám v Československu. Výrobní portfolio společnosti se rychle rozvíjelo, k prvním vlastním výrobkům patřila lanová lopatová rypadla s elektrickým i dieselovým pohonem, kolesová rypadla, nakladače a řada typů jeřábů. Pro mnohé zahraniční zákazníky byly dodávány i gigantické portálové jeřáby. Od roku 1970 společnost vyrobila a vyprojektovala přes sto unikátních obřích kolesových rypadel, z nichž většina dodnes spolehlivě pracuje. Rovněž v tomto roce byla zahájena i kooperace při výrobě rypadel, která napomáhala společnosti při přípravě a projektování dalších zakázek. Významná část výrobního portfolia byla tvořena těžební technikou pro povrchové doly v severočeském uhelném revíru i v zahraničí. Na základě vlastní konstrukce byla vyrobena i obří kolesová velkorypadla typů KU 300, KU 800, K 2000, z nichž mnohé lze označit za světové unikáty.¹² Kolesová rypadla společnosti jsou charakteristická svou žlutou barvou a za necelá čtyři desetiletí vytěžila celkem přes 4,7 mld. m³ skrývky a 3,2 mld. m³ uhlí. Mezi další významné kroky společnosti patří

¹² Interní materiály společnosti UNEX, a. s.

projekce a výroba desítek skládkových strojů, stovek kilometrů pásových dopravníků a tisíce lopatových rypadel.

Ve své historii podnik procházel různými změnami v organizačním začlenění. Od roku 1959 byly Uničovské strojírný v čele výrobní hospodářské jednotky (VHJ) s podřízenými podniky Slovácké strojírný Uherský Brod a TOS Varnsdorf. O šest let později se Uničovské strojírný zařadily do VHJ Transporta a IVTAS Chrudim. V osmdesátých letech se podnik stal součástí i VHJ Vítkovice, avšak o osm let později došlo k osamostatnění pod názvem Uničovské strojírný, státní podnik.

Prostřednictvím kupónové privatizace v roce 1992 byl podnik přeměněn na akciovou společnost a od roku 1993 je soukromou společností s novým obchodním jménem UNEX, a. s. O pět let později podnik získal nového majoritního akcionáře „Bancroft Eastern Europe Fund“ a řízení firmy převzal nový management, který přinesl zásadní změny jak v organizaci, tak v celkové transformaci společnosti. V roce 2005 na mimořádné valné hromadě společnosti UNEX, a. s., bylo rozhodnuto o přechodu vlastnického práva na hlavního akcionáře, společnost ARCADA Capital, a. s.¹³ V téže roce společnost koupila 100 % akcií v olomoucké společnosti Moravské železárný, kde se vyrábějí zápustkové výkovky a v menší míře výrobky slévárenského průmyslu. Tímto krokem je společnost schopna zákazníkům nabídnout široký sortiment odlitků co do druhu materiálů, tak i velikosti a disponuje kapacitou 31 000 tun odlitků ročně. Z důvodů nedostatku výrobních kapacit pro výrobu jeřábů, výložníků a svařovaných konstrukcí společnost rozšířila svoji působnost i na Slovensko, kde odkoupila aktiv bývalé společnosti Vihorlat Snina. Výrobu zde realizuje ze 100 % dceřiná společnost UNEX Snina, a. s.

V současné době se společnost už nezaměřuje na vývoj a výrobu kolesových rypadel, ale z důvodu technologického pokroku a jiných investic spíše na montáž a modernizaci, výrobu menších náhradních dílů nebo servisní služby. K dalším produktům společnosti patří velké svařované ocelové konstrukce pro výrobu mostů, přístavních a portálových jeřábů, výrobních a sportovních hal, dále přesně opracované svařence, jako jsou rámy turbín nebo klíčové díly stavebních či tvářecích strojů. Díky vlastním slévárnám a kovárně může společnost zajišťovat odlitky a výkovky pro svou vlastní výrobu. V posledních deseti letech podnik investoval do modernizace

¹³ Interní materiály společnosti UNEX, a. s.

technologií více než jednu miliardu korun a stal se tak moderní konkurenceschopnou firmou, která vyrábí produkty od 50 gramů do 120 tun.¹⁴

3.4. Organizační struktura

Společnost UNEX, a. s., se skládá ze tří výrobních závodů, z nichž dva sídlí v České republice a třetí se nachází na Slovensku. Celá organizační struktura má maticový charakter, na základě kterého jsou přesně stanoveny pravomoci a odpovědnosti příslušných útvarů, jejich vedoucích pracovníků a ředitelů. Díky tomuto faktu jsou v každém výrobním závodě vytvořeny pružné produktové skupiny (PS) a produktové týmy (PT), které se mohou naplno věnovat svým zákazníkům, řešit jejich požadavky v co nejkratší době a tím zajišťovat plynulý chod celého výrobního procesu.

Výrobní závod Uničov je rozdělen na dvě produktová portfolia:

- Strojírny závod Uničov
 - Zajišťuje prodej svařovaných dílů, ocelových konstrukcí a další výrobní produkce do hmotnosti 120 tun
 - Disponuje čtyřmi výrobními halami, ve kterých se vyrábí, kompletují i obrábějí jak menší produkty, tak i větší svařované díly
 - Působí zde pět produktových týmů, jejichž úkolem je neustálé uspokojování přání a potřeb konečných zákazníků

- Slévárna závod Uničov
 - Vyrábí a dodává odlitky z oceli do maximální hmotnosti 18 tun
 - Vyrábí a dodává odlitky z manganové oceli, šedé a tvárné litiny do 3,5 tuny
 - Zajišťuje výrobu i pro interní potřeby společnosti

¹⁴ HISTORIE. *unex.cz* [online]. 2015 [cit. 2015-07-29]. Dostupné z: <http://www.unex.cz/cs/profil-spolecnosti/historie>

- Svým zákazníkům nabízí i kooperační služby týkající se opracování odlitků
- Působí zde jedna produktová skupina – Ocelové odlitky, která je dále rozdělena do dvou produktových týmů

Výrobní závod Olomouc tvoří:

- Slévárna a Kovárna závod Olomouc
 - Výroba zápusťkových výkovek hmotností od 2 kg do 25 kg
 - Výroba fitinků z tvárné litiny
 - Výroba odlitků z tvárné a šedé litiny hmotností od 50 gramů do 6,5 kg
 - Působí zde dva produktové týmy – Litinové odlitky a Zápusťkové výkovky

Výrobní závod Slovenská republika tvoří:

- Strojírny závod Snina
 - Vyrábí ocelové díly do hmotnosti 64 tun a délky 45 metrů
 - Roční kapacita je cca 6 000 svařovaných konstrukcí

3.4.1. Druhy útvarů, jejich všeobecné povinnosti, pravomoci a odpovědnosti

Produktová skupina (PS)

Je organizační útvar společnosti, který je v přímé podřízenosti řediteli PS. Vykonává jak strategické, tak obchodní činnosti, zaměřuje se na komplexní rozvoj a přípravu budoucích zakázek, dohlíží na vlastní realizaci dané zakázky od prvopočátečních kroků k expedici samotného výrobku. Produktová skupina je plně zodpovědná za zakázku ve výrobním podniku, její plynulý chod a realizaci. Jejím úkolem a cílem je 100% spokojenost zákazníků s dodanou produkcí, o které jsou také během výroby neustále informováni. Skupinu vede ředitel PS, pod kterého spadají a kterému se zodpovídají všichni pracovníci PS, jako jsou produktoví manažeři, obchodní zástupci, odborní pracovníci a specialisté a další členi produktové skupiny.

Produktový tým (PT)

Je skupina odborných pracovníků zaměřená regionálně, produktově nebo zákaznický na výrobní portfolio zakázek. PT vede produktový manažer, jehož úkolem je vést své podřízené spolupracovníky, dohlížet na správné plnění výrobních zakázek, provádět a řešit strategické kroky svého týmu. Skupina je vytvořena s cílem kompletního zajištění výrobních zakázek svých zákazníků. Velmi úzce spolupracuje s výrobním týmem (VT).

Odborný útvar (OÚ)

Je organizační útvar společnosti odborného charakteru řízený ředitelem odborného útvaru, který je podřízený generálnímu řediteli. V rámci PS a OÚ mohou být zřízeny další OÚ nižší úrovně. Poskytuje PS podpůrné činnosti, servisní služby a zodpovídá za odbornost svých pracovníků. Ředitelé OÚ jsou metodickými správci přidělených procesů.

Výrobní provoz (VP)

Je organizační útvar společnosti řízený vedoucím výrobního provozu, který je v přímé podřízenosti výrobního ředitele. Zabezpečuje plnění výrobních zakázek, správný chod výrobního procesu v předepsaném objemu, standardu, kvalitě a množství, nákladech a čase.

Výrobní tým (VT)

Je organizační útvar v rámci výrobního provozu, jehož úkolem je přesné plnění konkrétní výrobní zakázky s předem definovanou výrobní kapacitou. Všechny činnosti jsou prováděny na základě dřívějšího souhlasu útvaru technologie a plánování.¹⁵

¹⁵ Interní materiály společnosti UNEX, a. s., Směrnice GR – SQ_11_02_Stanovení organizační struktury

3.5. Analýza mikroprostředí firmy

V současné době se strojírenský průmysl potýká s velkým nedostatkem kvalifikovaných pracovníků, kteří by měli vážný zájem o práci v tomto oboru. Příčiny jsou různé, avšak k těm hlavním patří nízké finanční ohodnocení a fakt, že se mladí lidé již tomuto tradičnímu řemeslu jednoduše řečeno nechtějí věnovat. Jedním ze způsobů, jak snížit tento nedostatek jsou nabídky firem na celkové zaškolení budoucích pracovníků, vyšší finanční ohodnocení a záruka stabilního pracovního prostředí. Samozřejmě, předpokladem je minimálně středoškolské vzdělání v průmyslovém oboru a především zájem o rozvoj tohoto řemesla.

3.5.1. Podnik

Úspěch podniku záleží jednak na jeho vnitřním uspořádání, dobrém jménu, ale především na úsilí vytvořit konkurenceschopné stabilní prostředí pro zaměstnance. Výsledkem toho je pak následná spokojenost zákazníků podmíněná včasnými, kvalitními dodávkami a ochota dále rozvíjet vzájemně výhodnou spolupráci.

3.5.2. Politika QMS, EMS a SMS

Vedení společnosti UNEX, a. s., neustále vnímá rostoucí požadavky na zajištění dodávek v požadované jakosti, termínu, konkurenceschopné ceně a množství. S cílem co nejvíce vyhovět těmto požadavkům, vyhlásilo vedení společnosti UNEX, a. s., Politiku kvality, ochrany životního prostředí a zdraví při práci, která zahrnuje zásadní složky podniku, jakou jsou zákazníci, dodavatelé, zaměstnanci, pracovní a životní prostředí a v neposlední řadě také fáze zlepšování. Mezi hlavní cíle této politiky patří navazování dlouhodobé a vzájemně výhodné spolupráce, včasné a kvalitní dodávky, podpora a zvyšování kvalifikace svých zaměstnanců, ochrana životního prostředí a v neposlední řadě zvyšování produktivity práce.¹⁶

3.5.3. Zákazníci

Zákazníky můžeme považovat za jednu z klíčových složek celého prostředí firmy. Spotřebitelský trh není homogenní, každý zákazník vyžaduje jiný přístup, určuje si své požadavky a ke každému z nich musí podnik volit jiný přístup a pojetí

¹⁶ POLITIKA JAKOSTI. *unex.cz* [online]. 2015 [cit. 2015-12-28]. Dostupné z: <http://www.unex.cz/cs/o-spolecnosti/politika-jakosti/>

spolupráce. V oblasti strojírenství k hlavním zákazníkům patří GE POWER, HANS KÜNZ, SIEMENS, TEREX DEUTSCHLAND, KOMATSU MINING GERMANY, HITACHI, HYSTER-YALE NEDERLAND, CONECRANES. Strojírenské produktové skupiny vyváží svou produkci do Francie, Německa, Nizozemí i Rakouska.

Ve slévárenském průmyslu jsou hojně zastoupeny i menší firmy, které tvoří menší obraty, ale svou sériovou výrobou zajišťují a doplňují výrobní proces sléváren. Mezi klíčové zákazníky sléváren patří SHG Sigma Handelsgesellschaft mbH, GE Transportation, CAM, DAIKIN, WINKELMANN, TATRAVAGÓNKA a. s. Poprad, ŠKODA Transportation, Kessler & Co. GmbH, GVA Krefeld GmbH, Rolls-Royce. Zde je metalurgická produkce vyvážena např. do Německa, USA, Velké Británie a na Slovensko.

3.5.4. Dodavatelé

Velice důležitou a zásadní složku tvoří také dodavatelé, kteří často rozhodují o kvalitě či nekvalitě samotných výrobků. Každá firma má mnoho dodavatelů a ty můžeme rozdělit do různých kategorií. Mezi ty nejvýznamnější patří dodavatelé hutních materiálů (ocel, litina), dále dodavatelé energií a paliv, dodavatelé polotovarů (plechy), stavebních prací a elektroinstalačních prací aj. Důležitou složku tvoří společnosti poskytující výrobní zařízení pro jednotlivé výrobní provozy, jako jsou indukční pece, karusely, obráběcí stroje, elektrické obloukové pece a jiné přístroje nutné pro chod samotné výroby. V neposlední řadě je to sám podnik, který poskytuje některé produkty, jako jsou odlitky, které jsou součástí hotového výrobku např. v oblasti strojírenství.

3.5.5. Marketing společnosti a navazování kontaktů

Pokud podnik chce rozvíjet svou výrobu a zajistit si dobré jméno ve světě, pak je propagace společnosti základním klíčem k úspěchu celé firmy. Marketing ve společnosti UNEX, a. s., má na starosti paní Ing. Irena Barboříková, marketingová manažerka, díky které jsem i já mohla nahlédnout do jedné z částí propagace firmy, a to na veletrzích v zahraničí, konkrétně v Rusku a Bělorusku. Zorganizovat a zajistit vše potřebné pro prezentaci firmy na veletrzích a výstavách není otázka jen pár dnů,

ale stojí za tím dlouhé týdny příprav, zajišťování výstavního stánku a výstavní plochy. Prezentace firmy na veletrzích v zahraničí jsou pro rozvíjení obchodu společnosti klíčové. Nejen že má podnik možnost získat nové zákazníky, ale může zjistit postavení konkurence i konkurenční ceny, což mu umožňuje větší nadhled u obchodních schůzek. Cílem celé prezentace na výstavním stánku je především zaujmout zákazníka, poskytnout mu informace o vaší firmě i produkci, vzbudit zájem o spolupráci a vést obchodní jednání již nad konkrétními výkresy a technickou specifikací. Řada veletrhů a výstav je také podporována státními organizacemi, na území ČR se o podporu stará Ministerstvo průmyslu a obchodu ČR a krajské hospodářské komory. Podporu propagace českých firem na zahraničních veletrzích zajišťuje především agentura CzechTrade, Ministerstvo průmyslu ČR a Ministerstvo zahraničních věcí ČR.¹⁷

¹⁷ Interní materiály společnosti UNEX, a. s. – Zprávy ze služebních cest, veletrhů a výstav

4. Překlad a překládání

Definice překladu jsou v každé lingvistické příručce napsány pod různým úhlem pohledu na základě uplatňovaných charakterizačních kritérií. Nejběžnější definice je následující: překlad je překódování informace z jednoho znakového systému do druhého. Ovšem samotný překladatelský proces je souhrn všech teorií a praxí o překladu, jehož výsledkem je dílo jedinečné, postavené na základech originálu, ale doplněné o myšlenky a vlastní způsob realizace samotného překladatele. Nejdůležitější je, aby měl překladatel na paměti autora, jeho styl psaní i myšlení, aby se mu podařilo vystihnout jeho záměr a dodat celému dílu emotivnost svého publika.¹⁸

Pojem překlad obsahuje v sobě dva významy: 1) překlad je proces, překladatelova činnost, jejímž výsledkem je vznik přeloženého textu, tedy překladu; 2) překlad je výsledek překladatelovy činnosti (procesu), v jehož důsledku vzniká text samotného překladu. Na základě určitých mimojazykových operací, tzn. překladatelských transformací, vzniká v procesu překladu text překladu, jehož základem je výchozí text neboli originál. Jazyk, ze kterého překladatel překládá, se nazývá výchozí jazyk (VJ, исходный язык) a jazyk, do něhož překladatel dílo překládá, se pak nazývá jazyk cílový (CJ, язык перевода). Vědecký obor zabývající se zkoumáním procesu překládání nazýváme „Věda o překladu“ neboli „Translatologie“, která v sobě obsahuje několik dalších disciplín jako možnosti přesnosti překladu, přeložitelnost x nepřeložitelnost, lingvistická teorie překladu apod.¹⁹

4.1. Ekvivalence překladu

Neodmyslitelnou součástí celého překladatelského procesu je otázka ekvivalence překladu. Jak uvádí L. Neljubin, cílem každého překladatele je vyjádřit informaci takovými jazykovými prostředky, aby byl text překladu ekvivalentní k textu originálu a vytvořil tak funkčně ekvivalentní překlad. Nezbytnou součástí je zachování tzv. invariantu překladu, který Neljubin popisuje jako základní, klíčovou informaci (smysl textu), určenou pro převod z výchozího jazyka do cílového jazyka.²⁰ Otázkami ekvivalence se zabývá se své knize i Dušan Žváček, který píše, že „překladatel musí

¹⁸ LEVÝ, J. *České teorie překladu*. Praha: Státní nakladatelství krásné literatury, hudby a umění, 1957

¹⁹ VYSLOUŽILOVÁ, E., MACHALOVÁ, M. *Cvičebnice překladu pro rusisty. Politika, ekonomika*. Olomouc: Univerzita Palackého v Olomouci, 2011. ISBN 978-80-244-2854-3

²⁰ NELJUBIN, L. L. *Введение в технику перевода: учебное пособие*. Moskva, 2009. ISBN 978-5-9765-0788-3

provést takové operace, jejichž výsledkem je tzv. funkční ekvivalent, vystihující zacílení originálu.“ Rozlišuje tři druhy ekvivalence: přímé, kontextové, funkční. O přímé ekvivalenci hovoříme tehdy, shodují-li se obě jednotky jak ve VJ, tak v CJ rovnocenně. Pokud má překladatel v rámci svojí překladové jednotky řadu ekvivalentů a překlad provádí na základě výběru, hovoříme o kontextové ekvivalenci, kde všechny ekvivalenty mají společný sémantický příznak. Funkční ekvivalence podle D. Žváčka vzniká tehdy, pokud v CJ chybí prostředky pro vyjádření slova ve VJ, nebo tyto prostředky existují, ale jejich funkce je odlišná. Funkční ekvivalent tedy můžeme nazvat náhradou jednotky VJ jednotkou CJ, která adekvátně předává informaci jako celek a jejímž úkolem je zajistit funkční přesnost nikoliv přesnost formální.²¹

Rozmanitost funkční ekvivalence podtrhuje také Z. Kufnerová ve své knize Čtení o překládání, kde píše, že „optimální funkce každého jednotlivého překladu je v konkrétních situacích závislá na spoustě jazykových i mimojazykových faktorů“. Jak píše, ekvivalenci je možné hledat na všech jazykových úrovních, ale důležitou složkou je relativita funkční ekvivalence. Ta může být buď objektivní, což představuje vztah mezi konkrétním výchozím a konkrétním cílovým jazykem, nebo subjektivní, zahrnující jazykové podvědomí, vzdělání a hodnocení překladu čtenářem. Výsledkem je pak stanovisko, zda čtenář pokládá překlad za funkčně ekvivalentní, či nikoli.²²

V ruské translatoologii se otázkami ekvivalence zabýval profesor Vilen Naumovich Komissarov, podle kterého je hlavní cíl překladu v dosažení maximální ekvivalence na každé její úrovni. Vyděluje pět úrovní této ekvivalence: 1) ekvivalence na úrovni komunikačního cíle, který musí být maximálně zachován tak, aby byla vyjádřena hlavní myšlenka a záměr autora originálu; 2) ekvivalence na úrovni situace – překladatel překládá na základě situace, v níž se text originálu odehrává, přitom je zachován jak cíl komunikace, tak jazykové a mimojazykové prostředky; 3) ekvivalence na úrovni sdělení – autor může situaci popsat z různých úhlů pohledu, ale komunikační cíl je stále zachován; 4) ekvivalence na úrovni struktury – kompenzace rozdílnosti syntaktické konstrukce v obou jazycích; 5) ekvivalence na úrovni významu jednotlivých znaků – dochází k maximální shodě mezi originálem a překladem.²³

²¹ ŽVÁČEK, D. *Kapitoly z teorie překladu I. Odborný překlad*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 1995. ISBN 80-7067-489-X

²² KUFNEROVÁ, Z. *Čtení o překládání*. Nakladatelství H&H, 2009. ISBN 978-80-7319-088-0

²³ VYCHODILOVÁ, Z. *Введение в теорию перевода для русистов*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 2013. ISBN 978-80-244-3417-9

4.2. Jednotka překladu

Při práci s překladem si překladatel dílo rozděluje na určité části, elementy a v rámci toho hledá odpovídající ekvivalenty v cílovém jazyce. Všechny tyto elementy a části, které tvoří jednotný překladatelský proces, můžeme nazvat jednotkami překladu. Stanovení základní jednotky překladu v určitých situacích je nejdůležitějším úkolem každého překladatele. Z. Vychodilová píše, že základní jednotkou překladu je minimální jednotka originálu, ke které existuje odpovídající jednotka v překladu. Jak Z. Vychodilová, tak i V. N. Komissarov se shodují, že existuje několik jazykových rovin, ve kterých může být element jednotky překladu: 1) rovina fonému/grafému, 2) rovina morfému, 3) rovina slov, 4) rovina slovních spojení, 5) rovina vět, 6) rovina textu.²⁴ Podle Komissarova se případy, kde jednotkami překladu jsou fonémy/grafémy, vyskytují především při překladu vlastních jmen. Překladatel zde používá dva způsoby překladu: transkripci (*speaker* - *спикер*) a transliteraci (*Andreas* – *Андреас*). Shoda na úrovni morfému znamená, že každému morfému výchozího jazyka odpovídá morfém v cílovém jazyce (*table-s* - *стол-ы*). Častější případy shody v překladové jednotce jsou u slov (*I looked at her* - *Я посмотрел на нее*). Shoda na úrovni slovních spojení při překladu nastává dle Komissarova tehdy, kdy význam vzniká až při spojení těchto komponentů v jeden celek (*to take part* - *принимать участие*).²⁵

Naopak Z. Vychodilová tento bod definuje trochu odlišně, a tedy, že nejčastějším příkladem shody na úrovni slovních spojení je překlad frazeologických slovních spojení nebo idiomů, u kterých význam vzniká při spojení těchto komponentů v jeden celek (*вылететь в трубу* – *пřijít na mizinu*). Stejně tak i shodu na základě celé věty Z. Vychodilová uvádí přehledněji než Komissarov. Dle jejích slov shoda na základě celé věty nastává především při překladu idiomů a frazeologizmů větného významu. Tento překlad se používá např. u přísloví, zdvořilostních frází nebo nadpisů (*Trhni si pohou* – *Катись ты в болото. Kouření zakázáno - Здесь не курят!*). Při překládání poezie překladatel nejčastěji používá překlad na úrovni textu, u neumělecké literatury se tento typ používá zcela výjimečně.²⁶

²⁴ VYCHODILOVÁ, Z. *Přednášky z disciplíny Úvod do teorie překladu*, KSR/UTP. Olomouc, ZS 2012, Katedra slavistiky FF UPOL.

²⁵ КОМИССАРОВ, В. Н. *Теория перевода (лингвистические аспекты)*. Москва: Высшая школа, 1990. ISBN 5-06-001057-0

²⁶ VYCHODILOVÁ, Z. *Введение в теорию перевода для русистов*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 2013. ISBN 978-80-244-3417-9

4.3. Fáze překladatelské práce, druhy překladu

Zakladatel české teorie překladu Jiří Levý rozlišuje v oblasti translologie a překladu tři fáze překladatelské práce. Jsou to: 1) pochopení předlohy, 2) interpretace předlohy a 3) přestylizování předlohy. Detailním rozborem prvního bodu zjišťujeme, že J. Levý rozděluje tento bod na další podúrovně. V první specifikuje filologické pochopení, čímž umožní odhalit mnohovýznamnost slov. Druhá podúroveň představuje zprostředkování ideově estetických hodnot pro samotného čtenáře, jako jsou např. popis ironie, různých nálad, tragédie atd. Poslední velmi důležitou podúrovní je oblast pro pochopení skutečností v díle. Pro čtenáře je důležité vžít se do díla a správně poznat autorův záměr či určení postav a jejich vztahů v rámci prostředí, do kterého je děj zakomponován. Interpretaci překladatel používá především u jazykové nesouměřitelnosti obou jazykových materiálů, jelikož pouhý jazykově správný překlad nestačí, a překladatel musí význam specifikovat a k tomu potřebuje znát skutečnost, která se za textem skrývá. Co se týče posledního bodu, tedy přestylizování předlohy, překladatel by měl mít v první řadě stylistické nadání, v oblasti jazyka velmi dobře znát poměr těchto dvou jazykových systémů, mít na paměti jazyk originálu ve stylizaci překladu a nezapomínat na chyby, vznikající při převodu myšlenek do jazyka, v němž nebyly vytvořeny.²⁷

Z hlediska typologie můžeme překlad rozdělit do několika skupin. Roman Jakobson rozlišuje na základě sémiotiky tři druhy překladu: vnitrojazykový překlad, který se odehrává v rámci jednoho jazyka; intersémiotický překlad – vyjádření informace z jednoho znakového systému do jiného, např. čtení matematických symbolů, a mezijazykový překlad, tedy vyjádření informace z jednoho jazyka do druhého.²⁸ K dalším druhům překladu patří adekvátní překlad, autorský překlad, autorizovaný překlad, počítačový překlad, z hlediska užití podoby jazyka rozlišujeme tlumočení a písemný překlad, z hlediska textu dělíme překlad na umělecký, odborný a všeobecný, v neposlední řadě rozlišujeme překlad doslovný a volný překlad.²⁹

²⁷ LEVÝ, J. *Umění překladu*. Praha: Panorama 1983

²⁸ KNITTLOVÁ, D. a kolektiv. *Překlad a překládání*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 2010. ISBN 978-80-244-2428-6

²⁹ JAK NA PŘEKLAD. TYPY PŘEKLADU. *prekladanijehracka.blogspot.cz* [online]. 4.1.2011 [cit. 2016-01-02]. Dostupné z: <http://prekladanijehracka.blogspot.cz/2011/01/typy-prekladu.html>

4.4. Překladové transformace

Jak již bylo zmíněno výše, cílem každého překladatele by měla být snaha o dosažení maximální míry ekvivalence, a to i za předpokladu, že se formální a sémantický systém jazyků liší. Abychom překonali bariéru jazykových odlišností, je potřeba znát základní překladové operace, které nazýváme překladovými transformacemi (переводческие трансформации). V případě jejich definice je úhel pohledu velmi široký, neboť každý lingvista překladové transformace charakterizuje a rozlišuje jinak. V této kapitole, vzhledem k následující praktické části, se zaměříme především na ruského teoretika překladu Vilena Naumoviče Komissarova (na základě jeho knihy „Теория перевода“) a jeho pojetí překladových transformací, které jsou dle mého názoru velmi dobře charakterizovány. Jeho názory se pokusíme jen okrajově porovnat nebo doplnit o výklady dalších významných lingvistů, jako jsou např. Leonid Stěpanovič Barchudarov, Minjar-Beloručev, Galina Valentinovna Těrechova, česká teoretička překladu a lingvistka Zdeňka Vychodilová a další.

Komissarov definuje tyto transformace jako přeměny (преобразования), které nám pomáhají uskutečnit přechod původních jednotek originálu na jednotky překladu. Vzhledem k jazykové stránce těchto jednotek, mají překladové transformace formálně-sémantický charakter, jelikož mění jak formální, tak obsahovou stránku jazyka. Překladové transformace dělí do tří základních skupin – lexikální transformace, gramatické transformace a lexikálně-gramatické transformace.³⁰

4.4.1. Lexikální transformace

Lexikální transformace Komissarov dělí na formální (transkripce, transliterace, kalkování) a lexikálně-sémantické (konkretizace, generalizace a modulace).

Transkripce a transliterace patří k nejčastějším způsobům překladu vlastních jmen, názvů, termínů, názvů firem, institucí apod. Transkripce je překladová transformace, při které se reprodukuje zvuková podoba cizojazyčného slova (*skateboarding - скейтбординг*) a při transliteraci se reprodukuje grafická podoba slova (*boss - босс*).³¹ Z. Vychodilová tuto oblast ještě doplňuje o **transplantaci**, což je

³⁰ КОМИССАРОВ, В. Н. *Теория перевода (лингвистические аспекты)*. Москва: Высшая школа, 1990. ISBN 5-06-001057-0

³¹ Tamtéž

překladová transformace, při které dochází k přenosu původního (cizojazyčného) slova z jazyka originálu do jazyka překladu, zjednodušeně řečeno jde o spojení latinky a cyrilice. Výhodou transplantace je, že nedochází k deformaci grafické podoby jména nebo názvu, a proto ji také překladatelé často používají jako vhodný nástroj pro překlad cizojazyčného slova (*Deník The Washington Times otiskl zprávu... - Ежедневник The Washington Times опубликовал информацию...*).³² Co se týče další záměny, a to **kalkování**, zde se lingvisté téměř shodují s charakteristikou Komissarova, který říká, že kalkování je překladatelská transformace, která na základě kopírování struktury lexikální jednotky výchozího jazyka vytváří překladem nové slovo nebo slovní spojení v cílovém jazyce (*mass culture – массовая культура*).

Důležitost lexikálně-sémantických záměn podtrhuje i Z. Vychodilová, která se ve své knize přiklání k charakteristice Komissarova. Podle jeho slov tyto záměny představují způsob, jak přeložit lexikální jednotky originálu prostřednictvím jednotek překladu, jejichž význam se plně neshoduje s originálem, ale lze ho odvodit na základě jejich logických souvislostí. K těmto záměnám řadí **konkretizaci**, což je transformace, při které dochází k nahrazení slova nebo slovního spojení s širším (obecnějším) významem slovem nebo slovním spojením s užším, konkrétnějším významem (*He was at the ceremony. Он присутствовал на церемонии*).³³ Jako opak konkretizace Komissarov uvádí **generalizaci**, o kterou se ve své knize „K teorii i praxi překladu“ opírá i Dagmar Knittlová. Jejich charakteristiku můžeme jednoduše shrnout do vysvětlení, že generalizace je redukce sémantických složek, kdy jsou jednotky výchozího jazyka s užším významem zaměněny jednotkami s obecnějším významem. Generalizaci používáme tehdy, pokud neexistuje v cílovém jazyce slovo se stejně úzkým významem, nebo v případě, kdy rozšíření informace je stylisticky vhodnější (*Профессорско-преподавательские коллективы анализируют.... – Učitelské kolektivy анализируют...*).³⁴ Poslední záměnou této skupiny je **modulace**, tedy záměna slova nebo slovního spojení výchozího jazyka jednotkou cílového jazyka, jejíž význam je logicky odvozen na základě významu výchozí jednotky (*He's dead now. - Он умер*).³⁴

³² VYCHODILOVÁ, Z. *Введение в теорию перевода для русистов*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci. 2013. ISBN 978-80-244-3417-9

³³ КОМИССАРОВ, В. Н. *Теория перевода (лингвистические аспекты)*. Москва: Высшая школа, 1990. ISBN 5-06-001057-0

³⁴ KNITTOVÁ, D. *K teorii i praxi překladu*. Olomouc. 2000. ISBN 80-244-0143-6

4.4.2. Gramatické transformace

Při práci s překladem musí mít překladatel stále na paměti, že oba jazyky jsou velmi rozdílné, a i když se lexikální jednotky v mnoha případech shodují, z gramatického hlediska jsou zde podstatné změny. U této skupiny transformací nacházíme shodu hned u několika lingvistů, avšak mně osobně se nejvíce líbil výrok D. Žváčka, který gramatické transformace charakterizuje jako „*přeměnu syntaktické konstrukce, při které se mění pouze mluvnická kategorie, nikoli však lexikální obsah.*“³⁵ Jeho definici a samotné transformace vysvětlíme hned z několika úhlů pohledu. Za nejrozšířenější gramatické transformace považuje Minjar-Beloručev **záměnu slovních druhů**, konkrétně pronominalizaci – záměna slovního druhu ve VJ zájmenem (*Petr zpíval – Он пел*), nominalizaci – záměna slovního druhu ve VJ podstatným jménem (*Chtěli je potrestat – Студентов хотели наказать*) a verbalizaci – záměna slovního druhu ve VJ slovesem (*собака – друг бессловесный – pes je přítel, který neumí mluvit*). Jako další záměny uvádí **gramatické změny**, se kterými se překladatel velmi často setkává. K těm hlavním patří záměna trpných konstrukcí činnými, záměna vidu, čísla, druhu věty, času apod. Důležitost **slovosledu** Minjar-Beloručev podtrhuje zejména při překladu ze syntetických jazyků do analytických a považuje to takřka za jednu z nutných záležitostí (*I'll come late today – Сегодня я приду поздно*).³⁶ Pro ruštinu je také charakteristický interpoziční slovosled neboli obmykání, které se vyskytuje ve větší míře v rámci shodného přívlastku. Gramatické transformace, které Minjar-Beloručev ve své knize neuvádí, avšak my je považujeme za přínosné, jsou univerbizace, multiverbizace a větněčlenské záměny od Z. Vychodilové. **Univerbizaci** dle jejich slov můžeme definovat jako překlad víceslovného výrazu jednoslovným, přičemž je zachován smysl, a pokud je to možné, tak i stylistické zabarvení (*оказать поддержку – podpořit*), a naopak **multiverbizaci** překladatel využívá v případě, kdy jednoslovný výraz přeloží víceslovným (*хозяйка – пані дому, bojovat – вести борьбу*). Typickou záměnou mezi ruštinou a češtinou jsou **větněčlenské záměny**, konkrétně překlad neshodného přívlastku českým shodným a naopak nebo subjektivně-objektivní záměny (*členský stát – государство-член*).³⁷

³⁵ ŽVÁČEK, D. *Kapitoly z teorie překladu I. Odborný překlad*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 1995. ISBN 80-7067-489-X

³⁶ MINJAR-BELORUČEV, R. K. *Теория и методы перевода*. Moskva, 1996. ISBN 5-7611-0023-1

³⁷ VYCHODILOVÁ, Z. *Přednášky z disciplíny Úvod do teorie překladu*, KSR/UTP. Olomouc, ZS 2012, Katedra slavistiky FF UPOL

Doslovný překlad považuje Edita Gromová za další důležitou gramatickou transformaci, kterou lze charakterizovat jako přeměnu syntaktické struktury textu originálu analogickou strukturou bez změny slovosledu (*I always remember his words - Я всегда помню его слова*). K této teorii se přiklání mnoho lingvistů, včetně Komissarova.³⁸ Gramatické transformace doplňujeme ještě o poznatky Komissarova, který do této skupiny zahrnuje také **rozčlenění/sloučení větné konstrukce**. Tuto záměnu lze charakterizovat jako způsob překladu, ve kterém je syntaktická struktura věty originálu rozdělena na dvě věty nebo více vět v překladu a naopak. Tento druh transformace se používá tehdy, pokud věta ve výchozím jazyce obsahuje mnoho informací, a je tedy vhodné ji v cílovém jazyce přeložit do více vět.³⁹

4.4.3. Lexikálně-gramatické transformace

Poslední skupinu transformací tvoří lexikálně-gramatické záměny, ke kterým podle Komissarova patří **antonymický překlad**, což je záměna kladné jednotky ve výchozím jazyce zápornou jednotkou v cílovém jazyce (nebo naopak), přičemž celkový význam sdělení musí být zachován (*Nothing changed in my home town. - Все осталось прежним в моем родном городе*).⁴⁰ **Explicaci a kompenzaci** Komissarov také uvádí, ovšem nejlépe je charakterizuje Z. Vyhodilová. **Explicace** nebo také opisný překlad popisuje jako transformaci, při které je lexikální jednotka ve výchozím jazyce přeložena do cílového jazyka slovním spojením, které podrobněji vysvětluje její význam (*Whistle stop speech – Выступление кандидата в ходе предвыборной поездки*). **Kompenzace** je pak způsob překladu, při kterém jsou obsahové prvky textu přeloženy jinými prostředky, např. lexikální jednotky jsou zaměněny za gramatické a naopak (*брючки – sukýnka*).⁴¹ Poslední transformací této skupiny je **celkové přeformulování**, které G. V. Těrechová považuje za velmi vhodnou záměnu v případě, kdy doslovný překlad by nebyl čtenářem pochopen (*Осторожно, двери закрываются. - Watch the doors, please*).⁴²

³⁸ GROMOVÁ, E. *Úvod do translatoologie*. Nitra: Univerzita Konštantína Filozofa, 2009. ISBN 978-80-8094-627-2

³⁹ КОМИССАРОВ, В. Н. *Теория перевода (лингвистические аспекты)*. Москва: Высшая школа, 1990. ISBN 5-06-001057-0

⁴⁰ КОМИССАРОВ, В. Н. *Современное переводоведение. Учебное пособие*. Москва: ЭТС, 2001. ISBN 5-93386-030-1

⁴¹ VYCHODILOVÁ, Z. *Введение в теорию перевода для русистов*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci. 2013. ISBN 978-80-244-3417-9

⁴² TĚRECHOVA, G.V. *Теория и практика перевода*. Orenburg, 2004

4.4.4. Závěrem

I když nám nejvíce vyhovuje klasifikace překladových transformací od Komissarova, poměrně odlišnou a zajímavou charakteristiku nacházíme u L. S. Barchudarova, který překladové transformace dělí do čtyř skupin: 1) перестановки (záměny v pořadí jazykových jednotek; např. záměna slovosledu), 2) замены (záměny), 3) добавления (doplnění; užití v případě nevyjádřené informace v originálu), 4) опущения (vynechání; lze vynechat určitá slova, která jsou sémanticky zbytečná, jelikož logicky vyplývají z kontextu). O tuto teorii se opírá ve své knize „Теория и практика перевода“ i G. V. Těrechova, která tyto záměny zmiňuje jako nástroje pro adekvátní překlad. Zjistili jsme, že druhá skupina záměn Barchudarova (замены) se v mnohém shoduje s klasifikací překladových transformací Komissarova. Barchudarov tuto skupinu dále dělí na lexikální, gramatické a lexikálně-gramatické záměny, čímž podtrhává teorii transformací samotného Komissarova. Úplnou shodu těchto dvou lingvistů nacházíme v lexikálních záměnách Barchudarova, které zahrnují konkretizaci, generalizaci a záměny založené na vztahu příčiny a následku (tedy modulaci Komissarova), kterým odpovídají lexikálně-sémantické transformace Komissarova (viz bod 4.4.1.). Naopak rozdíl nacházíme u základních lexikálních transformací, tedy u transkripce, transliterace a kalkování, které Barchudarov nezmiňuje.⁴³

⁴³ BARCHUDAROV, L. S. *Язык и перевод: Вопросы общей и частной теории перевода*. Moskva: Международные отношения, 1975

5. Odborný styl a specifika jeho překladu

Překlad neliterárního textu patří k dalším složkám translatologie, kterým je věnována značná a stále se zvyšující pozornost ze stran teoretiků překladu, a to především z důvodu vhodného praktického uplatnění. Tendence aktivně rozvíjet teoretické práce zaměřené na překlad odborných textů je také spojena se současnou rozmanitostí mezinárodních trhů, se zvyšujícím se počtem studentů se zájmem o překladatelství, ale také s potřebou kvalifikovaných odborníků pro překlad a tlumočení nejrůznějších oblastí.

5.1. Charakteristika odborného stylu

Odborný styl je jedním z pěti funkčních stylů spisovného jazyka, který se vyznačuje řadou obecných podmínek fungování i jazykovými charakteristikami. Vznik a postupný vývoj tohoto stylu se váže až k starověkému Řecku a Římu, kde se postupně rozvíjel v různých oblastech vědeckého poznání. V Rusku se odborný styl objevuje za vlády Petra Velikého, postupně vzniká i ruská terminologie, ovšem konečná podoba tohoto stylu byla zformulována ve druhé polovině devatenáctého století. V současné době je odborný styl obohacen o odbornou terminologii i z jiných jazyků, především pak z anglického jazyka. Hlavním cílem odborného stylu je především podat přesnou, jasnou a relativně úplnou informaci s vnitřním logickým uspořádáním.⁴⁴

K základním charakteristickým vlastnostem odborného stylu patří: *písemné zpracování*, kterému předchází pečlivá příprava, a to i v případě následného čtení textu, *forma projevu*, která je převážně *monologická*, *veřejnost jako adresát* výkladu, *přesnost vyjadřování*, kdy cílem je naprostá jednoznačnost výkladu, a v neposlední řadě také *srozumitelnost a odbornost*.⁴⁵

Jak uvádí J. Hubáček, můžeme odborný styl podle dílčích funkcí rozdělit na styl teoretický, praktický a popularizační. Styl teoretický je stylem vědeckých knih, článků, studií apod. Jeho cílem je rozvíjet teoretickou rovinu vědních oborů. Praktický neboli pracovní styl se hojně využívá v úřední nebo obchodní oblasti. K základním

⁴⁴ ROZENTAL, D.E. *Справочник по русскому языку. Практическая стилистика*. Moskva, 2001. ISBN 5-329-00322-9

⁴⁵ KNITTLOVÁ, D. a kolektiv. *Překlad a překládání*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 2010. ISBN 978-80-244-2428-6

požadavkům patří určitost, věcnost, jistá stručnost vyjádření nebo snadné další zpracování obsahu sdělení. Úkolem popularizačního stylu je šířit výsledky vědeckého poznání do nejrůznějších vrstev společnosti. Ve srovnání s výše uvedenými styly je méně náročný na přesnost, termíny jsou v textu vysvětlovány nebo opisovány apod.⁴⁶

Pokud se zaměříme na jednotlivé složky odborného stylu, zjišťujeme, že z morfologického hlediska má odborný styl jmenný charakter (užití více substantiv než verb), ve většině případů převládá přítomný čas a užití množného čísla, sekundárních prepozic a spojkových výrazů, a také vazby s přechodníky a přídavnými jmény slovesnými napomáhají k jazykové kompresi textu. Syntaktické prostředky mají knižní charakter, napomáhají ke zhuštění nebo naopak ke kondenzaci textu, text má logické uspořádání a interpoziční slovosled najdeme častěji u ruštiny než u češtiny. Prostředky lexikální jsou pro projevy odborného stylu nejtypičtější – mluvíme zde o odborných názvech neboli termínech. Užití termínů je charakteristické pro odborný styl především kvůli jejich jednoznačnosti, přesnosti a stručnosti. Mimo termíny bychom v textu našli abstraktní výrazy, často opakované výrazy nebo věty (klišé), jednoznačná slova apod.⁴⁷

Vzhledem k naší praktické části doplňujeme charakteristiku odborného stylu o další oblast, a souhlasíme tedy s A. Valcerovou, která uvádí, že neodmyslitelnou součástí odborného stylu jsou i administrativně-právní dokumenty. V této oblasti má každý stát svoji již vžitou podobu těchto dokumentů, překladatel zde nachází především určitou stereotypní komunikaci s ustálenou terminologií, která je doplňována nebo občas pozměněna. Samozřejmě se zde překladatel setkává i s problémy mezikulturní komunikace, v důsledku kterých se názvy různých dokumentů rozcházejí. Jeho úlohou je především specifikovat přesnou terminologii a užít vhodné ekvivalenty v cílovém jazyce co nejpřesněji s maximálním cílem přiblížit se reáliím cílové společnosti.⁴⁸

⁴⁶ HUBÁČEK, J. *Učebnice stylistiky: pro posluchače pedagogických fakult, studenty učitelství 1. - 4. ročníku základní školy*. Praha: Státní pedagogické nakladatelství 1987

⁴⁷ STĚPANOVÁ, L. *Přednášky z disciplíny Stylistika, KSR/STYL*. Olomouc, ZS 2012. Katedra slavistiky FF UPOL.

⁴⁸ VALCEROVÁ, A. *Vztáhy a súvislosti v odbornom preklade*. Prešovská univerzita v Prešove, Filozofická fakulta. 2007. ISBN 978-80-8068-580-5

5.2. Specifika překladu odborného textu

I když se můžeme setkat s názorem, že překlad odborného textu je méně náročný než překlad umělecké literatury, detailním rozбором zjišťujeme, že tento výrok je diskutabilní. Jednoduchost překladu odborného textu je jen zdánlivá, neboť samotný odborný text je méně dostupný a mnohem náročnější na srozumitelnost než text umělecký. Překlad odborného textu vyžaduje stejně dokonalou znalost obou jazyků, jako je tomu u překladu umělecké literatury, avšak hlavním úkolem překladu odborného textu je vystihnout významovou vrstvu. Překladatel odborného textu musí mít alespoň základní znalosti a vědomosti z oboru, ze kterého překládá, proto se překladatelé např. věnují jen určitým oblastem odborného překladu, jako je technika, zdravotnictví apod. V rámci překladu musí překladatel nejenže ovládat všechny překladatelské postupy a metody, ale musí být také schopen řešit složitější případy a přitom se nedopouštět chyb, např. významových posunů. Souhlasíme tedy s názorem M. Hrdličky, který uvádí, že „specifičnost odborného textu spočívá nejen v použití příznakových prostředků jazyka, ale i v jejich organizaci a podmínkách jejich použití v odborném kontextu.“⁴⁹ Celkově lze tedy říci, že překlad odborného textu vyžaduje nejen dokonalou filologickou přípravu, ale také znalost problematiky překladu daného oboru, výběr a uspořádání jazykových prostředků, které mohou být, a velmi často i jsou, doprovázeny úzkou spoluprací s odborníkem daného oboru, a v neposlední řadě je také pozornost překladatele zaměřena na otázky přesného významu ve spojení s jeho adekvátním vyjádřením.⁵⁰

5.3. Termín jako překladatelský problém

Jak píše I. S. Aleksejeva (ve své knize Введение в переводоведение), nejdůležitější složkou lexikální roviny odborného stylu jsou termíny. Jejich definice je následující: termín je slovo nebo slovní spojení, které získává svůj význam, přesnost

⁴⁹ GROMOVÁ, E., HRDLIČKA, M., VILÍMEK, V. *Antologie teorie odborného překladu: výběr z prací českých a slovenských autorů*. Ostravská univerzita v Ostravě, Filozofická fakulta, 2007. ISBN 978-80-7368-383-2

⁵⁰ POPOVIČ, A. *Překlad odborného textu: Práce I. celoštátní konferencie o preklade odborného textu na Pedagogickej fakulte v Nitre v septembri 1972*. Bratislava, 1977

a jednoznačnost jen v patřičných specifických sférách, jako jsou věda a technika, medicína, výrobní sféra apod.⁵¹

Překlad termínů samozřejmě závisí na oblasti, ke které se termín vztahuje. V souvislosti s tím rozeznává Z. Kufnerová několik druhů termínů, jako např. termíny technického textu, termíny ve společenskovedních textech, termíny v publicistických textech nebo také termíny v beletrii. Co se týká překladu termínů v oblasti techniky, názvy jsou často přejímány, než aby byl vytvořen český ekvivalent. Tento fakt je zvláště patrný např. v textech výpočetní techniky, elektroniky apod.⁵²

Všechny odborné texty mají společný základní rys - správně terminologicky a logicky označit pojmenovávané skutečnosti takovým způsobem, aby nedošlo k chybné interpretaci textu. M. Mucala zdůrazňuje důležitost překladu termínů v odborném textu a píše, že vhodným překladovým řešením je termíny nepřekládat, ale vyhledat odpovídající český termín (substituovat). V případě, že ruské a české termíny mají vzájemně jiný rozsah i obsah, je nutné přihlížet k souvislosti v širokém slova smyslu. Při tvoření nových termínů je nutné zaměřit se na oblast, kde je nový termín opravdu potřeba, tzn., kde není odpovídající český ekvivalent nebo dosavadní termín nevyhovuje. Co se týče terminologických slovních spojení, zde musí být překladatel zvláště opatrný na rozdílnost jednotlivých soustav obou jazyků a přihlížet spíše ke kontextu.⁵³

⁵¹ ALEKSEJEVA, I. S. *Введение в переводоведение*. СПб - М, 2004. ISBN 5-8465-0101-X , 5-7695-1542-2

⁵² KUFNEROVÁ, Z. *Překládání a čeština*. H & H, Praha, 1994. ISBN 80-85787-14-8

⁵³ MORAVEC, J. *Kniha o překládání : příspěvky k otázkám překladu z ruštiny*. Nakladatelství Československo-sovětského institutu. Praha, 1953

6. Analýza překladu

Výchozí texty nám byly poskytnuty společností UNEX, a. s., jako základní materiály pro obchodování s budoucími zákazníky, pouze prezentace společnosti (a její následný překlad do ruského jazyka) byla vytvořena na základě internetových stránek společnosti. Pokud se konkrétně zaměříme na námi překládané texty, zjišťujeme, že cílovým jazykem byla především čeština, výjimkou je pouze prezentace společnosti UNEX, a. s., kde cílovým jazykem byla ruština (viz bod 7.1. *«Компания «UNEX, a. s.»»*). Tento text se nám překládal velmi dobře, jelikož všechny potřebné materiály, vysvětlivky a doplňující informace jsme měli k dispozici z internetových stránek společnosti. Co se týče odborných termínů a jejich překladu, měli jsme zde na výběr dvě možnosti – překlad na základě třetího jazyka, v našem případě angličtiny (internetové stránky společnosti jsou přeloženy do angličtiny a němčiny), nebo překlad pomocí knižního technického slovníku. Více se nám osvědčila metoda překladu technických termínů pomocí knižního technického slovníku. Dalším textem byla kritéria hodnocení dodavatelů (viz bod 7.2. *„Kritéria hodnocení dodavatelů odlišků pro potřeby společnosti UAS (akciová společnost uzavřeného typu) „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH“*) a jeho překlad z ruštiny do češtiny. Tento text bychom podle náročnosti a stylistické podoby přirovnali k dalšímu námi překládanému textu obchodní smlouvy (viz bod. 7.3. *„Smlouva č. 1452/02 na placené služby“*). Specifičnost obou textů vychází ze základních požadavků a podmínek pro dodavatele, které musí být splněny před zahájením samotné výroby. Náročnost technického textu jsme poznali při překladu textu ohledně výstavby vysoké pece (viz bod 7.4. *„Technické zadání projektu, výroby, dodávky, šéfmontáže zařízení na čištění plynu vysoké pece č. 27“*). Vzhledem k tomu, že cílovým jazykem byla čeština, využívali jsme při překladu sporných bodů konzultace s odborníky, a to přímo v námi prezentované firmě UNEX, a. s. Jejich rady a vysvětlení určitých technických záležitostí nám posléze napomohly k adekvátnímu překladu do češtiny. Posledním textem, který jsme také překládali z ruštiny do češtiny, byly kvalitativní podmínky pro budoucího dodavatele (viz bod 7.5. *„Kvalita. Požadavky obsažené ve smlouvě na dodávku materiálů a komponentů hlavní a zkušební výroby.“*). V tomto textu jsme se setkali s různými druhy zkratk, jako jsou např. zkratky ruských i evropských norem apod. Všechny přeložené texty budou využívány společností UNEX, a. s., a to nejen při prvotním

navazování kontaktů, ale také u dalšího jednání, při kterém se budou vyjasňovat konkrétní podmínky a požadavky obou stran.

Při překladu jsme používali několik slovníků jak elektronických, tak knižních (viz oddíl Bibliografie). Během překladu smlouvy jsme využívali internetové slovníky i PC slovníky, které jsme měli k dispozici z vlastních zdrojů i od společnosti UNEX, a. s. Naopak u technických překladů nám nejvíce vyhovovaly knižní slovníky, především pak *Česko-ruský technický slovník (SNTL – Nakladatelství technické literatury, 1973)*, *Rusko-český a česko-ruský technický slovník se zvláštním zřetelem ke strojírenství (Ševčík, 1946)*, *Malý rusko-český technický slovník (Kučera, 1964)* a další. Jak jsme již popisovali výše, v mnohém nám také pomohla odborná konzultace s firemními odborníky z oblasti metalurgie a strojírenství. Rozdílnost překládaných textů byla pro nás velmi zajímavá, jelikož jsme si mohli rozšířit znalosti jak z oblasti obchodní komunikace, tak nahlédnout do specifiky technického textu.

6.1. Překlad termínů

Jak jsme již zmínili v teoretické části, termíny jsou nedílnou součástí odborného textu, největší počet bychom mohli hledat právě v technických textech. Obecně jsme při překladu termínů postupovali tak, že jsme si překládaný termín nejprve vyhledali ve slovníku, pokud měl termín svůj český ekvivalent, realizovali jsme překlad. Setkali jsme se i s případy, kdy jeden termín měl více variant, v tomto případě jsme stylisticky správný ekvivalent hledali pomocí webových stránek jiných metalurgických firem nebo na internetu. Na základě překladu nejen termínů jsme vytvořili česko-rusko-anglický slovníček terminologie společnosti UNEX, a. s. (viz Příloha č. 1). Při překladu termínů jsme došli k závěru, že nejčastějším způsobem překladu v obchodní i hospodářské sféře je užití metody **substituce**, tedy nahrazení termínu výchozího jazyka odpovídajícím termínem v cílovém jazyce. Pro srovnání uvádíme pár příkladů.

Рř. *Исполнитель – Zhotovitel*

НДС – DPH

Форс-мажор – Vyšší moc

Поставщик – Dodavatel

Ke stejnému názoru jsme dospěli při překladu termínů z oblasti technického textu, a to nejen při překladu z ruského jazyka, ale i u anglického jazyka, který má své ekvivalenty v češtině. Důvodem, proč jsme se rozhodli vypracovat česko-rusko-anglický slovníček, a níže uvádíme překlady termínů i z anglické technické terminologie, je především fakt, že UNEX, a. s., je mezinárodně známá společnost a angličtina je zde primárním cizím jazykem. Nejvhodnější metodou překladu byla opět metoda **substituace**.

Př. *Odlitek – отливка – casting*

Vysoká pec – доменная печь – blast furnace

Ložisko – подшипник – bearing

Výkovek – поковка – forging

Svařování – сварка – welding

Strojírenství – машиностроение – engineering

Metalurgie – металлургия – metalurgy

Během tvorby slovníčku jsme se při překladu setkali s univerbizací a multiverbizací.

Př. *Плавильный цех – tavárna*

Литейный цех – slévárna

Формовочный цех – formovna

Сварные детали - svařence

Судостроение – lodní průmysl

Термообработка – tepelné zpracování

Металлообработка – obrábění kovů

Отбраковка – vyřazování zmetků

6.2. Překladové transformace

V rámci překladu jsme využívali poznatky o překladových transformacích, které jsme popsali v teoretické části (viz bod. 4.4.). Vycházeli jsme jednak ze základního dělení transformací od V. N. Komissarova, ale také z dělení transformací jiných autorů. Co se týče lexikálních transformací, ke kterým řadíme transliteraci,

transkripci a transplantaci, ty jsme využívali především při překladu vlastních jmen a názvů, u překladu geografických názvů měst nebo také při překladu ruských normativních zkratek.

Рђ. Ведующий инженер-технолог по литью *Иван Александрович Петров*

- Hlavní inženýr-technolog pro odlitky *Ivan Alexandrovič Petrov*

Рђ. ... соответствовать требованиям *ГОСТ...*

- ... musí odpovídat požadavkům norem *GOST...*

Setkali jsme se i lexikálně-sémantickými záměnami, jako např. s modulací a generalizací. Pro srovnání uvádíme příklady:

Modulace:

Рђ. ... сведения о предприятии и квалификация персонала *должны учитываться факультативно*, как дополнительные критерии...

- ... údaje o společnosti a kvalifikace zaměstnanců *nejsou rozhodující*, slouží jako dodatečná kritéria...

Generalizace – v tomto případě jsme celý odstavec výchozího jazyka přeložili pouhou jednou větou v cílovém jazyce bez ztráty invariantu překladu.

Рђ. *Оплата услуг Исполнителя производится Заказчиком не позднее 15 рабочих дней с даты окончания работы на основании подписанного Сторонами Акта оказания услуг по договору на возмездное оказание консультационных услуг по утвержденной форме.*

- *Зáказник uhradí platbu za služby nejpozději do 15 pracovních dnů po ukončení práce на základě této smlouvy.*

S jistotou můžeme říci, že s druhou skupinou transformací, tedy s gramatickými transformacemi, jsme se během prezentace naší společnosti setkali nejvíce. Rozdílnost obou jazyků je v tomto ohledu velmi patrná, především pak u slovosledu, větnečlenských záměn apod. Velkou skupinu gramatických transformací představují tzv. gramatické záměny, do kterých Minjar-Beloručev zahrnuje záměnu trpných konstrukcí činnými a naopak, záměnu čísla, slovních druhů, gramatického statusu věty,

času apod. Pro přehled uvádíme několik druhů záměn, se kterými jsme se v textu setkali.

Větněčlenské záměny

Typickým příkladem této skupiny transformací je záměna neshodného přívlastku za shodný a naopak.

Př. Наличие *сертификатов на продукцию*, область их распространения.
(př. *neshodný*)

- Existence *výrobních certifikátů*, oblast jejich rozšiřování. (př. *shodný*)

Př. *цеховые расходы* (př. *shodný*)

- *výdaje na provoz dílen* (př. *neshodný*)

Záměna gramatického statusu věty:

Trpná konstrukce je nahrazena činnou:

Př. В дальнейшем договор *считается продленным* каждый раз на 3 месяца...

- V budoucnu *se smlouva prodlužuje* pokaždé na 3 měsíce...

Změna slovosledu ve větě

Př. Оплата услуг производится Заказчиком на расчетный счет Исполнителя *ежемесячно* в размере...

- *Мěsíční* platba za služby bude zákazníkem uhrazena na bankovní účet dodavatele ve výši...

Pro ruštinu je také charakteristický interpoziční slovosled neboli **obmykání**. V námi překládaném textu jsme se s tímto jevem setkávali poměrně často.

Př. *Уловленная на первой ступени очистки пыль* грузится в герметичные вагоны...

- *Prach odloučený na prvním stupni čištění* se nakládá do hermetických vagónů...

Při překladu výchozích textů jsme narazili na skutečnost, že ruština užívá mnohem více kondenzačních prostředků než čeština. K těmto prostředkům patří užívání přechodníků,

přídavných jmen slovesných apod. Překlad z ruštiny do češtiny v určitých segmentech vyžadoval jisté stylistické přeformulování, jako je např. rozčlenění/sloučení větné konstrukce. Tuto záměnu V. N. Komissarov považuje za nedílnou součást gramatických transformací. Metodu sloučení dvou vět jsme využili při překladu z češtiny do ruštiny.

*Рђ. **Současná výrobní kapacita UNEXu je více než 31 000 tun odlitků, 9 000 tun výkovků a 24 000 tun svařovacích dílů a konstrukcí. Společnost disponuje více než 250 000 m² výrobních a skladovacích ploch ve třech specializovaných, vzájemně spolupracujících závodech.***

- *Настоящая производственная мощность компании составляет более 31 000 тонн отливок, 9 000 тонн поковок и 24 000 тонн сварных деталей и конструкций, она также располагает уникальными производственными мощностями: более 250 000 м² производственных и складских площадей в трех специализированных сотрудничающих между собой заводах.*

Naopak rozdělení jednoho souvětí na více samostatných vět uvádíme při překladu z ruštiny do češtiny.

*Рђ. **Для оценки поставщиков литых заготовок и принятия решения о возможности поставок литых деталей для нужд ЗАО «Энергомаш (Сысерть)- Уралгидромаш» необходимо учитывать 16 критериев, изложенных в разделе «КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ», остальные критерии, изложенные в разделах «СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ» и «КВАЛИФИКАЦИЯ ПЕРСОНАЛА», должны учитываться факультативно, как дополнительные критерии для оценки поставщика.***

Pro hodnocení dodavatelů odlitků a rozhodnutí o možnosti dodávky odlitků pro potřeby společnosti „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH“ je nezbytné brát v úvahu 16 kritérií uvedených v části „KRITÉRIA HODNOCENÍ.“ Další kritéria uvedená v částech „ÚDAJE O SPOLEČNOSTI“ a „KVALIFIKACE ZAMĚSTNANCŮ“ nejsou rozhodující – slouží jako dodatečná kritéria pro hodnocení dodavatele.

Poslední složkou gramatických transformací je multiverbizace a univerbizace, které jsme popsali a ukázali na příkladech jednak v teoretické části, ale také u termínů. Nyní uvádíme dva příklady z námi analyzovaných textů.

Multiverbizace:

- Рђ. ... a также не имеющие высокого процента брака в предыдущем периоде...*
- *... společnost nemá vysoké procento vadných výrobků v předchozím období...*

Univerbizace:

- Рђ. Наличие перечня входного контроля материалов и *комплектующих изделий*.
- Existence seznamu vstupních kontrol materiálů a *komponentů*.

S lexikálně-gramatickými transformacemi, ke kterým patří explikace, kompenzace, antonymický překlad apod. (viz bod 4.4.3.) jsme se při překladu téměř nesetkali. Nicméně, rádi bychom uvedli příklad jiné transformace, kterou v teoretické části neuvádíme, avšak Z. Vychodilová ji považuje za jako součást této skupiny. Jde o **rozšíření informačního základu**. Překladatel využívá tuto metodu především v případě, kdy si není zcela jistý, že budoucí čtenář má dostatečné znalosti k pochopení obsahu, a proto do původního textu doplní rozšiřující informaci.⁵⁴

- Рђ. Качество и комплектность поставляемого по настоящему договору товара (продукции) должно соответствовать требованиям ТУ, *ГОСТ* ... и т.д. ...

- Kvalita a úplnost dodávaného zboží (výrobků) v souladu s touto smlouvou musí odpovídat technickým požadavkům, *normám GOST* ... atd....

Menší problém jsme měli při překladu ruské zkratky «КИП», konkrétně:

- *Оборудование* **КИП**

Význam této zkratky jsme dohledali na internetových stránkách, «КИП» – контрольно-измерительные приборы. Poté jsme se poradili s metalurgem, který pecím rozumí, a poradil nám sousloví „měřicí zařízení“. Četnost užívání tohoto výrazu jsme dohledali na internetu a našli jsme shodu. Výsledný překlad je pak:

- *Zařízení* **MaR**

Během překladu námi analyzovaných textů jsme se přesvědčili, že překladové transformace se využívají v různých sférách překladu a jejich znalost je jednou ze základních podmínek dobrého překladatele. My jsme všechny překladové transformace nepoužili, avšak došli jsme k závěru, že překladatel během své práce nejvíce využívá gramatické překladové transformace, naopak lexikálně-gramatické transformace jsou užívány nejméně.

⁵⁴ VYCHODILOVÁ, Z. *Введение в теорию перевода для русистов*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci. 2013. ISBN 978-80-244-3417-9

7. Překládané texty

7.1. Překlad z češtiny do ruštiny «Компания «UNEX, a. s.»

Компания «UNEX, a. s.»

Машиностроительная и металлургическая компания «UNEX, a. s.» продолжает уже 65 лет традиции чехословацкого машиностроения. Государственное предприятие „Uničovské strojířny“ было основано в 1949 году. В следующие годы компания разработала и производила землеройные и горные машины, с 1970 года было сотрудниками компании в городе Уничов спроектировано и изготовлено свыше 100 уникальных гигантских роторных экскаваторов, большинство из которых до сих пор надежно работает. Опыт и квалификация персонала вместе с современными технологиями, роботизированными и автоматизированными рабочими местами, с большим количеством тяжелых станков, а также обширные производственные мощности позволяют эффективно производить высококачественную продукцию для различных отраслей промышленности и для самых взыскательных клиентов.

Ассортимент продукции очень разнообразен, вес самого легкого изделия составляет 50 грамм, а вес самого тяжелого – 120 тонн. Благодаря собственным машиностроительным и лакировочным цехам, литейным заводам и кузнечному цеху, компания «UNEX, a. s.» предоставляет своим партнерам из различных отраслей мировой промышленности широкий ассортимент продукции, но, однако, она также способна использовать изготовленные продукты в рамках собственного производства. Компания является производителем и поставщиком отливок и поковок, сварных конструкций и крупнотоннажных металлоконструкций, кроме того она предоставляет возможность комплектации, монтаж и сервис изделий. Для получения конечных изделий, таких как экскаваторы, краны, конвейеры и другое тяжелое оборудование, монтаж и комплектация осуществляется непосредственно в месте их назначения.

Компания обладает тремя заводами, именно в городах Уничов и Оломоуц и в словацком городе Снина, где в общем работает 2 тысячи сотрудников.

Настоящая производственная мощность компании составляет более 31 000 тонн отливок, 9 000 тонн поковок и 24 000 тонн сварных деталей и конструкций, она также располагает уникальными производственными мощностями: более 250 000 м² производственных и складских площадей в трех специализированных сотрудничающих между собой заводах. За последние десять лет компания инвестировала в модернизацию технологии производства более миллиарда крон. Благодаря этому она принадлежит к одним из самых передовых машиностроительных и металлургических компаний и заказчики могут всегда положиться на своевременную доставку и высококачественную продукцию.

Компания гордится тем, что лого «UNEX» имеют десятки гигантских роторных экскаваторов, которые до сих пор входят в число крупнейших самоходных машин на планете и большинство из них, конечно же с регулярным техобслуживанием компании работает надежно и помогает добыть большую часть вскрыши и бурого угля в Чешской Республике.

(Příloha č. 2 – Originál textu)

7.2. Překlad z ruštiny do češtiny „Kritéria hodnocení dodavatelů odlitků pro potřeby společnosti UAS (akciová společnost uzavřeného typu) „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH“

OBEČNÁ USTANOVENÍ

1. Dodavatelé odlitků pro potřeby společnosti „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH“ se musí každoročně podrobit inspekční kontrole, která zkoumá připravenost dodávek v souladu s požadavky technických předpisů a odpovídající úroveň výrobního závodu, který má technické předpisy dodržovat.
2. Pod technickými předpisy rozumíme: a) požadavky konstrukčního výkresu; b) technické požadavky na dodávku odlitků; c) požadavky standardů (norem); d) požadavky uvedené ve specifikaci na dodávky odlitků.
3. Kontrola připravenosti k dodávkám zboží v souladu s požadavky technických předpisů spočívá v kontrole přítomnosti nezbytných technologií a zařízení.
4. Kontrola úrovně organizace výroby spočívá v kontrole existence certifikátů, kvalifikace zaměstnanců, existence technologických instrukcí a interních standardů společnosti, které se týkají kvality vyráběné produkce atd.
5. Prověřené společnosti a hodnocení vyhovující kritériím inspekční kontroly a také fakt, že společnost nemá vysoké procento vadných výrobků v předchozím období, musí být připojeny ke každoročnímu seznamu dodavatelů zboží pro potřeby „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH.“
6. Za vysoké procento vadné produkce se chápe objem vad, ke kterým došlo ve zúčtovacím období kalendářního roku a jehož hodnota převyšuje 5 % napravitelných vad a 2 % vad, které nelze opravit. V případě, že dodavatel uskutečnil dodávku vadného zboží (které nelze opravit) v objemu menším než 2 % a přitom odložil termín dodání a také způsobil podstatnou ekonomickou škodu spotřebiteli „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH“, může být označen a považován za nesvědomitého dodavatele a následně odstraněn ze seznamu dodavatelů – a to kdykoliv.

7. Před započítáním dodávky musí být jakýkoliv dodavatel podroben inspekční kontrole a po kladném výsledku připojen na seznam dodavatelů.
8. Z výsledků inspekční kontroly se vytvoří protokol se závěry o možnosti připojení potenciálního dodavatele na seznam. K protokolu se přikládají kopie potvrzení certifikátů a další dokumenty potvrzující kvalitu prováděných prací.
9. Celá dodávaná produkce musí odpovídat požadavkům konstruktérské dokumentace – technickým požadavkům na dodávku, normám GOST, požadavkům uvedeným v certifikátech na dodávku produkce.

KRITÉRIA HODNOCENÍ

1. Existence licencí na druhy činností, oblast jejich rozšiřování a podmínky činnosti;
2. Existence výrobních certifikátů, oblast jejich rozšiřování;
3. Existence plánu jakosti a organizace prací a odpovídajících procedur uvedených ve standardech společnosti a v úředních instrukcích výrobců;
4. Dokumenty, které potvrzují certifikaci systému managementu kvality;
5. Kontrola provozních zaměstnanců na pracovištích při plnění požadavků uvedených v konstrukční a technologické dokumentaci ze strany vedoucích pracovníků a odborníků společnosti;
6. Způsob kontroly plnění požadavků uvedených v konstrukční a technologické dokumentaci na pracovištích v souladu s požadavky uvedenými ve smlouvě na dodání produkce;
7. Způsob práce se smlouvami na dodání odlitků v dané společnosti;
8. Zpracování a předání konstrukční a technologické dokumentace zákazníka do výroby;
9. Existence úseků a útvarů ve společnosti, které jsou nezbytné pro splnění prací podle dané smlouvy;
10. Podmínky pro dlouhodobé uskladnění zařízení v prostorách dodavatele – v případě nezbytnosti;
11. Plánování výroby pro splnění smluvních povinností;
12. Práce s reklamacemi zákazníků na odlévané výrobky;

13. Zkompletování strukturních útvarů společnosti zajištěné zaměstnanci, kteří provádí kontrolu kvality – oddělení OTK, laboratoře, ve kterých se provádějí druhy destruktivních i nedestruktivních kontrol a zkoušek;
14. Existence seznamu vstupních kontrol materiálů a komponentů;
15. Způsob uskladnění a zapojení materiálů a komponentů do výroby;
16. Dokumenty definující úkoly, odpovědnost a spolupráci strukturních útvarů a zaměstnanců za účelem zabezpečení kvality nařízení, ustanovení a instrukcí;

ÚDAJE O SPOLEČNOSTI

1. Druh (forma) vlastnictví;
2. Existence prostor a nezbytného zařízení pro vyplnění objednávky (reference zařízení);
3. Způsoby nedestruktivní kontroly používané ve společnosti;
4. Metrologické zabezpečení výroby;
5. Organizace vstupní kontroly;
6. Skladování hotové produkce, balení, expedice zákazníkovi;
7. Certifikace výroby;

KVALIFIKACE ZAMĚSTNANCŮ

1. Existence hlavního odborníka společnosti v oblasti slévárenské výroby;
2. Existence komise pro kontrolu znalostí;
3. Příkaz ke jmenování komise;
4. Existence plánu kontroly znalostí zaměstnanců;
5. Existence systému přípravy kádrů a zvyšování kvalifikace zaměstnanců;

Pro hodnocení dodavatelů odlitků a rozhodnutí o možnosti dodávky odlitků pro potřeby společnosti „ENERGOMASH (SYSERT) – URALHYDROMASH“ je nezbytné brát v úvahu 16 kritérií uvedených v části „KRITÉRIA HODNOCENÍ.“ Další kritéria uvedená v částech „ÚDAJE O SPOLEČNOSTI“ a „KVALIFIKACE ZAMĚSTNANCŮ“ nejsou rozhodující – slouží jako dodatečná kritéria pro hodnocení dodavatele.

Zpracoval:

Hlavní inženýr-technolog pro odlitky

Ivan Alexandrovič Petrov

(Příloha č. 3 – Originál textu)

7.3. Překlad z ruštiny do češtiny „Smlouva č. 1452/02 na placené služby“

SMLOUVA č. 1452/02

na placené služby

Moskva

1. 1. 2000

Obchodní zastoupení akciové společnosti „DEF, a. s. (Česká republika), která je založena a jedná v souladu s právními předpisy Ruské federace, zastoupené ředitelem obchodního zastoupení, která/ý jedná na základě plné moci, („**Zákazník**“)

a

„ABC“, společnost s ručením omezeným, která je založena a jedná v souladu s právními předpisy Ruské federace a je zastoupena generálním ředitelem....., která/ý jedná na základě Stanov („**Zhotovitel**“)

1. PŘEDMĚT SMLOUVY

1.1. Zákazník objednává a zhotovitel se zavazuje poskytovat poradenské a účetní služby
- Dodatek 1.

1.2. Zákazník se zavazuje uhradit služby uvedené v odstavci 1 v souladu s oddílem 3 této smlouvy.

2. PRÁVA A POVINNOSTI SMLUVNÍCH STRAN

2.1. Zákazník má právo:

2.1.1. získávat informace o účetnictví a daních;

2.1.2. dostávat informace o aktuálních daňových platbách;

2.1.3. přijímat na požádání od zhotovitele konzultace týkající se daní;

2.1.4. na požádání dostávat originály prvotních dokumentů, pokud jsou archivovány u zhotovitele na základě předávacího protokolu;

2.1.5. na vlastní odpovědnost vybírat variantu, odrážející se v účetnictví a daňové evidenci, nejednoznačných ekonomických operací navrhovaných zhotovitelem;

2.1.6. předčasně ukončit tuto smlouvu po zaplacení zhotoviteli skutečných poskytovaných služeb.

2.2. Zákazník je povinen:

2.2.1. platit za služby poskytnuté zhotovitelem řádně a včas podle bodu 3 této smlouvy;

2.2.2. do 10 dne následujícího měsíce poskytnout zhotoviteli základní dokumenty nezbytné pro poskytování služeb uvedené v příloze 1 této smlouvy;

2.2.3. podávat zhotoviteli nezbytná vysvětlení ohledně otázek, které se vyskytnou v průběhu poskytování služeb v rámci této smlouvy;

2.2.4. oznámit zhotoviteli všechny kontaktní údaje, které mohou být použity pro doručení dokumentů a vysvětlení podle odstavců 2.2.2. a 2.2.3, jakož i pro zaslání informací v souladu s bodem 2.4.4.

2.3. Zhotovitel má právo:

2.3.1. na včasné platby za poskytování poradenských služeb způsobem a ve výši stanovené v bodě 3 této smlouvy;

2.3.2. pozastavit účetní služby v rámci této smlouvy v případě, že prodlení s placením, jak je uvedeno v bodě 3.1. , je více než 30 dní;

2.3.3. přijímat od odpovědných zaměstnanců zákazníka ústní vysvětlení na otázky vzniklé při plnění předmětu smlouvy;

2.3.4. nepřijímat dokumenty, které nejsou v souladu se zákonem.

2.4. Zhotovitel je povinen:

2.4.1. poskytovat služby uvedené v příloze 1 této smlouvy osobně prostřednictvím vlastních zaměstnanců nebo zapojením třetí strany;

2.4.2. zpracovat čtvrtletní účetní závěrku na základě podkladů poskytnutých zákazníkem;

2.4.3. na vyžádání zákazníka vystavit primární účetní doklady (účetky, faktury, dodací listy, atd.);

2.4.4. sledovat kvalitu příchozích a odchozích účetních dokladů, provést nezbytné připomínky a opravy;

2.4.5. informovat zákazníka o možném negativním dopadu účetnictví na finančně ekonomické aktivity zákazníka na základě dokladů předložených ke zpracování;

2.4.6. zpracovávat všechna daňová přiznání a jiné druhy zpráv v plném rozsahu s příslušnými právními předpisy Ruské federace;

2.4.7. zajišťovat bezpečnost dokumentů přijatých a vznikajících v průběhu práce v rámci této smlouvy, a nevyzrazovat jejich obsah bez souhlasu zákazníka.

2.4.8. neprodleně informovat zákazníka o okolnostech, které znemožní poskytování služeb úplně nebo v určenou dobu.

3. CENY A PLATEBNÍ PODMÍNKY

3.1. Měsíční platba za služby bude zákazníkem uhrazena na bankovní účet dodavatele ve výši

a) nulová daňová přiznání ve výši 15,000 rublů / kv. (patnáct tisíc rublů), kromě toho DPH 18 % - 2 700,00 rublů.

3.2. Zákazník uhradí platbu za služby nejpozději do 15 pracovních dnů po ukončení práce na základě této smlouvy.

4. POVINNOSTI SMLUVNÍCH STRAN

4.1. V případě nesplnění nebo nekvalitního poskytnutí služeb ze strany zhotovitele má podle této smlouvy zhotovitel materiální odpovědnost za škodu způsobenou zákazníkovi. O výši pokut a penále, zaviněných zhotovitelem, placených zákazníkem do rozpočtu a dalším osobám se snižuje měsíční platba, o čemž je veden zápis. Pokud výše sankcí překročí měsíční fakturaci zhotovitele, musí zhotovitel uhradit rozdíl do pěti pracovních dnů ode dne, kdy zákazník o této skutečnosti informuje. Odpovědnost zhotovitele nastává tehdy, pokud tyto sankce byly výsledkem jeho nedbalosti nebo chyby. Pokud sankce vznikly nedorozuměním mezi zhotovitelem a vedoucím společností, který na tuto skutečnost písemně upozornil zhotovitele, pak zhotovitel nemá žádnou odpovědnost. Zhotovitel nenese odpovědnost také v případě, že prvotní dokumenty neodpovídaly požadavkům současné legislativy a zákazník o tom nebyl včas informován. Za datum předložení informací se považuje datum registrace zhotovitele.

4.2. V případě, že nebudou služby zhotovitele včas uhrazeny, má zhotovitel právo požadovat od zákazníka smluvní úrok z prodlení ve výši 0,1 % z dlužné částky za každý den prodlení.

4.3. Pokud zákazník předloží požadované dokumenty pro přípravu daňových přiznání či jiných zpráv daných zákonem později 15 dne následujícího měsíce po vykazovaném období, zákazník zaplatí 35 % nad rámec měsíční fakturace.

4.4. V případě, že zákazník nezaplatí fakturu do 15 kalendářních dnů od data vystavení faktury, zhotovitel pozastaví práce až do úplného zaplacení dluhu, včetně úroků. O výši finančních sankcí placených zákazníkem v období, ve kterém byly práce přerušeny zhotovitelem z důvodu neplacení, se měsíční fakturace nesnižuje.

5. PŘEDÁNÍ A PŘEVZETÍ PRÁCE

5.1. Zhotovitel po zpracování dokladů předložených zákazníkem odešle poslední fakturu za služby do 10 dnů po obdržení kompletní sady dokumentů pro dané období.

5.2. Zákazník podepíše fakturu o poskytování služeb v kanceláři zhotovitele.

5.3. V případě nedodržení odstavce 5.2. této smlouvy, zhotovitel odešle zákazníkovi fakturu za poskytnuté služby e-mailem, faxem nebo poštou. V tomto případě je faktura podepsaná zákazníkem poslána zpět faxem nebo skenkopii s podpisem zákazníka.

5.4. Pokud zákazník nesouhlasí s fakturou, předává písemně zhotoviteli námitku do 5 pracovních dnů po obdržení faktury, přičemž nedostatky buď musí být dodavatelem odstraněny, nebo se sníží částka za poskytnuté služby.

6. DŮVĚRNOST

6.1. Strany se zavazují zachovávat přísnou důvěrnost informací získaných v průběhu provádění této smlouvy a provádět veškerá nezbytná opatření k ochraně informací před zveřejněním.

6.2. Omezení ohledně zveřejňování informací se nevztahují na veřejně dostupné informace, za jejichž zveřejnění není vinna žádná strana.

7. DOBA PLATNOSTI A PODMÍNKY UKONČENÍ SMLOUVY

7.1. Tato smlouva je platná dnem podpisu a považuje se za uzavřenou do 31. prosince 2000. V budoucnu se smlouva prodlužuje pokaždé na 3 měsíce (kalendářní kvartál), pokud ani jedna ze stran neoznámí svůj záměr vypovědět smlouvu písemně druhé straně.

7.2. Tato smlouva může být ukončena dohodou smluvních stran nebo jednostranným písemným oznámením druhé smluvní straně nejméně 30 kalendářních dnů před datem ukončení.

7.3. Při ukončení smlouvy ze strany zákazníka je zákazník povinen zaplatit za služby zhotoviteli na základě vystavených faktur, obsahujících objem fakticky poskytnutých služeb a provedených prací.

8. OKOLNOSTI VYŠŠÍ MOCI

8.1. Strany neodpovídají za jakékoliv nesplnění své povinnosti této smlouvy, pokud prokáží, že řádné plnění nebylo možné z důvodu vyšší moci, tj. z důvodu mimořádných a neodvratitelných okolností (vis major), a pokud tyto okolnosti přímo způsobily nesplnění závazku.

9. OZNÁMENÍ

9.1. Veškerá oznámení, dotazy, žádosti, schválení, instrukce nebo jiná komunikace mezi zákazníkem a zhotovitelem podle této Smlouvy musí mít písemnou formu a musí být odeslána poštou nebo e-mailem na níže uvedené adresy (případně na jiné číslo nebo adresu kterékoliv ze stran uvedenou v jakémkoliv oznámení, které bylo touto stranou předloženo straně druhé):

ZÁKAZNÍK:

.....
Tel.:

e-mail:

ZHOTOVITEL:

.....
Tel.:

e-mail:

9.2. Oznámení bude považováno za přijaté (a) bylo-li odesláno kurýrem pak – okamžikem doručení; (b) bylo-li odesláno poštou jako doporučený dopis pak – dnem doručení adresátovi; a (c) bylo-li odesláno e-mailem pak – okamžikem potvrzení doručení e-mailu.

10. OBECNÁ USTANOVENÍ

10.1. Tato smlouva je vyhotovena na pěti stranách ve dvou vyhotoveních, po jednom pro každou stranu, obě mají stejnou právní sílu.

10.2. Všechny přílohy této dohody jsou nedílnou součástí.

10.3. Všechny spory vyplývající z této dohody jsou řešeny prostřednictvím jednání. Pokud strany nejsou schopny vyřešit spory prostřednictvím jednání, budou se řešit způsobem stanoveným právními předpisy Ruské federace. Smluvní strany se dohodly, že v případě sporu má přednost text v českém jazyce.

11. REKVIZITY A PODPISY STRAN

ZÁKAZNÍK:

Obchodní zastoupení akciové společnosti „DEF, a. s.“ (Česká republika)

INN/KPP

Sídlo:

Číslo účtu:

v Moskva

Kor.účet:

BIC

ZHOTOVITEL:

ABC s. r. o.

OGRN

INN/KPP

Sídlo:

Číslo účtu: v bance PČRB

Kor.účet:

BIC:

(Příloha č. 4 – Originál textu)

7.4. Překlad z ruštiny do češtiny „ Technické zadání projektu, výroby, dodávky, šéfmontáže zařízení na čištění plynu vysoké pece č. 27“

Technické zadání
projektu, výroby, dodávky, šéfmontáže zařízení na
čištění plynu vysoké pece č. 27

OBSAH

1 VŠEOBECNÉ ÚDAJE	
2 PŘEDMĚT DODÁVKY	
3 TECHNICKÉ POŽADAVKY	
3.1 Všeobecné požadavky	
3.2 Požadavky na zařízení odlučovače prachu	
3.3 Požadavky na zařízení pro mokré čištění plynů	
3.4 Provozní podmínky	
4 NÁHRADNÍ DÍLY	
5 PRŮVODNÍ DOKUMENTACE.....	
6 ZKOUŠKY	
7 BEZPEČNOSTNÍ POŽADAVKY.....	
8 POŽADAVKY NA PATENTOVOU ČISTOTU.....	

1. VŠEOBECNÉ ÚDAJE

Pro čištění zaprášeného vysokopecního plynu se počítá s dvouetapovým čištěním plynu. První etapa představuje instalaci odlučovače prachu typu osového cyklónu. Druhá etapa představuje scrubber (mechanická pračka k čištění vysokopecních plynů - pozn. překladatele) s elementy kruhové regulovatelné štěrbině a oddělovačem kapek. Toto technické zadání bylo zpracováno na základě Protokolu č. N2 z porady o otázkách přípravy projektu „Výstavby vysoké pece č. 7.“

2. PŘEDMĚT DODÁVKY

Předmětem tohoto technického zadání je zpracování báзовého engineeringu a následná kompletní dodávka zařízení primárního odlučovače prachu a mokrého čištění plynu.

Dodavatel je odpovědný za zpracování báзовého engineeringu, dodávku, šéfmontáž a garanční zkoušky zařízení kompletně ve všech částech.

Dodávku tvoří:

- odlučovač prachu – osový cyklón s uzavíracím ventilem;
- scrubber s prvky kruhové regulovatelné štěrbině;
- lapač kapek;
- plynovody od odlučovače prachu do zářezu kolektoru čistého vysokopecního plynu;
- vodovody
- kalové žlaby do stávajících zářezu;
- technologické zařízení;
- kovové konstrukce;
- pomocné zařízení;
- elektrozařízení;
- zařízení MaR:
- systémy řízení;
- náhradní díly: spouštěcí, na dva roky provozu (opce);

- průvodní dokumentace, provozní předpisy, hlavní výkresy zařízení, montážní výkresy, výkresy náhradních a rychle se opotřebovávajících dílů.

Služby Dodavatele tvoří:

- zpracování základního engineeringu pro konkrétní podmínky vysoké pece č.7;
- projednání bazového engineeringu s "EVRAZ NTMK" a. s.;
- vydání výchozích údajů potřebných pro zpracování projektové dokumentace;
- šéfmontáž a uvedení zařízení do provozu;
- provedení garančních zkoušek zařízení;

Všechno, co není uvedeno v dané specifikaci, avšak je potřebné pro normální provoz zařízení, musí být zahrnuto v dodávce.

3. TECHNICKÉ POŽADAVKY

3.1. Všeobecné požadavky

Konečný obsah prachu ve vysokopecním plynu musí být nižší než 4 mg/nm^3 , v množství potřebném pro provoz turbíny utilizace tlaku vysokopecního plynu (GUBT) a kauperů.

Zařízení musí mít povinně potvrzenou shodu s požadavky Technického předpisu Celního svazu "O bezpečnosti strojů a zařízení", TR TS 010/2011.

Orientační výchozí údaje pro projektování jsou uvedeny v tabulce 1

– Tabulka 1

Jmenovitý výstup vysokopecního plynu	480000	nm^3/hod
Maximální výstup vysokopecního plynu	510000	nm^3/hod
Tlak pod sazebnou jmenovitý	0,23	MPa přetlak.
Tlak pod sazebnou maximální	0,25	MPa přetlak.
Jmenovitá teplota plynu na výstupu z pece	100	$^{\circ}\text{C}$
Maximální teplota na výstupu z pece	350	$^{\circ}\text{C}$
Minimální teplota na výstupu z pece	80	$^{\circ}\text{C}$
Obsah prachu v plynu na výstupu z pece	55	g/nm^3
Obsah vlhkosti ve vysokopecním plynu před čištěním	42=45	g/nm^3

Tlak plynu na vstupu do závodní sítě	10=14	kPa
Maximální přípustná teplota plynu na vstupu do závodní sítě	60	°C
Obsah prachu v plynu na výstupu z čištění plynu, maximálně	4	Mg/nm ³

3.2. Požadavky na zařízení odlučovače prachu (první etapa)

Jako zařízení pro hrubé (primární čištění) se použije cyklónový odlučovač prachu. Systém čištění plynu se od vysoké pece uzavírá standardním ventilem o průměru 3000 mm.

Prach odloučený na prvním stupni čištění se nakládá do hermetických vagonů nebo speciálním transportem se odváží objednavateli. Používá se technologie bezprašné vykládky prachu.

Pro zajištění kontroly zatížení cyklóny a bezpečného fungování systému vypouštění a přepravy prachu je nezbytné instalovat kontrolní a měřicí a informační zařízení.

3.3. Požadavky na zařízení mokrého čištění plynu (druhá etapa)

Pro jemné čištění plynu od prachu je vysoká pec č.7 vybavena systémem mokrého čištění plynu.

Systém mokrého čištění plynu předpokládá:

- instalaci srubbru s regulovatelnou kruhovou štěrbínou;
- instalaci oddělovače kapek;

Voda znečištěná usazeninami od čištění plynu se dopravuje žlaby k úpravě vody do stávajících radiálních usazovacích nádrží ČOV.

Agregáty systému čištění plynu budou vybaveny kompletní sadou moderní uzavírací a regulační armatury, zařízením automatiky a MaR, systémem kontroly zaprášenosti vysokopecního plynu, potřebným bezpečnostním zařízením.

3.4. Provozní podmínky

Zařízení na čištění plynů bude používáno za provozu.

Klimatické provedení zařízení musí vyhovovat práci v uralské zóně Ruska s mírným kontinentálním podnebím (klimatická oblast 114).

V okrese Nižnij Tagil jsou následující klimatické podmínky:

- výpočtový barometrický tlak, mm sl.rt. - 742;
- větrný region 11, normativní hodnota tlaku větru, kPa - 0,3;
- relativní vlhkost vzduchu nejteplejšího měsíce, % - 74;
- relativní vlhkost vzduchu nejchladnějšího měsíce, % - 82;
- teplota nejteplejšího měsíce, °C - plus 22,5;
- teplota nejchladnějšího měsíce, °C - mínus 36;
- seismicita není

4. NÁHRADNÍ DÍLY

Dodávka musí obsahovat následující náhradní díly:

- na dva roky provozu (opce);
- rychle se opotřebovávající díly s výkresy pro jejich zhotovení;
- spouštěcí náhradní díly používané při montážních a spouštěcích a seřizovacích pracích.

5. PRŮVODNÍ DOKUMENTACE

Musí obsahovat:

- zpracování bazového engineeringu instalace zařízení a mechanismů pro konkrétní podmínky vysoké pece č.7 "EVRAZ NTMK", a. s.;
- zadání na provedení stavební části, elektročásti, části MaR, přívodu nositelů energie;
- montážní, spouštěcí a provozní předpisy;
- hlavní sestavní výkresy;

- podrobné výkresy opotřebovávajících se dílů;
- osvědčení o jakosti kompletujících dílů a hlavního zařízení;
- osvědčení o shodě podle Technického předpisu Celního svazu „O bezpečnosti strojů a zařízení“ TR TS010/2011
- úplný soubor průvodní dokumentace se schvaluje ve stadiu podpisu kontraktu.

6. ZKOUŠKY

Zkoušky veškerého zařízení se musí provádět u výrobce podle norem výrobce za přítomnosti zástupce Objednavatele.

7. BEZPEČNOSTNÍ POŽADAVKY

Zařízení na čištění plynů musí vyhovovat požadavkům platných normativních dokumentů:

- „Všeobecné bezpečnostní předpisy pro metalurgické a koksochemické podniky a provozy“, PB11-493-02;
- „Bezpečnostní předpisy ve vysokopecních provozech“, PB11-542-03;
- „Technologická zařízení a technologická potrubí“, SNiP 3.05.05-84;
- „Zařízení na čištění plynů a odlučování prachu. Metody stanovení“, GOST R 50820-95.

Zařízení na čištění plynů musí být vybaveno bezpečnostními technickými prostředky, zahrnujícími následující zařízení:

- ohrazující;
- omezující;
- pojistné;
- blokovací;
- ochranné;
- signalizační.

Kromě toho musí být proveden identifikační nátěr a bezpečnostní značení, jsou předpokládány speciální prostředky zajištění bezpečnosti:

- elektrická bezpečnost, stanovené předpisy Státního technického dozoru a systémem norem bezpečnosti práce od GOST 12.2.007.0-75 po GOST 12.2.007.6-75; GOST 22.789-94; GOST 12.2.007.8-75; GOST 12.2.007.993; GOST 12.2.007.10-87;

GOST 12.2.007.11-75; GOST 12.2.007.12-88; GOST 12.2.07.13-88; GOST 12.2.007.14-75;

- bezpečnost proti výbuchu, stanovená normou GOST 12.1.010-76;
- požární bezpečnost, stanovená normou GOST 12.1.004-91.

8. POŽADAVKY NA PATENTOVOU ČISTOTU

Před zahájením konstrukčního zpracování musí být zjištěna existence tuzemských a zahraničních vynálezů a patentů, s cílem použít při zpracování nejnovější zkušenosti a pokroková technická řešení, předcházet porušení práv držitelů patentů platných v Rusku a v zemích exportu a zajistit vytvoření zařízení způsobilého k patentování.

Ve všech etapách konstrukčního zpracování zařízení je nutné provádět kontrolu způsobilosti k patentování celku, každého výrobku a jednotlivých uzlů a dílů.

(Příloha č. 5 – Originál textu)

7.5. Překlad z ruštiny do češtiny „Kvalita. Požadavky obsažené ve smlouvě na dodávku materiálů a komponentů hlavní a zkušební výroby.“

1. Požadavky na kvalitu výrobku

- 1.1. Prodávající garantuje, že zboží (výrobky), ale také materiál a díly používané při výrobě zboží (výrobků) nemají materiálové ani výrobní vady.
- 1.2. Kvalita a úplnost dodávaného zboží (výrobků) v souladu s touto smlouvou musí odpovídat technickým požadavkům, normám GOST ... atd. (odsouhlaseným výkresům a předpisům uvedeným na výkresech). Není povoleno provádět změny v odsouhlasené dokumentaci bez vědomí druhé strany.
- 1.3. Pokud je nutné provést změny v odsouhlasené dokumentaci v procesu plnění smlouvy, je Dodavatel povinen odsouhlasit tyto změny s Kupujícím nejpozději 90 kalendářních dní před začátkem dodací lhůty.
- 1.4. Dodavatel se zavazuje dodat s první sérií zboží ověřené kopie požadovaných certifikátů k danému zboží: potvrzení o schválení typu měřidla, původ.
- 1.5. Systém zabezpečení kvality zboží Dodavatele musí odpovídat minimálně požadavkům ISO 9001-2008 s potvrzením příslušných certifikačních úřadů. Dodavatel musí Kupujícímu oznámit vypršení platnosti certifikátu SMK (systém managementu kvality) nejpozději 3 měsíce před uplynutím doby platnosti certifikátu, pokud opakovaná certifikace není dodavatelem naplánována. Nový certifikát musí být bezpodmínečně dodán Kupujícímu.
- 1.6. Dodavatel je povinen zavést a certifikovat SMK v souladu s požadavky STB ISO/TU (ISO/TS 16949). Existence SMK certifikovaného v souladu s ISO/TS 16949 je nezbytným předpokladem pro vytvoření dlouhodobého partnerství s Kupujícím. Dodavatel ve lhůtě dvou měsíců od podpisu dané smlouvy musí poskytnout Kupujícímu plán přípravy na zavedení certifikace dle požadavků ISO/TS 16949.

Dodavatel je povinen použít postupy řízení kvality:

APQP – plánování kvality perspektivního výrobku

SPC – statistické řízení procesů

MSA – analýza měřitelných systémů

PPAP – schvalovací proces výroby automobilových částí

FMEA – analýza typů a následků zamítnutí

Za účelem poskytnutí důkazu o existenci SMK je Dodavatel povinen bez jakékoliv žádosti poslat Kupujícímu platný certifikát, který odpovídá standardu ISO/TS 16949.

Při uzavření nové smlouvy nebo prodloužení stávající předkládá Dodavatel kopii certifikátu shody s ISO 9001 nebo ISO/TS 16949 nebo dodá Kupujícímu plán přípravy certifikace.

Kupující má právo změnit objem dodávky nebo vypovědět tuto smlouvu, pokud Dodavatel nesplní požadavky na zavedení a certifikaci SMK.

- 1.7. Kupující má právo posoudit systém zabezpečení kvality zboží Dodavatele nebo jeho jednotlivé procesy. Na žádost Kupujícího musí Dodavatel ve svém podniku dát k dispozici oprávněnému zástupci Kupujícího dokumentaci, zařízení, prostředky kontroly a personál nezbytný pro posouzení systému kvality.
- 1.8. Práce Dodavatele na zvýšení kvality produkce je považována za efektivní v případě snížení dosažené úrovně vad ve srovnání s úrovní vad minulého roku nejméně o 5 % u každé položky produkce. Do této úrovně vad nespádají vadné výrobky určené pro zkušební sérii.
- 1.9. Kupující má právo posuzovat Dodavatele dle úrovně vad a přijímat odpovídající rozhodnutí ovlivňující změnu důvěry k Dodavateli, což má za následek zpřísnění nebo uvolnění vstupní kontroly Kupujícím.
- 1.10. Kupující poskytuje Dodavateli čtvrtletně údaje o kvalitě dodané produkce, a Dodavatel je povinen do 20 dnů odeslat Kupujícímu nápravná opatření.

2. Přejímka zboží

- 2.1. Převzetí zboží v množství a kvalitě se uskutečňuje v souladu s „Předpisy o přijetí zboží v množství a kvalitě“ č. 1290 z 03. 09. roku 2008 a s „Předpisy o dodání zboží v Bělorusku“ č. 444 z 08. 06. roku 1996, schválenými usnesením Vlády Běloruska, není-li v podmínkách této smlouvy stanoveno jinak.

- 2.2. Při zjištění neshod v rámci kvality, úplnosti, označení obdrženého zboží, obalu, požadavků na balení, norem GOST, TP, Smlouvy nebo údajů uvedených v průvodní dokumentaci, která potvrzuje kvalitu a úplnost zboží, pozastaví Kupující přejímku zboží a do 3 dnů informuje telegramem nebo jinými komunikačními prostředky o zjevných neshodách a nedostatcích a předvolává zástupce Dodavatele.
- 2.3. V případě dodání nekvalitního zboží (výrobků), zjištění vad zboží (výrobků), chybějícího množství zboží (výrobků), v případě, že zboží neodpovídá normám, způsobu balení a označení, je na základě výzvy (prostřednictvím písemného oznámení) účast zástupce Dodavatele nejpozději do 3 dnů (nepočítaje dobu nutnou pro příjezd) nezbytná. Dodavatel je povinen nejpozději následující den od obdržení výzvy Kupujícím písemně sdělit, zda se bude zástupce Dodavatele účastnit kontroly kvality zboží. Zástupce je povinen mít u sebe plnou moc, která ho opravňuje k účasti u přejímky zboží (výrobků), kde je kontrolována kvalita zboží, jeho úplnost a vypracování příslušných dokumentů, a také k rozhodnutím ohledně nevyhovujícího zboží. Plná moc musí být podepsána oprávněným zástupcem Dodavatele a potvrzena razítkem Dodavatele.
- 2.4. Neobdržení odpovědi na oznámení nebo nepřítomnost zástupce Dodavatele v dohodnutém termínu znamená, že Dodavatel potvrdil neodpovídající kvalitu zboží a dává tím Kupujícímu právo uskutečnit přejímku jednostranně nebo za přítomnosti nezávislého zástupce, a vytvořit dokumenty o neodpovídající kvalitě výrobků. V tomto případě má Kupující právo jednostranně disponovat s nekvalitními výrobky.
- 2.5. Dokumenty o skrytých nedostatcích, zjištěných ve výrobním procesu, musí být vytvořeny ve lhůtě 5 dnů od zjištění závady, nejpozději však do záruční lhůty dodaného zboží (výrobků).
- 2.6. Zboží (výrobky), které bylo dodáno s dokumenty neodsouhlasenými Kupujícím, je považováno za nekvalitní. Zboží (výrobky) dodané bez průvodních dokumentů potvrzujících kvalitu a úplnost nemůže být použito ve výrobě, dokud Dodavatel nepotvrdí kvalitu tohoto dodávaného zboží (výrobků).

3. Výměna neodpovídajícího zboží

- 3.1. Neodpovídající zboží vrácené Dodavateli musí být nahrazeno novým v nejkratším možném termínu, avšak nejpozději do 14 dní ode dne vrácení. Zboží musí být v souladu se všemi požadavky Kupujícího, včetně výrobního vzhledu a záruční doby.
- 3.2. V případě, že zboží dodané Kupujícímu neodpovídá kvalitě (TP, GOST atd.) nebo jiným podmínkám smlouvy, a také v případě dodání neúplného zboží, je Dodavatel povinen provést výměnu zboží nebo odstranit vady nebo dodat chybějící zboží co nejdříve, nejpozději však do 14 dní (nepočítaje dobu nutnou pro dodání) ode dne oznámení Dodavateli o neshodě dodaného zboží.
- 3.3. V případě pozdní výměny neodpovídajícího zboží je Dodavatel povinen zaplatit Kupujícímu smluvní pokutu ve výši 0,5 % z ceny neodpovídajícího zboží za každý den prodlení za účelem plnění požadavků Kupujícího.
- 3.4. Pokud je nutné provést analýzu vad zboží (výrobků), provede Dodavatel na základě písemného souhlasu, za účasti Kupujícího, nejpozději do 14 dnů analýzu vráceného zboží a vystaví dokumenty, které následně poskytne Kupujícímu. Kupující má právo účastnit se společného přezkoumání vráceného zboží Dodavateli.

4. Záruční povinnosti

- 4.1. Dodavatel ručí za úplnou shodu zboží (výrobků) s požadavky této smlouvy a dokumentací Dodavatele. Záruční povinnosti týkající se lhůty se stanovují minimálně ve stejné délce jako záruční období pro základní výrobky, které zahrnují i dodávané zboží. Záruční lhůta se počítá ode dne uvedení zboží do provozu a činí 12 měsíců (24 měsíců pro tažné elektrické stroje).

5. Odpovědnost stran

5.1 Dodavatel zboží (výrobků) je povinen ve lhůtě 30 dnů ode dne předložení řádně vyplněných stížností uhradit Spotřebiteli všechny výdaje (bez započítání sankcí) jak za výrobky vyřazené ve všech fázích technologického postupu (vstupní kontrola, montáž, opracování atd.), tak i za výrobky vyřazené z provozu v záruční lhůtě. Dodavatel je povinen uhradit výdaje Kupujícímu, které určil ve stanovené výši, včetně:

- ceny náhradních dílů a materiálů používaných při záruční opravě. Cena náhradních dílů se určuje na základě prodejních cen Kupujícího pro servisní podnik, ve kterém se provádí oprava vadných výrobků, platných v době záruční opravy (v případě provedení opravy v servisním podniku) nebo na základě aktuálních cen Kupujícího (v případě provedení opravy vadných výrobků samotným Kupujícím)

- ceny záruční opravy. Cena prací se určuje na základě časových norem platných v době záruční opravy a ceny normohodin prací schválených Kupujícím pro servisní podnik, ve kterém se provádí opravy vadných výrobků (v případě provedení oprav v servisním podniku) nebo na základě časových norem a ceny normohodin prací platných u Kupujícího (v případě provedení oprav vadných výrobků samotným Kupujícím)

- nákladů na dopravu a clo za dodané zboží (výrobky)

- nákladů Kupujícího vynaložených na nutné přizvání odborníků na provedení záruční opravy

- sankcí, vystavených na Kupujícího uživateli záruční techniky včetně sankcí za časové ztráty i ušlý zisk.

5.2. V případě výměny (opravení) vadného zboží (výrobků) Kupujícím je Dodavatel povinen nahradit Kupujícímu dodatečné náklady spojené s opravou vadného zboží, a to: náklady na mzdy pracovníků, další doplňující mzdy, srážky na sociálním pojištění, povinné úrazové pojištění, náklady na údržbu a provoz zařízení (PCЭO), výdaje na provoz dílen, suroviny a materiál. V případě, že oprava vadných výrobků není možná, provede Dodavatel výměnu na vlastní náklady. Výměna vadných výrobků bude probíhat na základě oboustranného Ustanovení o vadném zboží, a to do 30 kalendářních dnů ode dne jeho podpisu.

- 5.3. V případě odhalení skrytých vad zboží (výrobků) v průběhu záruční doby je Kupující povinen během 24 hodin oznámit Dodavateli zjištěné závady.
- 5.4. Dodavatel je povinen nejpozději následující den po obdržení oznámení Kupujícího sdělit telegramem nebo jinými prostředky komunikace své stanovisko ohledně zjištění nekvalitního zboží, a také musí oznámit, zda přijede zástupce firmy.
- 5.5. Dodavatel je povinen přijet na místo, kde byly vady odhaleny (v průběhu 14 kalendářních dní ode dne oznámení, nepočítaje čas nutný na cestu) za účelem odstranění závad na reklamovaném zboží nebo za účelem provedení opravy.
- 5.6. Pokud se dodavatel nedostaví na výzvu a neodpoví na řešení problému, reklamace kvality se považuje za přijatou a Kupující má právo dát Dodavateli finanční požadavek na úhradu nákladů reklamačního řízení (hodnotu zboží, náklady na dopravu vhodného zboží, náklady na celní odbavení, náklady spojené s prací při výměně zboží a ostatní opodstatněné náklady na odstranění závady). Dodavatel rovněž hradí konečnému spotřebiteli výdaje spojené s prostojem automobilové techniky z důvodu vad výrobků.

(Příloha č. 6 – Originál textu)

Závěr

Tématem diplomové práce s názvem *Prezentace firmy UNEX, a. s.*, se zaměřením na překlad základních prostředků komunikace ve sféře podnikání (překlad firemní terminologie, překlad smluv, technický překlad atd.) je prezentace vybrané společnosti a překlad poskytnutých dokumentů, které jsou základem pro vytvoření dlouhodobé spolupráce. Výběr dané společnosti byl ulehčen tím, že jsem během tříleté působnosti v této firmě mohla nahlédnout do různých segmentů firmy a získat tak ucelenou představu o předmětu podnikání, navazování nebo obnovování komunikace se zákazníky.

Prvotním cílem bylo sestavit přehlednou prezentaci společnosti a poukázat na předmět podnikání. Pro úplnou představu jsme do prvních dvou kapitol zahrnuli obecné informace o dvou průmyslových segmentech, tedy o strojírenství a metalurgii, které jsou základními odvětvími celé společnosti. Před zahájením samotného překladu vybraných dokumentů jsme velmi ocenili konzultace s odborníky společnosti, díky kterým jsme se lépe orientovali např. v oblasti technických překladů. Samozřejmě jsme tyto konzultace využili i v rámci samotného překladu, jelikož problematických míst v překladu bylo více.

Během překladatelského procesu jsme se opírali o základy překladatelských transformací popsaných v teorii, a proto můžeme říci, že nejvíce užívané jsou gramatické transformace, o čemž svědčí i námi uvedené příklady a komentáře. Lexikální transformace byly také hojně zastoupeny, především pak při překladu termínů. U tvorby glosáře nám elektronické slovníky nestačily. Osvědčily se nám knižní slovníky staršího vydání, jako např. *Česko-ruský technický slovník (SNTL – Nakladatelství technické literatury, 1973)*, *Rusko-český a česko-ruský technický slovník se zvláštním zřetelem ke strojírenství (Ševčík, 1946)* a další.

Za největší přínos této práce považujeme skutečnost, že všechny námi přeložené texty budou společností UNEX, a. s., využívány jako prostředky pro rozvoj komunikace se zahraničními partnery. Velkým přínosem je také česko-rusko-anglický terminologický slovník, který může být využíván při dalších překladech z oblasti strojírenství a metalurgie.

Резюме

Темой настоящей дипломной работы является презентация компании «UNEX, a. s.», ориентированная на перевод основных средств коммуникации в сфере бизнеса. К данным средствам коммуникации относятся перевод договоров, технический перевод, перевод фирменной терминологии и т.п. Причиной выбора вышеуказанной компании является факт, что в рамках моей трехлетней деятельности в фирме я имела возможность посмотреть на различные сегменты компании и таким образом получить полное представление о предмете предпринимательской деятельности компании. Тема презентации компании и перевода документов представляет значительный интерес, потому что коммуникация компании со своими клиентами (будь то отечественные или иностранные) и способность максимально отвечать их требованиям, является одним из ключей к успеху любой компании.

Предметом данной дипломной работы является, во-первых, презентация нами выбранной компании «UNEX, a. s.», и, во-вторых, анализ переведённых документов, которые являются основой для установления долгосрочного сотрудничества и повышения конкурентоспособности компании на растущем рынке. Первичной задачей было провести обзорную презентацию компании и указать на предмет предпринимательской деятельности компании. Для получения полного представления о фирме, первые две главы включают в себя основную общую информацию о двух сегментах отрасли, а именно о машиностроении и металлургии, которые являются основными секторами всей компании. Перед началом перевода выбранных документов были проведены весьма ценные консультации со специалистами компании, благодаря которым было составлено более полное представление об области технических переводов. Разумеется, эти консультации были также использованы в рамках самого перевода, так как трудных пассажей было достаточно много.

Основная цель нашей работы заключается в создании качественного перевода выбранных документов, предоставленных компанией «UNEX, a. s.», дополненного комментариями для облегчения перевода с помощью переводческих трансформаций, а также наглядным терминологическим

гlossарием выбранного сегмента.

Дипломная работа состоит из нескольких частей, и в общем имеет две главные части: теоретическую и практическую часть.

Теоретическая часть включает в себя пять основных глав. Первая глава посвящена одному из вышеуказанных сегментов компании, а именно машиностроению. Машиностроение принадлежит к одним из отраслей, которые имеют в Чешской Республике давние традиции. Эта отрасль начала быстро развиваться в послевоенный период, не только в Чехии, но и во всем мире, и стала одним из основных источников дохода для менее развитых стран. В Чехии машиностроение представлено в каждом регионе, и кроме крупных машиностроительных компаний существуют также небольшие машиностроительные фирмы. Большое преимущество чешского машиностроения заключается в удобном местоположении Чехии, особенно с точки зрения инвестиций и транспортной доступности страны. Машиностроительное производство сосредоточено в основном в столице Праге, далее в центральной части Чехии, в г. Брно и его окрестностях, в Остраве и Центральной Моравии. Машиностроительную промышленность можно разделить на пять видов, а именно: тяжелое машиностроение, среднее, лёгкое и точное машиностроение, а также инвестиционное машиностроение. Несмотря на то, что не во всех заводах постепенное развитие данной промышленности было стабильным, можно заключить, что машиностроение является постоянно развивающейся областью, которая открывает новые возможности для занятости и производства.

Вторую отрасль, которая является предметом предпринимательской деятельности нашей компании, мы описываем в следующей главе. Metallургия относится к традиционным отраслям чешского народного хозяйства. Metallургическое производство в Чехии постоянно меняется. Изменения касаются, напр., постоянных инноваций технологии, поиска новых рынков и т.п. Производство стальных отливок, в котором специализируется компания «UNEX, a. s.», является одной из отраслей metallургической промышленности. Данные продукты поставляются в различные отечественные и зарубежные компании, только в Чешской Республике производством стальных отливок занимается более чем 20 литейных компаний. Неотъемлемой частью этого сегмента является также высокая фондовая оснащённость компании, особенно с точки зрения

долгосрочных активов. К основным компаниям в Чешской Республике принадлежат «ArcelorMittal» (г. Острава), «Evraz Vitkovice Steel» (г. Острава) или «Třinec Ironworks» (г. Тринец). Презентацию всей компании «UNEX, a. s.» описана в третьей главе. В начале предоставляется подробная информация о компании, включая членов руководства, предмета предпринимательской деятельности и т.п. Компания «UNEX, a. s.» является современным и надежным поставщиком отливок и поковок, сварных конструкций и крупнотоннажных металлоконструкций. Она состоит из трех заводов – первый и одновременно центральный находится в г. Уничов, второй в г. Оломоуц и третий находится в Словакии. Она способна гибко реагировать на потребности заказчиков и поставлять продукцию в согласованные сроки и с оговоренным качеством. Производственные мощности компании уникальные – 250 000 м² производственных и складских площадей в трех специализированных, сотрудничающих между собой заводах. Вес самого легкого изделия в ассортименте продукции составляет 50 грамм, а вес самого тяжелого – 80 тонн. Свыше 80% продукции компания экспортирует по всему миру. В данной главе также описана богатая история компании, и в общем можно сказать, что в компании произошло много изменений. Годом основания является 1949 год, когда компания принадлежала фирме «ŠKODA Plzeň». С апреля 1950 года началось производство первых продуктов компании, стальных конструкций и роторных экскаваторов. Благодаря постоянному развитию компания создала свои собственные конструкторские бюро, новые здания и сервисные центры. Свое современное название «UNEX, a. s.» она получила в 1993 году. В эту главу включена статья о микросреде компании, к которой относятся политика и основные принципы деятельности компании, заказчики, поставщики и маркетинг. Нашей задачей и главной целью было создание перевода русского научного текста из технической области. Для перевода мы выбрали пять различных текстов, которые нам предоставила компания «UNEX, a. s.». Первые два текста представляют различную область перевода, а именно речь идет о переводе презентации компании «UNEX, a. s.» и о переводе договора. Остальные три текста представляют собой пример текста собственно научного стиля, потому что это тексты технические. Все предоставленные материалы богато насыщены как фирменной терминологией, так научной терминологией.

Данные тексты используются в рамках переговоров с новыми заказчиками или в рамках обсуждения каких-то вопросов о будущем сотрудничестве. В связи с этим теоретическую часть продолжает тема проблематики перевода. Четвёртая большая глава сообщает информацию о методах перевода и о самом переводе. На основании большого количества прочитанной лингвистической литературы, содержащей определения перевода, был сделан вывод о том, что перевод это процесс, деятельность переводчика, которая приводит к образованию текста перевода. Перевод также описан как мыслительная деятельность, в рамках которой переводчик после декодирования информации выражает содержание исходного текста средствами языка перевода. В начале данной главы, опираясь на публикации таких лингвистов, как например, Д. Жвачека (Žváček, 1995), И. Левого (Levý, 1957) или З. Выходиловой (Vychodilová, 2013), приводятся основные характеристики того, что такое эквивалентность перевода. Эквивалентность перевода охарактеризована как цель каждого переводчика, которая состоит из создания равноценных текстов оригинала и перевода. Неотъемлемой частью также является сохранение инварианта перевода, который Л. Нелюбин характеризует как основную и важную информацию (смысл текста), предназначенную для преобразования исходного языка на язык перевода. В российской теории перевода вопросы эквивалентности рассматривает также профессор В. Н. Комиссаров, теория которого подчеркнута в многих статьях. Мы сами убедились в том, что в рамках переводческой работы каждый переводчик осуществляет перевод поэтапно, это значит, что он членит текст на разные сегменты и затем подыскивает соответствующие им элементы. Данные элементы мы называем единицами перевода. Как З. Выходилова, так В. Н. Комиссаров согласны с тем, что существует несколько уровней языка – перевод на уровне фонем/графем, перевод на уровне морфем, перевод на уровне слов, перевод на уровне словосочетаний, перевод на уровне предложений и перевод на уровне текста. К каждому уровню в данной работе всегда приводится пример, чтобы вся информация стала для читателя более понятной. В третьей составной части этой главы описываются три фазы переводческого труда. Мы исходим прежде всего из характеристики чешского основоположника теории перевода Иржи Левого и его книги «Искусство перевода», в которой он сформулировал три основных пункта

процесса перевода:

- 1) постижение подлинника,
- 2) интерпретация подлинника,
- 3) перевыражение подлинника.

В данной части также приводятся примеры различных видов перевода, как, напр., межъязыковой перевод, компьютерный перевод, устный перевод и другие.

Важной частью главы является также определение переводческих трансформаций. Переводческие трансформации мы далее разделяем на основе теорий таких значительных лингвистов, как, напр., В. Н. Комиссаров, Л. С. Бархударов, Г. В. Терехова и другие (см. раздел 4.3. Překladové transformace). Переводческие трансформации далее разделяются на три типа – лексические, грамматические и лексико-грамматические. По Комиссарову, лексические трансформации далее можно подразделить на формальные и лексико-семантические. К формальным принадлежат транскрипция, транслитерация и калькирование, лексико-семантические трансформации содержат в себе конкретизацию, генерализацию и модуляцию. В процессе перевода мы использовали транслитерацию прежде всего при переводе имен собственных, городов или русских стандартов. Самой большой группой трансформаций являются грамматические трансформации. Характеристику и примеры данных видов трансформаций мы определяем на основании теории лингвиста Миньяр-Белоручева, который в эту группу включает замену частей речи, замену грамматических категорий или изменение порядка слов, обмыкание и другие. Его теорию дополняют выводы чешской лингвистки З. Выходиловой и ее примеры универбизации и мультивербизации. Также в нашем переводе они были наиболее употребительными. В число лексико-грамматических трансформаций, которые являются последней группой трансформаций, входят экспликация, компенсация, антонимический перевод или целостное преобразование. С этой группой трансформаций в рамках нашего перевода мы практически не сталкивались. Все классификации трансформаций дополнены примерами для того, чтобы читатель был способен понять специфику каждой замены.

Специфика научного стиля и перевода научных текстов классифицируется

в пятой главе. Научные тексты представляют собой узкоспециализированный материал для перевода, и переводчик таких текстов должен обладать не только знаниями о лингвистических аспектах языка, но и базовыми знаниями о специфике всех текстов, которые он должен переводить, как, напр., знания из области техники, машиностроения и другими. Несомненно, большим преимуществом для переводчика является возможность консультации со специалистами из необходимой области. Научный стиль определяется строгим отбором языковых средств, имеет логичность последовательного изложения и монологический характер. Основная цель научного стиля состоит в том, чтобы предоставить точную, четкую и относительно полную информацию с внутренней логической структурой. Д. Книттлова в своей книге описывает основные свойства научного стиля, как, напр., *письменный характер, форма выражения*, которая прежде всего *монологична, общество является адресатом* информации, характеризуется *аккуратностью высказывания*, а также *понятностью*. Теоретическая часть далее предоставляет информацию об отдельных частях научного стиля. К морфологическим особенностям принадлежат менее частотное употребление глаголов и частое употребление существительных, именной характер и другие. С точки зрения синтаксиса, в научный стиль характеризуется наличием аналитических конструкций, частым употреблением клише, использованием сложных словосочетаний и др. Адресатами данных типов текстов являются специалисты, ученые и другие специалисты из различных сегментов рынка. Учитывая практическую часть работы, мы добавляем в характеристику научного стиля и другие области, ссылаясь на А. Валцерову, которая говорит, что неотъемлемой частью научного стиля являются также административно-юридические документы. Эта часть завершается разбором специфики перевода терминов, которые являются самой важной частью лексического уровня научного стиля. Перевод, разумеется, зависит от области, к которой он относится. С точки зрения перевода терминов мы описали несколько приемов перевода, включая советы, каким образом правильно переводить термины .

Практическая часть нашей работы начинается с шестой главы, где мы, кроме анализа использованных переводческих трансформаций, сосредоточились на переводе конкретных текстов. Исходные тексты нам предоставила компания «UNEX, a. s.» в качестве базовых материалов для торговли с потенциальными

клиентами, только презентация компании (и ее последующий перевод на русский язык) была создана на основе веб-сайтов компании. Если мы подробнее посмотрим на переведенные тексты, то выясним, что целевым языком был в основном чешский язык, единственным исключением является материал о представлении компании, где целевым языком был русский язык (см. раздел 7.1 «Компания UNEX a. s.»). В рамках данного текста мы могли пользоваться переводом посредством третьего языка – английского языка – так как веб-сайты компании переведены также на английский язык. Следующие два текста «Критерии оценки поставщиков литья» (см. раздел 7.2.) и «Договор № 1452/02» (см. раздел 7.3.) имеют подобные сложности и стилистическую форму. Особенность обоих текстов обуславливается основными требованиями и условиями для поставщиков, которые должны быть выполнены до начала самого производства. Сложность перевода технических текстов была установлена в рамках перевода «Технического задания на проектирование доменной печи» (см. раздел 7.4.). Текст был насыщен терминами из области техники и строительства, и поэтому были необходимы консультации специалистов, а именно металлургов из компании «UNEX, a. s.». Данные консультации нам во многом помогли разъяснить сложные фрагменты текста и таким образом сделать перевод более адекватным. Последним текстом, который был также переведен с русского на чешский язык, является «Раздел Качество» (см. раздел 7.5.), содержание которого состоит из качественных условий для будущего поставщика.

При переводе были использованы разные виды словарей, как электронных, так и книжных. С уверенностью можно сказать, что книжные словари, особенно технические старшего поколения, стали для нас необходимостью, так как мы в них нашли почти все необходимые термины. Прежде всего, были использованы «*Česko-ruský technický slovník (SNTL – Nakladatelství technické literatury, 1973)*», «*Rusko-český a česko-ruský technický slovník se zvláštním zřetelem ke strojírenství (Ševčík, 1946)*», «*Česko-ruský technický slovník (Akkerman, 1973)*» и другие.

В текстах был также проанализирован перевод терминов, и при их переводе был сделан вывод, что наиболее распространенным способом перевода в торгово-экономической сфере является использование метода субституции, т.е. замены термина исходного языка соответствующим термином языка перевода. Для сравнения приводим несколько примеров:

Исполнитель – Zhotovitel

НДС – DPH

К такому же выводу мы пришли при переводе технических терминов не только на русский язык, но и в течение создания терминологического словаря, в котором приводятся примеры терминов и из английского языка. Для сравнения приведем несколько примеров:

Odlitek – отливка – casting

Vysoká pec – доменная печь – blast furnace

Ložisko – подшипник – bearing

Výkovek – ковка – forging

В этой главе была сделана попытка продемонстрировать важность знания переводческих трансформаций, без которых переводчик почти не может работать. Переводческие трансформации были описаны в теоретической части, в этой главе приводятся примеры нескольких из них. Что касается лексических замен, мы использовали транслитерацию, модуляцию, генерализацию и другие (см. раздел 6.2.). Для сравнения приведем пример генерализации:

Пр. Оплата услуг Исполнителя производится Заказчиком не позднее 15 рабочих дней с даты окончания работы на основании подписанного Сторонами Акта оказания услуг по договору на возмездное оказание консультационных услуг по утвержденной форме.

- *Zákazník uhradí platbu za služby nejpozději do 15 pracovních dnů po ukončení práce na základě této smlouvy.*

Как уже было сказано выше, грамматические трансформации были использованы чаще всего. Статья показывает примеры замены членов предложения:

Пр. Наличие сертификатов на продукцию, область их распространения. (př. neshodný)

- *Existence výrobních certifikátů, oblast jejich rozšiřování. (př. shodný)*

а также замены порядка слов, грамматического статуса предложения и другие. Очень частым средством конденсации были деепричастные и причастные обороты, отглагольные существительные и прилагательные. Лексико-

грамматические трансформации практически не были выявлены в текстах, только добавление информации от 3. Выходиловой стало в некоторых случаях необходимостью. Для сравнения мы приводим пример:

- Пр. Качество и комплектность поставляемого по настоящему договору товара (продукции) должно соответствовать требованиям ТУ, *ГОСТ* ... и т.д. ...
- Kvalita a úplnost dodávaného zboží (výrobků) v souladu s touto smlouvou musí odpovídat technickým požadavkům, *normám GOST* ... atd....

Единственной проблемой оказался перевод русской аббревиатуры.

- *Оборудование* **КИП**

Значение было выяснено в Интернете, но адекватный перевод на чешский язык стал трудностью. Однако, металлург компании «UNEX, a. s.» нам посоветовал, каким способом совершить правильный перевод и окончательный, совершенно адекватный перевод выглядит следующим образом:

- *Zařízení* **MaR**

Последней главой нашей работы являются тексты перевода (см. раздел 7), на основе которых читатель может сравнивать показанные характеристики и примеры трансформаций, узнать больше информации об условиях заказчиков компании «UNEX, a. s.», а также, напр., выучить новые слова в терминологическом словаре в приложении.

В рамках нашей практической части мы пришли к выводу, что, хотя переводчик обладает знаниями переводческих трансформаций, языком, синтаксисом и другими средствами языка, ему необходимо постоянно обдумывать всю переведенную информацию и термины, чтобы текст стал для читателя более адекватным, понятным и имел логическую структуру. В заключение можно сказать, что хотя оба языка, то есть как чешский, так и русский языки, являются славянскими языками, их сходство не упрощает процесс перевода.

Целью нашей дипломной работы было создание качественного перевода выбранных документов, которые дополнены комментариями для облегчения

перевода с помощью переводческих приемов, а также создание наглядного терминологического словаря терминов из выбранного сегмента. Мы также гордимся тем, что все нами переведенные документы будут в конечном итоге использованы компанией «UNEX, a. s.» в ходе дальнейших переговоров с заказчиками.

Bibliografie

Česká literatura

- GROMOVÁ, E., HRDLIČKA, M., VILÍMEK, V. *Antologie teorie odborného překladu: výběr z prací českých a slovenských autorů*. Ostravská univerzita v Ostravě, Filozofická fakulta, 2007. ISBN 978-80-7368-383-2
- HUBÁČEK, J. *Učebnice stylistiky: pro posluchače pedagogických fakult, studenty učitelství 1.-4. ročníku základní školy*. Praha: Státní pedagogické nakladatelství 1987.
- KNITTLOVÁ, D. *K teorii i praxi překladu*. Olomouc. 2000. ISBN 80-244-0143-6
- KNITTLOVÁ, D. a kolektiv. *Překlad a překládání*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 2010. ISBN 978-80-244-2428-6
- KUFNEROVÁ, Z. *Čtení o překládání*. Nakladatelství H&H, 2009. ISBN 978-80-7319-088-0
- KUFNEROVÁ, Z. *Překládání a čeština*. H & H, Praha, 1994. ISBN 80-85787-14-8
- LEVÝ, J. *České teorie překladu*. Praha: Státní nakladatelství krásné literatury, hudby a umění, 1957
- LEVÝ, J. *Umění překladu*. Praha: Panorama 1983
- MORAVEC, J. *Kniha o překládání : příspěvky k otázkám překladu z ruštiny*. Nakladatelství Československo-sovětského institutu. Praha, 1953.
- STĚPANOVÁ, L. *Přednášky z disciplíny Stylistika*, KSR/STYL. Olomouc, ZS 2012. Katedra slavistiky FF UPOL.
- ŠENBERGER, J., BŮŽEK, Z., ZÁDĚRA, A., STRÁNSKÝ, K., KAFKA, V. *Metalurgie oceli na odlitky*. Brno: Vutium, 2008. ISBN 978-80-214-3632-9
- VYCHODILOVÁ, Z. *Введение в теорию перевода для русистов*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 2013. ISBN 978-80-244-3417-9
- VYCHODILOVÁ, Z. *Přednášky z disciplíny Úvod do teorie překladu*, KSR/UTP. Olomouc, ZS 2012, Katedra slavistiky FF UPOL
- VYSLOUŽILOVÁ, E., MACHALOVÁ, M. *Cvičebnice překladu pro rusisty. Politika, ekonomika*. Olomouc: Univerzita Palackého v Olomouci, 2011. ISBN 978-80-244-2854-3
- QUADRAT, O. *Základy metalurgie kovů. Výroba barevných kovů a slitin v teorii a praxi. Základy metalografie slitin a statistika s 65 obrázky*. Praha: 1948

- ZEHNALOVÁ, J. a kolektiv. *Kvalita a hodnocení překladu: Modely a aplikace*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 2015. ISBN 978-80-244-4792-6
- ŽVÁČEK, D. *Kapitoly z teorie překladu I. Odborný překlad*. Olomouc: Vydavatelství Univerzity Palackého v Olomouci, 1995. ISBN 80-7067-489-X

Slovenská literatura

- GROMOVÁ, E. *Úvod do translatológie*. Nitra: Univerzita Konštantína Filozofa, 2009. ISBN 978-80-8094-627-2
- POPOVIČ, A. *Preklad odborného textu: Práce 1. celoštátnej konferencie o preklade odborného textu na Pedagogickej fakulte v Nitre v septembri 1972*. Bratislava, 1977
- VALCEROVÁ, A. *Vzťahy a súvislosti v odbornom preklade*. Prešovská univerzita v Prešove, Filozofická fakulta. 2007. ISBN 978-80-8068-580-5

Ruská literatura

- АЛЕКСЕЕВА, И. С. *Введение в переводоведение*. СПб - М, 2004. ISBN 5-8465-0101-X , 5-7695-1542-2
- БАРХУДАРОВ, Л. С. *Язык и перевод: Вопросы общей и частной теории перевода*. Moskva: Международные отношения, 1975
- КОМИССАРОВ, В. Н. *Современное переводоведение. Учебное пособие*. Москва: ЭТС, 2001. ISBN 5-93386-030-1
- КОМИССАРОВ, В. Н. *Общая теория перевода*. Moskva, 1999. ISBN 5-88983-013-9
- КОМИССАРОВ, В. Н. *Теория перевода (лингвистические аспекты)*. Москва: Высшая школа, 1990. ISBN 5-06-001057-0
- МИНЬЯР-БЕЛОРУЧЕВ, Р. К. *Теория и методы перевода*. Moskva, 1996. ISBN 5-7611-0023-1
- НЕЛЮБИН, Л. Л. *Введение в технику перевода: учебное пособие*. Moskva, 2009. ISBN 978-5-9765- 0788-3
- РОЗЕНТАЛЬ, Д. Э. *Справочник по русскому языку. Практическая стилистика*. Moskva, 2001. ISBN 5-329-00322-9
- ТЕРЕХОВА, Г. В. *Теория и практика перевода*. Orenburg, 2004.

Internetové zdroje

CO JE TO TECHNICKÁ NORMA? *unmz.cz* [online]. 2016 [cit. 2015-07-13].

Dostupné z: [http://www.unmz.cz/urad/co-je-to-technicka-norma-](http://www.unmz.cz/urad/co-je-to-technicka-norma)

HISTORIE. *unex.cz* [online]. 2015 [cit. 2015-07-29].

Dostupné z: <http://www.unex.cz/cs/profil-spolecnosti/historie>

HUTNICKÝ, OCELÁŘSKÝ A SLÉVÁRENSKÝ PRŮMYSL. *rokprumyslu.eu*

[online]. 2015 [2015-12-05].

Dostupné z: <http://www.rokprumyslu.eu/prumysl/odvetvi/hutnickyy-ocelarsky-slevarensky-prumysl/>

JAK NA PŘEKLAD. TYPY PŘEKLADU. *prekladanijehracka.blogspot.cz* [online].

4. 1. 2011 [cit. 2016-01-02].

Dostupné z: <http://prekladanijehracka.blogspot.cz/2011/01/typy-prekladu.html>

POLITIKA JAKOSTI. *unex.cz* [online]. 2015 [cit. 2015-12-28].

Dostupné z: <http://www.unex.cz/cs/o-spolecnosti/politika-jakosti/>

PREDIKCE VÝVOJE ČESKÉHO OCELÁŘSKÉHO PRŮMYSLU NA OBDOBÍ

2014-2017. *mpo.cz* [online]. 12. 6. 2014 [cit. 2015-05-12].

Dostupné z: <http://www.mpo.cz/dokument150100.html>

STROJÍRENSTVÍ. *techy.cz* [online]. 30. 8. 2010 [cit. 2015-07-14]. Dostupné z:

<http://www.techy.cz/cs/prime-odkazy-na-prumyslova-odvetvi/strojirenstvi.html#odvetvi>

STROJÍRENSTVÍ. *czech.cz* [online]. 29. 12. 2009 [cit. 2015-07-01].

Dostupné z: <http://www.czech.cz/cz/Podnikani/Firmy-v-CR/Strojirenstvi>

STROJÍRENSKÝ PRŮMYSL ČR. *referaty-seminarky.cz* [online]. 5. 10. 2006 [cit.

2015-07-13]. Dostupné z: <http://referaty-seminarky.cz/strojirensky-prumysl-cr/13>. 7. 2015

TECHNICKÁ NORMALIZACE. SYSTÉM TECHNICKÉ NORMALIZACE. *acri.cz*

[online]. 2006-2014 [cit. 2015-07-13]. Dostupné z:

http://www.acri.cz/uploads/CTNvyukovy_material_UNMZ/UNMZ_2_System_techicke_normalizace.pdf

VÝPIS Z OBCHODNÍHO REJSTŘÍKU. *rejstrik.penize.cz* [online]. 2000-2016 [cit.

2015-07-15]. Dostupné z: <http://rejstrik.penize.cz/45192049-unex-a-s>

Slovníky

Knižní slovníky

Anglicko-český, česko-anglický technický slovník: CD verze. 1. vyd. Hradec Králové:

TZ-one, 2006. 979 s. ISBN 80-903606-1-0

Česko-ruský technický slovník, Praha – Moskva, SNTL – Nakladatelství technické literatury, 1973

HYNEK, Jiří, ed. *Fraus praktický technický slovník: anglicko-český, česko-anglický.*

1. vyd. Plzeň: Fraus, 2007. 471 s. ISBN 978-80-7238-640-6

KUČERA, A. *Malý rusko-český technický slovník.* Praha - Státní nakladatelství technické literatury. 1964

LINGEA šikovní slovník. Rusko-český a česko-ruský slovník. I.vyd. Brno – Nakladatelství Lingea s.r.o.. 2009.

Rusko-český technický slovník, Praha – Moskva, SNTL – Nakladatelství technické literatury, 1986, 4. vyd., I. díl

Rusko-český technický slovník, Praha – Moskva, SNTL – Nakladatelství technické literatury, 1986, 4. vyd., II. díl

ŠEVČÍK, Alois, ed. *Rusko-český a česko-ruský technický slovník se zvláštním zřetelem ke strojnictví = Russko-českij i češsko-russkij tehničeskij slovar' s osobym vnimanijem k mašinostrojeniju.* 1. vyd. Praha: Orbis, 1946. 135-[I] s.

ŠROUFKOVÁ, M., PLESKÝ, R., VENCOVSKÁ, M. Rusko-český a česko-ruský slovník. Praha – Státní pedagogické nakladatelství. 1987

Ruské elektronické slovníky

ГРАМОТА.РУ-СЛОВАРИ. *gramota.ru* [online].

Dostupné z: <http://www.gramota.ru/slovari/dic/?word=%D0%BE%D1%82%D0%B%D0%B8%D0%B2%D0%BA%D0%B0&all=x>

МУЛЬТИТРАН. *multitran.ru* [online].

Dostupné z: <http://www.multitran.ru/c/m.exe?l1=2&l2=1&s=formovna>

ТОЛКОВЫЙ СЛОВАРЬ РУССКОГО ЯЗЫКА ОЖЕГОВА. *Ozhegov.textologia.ru* [online]. Dostupné z: <http://ozhegov.textologia.ru/>

Příloha č. 1 – Terminologický slovník

ČESKY	RUSKY	ANGLICKY
B		
Broušení	Шлифование <i>-я, с.</i>	Grinding
Bruska	Шлифовальный станок	Grinding machine
C		
Čištění odlitků	Очистка отливок	Fettling
D		
Dělení materiálu	Резка материала	Material cutting
Doba chládnutí	Время остывания	Cooling time
Dodavatel	Поставщик <i>-а, м.</i>	Supplier
Drsnost (povrchu)	Шероховатость <i>-и, ж.</i>	Roughness (of surface)
F		
Feroslitina	Ферродплав <i>-а, м.</i>	Ferroalloys
Fitink	Фитинк <i>-а, м.</i>	Fitting
Formování	Формовка <i>-и, ж.</i>	Moulding
- Ruční formování	- Ручная формовка	- Hand moulding
- Strojní formování	- Машинная формовка	- Machine moulding
Formovna	Формовочная <i>-ой, ж.</i>	Moulding shop
- Formovat	- Формовать	- Mould
- Formovací linka	- Формовочная линия	- Moulding line

- | | | |
|----------------------|-------------------------|----------------------|
| - Formovací směs | - Формовочная смесь | - Sand mixture |
| - Formovací rám | - Формовочная опока | - Moulding flask |
| - Formovací zařízení | - Формовочная установка | - Moulding equipment |

Frézování

Фрезерование

Milling

G

Generální ředitel

Генеральный директор

CEO

H

Hrubovna

Обрубочный цех, Обрубочная

Roughening shop

Hrubá hmotnost

Брутто

Gross weight

Hrubovací stroj

Обдирочный станок

Roughening cut machine

CH

Chemické složení

Химический состав

Chemical composition

J

Jádro

Стержень *-ия, м.*

Core

Jakost

Качество *-а, с.*

Quality

K

Kalení

Закалка *-и, ж.*

Hardening

Kotoučová pila

Циркулярная пила

Circular saw

Kov

Металл *-а, м.*

Metal

- | | | |
|------------------|--------------------|---------------------|
| - Kovy a slitiny | - Металлы и сплавы | - Metals and alloys |
| - Tekutý kov | - Жидкий металл | - Molten metal |
| - Těžké kovy | - Тяжелые металлы | - Heavy metals |

L

Laserové dělení	Лазерная резка	Laser cutting
Licí cyklus	Литейный цикл	Casting cycle
Licí pánev	Литейный ковш	Pouring ladie
Licí postup	Литейный процесс	Casting process
Licí stroj	Литейная машина	Casting machine
Lití	Литьё -я, с.	Pouring, Casting
- Lití do písku	- Отливка в песок	- Sand casting
- Lití nasyrovo	- Отливка всырую	- Green sand moulding
- Lití pod tlakem	- Литье под давлением	- Pressure die casting
- Odstředivé lití	- Центробежная отливка	- Centrifugal casting
Litina	Чугун -а, м.	Cast iron
- Litina s kuličkovým grafitem	- Чугун с шаровидным графитом	- Spheroidal graphite cast iron
- Temperovaná litina	- Ковкий чугун	- Malleable iron
- Šedá litina	- Серый чугун	- Grey iron cast
Ložisko	Подшипник -а, м.	Bearing
- Ložisková skříň	- Корпус подшипника	- Axle Box

M

Matic	Гайка -и, ж.	Nut
--------------	---------------------	------------

Materiál	Материал <i>-а, м.</i>	Material
Mechanické hodnoty	Механическая величина	Mechanical properties
Mechanizace	Механизация <i>-и, ж.</i>	Machinery
Metalurgie	Металлургия <i>-и, ж.</i>	Metallurgy
Mez kluzu	Предел текучести	Yield point
Model	Модель <i>-и, ж.</i>	Pattern
- Modelová deska	- Модельная плита	- Pattern plate
Mostový jeřáb	Мостовой подъемный кран	Bridge crane
N		
Náboj	Втулка <i>-и, ж.</i>	Hub
- Náboj kola	- Ступица колеса	- (Wheel) Hub
Nákup	Отдел закупок	Procurement
Nálitek	Прибыль <i>-и, ж.</i>	Riser, Feeder
Nátrubek, spojka	Муфта <i>-ы, ж.</i>	Socket
Norma	Стандарт <i>-а, м.</i>	Standard
Normalizační žíhání	Нормализационный отжиг	Normalisation Annealing
O		
Obchod	Отдел продаж	Sales
Obrobitelnost	Обрабатываемость <i>-и, ж.</i>	Workability
Ocel	Сталь <i>-и, ж.</i>	Steel
- Manganová ocel	- Марганцовистая сталь	- Manganese steel
- Nerez ocel	- Нержавеющая сталь	- Stainless steel
- Ocel na odlitky	- Литая сталь	- Cast steel
- Ocel uhlíková	- Углеродистая сталь	- Carbon steel

- Ocel zušlechtěná	- Качественная сталь	- Heat treated steel
Odlitek	Отливка – <i>и, ж.</i>	Casting
- Finální odlitek	- Готовая отливка	- Produced Castings
- Homogenita odlitků	- Однородность отливок	- Casting Homogeneity
- Odlitky z oceli	- Стальные отливки	- Steel castings
- Nízko legované ocelové odlitky	- Низколегированные стальные отливки	- Low-alloy steel castings
- Vysokolegované ocelové odlitky	- Высоколегированные стальные отливки	- High-alloy steel castings
Odmašťovací box	Камера обезжиривания	Degreasing box
Ohýbání	Гибка – <i>и, ж.</i>	Bending
P		
Pálení	Обжиг – <i>а, м.</i>	Cutting
Pásová pila	Ленточная пила	Band saw
Pec	Печь – <i>и, ж.</i>	Furnace
- Kelímková indukční pec	- Тигельная индукционная печь	- Crucible induction furnaces
- Oblouková pec	- Дуговая печь	- Arc furnaces
Personalistika	Персоналистика – <i>и, ж.</i>	Human resources
Pevnost	Прочность – <i>и, ж.</i>	Strength
- Pevnost v tahu	- Прочность при растяжении	- Tensile strength
- Pevnost v tlaku	- Прочность при сжатии	- Compression strength
- Pevnost v ohybu	- Прочность на изгиб	- Bending strength
Písková laboratoř	Лаборатория песка	Sand laboratory
Plazmový stroj	Станок плазменной резки	Plasma machine

Pojzdové kolo	Ходовое колесо	Traversing Wheel
Polonáprava	Полуось -и, ж.	Axle Shaft
Pomocná zařízení	Вспомогательные установки	Auxiliary equipment
Popouštění	Отпуск -а, м.	Tempering
Portálový jeřáb	Портальный подъемный кран	Portal crane
Povrchová úprava	Поверхностная обработка	Surface treatment
Povrchové kalení	Поверхностная закалка	Surface Hardening
Procesní struktura	Процессуальная структура	Process structure
Prozařování	Просвечивание -я, с.	X-ray testing
Předávací protokol	Акт передачи	Completion certificate
Přetlak	Избыточное давление	Overpreassure
R		
Rám	Рама -ы, ж.	Frame
Rameno	Кронштейн -а, м.	Arm
Rypadlo	Экскаватор -а, м.	Excavator
- Kolesové rypadlo	- Роторный экскаватор	- Bucket Wheel Excavator
Ř		
Řezání	Резка -и, ж.	Sawing
S		
Setrvačnick	Гироскоп -а, м.	Balance Wheel
Servis	Сервиз -а, м.	Service

Slévárna	Литейный завод	Foundry
Spojka	Муфта -би, жс.	Slutch
Strojírenství	Машиностроение -я, с.	Engineering
- Těžké strojírenství	- Тяжёлое машиностроения	- Heavy Engineering
Surovina	Сырьё -я, с.	Raw material
Stříhání	Резка -и, жс.	Shearing
Struskovitost	Шлаковая раковина	Slag inclusion
Svařování	Сварка -и, жс.	Welding
T		
Tavárna	Плавильный цех	Melting shop
Tavení	Плавка -и, жс.	Melting
Tažnost	Вязкость -и, жс.	Elongation
Technika	Техника -и, жс.	Technical Service
Technologie	Технология -и, жс.	Technology
- Technologie výroby	- Технология производства	- Production technology
Temperování	Установка -и, жс.	Malleablize
Teplné zpracování	Термообработка -и, жс.	Heat Treatment
Transformátor	Трансформатор -а, м.	Transformer
Trhlina	Трещина -би, жс.	Hot tear
Tryskač	Струйный аппарат	Sand-blast machine
- Bubnový tryskač	- Дробеструйный барабан	- Rotary shotblast machine
- Pásový tryskač	- Струйный аппарат ленточного типа	- Belt shotblast machine

- Vodní tryskač

- Гидравлическая очистная установка

- Water jet sand-blast machine

Tryskání

Обдувка *-и, ж.*

Blasting

Tvárná litina

Чугун с шаровидным графитом

Spheroidal graphite

Tváření

Обработка *-и, ж.*

Forming

Tvrдост

Твёрдость *-и, ж.*

Hardness

U

Úkos

Скос *-а, м., Уклон* *-а, м.*

Chamfer

Úprava formovacích směsí

Обработка формовочных смесей

Preparation of moulding mixtures

V

Vada

Дефект *- а, м.*

Defect

- Vada materiálu

- Дефект материала

- Material defect

- Vady odlitků

- Дефекты отливок

- Casting defects

- Vada povrchu

- Внутренний дефект

- Surface defect

Vrtání

Сверление *-я, с.*

Drilling

Vsázka do pece

Шихта *-я, ж., Загрузка* *-и, ж.*

Charge

Vtoková soustava

Литниковая система

Gating system

Výkovek

Поковка *-и, ж.*

Forging

Výpalek

Огарок *-а, м.*

Cut Part

Výroba

Производство *-а, м.*

Production

- Výrobní kapacita

- Производственная мощность

- Production capacity

Vytloukat

Выбивать

To knock out

Z

Zakladač

Укладчик -а, м.

Stacker

Zařízení

Оборудование -я, с.

Plant

Závit

Резьба -я, ж.

Thread

- Trubkový závit
- Vnitřní závit

- Трубная резьба
- Внутренняя резьба

- Tubular threads
- Female thread

Zhotovitel

Исполнитель -я, м.

Contractor

Zhotovení zkušebního vzorku

Изготовленный образец

Test specimen production

Zkouška

Испытание -я, с.

Test (ing)

- Kapilární zkouška
- Nedestruktivní zkouška
- Zkouška tahem
- Zkouška tvrdosti
- Zkouška ultrazvukem
- Zkouška vrubové houževnatosti

- Капиллярный контроль
- Недеструктивное испытание
- Испытание на растяжение
- Определение твёрдости
- Испытание ультразвуком, ультразвуковой контроль,
- Испытание на ударную вязкость

- Dye penetrant testing
- Non-destructive test
- Tensile test
- Hardness test
- Ultrasonic testing
- Notched impact test

Zmetek

Брак -а, м.

Reject, Waste casting

Ž

Žihání

Отжиг - а, м.

Annealing

- Žihání na měkko
- Žihání na snížení pnutí

- Мягкий отжиг
- Отжиг для снятия внутренних напряжений

- Soft Annealing
- Reduced Tension Annealing

Příloha č. 2 - Originál textu

Společnost UNEX, a. s.

Strojírensko-metalurgický koncern UNEX již 65 let spoluvytváří tradici československého (českého) strojírenství. Státní podnik Uničovské strojírny vznikl v roce 1949. V následujících letech firma vyvíjela a vyráběla zemní a důlní stroje, od roku 1970 pracovníci v Uničově vyrobili a vyprojektovali přes 100 unikátních obřích kolesových rypadel, z nichž většina dodnes spolehlivě pracuje. Zkušenosti a odbornost lidí společně s moderními technologiemi, robotizovanými a automatizovanými pracovišti, řadou těžkých obráběcích strojů a rozsáhlými výrobními prostory, umožňují efektivně vyrábět vysoce kvalitní produkty pro různá průmyslová odvětví i nejnáročnější zákazníky.

Výrobní portfolio společnosti je velmi rozmanité, nejlehčí produkty váží 50 gramů, ty nejtěžší a největší až 120 tun. Díky vlastním strojárnám, lakovnám, slévárnám a kovárně je UNEX schopen dodávat široký sortiment produkce nejen do různých průmyslových oblastí světa, ale také využívat vyráběné produkty pro vlastní výrobu. Společnost vyrábí a dodává odlitky a výkovky, svařované díly a těžké ocelové konstrukce podle dodané i vlastní dokumentace, nabízí však i kompletaci, montáž a servis. U finálních výrobků, jako jsou rypadla, jeřáby, dopravníky a další zařízení těžkého strojírenství, je kompletace a servis prováděn přímo v místě jejich nasazení.

Ve třech závodech v Uničově, Olomouci a slovenské Snině pracuje na 2 tisíce odborníků. Současná výrobní kapacita UNEXu je více než 31 000 tun odlitků, 9 000 tun výkovků a 24 000 tun svařovaných dílů a konstrukcí. Společnost disponuje více než 250 000 m² výrobních a skladovacích ploch ve třech specializovaných, vzájemně spolupracujících závodech. V posledních deseti letech UNEX investoval do modernizace technologií výroby víc než miliardu korun. Díky tomu patří mezi nejmodernější strojírensko-metalurgické firmy a zákazníci se vždy mohou spolehnout na včasné dodání i špičkovou kvalitu výrobků. Společnost je hrdá na to, že logo UNEX nesou desítky obřích kolesových rypadel, které dodnes patří k největším samohybným strojům na této planetě a většina z nich, samozřejmě s pravidelným servisem od společnosti, spolehlivě pracuje a pomáhá vytěžit většinu skrývky a hnědého uhlí v České republice.

Пříloha č. 3 - Originál textu

Критерии оценки поставщиков литья для нужд ЗАО «Энергомаш (Сысерть) - Уралгидромаш»

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Поставщики литых деталей для нужд ЗАО «Энергомаш (Сысерть)-Уралгидромаш» должны ежегодно подвергаться инспекционной проверке на готовность к поставкам продукции в соответствие с требованиями технических регламентов и соответствию уровня организации производства для выполнения технических регламентов.
2. Под техническими регламентами следует понимать: а) требования конструкторского чертежа; б) технические требования на поставку литых деталей; в) требования стандартов; г) требования, указанные в спецификации на поставку литых деталей.
3. Проверка готовности к поставкам продукции в соответствии с требованиями технических регламентов заключается в проверке наличия необходимых технологий и оборудования.
4. Проверка уровня организации производства заключается в проверке наличия.
5. сертификационных удостоверений, квалификации персонала, наличии технологических инструкций и внутренних стандартов предприятия по управлению качеством выпускаемой продукции и т.д.
6. Проверенные предприятия и удовлетворяющие критериям оценки инспекторской проверки, а также не имеющие высокого процента брака в предыдущем периоде, должны включаться в ежегодный ПЕРЕЧЕНЬ поставщиков продукции для нужд ЗАО «Энергомаш (Сысерть)-Уралгидромаш».
7. Под высоким процентом брака следует понимать брак, допущенный в отчетном периоде, календарном годе, величина которого превышает более 5% по исправимому браку и 2% по неисправимому (окончательному) браку. В том случае если Поставщик допустил поставку бракованной продукции (окончательный брак) менее 2 %, но при этом сорвал сроки поставки, а также нанес существенный экономический ущерб Потребителю - ЗАО «Энергомаш (Сысерть)- Уралгидромаш», он может быть признанным как недобросовестный поставщик продукции и исключен из ПЕРЕЧНЯ поставщиков в любое время.

8. Перед началом поставки, любой Поставщик должен быть подвергнут инспекторской проверке и после положительного заключения, включен в ПЕРЕЧЕНЬ поставщиков продукции.
9. По результатам инспекторской проверки составляется Акт с выводами о возможности включения потенциального поставщика в ПЕРЕЧЕНЬ. К Акту прилагаются копии сертификационных удостоверений и другие документы, подтверждающие качество выполняемых работ.
10. Вся поставляемая продукция должна соответствовать требованиям конструкторской документации, техническим требованиям на поставку продукции, ГОСТам, требованиям, указанным в спецификации на поставку продукции.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

1. Наличие лицензий на виды деятельности, область их распространения и условия действия;
2. Наличие сертификатов на продукцию, область их распространения;
3. Наличие плана качества и организации работ и соответствующих процедур прописанных в стандартах предприятия и должностных инструкциях исполнителей;
4. Документы, подтверждающие сертификацию системы менеджмента качества;
5. Контроль со стороны руководителей и специалистов предприятия за исполнением производственным персоналом требований конструкторской и технологической документации на рабочих местах;
6. Порядок проверки требований конструкторской и технологической документации на рабочих местах требованиям договора на поставку продукции;
7. Порядок работы на предприятии с договорами на поставку литых деталей;
8. Оформление и передача в производство конструкторской и технологической документации Потребителя;
9. Наличие на предприятии участков и подразделений, необходимых для производства работ по договору;
10. условия для длительного хранения оснастки на территории поставщика, в случае необходимости;
11. Планирование производства по выполнению договорных обязательств;
12. Работа с претензиями Потребителей литых заготовок;
13. Укомплектованность структурных подразделений предприятия персоналом осуществляющим контроль качества (отдел, ОТК, лаборатории Применяемые на предприятии виды разрушающего и неразрушающего контроля и испытаний);
14. Наличие перечня входного контроля материалов и комплектующих изделий;
15. Порядок хранения и запуска в производство материалов и комплектующих;

16. Документы, определяющие задачи, ответственность и взаимодействие структурных подразделений и персонала по обеспечению качества: приказы, положения, инструкций;

СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ

1. форма собственности;
2. наличие площадей и необходимого оборудования для выполнения заказа (референтность оборудования);
3. применяемые на предприятии виды неразрушающего контроля и испытаний;
4. метрологическое обеспечение производства;
5. организация входного контроля;
6. хранение готовой продукции, упаковка, отгрузка заказчику;
7. сертификация продукции

КВАЛИФИКАЦИЯ ПЕРСОНАЛА

1. наличие на предприятии главного специалиста в области литейного производства
2. наличие на предприятии комиссии для проверки знаний
3. приказ о назначении комиссии
4. наличие графика проверки знаний у персонала
5. наличие на предприятии системы подготовки кадров и повышения квалификации персонала.

Для оценки поставщиков литых заготовок и принятия решения о возможности поставок литых деталей для нужд ЗАО «Энергомаш (Сысерть)- Уралгидромаш» необходимо учитывать 16 критериев, изложенных в разделе «КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ», остальные критерии, изложенные в разделах «СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ» и «КВАЛИФИКАЦИЯ ПЕРСОНАЛА», должны учитываться факультативно, как дополнительные критерии для оценки поставщика.

Разработал:

Ведущий инженер-технолог по литью

Иван Александрович Петров

Пříloha č. 4 - Originál textu

ДОГОВОР № 1452/02

на возмездное оказание услуг

г. Москва

1. 1. 2000г.

Представительство акционерного общества «ДЭФ а.о.», (Чехия), созданное и действующее в соответствии с законодательством России, в лице главы представительства, действующего на основании доверенности(**«Заказчик»**),

И

ООО «АВЦ», общество с ограниченной ответственностью, созданное и действующее в соответствии с законодательством России, в лице генерального директора, действующего на основании Устава (**«Исполнитель»**)

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

1.1. Заказчик поручает, а Исполнитель принимает на себя обязательство оказания консультационных и бухгалтерских услуг – Приложение 1.

1.2. Заказчик обязуется оплачивать указанные в пункте 1 услуги в соответствии с разделом 3 настоящего договора.

2. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН

2.1. Заказчик имеет право:

2.1.1. получать информацию о состоянии счетов бухгалтерского и налогового учета;

2.1.2. получать информацию о текущих налоговых платежах;

2.1.3. получать от Исполнителя консультации по вопросам налогообложения по запросу;

2.1.4. по требованию получать оригиналы первичных документов, находящихся на хранении у Исполнителя по акту приема-передачи;

2.1.5. под свою ответственность, выбирать вариант отражения в бухгалтерском и налоговом учете неоднозначных хозяйственных операций, из предложенных Исполнителем;

2.1.6. Досрочно расторгнуть настоящий Договор при условии оплаты Исполнителю фактически оказанных им услуг.

2.2. Заказчик обязан:

2.2.1. оплачивать оказанные Исполнителем услуги в порядке, размерах и в сроки, указанные в разделе 3 настоящего Договора;

2.2.2. до 10 числа месяца, следующего за прошедшим, предоставлять Исполнителю первичные документы, необходимые для оказания услуг по настоящему договору, перечисленные в Приложении 1 к настоящему договору;

2.2.3. давать необходимые Исполнителю разъяснения по интересующим его вопросам в ходе оказания услуг в рамках настоящего договора;

2.2.4. сообщить Исполнителю все контактные данные, которые могут быть использованы для истребования документов и разъяснений, согласно пунктам 2.2.2. и 2.2.3, а также для информирования согласно пункту 2.4.4.

2.3. Исполнитель имеет право:

2.3.1. получать своевременно оплату за оказание консультационных услуг в порядке и размерах, установленных в разделе 3 настоящего договора;

2.3.2. приостановить бухгалтерское обслуживание по настоящему договору, в случае просрочки оплаты, указанной в пункте 3.1. настоящего договора, более чем на 30 дней;

2.3.3. получать у должностных лиц Заказчика разъяснения в устной форме по возникшим в ходе проведения услуг вопросам;

2.3.4. не принимать к учету документы, не соответствующие действующему законодательству.

2.4. Исполнитель обязан:

2.4.1. оказывать услуги, предусмотренные пунктом 1 настоящего Договора, лично силами своих сотрудников либо привлекать третьих лиц;

2.4.2. ежеквартально составлять бухгалтерскую отчетность на основании первичных документов, предоставленных Заказчиком;

2.4.3. по запросам Заказчика оформлять исходящую бухгалтерскую первичную документацию (счета, счета-фактуры, акты выполненных работ, накладные);

2.4.4. контролировать качество входящей и исходящей бухгалтерской первичной документации, вносить необходимые замечания и корректировки;

2.4.5. информировать Заказчика о возможных, негативных последствиях ведения бухгалтерского учета финансово - хозяйственной деятельности Заказчика на основании представленных для обработки документов;

2.4.6. сдавать бухгалтерскую и другие виды отчетности в полном объеме в установленные законодательством РФ сроки;

2.4.7. обеспечивать сохранность документов, получаемых и составляемых в ходе работы в рамках настоящего договора, не разглашать их содержание без согласия Заказчика.

2.4.8. Немедленно уведомить Заказчика об обстоятельствах, которые создают невозможность оказания услуг вообще или в установленное время.

3. СТОИМОСТЬ УСЛУГ И ПОРЯДОК ИХ ОПЛАТЫ

3.1. Оплата услуг производится Заказчиком на расчетный счет Исполнителя ежемесячно в размере а) нулевой отчет 15.000 рублей / кв. (пятнадцать тысяч рублей), кроме того НДС 18% - 2 700,00 рублей.

3.2. Оплата услуг Исполнителя производится Заказчиком не позднее 15 рабочих дней с даты окончания работы на основании подписанного Сторонами Акта оказания услуг по договору на возмездное оказание консультационных услуг по утвержденной форме.

4. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

4.1. В случае невыполнения или некачественного выполнения Исполнителем услуг по настоящему договору Исполнитель несет материальную ответственность за ущерб, нанесенный Заказчику. На сумму штрафов, пеней, уплаченных Заказчиком в бюджет и в другие адреса по вине Исполнителя, уменьшается месячная оплата Исполнителя, о чем делается запись в акте. При превышении суммы санкций над суммой месячной оплаты Исполнителя, последний обязан доплатить разницу в течении пяти рабочих дней со дня предъявления заказчиком соответствующего требования. Ответственность Исполнителя наступает, если указанные санкции явились следствием его халатности или ошибки. В случае, если санкции явились следствием разногласий между Исполнителем и руководителем Общества и руководитель Общества дал распоряжение Исполнителю, оформленное в письменном виде, ответственность Исполнителя не наступает. Ответственность Исполнителя не наступает также в случае предоставления первичных документов, не соответствующих требованиям действующего законодательства, не предоставления в срок необходимой информации Исполнителю. Датой предоставления информации является дата регистрации ее Исполнителем.

4.2. В случае неоплаты услуг Исполнителя в срок Исполнитель имеет право требовать от Заказчика неустойку в размере 0,1 % от причитающейся суммы за каждый день просрочки.

4.3. В случае предоставления Заказчиком документов, необходимых для подготовки отчетов в налоговые органы позже 15 числа месяца, следующего за отчетным, Заказчик оплачивает 35% сверх стоимости работ за срочность.

4.4. В случае неоплаты Заказчиком подписанного акта в течение 15 календарных дней Исполнитель приостанавливает работу до полной оплаты задолженности, включая пени. На сумму финансовых санкций, уплаченных Заказчиком за период, работа в котором была прервана Исполнителем по причине неоплаты, месячная оплата Исполнителя не уменьшается.

5. ПРИЕМКА И СДАЧА РАБОТ

5.1. Исполнитель, после обработки предоставленных Заказчиком документов, направляет последнему акт об оказании услуг в течение 10 дней с момента представления Заказчиком полного пакета документов за период.

5.2. Заказчик подписывает акт об оказании услуг в офисе Исполнителя.

5.3. В случае, невозможности выполнения п. 5.2. настоящего договора, акт об оказании услуг направляется Заказчику по электронной почте, факсом либо почтой. При этом акт считается подписанным Заказчиком, при получении Исполнителем обратного факса или сканкопии с подписью Заказчика.

5.4. При отказе Заказчика подписать акт об оказании услуг, он направляет Исполнителю возражения в письменной форме в течение 5 рабочих дней со дня получения акта об оказании услуг, при этом недостатки либо подлежат устранению, либо уменьшают стоимость оказанных услуг.

6. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ

6.1. Стороны обязуются сохранять строгую конфиденциальность информации, полученной в ходе исполнения настоящего договора, и принять все возможные меры, чтобы предохранить полученную информацию от разглашения.

6.2. Ограничения относительно разглашения информации не относятся к общедоступной информации, ставшей таковой не по вине Сторон.

7. СРОК ДЕЙСТВИЯ И УСЛОВИЯ РАСТОРЖЕНИЯ ДОГОВОРА

7.1. Настоящий договор вступает в силу с момента подписания и считается заключенным на срок до "31" декабря 2000 г. В дальнейшем договор считается продленным каждый раз на 3 месяца, если ни одна из сторон не заявит о своем желании расторгнуть договор письменно другой стороне.

7.2. Договор может быть расторгнут по согласованию сторон или в одностороннем порядке с уведомлением другой стороны не менее чем за 30 календарных дней до даты расторжения.

7.3. При расторжении договора со стороны Заказчика он обязан оплатить услуги Исполнителя на основании акта об оказанных услугах Исполнителя, содержащего объем и стоимость фактически оказанных услуг и выполненных работ.

8. ФОРС-МАЖОРНЫЕ ОБСТОЯТЕЛЬСТВА

8.1. Стороны освобождаются от ответственности за неисполнение или ненадлежащее исполнение обязательств по настоящему договору, если докажут, что надлежащее исполнение оказалось невозможным вследствие непреодолимой силы, то есть чрезвычайных и непредотвратимых при данных условиях обстоятельств (форс - мажор), если эти обстоятельства непосредственно стали причиной невыполнения обязательств.

9. УВЕДОМЛЕНИЯ

9.1. Все уведомления, запросы, требования, согласия, инструкции или другое общение между Заказчика и Исполнителя по настоящему Договору, должны быть в письменном виде и отправлены почтой или электронным письмом по адресам, указанным ниже (или на другой номер или адрес для любой стороны, указанной в любом уведомлении, выданном такой стороной другой стороне):

ЗАКАЗЧИК:

.....

Тел.:

e-mail:

ИСПОЛНИТЕЛЬ:

.....

Тел.:

e-mail:

9.2. Уведомление считается полученным (а) при посылке курьером – с момента доставки; (b) когда отослано по почте с уведомлением о вручении – с даты вручения получателю; и (с) когда отправлено по электронной почте – с момента получения подтверждения доставки электронного сообщения.

10. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

10.1. Настоящий договор составлен на пяти страница в двух экземплярах, по одному для каждой из сторон, оба экземпляра имеют одинаковую юридическую силу.

10.2. Все приложения к настоящему договору являются его неотъемлемой частью.

10.3. Все разногласия по данному договору разрешаются путем переговоров. В случае невозможности решить спорные вопросы путем переговоров они разрешаются в установленном законодательством РФ порядке. Стороны согласны, что в случае возникновения споров преимущество имеет текст на чешском языке.

11. РЕКВИЗИТЫ И ПОДПИСИ СТОРОН

ЗАКАЗЧИК:

Представительство акционерного общества «АО ДЭФ» (Чехия)

ИНН

Юр. адрес:

Р/с №

в г. Москва

Корр/сч №

БИК

ИСПОЛНИТЕЛЬ:

Общество с ограниченной ответственностью «ООО АБЦ»

ОГРН

ИНН/КПП

Юр. адрес:

Р/с № в "ООО ПЧРБ"

Корр/сч

БИК

Пříloha č. 5 - Originál textu

Техническое задание на проектирование, изготовление, поставку, шефмонтаж оборудования газоочистки доменной печи №7



Техническое задание

На проектирование, изготовление, поставку, шефмонтаж оборудования
газоочистки доменной печи №7

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	
2 ПРЕДМЕТ ПОСТАВКИ	
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	
3.1 Общие требования	
3.2 Требования к оборудованию пылеуловителя	
3.3 Требования к оборудованию мокрой газоочистки	
3.4 Условия эксплуатации	
4 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	
5 СОПРОВОДИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ	
6 ИСПЫТАНИЯ	
7 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	
8 ТРЕБОВАНИЯ К ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТЕ	

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Для очистки запыленного колошникового газа предусматривается строительство двух стадийной газоочистки. На первой стадии установка пылеуловителя типа осевой циклон. На второй стадии скруббер с элементами кольцевого регулируемого зазора и каплеуловителем. Настоящее техническое задание разработано на основании Протокола №2 совещания по вопросам подготовки проекта «Строительства доменной печи № 7» от 30.07.2014.

2 ПРЕДМЕТ ПОСТАВКИ

Предметом настоящего технического задания является разработка базисного инжиниринга и дальнейшая комплектная поставка оборудования первичного пылеуловителя и мокрой газоочистки.

Поставщик несет ответственность за разработку базисного инжиниринга, поставку, шеф-монтаж и гарантийные испытания оборудования комплектно во всех частях.

В комплект поставки входят:

- пылеуловитель-осевой циклон с отсекающим клапаном;
- скруббер с элементами кольцевого регулируемого зазора;
- каплеуловитель;
- газопроводы от пылеуловителя до врезки коллектор чистого доменного газа;
- водопроводы;
- шламовые лотки до врезки в существующие;
- технологическое оборудование;
- металлоконструкции;
- вспомогательное оборудование;
- электрооборудование;
- оборудование КИП:
- системы управления;
- запасные части: пусковые, на два года эксплуатации (опция);
- сопроводительная документация, инструкции по эксплуатации, основные чертежи оборудования, монтажные чертежи, чертежи запасных и быстроизнашивающихся деталей.

В комплект услуг Поставщика входят:

- разработка базового инжиниринга применительно к конкретным условиям доменной печи № 7;
- согласование базового инжиниринга с ОАО «ЕВРАЗ НТМК»;
- выдача исходных данных необходимых для разработки проектной документации;
- шеф-монтаж и пуск в эксплуатацию оборудования;
- проведение гарантийных испытаний оборудования

Все, что не указано в данной спецификации, однако являющееся необходимым для нормальной эксплуатации оборудования, должно быть включено в комплект поставки.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Общие требования

Конечное содержание пыли в доменном газе должно составлять менее 4 мг/нм³, в количестве, необходимом для работы турбины утилизации давления колошникового газа (ГУБТ) и кауперов.

Оборудование подлежит обязательному подтверждению соответствия требованиям Технического Регламента Таможенного Союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011

Ориентировочные исходные данные для проектирования приведены в таблице 1

Таблица 1

Номинальный выход доменного газа	480000	нм ³ /час
Максимальный выход доменного газа	510000	нм ³ /час
Давление под колошником номинальное	0,23	мПа изб.
Давление под колошником максимальное	0,25	мПа изб.
Номинальная температура газа на выходе из печи	100	°С
Максимальная температура на выходе из печи	350	°С
Минимальная температура на выходе из печи	80	°С
Содержание пыли в газе на выходе из печи	55	г/нм ³
Влагосодержание доменного газа до газоочистки	42÷45	г/нм ³
Давление газа на входе в заводскую сеть	10÷14	кПа
Макс. допустимая температура газа на входе в заводскую сеть	60	°С
Содержание пыли в газе на выходе из газоочистки, не более	4	Мг/нм ³

3.2. Требования к оборудованию пылеуловителя (первая стадия).

В качестве устройства грубой (первичной очистки) используется циклонный пылеуловитель. Система газоочистки отсекается от доменной печи стандартным клапаном диаметром 3000 мм..

Уловленная на первой ступени очистки пыль грузится в герметичные вагоны или спецтранспорт для отгрузки заказчику. Применяется технология беспылевой разгрузки пыли.

Для обеспечения контроля загруженности циклона и безопасного функционирования систем выпуска и транспортировки пыли установить необходимые контрольно-измерительные и информационные устройства.

3.3. Требования к оборудованию мокрой газоочистки (вторая стадия).

Для тонкой очистки газа от пыли доменная печь № 7 оборудуется системой мокрой газоочистки.

Система мокрой газоочистки предусматривает:

- установку скруббера с регулируемым кольцевым зазором;
- установку каплеотделителя;

Загрязненная шламами вода от газоочистки по лоткам подается на водоподготовку в существующие радиальные отстойники ЦУШ.

Агрегаты системы газоочистки оснащаются полным набором современной запорно-регулирующей арматуры, оборудованием автоматики и КИП, системой контроля запыленности доменного газа, необходимыми устройствами безопасности.

3.4 Условия эксплуатации

Газоочистное оборудование будет эксплуатироваться в условиях действующего цеха.

Климатическое исполнение оборудования должно соответствовать работе в уральской зоне России с умеренным континентальным климатом (климатический район II4).

В районе Нижнего Тагила приняты следующие климатические условия:

- расчетное барометрическое давление, мм рт. ст. - 742;
- ветровой район II, нормативное значение ветрового давления, кПа - 0,3;
- относительная влажность воздуха наиболее теплого месяца, % - 74;
- относительная влажность воздуха наиболее холодного месяца, % - 82;
- температура наиболее теплого месяца, °С - плюс 22,5;
- температура наиболее холодного месяца, °С - минус 36;
- сейсмичность отсутствует.

4 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

В комплект поставки должны входить следующие запасные части:

- на два года эксплуатации (опция);
- быстроизнашивающиеся детали с чертежами для их изготовления;
- пусковые запчасти, используемые при монтажных и пусконаладочных работах.

5 СОПРОВОДИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Должна содержать:

- разработку базового инжиниринга установки оборудования и устройств, для конкретных условий доменной печи № 7 ОАО "ЕВРАЗ НТМК";
- задания на выполнение строительной части, электрочасти, части КИП, подвода энергоносителей;
- инструкции по монтажу, пуску и эксплуатации;
- основные сборочные чертежи;
- детальные чертежи изнашивающихся деталей;
- сертификаты качества комплектующих изделий и основного оборудования;
- сертификат соответствия согласно Техническому Регламенту Таможенного Союза «о безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011
- полный состав сопроводительной документации согласовывается на стадии подписания контракта.

6 ИСПЫТАНИЯ

Испытания всего оборудования должны проводиться на заводе-изготовителе по стандартам предприятия-изготовителя в присутствии представителя Заказчика.

7 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Газоочистное оборудование должно отвечать требованиям действующих нормативных документов:

- "Общие правила безопасности для металлургических и коксохимических предприятий и производств", ПБ11-493-02;
- "Правила безопасности в доменном производстве", ПБ11-542-03;
- "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы", СНиП 3.05.05-84;
- "Оборудование газоочистное и пылеулавливающее. Методы определения", ГОСТ Р 50820-95.

Газоочистное оборудование должно быть оснащено техническими средствами безопасности, включающими следующие устройства:

- оградительные;
- ограничительные;
- предохранительные;

- блокировочные;
- защитные;
- сигнализирующие.

Кроме того, должны быть выполнены опознавательная окраска и знаки безопасности, предусмотрены специальные средства обеспечения безопасности:

- электробезопасности, предусмотренные правилами Госгортехнадзора и системой стандартов безопасности труда с ГОСТ 12.2.007.0-75 по ГОСТ 12.2.007.6-75; ГОСТ 22.789-94; ГОСТ 12.2.007.8-75; ГОСТ 12.2.007.9-93; ГОСТ 12.2.007.10-87; ГОСТ 12.2.007.11-75; ГОСТ 12.2.007.12-88; ГОСТ 12.2.07.13-88; ГОСТ 12.2.007.14-75;
- взрывобезопасности, предусмотренные ГОСТ 12.1.010-76;
- пожарной безопасности, предусмотренные ГОСТ 12.1.004-91.

8 ТРЕБОВАНИЯ К ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТЕ

До начала конструкторской разработки должно быть установлено наличие отечественных и зарубежных изобретений и патентов, чтобы использовать в разработке передовой опыт и прогрессивные технические решения, не допускать нарушения прав владельцев патентов, действующих в России и в странах экспорта и обеспечить создание патентоспособного оборудования.

На всех этапах конструкторской разработки оборудования необходимо осуществлять проверку в целом, по каждому изделию и по отдельным узлам и деталям, на патентоспособность.

Пříloha č. 6 - Originál textu

Раздел «Качество».

Требования, включаемые в договора поставки материалов и комплектующих основного и опытного производства.

1 Требования по качеству товара

- 1.1. Продавец гарантирует, что товар (продукция), а также материал и детали, применяемые для изготовления товара (продукции), не имеет дефектов в материале, а так же производственных дефектов.
- 1.2. Качество и комплектность поставляемого по настоящему договору товара (продукции) должно соответствовать требованиям ТУ, ГОСТ... и т.д. (согласованным чертежам и нормативным документам, указанных в чертежах). Изменения согласованной Покупателем и Поставщиком документации в одностороннем порядке не допускаются.
- 1.3. При необходимости внесения изменений в согласованную документацию в процессе исполнения договора, Поставщик обязан согласовать данные изменения с Покупателем (Поставщиком) не позднее, чем за 90 календарных дней до начала периода поставки.
- 1.4. Поставщик обязуется представить с первой партией товара заверенные копии требуемых на данный товар сертификатов: соответствия, об утверждении типа средства измерения, происхождения.
- 1.5. Система обеспечения качества товара Поставщика должна, как минимум, соответствовать требованиям ISO 9001-2008 с подтверждением компетентным сертификационным органом. Поставщик должен уведомить Покупателя об истечении срока действия сертификата СМК не позднее, чем за три месяца до истечения срока действия сертификата, если повторная сертификация не запланирована поставщиком. Новый сертификат в обязательном порядке должен быть направлен Покупателю.
- 1.6. Поставщик обязан внедрить и сертифицировать СМК на соответствие требованиям СТБ ИСО/ТУ (ISO/TS 16949). Наличие СМК сертифицированной в соответствии с ISO/TS 16949 является необходимым условием для установления долгосрочных партнерских отношений с Покупателем. Поставщик в течение двух месяцев с момента подписания настоящего договора должен предоставить покупателю план мероприятий по подготовке к сертификации требованиям СТБ ИСО/ТУ 16949 (ISO/TS 16949).

Поставщик обязуется внедрить процедуры менеджмента качества:

- APQP – планирование качества перспективного товара;
- SPC – статистическое управление процессами;
- MSA – анализ измерительных систем;
- PPAP – процесс одобрения производства автомобильных компонентов;
- FMEA – анализ видов и последствий отказов.

Чтобы представить доказательство существования СМК, Поставщик обязан без каких-либо запросов отправить Покупателю действительный сертификат, который соответствует стандарту СТБ ИСО/ТУ 16949 (ISO/TS 16949).

При заключении нового договора или пролонгации действующего Поставщик предоставляет копию сертификата соответствия ISO 9001 или СТБ ИСО/ТУ 16949(ISO/TS 16949), или направляет Покупателю план подготовки к сертификации.

Покупатель вправе изменить объемы поставок или расторгнуть настоящий договор при невыполнении Поставщиком требования по внедрению и сертификации СМК.

- 1.7. Покупатель имеет право произвести оценку системы обеспечения качества товара Поставщика, или ее отдельных процессов. По требованию Покупателя Поставщик на своем предприятии должен предоставить уполномоченному представителю Покупателя документацию, оборудование, средства проверки и персонал, необходимые для работы по оценке системы качества.
- 1.8. Работа Поставщика по повышению качества продукции считается эффективной при снижении достигнутого уровня дефектности по сравнению с уровнем дефектности прошлого года не менее чем на 5% по каждому наименованию продукции. В уровень дефектности не учитываются отбракованные изделия (партии), предназначенные для опытной сборки.
- 1.9. Покупатель вправе оценивать Поставщика по уровню дефектности и принимать соответствующие решения по изменению степени доверия к Поставщику, приводящего к ужесточению либо ослаблению входного контроля Покупателем.
- 1.10. Покупатель ежеквартально предоставляет Поставщику данные о качестве поставляемой продукции, а Поставщик обязан в 20-ти дневный срок направить Покупателю корректирующие мероприятия.

2 Порядок приемки товара

- 2.1. Приемка товара по количеству и качеству осуществляется в соответствии с «Положением о приемке товара по количеству и качеству» № 1290 от 03.09.08г. и «Положение о поставках товаров в Республике Беларусь» № 444 от 08.06.1996г. утвержденные постановлениями Кабинета Министров Республики Беларусь, если иное не предусмотрено условиями настоящего приложения.
- 2.2. При обнаружении несоответствия качества, комплектности, маркировки поступивших товаров, их упаковки, тары требованиям ГОСТ, ТУ, Договора либо данным, указанным в сопроводительных документах, удостоверяющих качество и комплектность товара, Покупатель приостанавливает приемку и в течение 3-х дней телеграфом либо другими средствами оперативной связи извещает Поставщика о выявленных несоответствиях и недостатках товара и вызывает представителя Поставщика.

- 2.3. В случае поставки некачественного товара (продукции), обнаружения дефектов товара (продукции), недостачи, несоответствия товара (продукции) НД, упаковке, маркировке, вызов (путём направления письменного уведомления) и явка представителя Поставщика не позднее чем в 3-дневный срок (не считая времени необходимого для проезда) обязательны. Поставщик, обязан не позднее, чем на следующий день после получения вызова Покупателя, письменно сообщить, будет ли направлен представитель для участия в проверке качества товара (продукции). Представитель обязан иметь при себе доверенность на право участия в приемке товара (продукции) по качеству, комплектности, составлению соответствующих документов и принятия решения по несоответствующим товарам. Доверенность должна быть подписана полномочным должностным лицом Поставщика и заверена печатью Поставщика.
- 2.4. Неполучение ответа на уведомление или неявка представителя Поставщика в установленные сроки означает, что Поставщик подтвердил несоответствующее качество товара и дает Покупателю право осуществить приемку в одностороннем порядке, либо с привлечением представителя общественности и составлением акта о ненадлежащем качестве продукции. При этом Покупатель вправе одностороннем порядке распорядиться несоответствующим товаром.
- 2.5. Акты о скрытых недостатках, выявленных в процессе производства, должны быть составлены в течении 5-ти дней после обнаружения недостатка, но не позднее гарантийного срока на поставленный товар (продукцию).
- 2.6. Товар (продукция), поступивший по документации, не согласованной с Покупателем, считается товаром (продукцией) ненадлежащего качества. Товар (продукция), поступивший без сопроводительных документов, удостоверяющих качество, комплектность, не может быть использован в производстве до документального подтверждения Поставщиком качества поставленного товара (продукции).

3 Замена несоответствующего товара

- 3.1. Несоответствующий товар, возвращенный Поставщику, должен быть заменен на новый в возможно короткий срок, но не позднее четырнадцати дней со дня возврата, при этом товар должен соответствовать всем установленным требованиям покупателя, в том числе иметь товарный вид и гарантийные обязательства.
- 3.2. Если поставленный товар Покупателю не соответствует по качеству (ТУ, ГОСТу и т.д.) или иным условиям договора, так же если поставлен не комплектный товар, Поставщик обязан произвести замену на новый товар, либо устранил дефект, либо доукомплектует в возможно короткий срок, но не позднее четырнадцати дней (не считая времени необходимого для доставки), с момента сообщения Поставщику о несоответствии поставленного товара.
- 3.3. В случае несвоевременной замены, несоответствующего товара, Поставщик уплачивает Покупателю неустойку в размере 0,5 % от стоимости несоответствующего товара за каждый день просрочки в удовлетворении требований Покупателя.
- 3.4. В случае необходимости анализа дефектов товара, Поставщик по письменному согласованию, в части участия покупателя, в течение не более

14 дней, производит исследование возвращенного несоответствующего товара с оформлением акта и предоставлением его в службу качества Покупателя. Покупатель имеет право участвовать в совместном исследовании возвращенного поставщику несоответствующего товара.

4 Гарантийные обязательства

4.1. Поставщик гарантирует полное соответствие товара (продукции) требованиям настоящего договора и документации Поставщика. При этом гарантийные обязательства по сроку (пробегу) устанавливаются не менее срока (пробега) на основное изделие, в состав которого входит поставляемый товар. Гарантийный срок исчисляется со дня ввода товара в эксплуатацию и составляет 12 месяцев (24 месяца для тяговых электрических машин).

5 Ответственность сторон

5.1. Поставщик товара (продукции) обязан в 30-ти дневный срок со дня предоставления надлежащим образом оформленных претензий возместить Потребителю все затраты (без зачета штрафных санкций) как за продукцию забракованную на всех стадиях технологического процесса (входного контроля, сборки, обработки и т.д.), так и за продукцию забракованную в гарантийный период эксплуатации. Поставщик возмещает затраты Покупателю в размере, указанном в предоставленной Покупателем калькуляции, включающей:

- стоимость запасных частей и материалов, использованных при проведении гарантийного ремонта. Стоимость запасных частей определяется исходя из отпускных цен Покупателя для сервисного предприятия, на котором осуществлялся ремонт дефектной продукции, действующих на момент гарантийного ремонта (в случае осуществления ремонта на сервисном предприятии) или исходя из цен, действующих у Покупателя (в случае осуществления ремонта дефектной продукции самостоятельно Покупателем);
- стоимость гарантийного ремонта. Стоимость работ определяется исходя из норм времени, действующих на момент выполнения гарантийного ремонта и стоимости нормочаса работ, утвержденного Покупателем для сервисного предприятия, на котором осуществляется ремонт дефектной продукции (в случае осуществления ремонта на сервисном предприятии) или исходя из норм времени и стоимости нормо-часа работ, действующих у Покупателя (в случае осуществления ремонта дефектной продукции самостоятельно Покупателем);
- стоимость транспортных расходов, таможенную пошлину за поставленный товар (продукцию);
- расходы Покупателя, понесенных им по вызову необходимых специалистов для выполнения гарантийного ремонта;

- штрафных санкций, выставленных в адрес Покупателя потребителями гарантийной автотехники, в том числе за простой и упущенную выгоду.
- 5.2. В случае замены (исправления) бракованного товара (продукции) силами Покупателя, Поставщик возмещает Покупателю дополнительные затраты связанные с исправлением брака: затраты на заработную плату рабочим; дополнительную заработную плату, отчисления на социальное страхование; обязательное страхование от несчастных случаев; расходы по содержанию и эксплуатации оборудования (РСЭО), цеховые расходы, сырьё и материалы. При невозможности исправления продукции Поставщик производит её замену за свой счет. Замена продукции взамен окончательно забракованной производится на основании двухстороннего Акта о браке в течение 30 календарных дней с момента его подписания.
 - 5.3. В случае выявления скрытых дефектов товара (продукции) в процессе гарантийного срока эксплуатации, Покупатель в течении суток извещает Поставщика о выявленных несоответствиях.
 - 5.4. Поставщик обязан не позднее, чем на следующий день после получения извещения Покупателя сообщить телеграммой либо другими средствами оперативной связи свое решение по факту обнаружения несоответствия качества товара, а также будет ли направлен представитель.
 - 5.5. Поставщик обязан выехать на место выявления дефекта (в течение 14 календарных дней с даты уведомления не считая времени необходимого для проезда) для устранения несоответствий или проведения восстановительного ремонта.
 - 5.6. Если Поставщик не явился по вызову и не дал ответа по решению вопроса, претензия по качеству считается принятой и Покупатель имеет право предъявить ему финансовую претензию о возмещении затрат по рекламационному акту (стоимость товара, расходы на доставку годного товара, расходы на таможенное оформление, трудозатраты на проведение работ по замене товара и прочие обоснованные расходы по устранению дефекта). Также Поставщик возмещает расходы конечному потребителю, связанные с простоем автомобильной техники из-за дефекта товара.

Podklad pro zadání Diplomové práce studenta

Univerzita Palackého v Olomouci
Filozofická fakulta
Akademický rok: 2014/2015

Studijní program: Filologie
Forma: Prezenční
Obor/komb.: Ruština pro překladatele (RPR)

Podklad pro zadání DIPLOMOVÉ práce studenta

PŘEDKLÁDÁ:	ADRESA	OSOBNÍ ČÍSLO
Bc. HORVÁTHOVÁ Lucie	Troubelice 194, Troubelice	F140193

TÉMA ČESKY:

Prezentace firmy UNEX, a.s., se zaměřením na překlad základních prostředků komunikace ve sféře podnikání (překlad firemní terminologie, překlad smluv, technický překlad atd.)

NÁZEV ANGLICKY:

Company profile UNEX, a.s., focused on the translation of basic means of communication in the business (translation of company terminology, translation of contracts, translation of technical standards etc.)

VEDOUCÍ PRÁCE:

PhDr. Milena Machalová - KSR

ZÁSADY PRO VYPRACOVÁNÍ:

- Studium sekundární literatury k dané problematice
- Sběr a shromažďování materiálů
- Analýza shromážděného materiálu a jeho roztrídění
- Shrnutí, vlastní závěry, případně vytvoření rusko-českého (česko-ruského) glosáře

SEZNAM DOPORUČENÉ LITERATURY:

PEKÁREK Otakar, Rusko-český technický slovník, Praha, 1953
WAGNER Petr, Rusko-český technický slovník, Ostrava, 1999
ŠEVČÍK Alois, Rusko-český a česko-ruský technický slovník se zvláštním zřetelem ke strojínictví, 1949
HAVLÍČEK Pavel, Marketingové řízení malých a středních, Praha, 2005
Internet
Publikace věnované této problematice

Podpis studenta:



Datum:

24.11.2014

Podpis vedoucího práce:



Datum:

24.11.2014

Anotace

Jméno a příjmení autora: Lucie Horváthová

Název katedry a fakulty:

Katedra slavistiky, Filozofická fakulta Univerzity Palackého v Olomouci

Název bakalářské práce:

Prezentace firmy UNEX, a. s., se zaměřením na překlad základních prostředků komunikace ve sféře podnikání (překlad firemní terminologie, překlad smluv, technický překlad atd.)

Vedoucí práce: PhDr. Milena Machalová

Počet znaků: 132 223 znaků

Počet použitých zdrojů: 29 monografií, 11 internetových odkazů, 9 knižních slovníků, 3 elektronické slovníky

Klíčová slova:

Strojírenství, metalurgie, společnost UNEX, a. s., prezentace, odlitky, výkovky, dodavatelé, zákazníci, výrobní závod, kolesová rypadla, ocel, litina, svařované konstrukce, kvalita výroby, manipulační technika, výrobní portfolio, překlad, překladové transformace, metody překladu, překlad termínů, výchozí text, cílový text, ekvivalence překladu, jednotka překladu, odborný styl.

Charakteristika:

Společnost UNEX, a. s., na kterou zaměřena moje diplomová práce, je strojírensko-metalurgický komplex, který navazuje na nejlepší tradice českého strojírenství. Svým širokým a pestrým výrobním portfoliem zaujímá významné postavení v oboru těžkého strojírenství a metalurgie. Práce kromě společnosti popisuje historii, organizační strukturu a mikroprostředí společnosti. Dále je práce zaměřena na překlad a překládání, metody překladu, ekvivalenci překladu a také na specifiku a charakteristiku odborného stylu. Provázanost translatologie a společnosti UNEX, a. s., je především z důvodu překladu pěti různých materiálů, které nám byly poskytnuty společností UNEX, a. s. Výsledkem našeho překladu je následné využití všech přeložených materiálů v rámci obchodních jednání se zahraničními zákazníky, a také nově vytvořený praktický terminologický slovník.