

<b>ŽDAS, a.s.</b> (АО «ЖДЯС») Стандартизация	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ДОКУМЕНТ		<b>Q6003</b>	Дата утверждения:
	Название	Технические условия поставки		Страница: 1/3
		<b>Детали машин</b>		

## Предмет документа

Технические условия поставки (ТУП) деталей машин, таких как, главным образом, механически обработанные детали, поставляемые в ŽDAS, a.s.

## 1 Технические условия поставки по специальному соглашению

Для обеспечения качества нашей продукции предназначен следующий объем ТУП:

- a) Неотъемлемой частью заказа является чертеж производимой детали со ссылкой на настоящий информационный документ Q6003.
- b) Изготовленные детали должны быть очищены от всех загрязнений.
- c) Для используемого исходного материала производимой детали (металлургический материал – полуфабрикат) необходимо представить Акт инспекции в соответствии с EN 10204 3.1. Для исходного материала необходимо обеспечить идентификацию и перенос маркировки (номер сертификата, поковки, отливки и т. д.) на протяжении всего производственного процесса.
- d) Любые отклонения от производственной документации, возникшие в процессе производства у поставщика, должны быть обсуждены и согласованы заказчиком в письменной форме до приемки или отправки продукции от поставщика, и этот документ будет частью документации по качеству, переданной заказчику
- e) Поставщик предоставит заказчику возможность проводить проверки качества во время производства и на заранее определенных деталях или части оборудования и во время приемки уполномоченным представителем заказчика. Детали для приемки у поставщика будут установлены или уложены так, чтобы можно было выполнить измерительный и визуальный контроль, включая функциональные испытания и необходимые испытания в соответствии с производственной документацией или заказом. При предварительно согласованной приемке у поставщиков приемщику заказчика будут представлены все требуемые документы контроля и для контрольных измерений будут предоставлены калиброванные средства измерения.
- f) Каждая деталь должна быть помечена номером чертежа, который относится к этой детали. Маркировка производится чеканкой на нефункциональной поверхности. Размер шрифта выбирается в диапазоне от 6 до 10 мм.

## 2 Испытания, измерения и оценка

Изготовленные детали машинных частей необходимо поставить со следующими контрольными документами:

<b>ŽDAS, a.s.</b> <b>(АО</b> <b>«ЖДЯС»)</b> <b>Стандартизация</b>	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ДОКУМЕНТ		<b>Q6003</b>	Дата утверждения:
	Название	Технические условия поставки		Страница: 2/3
		<b>Детали машин</b>		

Акт инспекции ČSN EN 10 204 3.1 - ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА  
(если предписано на чертеже)

Акт инспекции ČSN EN 10 204 3.1 - ИЗМЕРЕНИЕ РАЗМЕРОВ

Акт инспекции ИЗМЕРЕНИЕ РАЗМЕРОВ оформляется для:

- Размеров с указанием IT ступени  $\leq 9$
- Допустимых размеров без указания уровня IT по следующей схеме:
  - размер до 80 мм с допуском  $\leq 0,1$  мм
  - размер от 80 мм до 500 мм с допуском  $\leq 0,2$  мм
  - размер от 500 мм до 1500 мм с допуском  $\leq 0,4$  мм
  - размер более 1500 мм с допуском  $\leq 0,8$  мм
- Предписанных допусков формы и положения
- Допустимых углов, радиусов и кривых
- Качества обработки  $Ra \leq 0,8$
- Толщины слоя (хромирование, никелирование, покрытие)

Если необходимо запротоколировать только определенный размер, он будет отмечен на чертеже буквой М.

**Размеры без указания допусков будут производиться с допуском согласно ČSN ISO 2768 - m, K, если в производственной документации или заказе не указано иное требование.**

Результаты испытаний и измерений, выполненных на основании специфицированного контроля в соответствии с чертежной документацией или заказом заказчика, также должны быть удостоверены посредством актов инспекции согласно ČSN EN 10 204 3.1.

Для документирования измеренных значений во время проверки и испытаний заказчик требует, чтобы использовались калиброванные средства измерения, измерительные приборы и предписанные или согласованные им формы проверочных документов. В случае документирования измеренных значений с помощью 3D-измерительного устройства протокол должен содержать следующее:

- Дата измерений
- Кто проводил измерения
- Идентификация ŽDAS, a.s. (как заказчика)
- Название изделия
- Номер чертежа
- Номер заявки/заказа

<b>ŽDAS, a.s.</b> <b>(АО</b> <b>«ЖДЯС»)</b> <b>Стандартизация</b>	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ДОКУМЕНТ		<b>Q6003</b>	Дата утверждения:
	Название	Технические условия поставки		Страница: 3/3
<b>Детали машин</b>				

- Четко обозначенные размерные отметки
- Показательный результат (номинальное значение, допуск +/-, фактическое значение, значение вне допуска)

Формы доступны по адресу:

- Во внутреннем документе «OS 42 05 – Записи о качестве продукции»
- Для поставщиков на сайте компании ŽDAS, a.s. <http://www.zdas.com/>

Использование других форм документации возможно только по согласованию с заказчиком.

### **3 Ответственность за дефекты**

В случае несоблюдения поставщиком требований к качеству или документации, заказчик имеет право предъявить претензии по причине ответственности за дефект и потребовать, например, изготовления новой детали и одновременно выставить счет на дополнительные затраты, связанные с производством новой детали. Если поставщик не выполняет или отказывается производить новую деталь в связи с ответственностью за дефекты, он понимает, что заказчик имеет право выполнить производство самостоятельно или посредством третьей стороны. В этом случае поставщику будет выставлен счет на расходы, связанные со стоимостью вновь изготовленной детали, включая транспортировку. При этом заказчик имеет право на компенсацию ущерба, связанного с задержкой поставщика с изготовлением новой детали. В случае несоблюдения требований к качеству или требований к документации заказчик (в случае существенного нарушения контракта) может запросить скидку на цену или отказаться от контракта и приостановить дальнейшие поставки. Если поставщик обнаруживает дефект, за который, согласно его профессиональной оценке, он не несет ответственности, он обязан немедленно уведомить об этом заказчика и имеет право потребовать допуска дефекта. Решение о допуске остается за заказчиком.