

ŽĐAS, a.s. Normalizace	INFORMAČNÍ DOKUMENT		Q6003	Datum schválení:
	Název:	TDP výrobků a strojních součástí		26. 06. 2025
		Strojní součásti		Strana: 1/3

Předmět dokumentu

Technické dodací podmínky (TDP) strojních součástí jako jsou především strojně opracovávané díly dodávané do ŽĐAS, a.s.

1 Technické dodací podmínky podle zvláštního ujednání

Pro zabezpečení kvality našich produktů je určen následující rozsah TDP:

- Nedílnou součástí objednávky je výkres vyráběného dílu, s odkazem na tento informační dokument Q6003.
- Zhotovené díly musí být zbavené všech nečistot včetně povrchové rzi.
- K použitému výchozímu materiálu vyráběného dílu (hutní materiál - polotovary) je nutné doložit Inspekční certifikát podle EN 10204 3.1. U výchozího materiálu zajistit identifikaci a přenášení značení (číslo atestu, výkovku, odlitku, apod.) po celou dobu průběhu výroby.
- Každá odchylka oproti výrobní dokumentaci, která vznikla v průběhu výroby u dodavatele, musí být před přejímkou nebo do expedice výrobku od dodavatele, písemně projednána a odsouhlasena objednavatelem a tento dokument bude součástí dokumentace kvality předané objednavateli
- Dodavatelem bude umožněno objednavateli provádět kontroly kvality v průběhu výroby a na předem určené díly nebo části zařízení přejímky oprávněným zástupcem objednavatele. Díly pro přejímku u dodavatele budou ustaveny nebo uloženy tak, aby mohla být provedena rozměrová a vizuální kontrola, včetně funkční zkoušky a požadovaných zkoušek dle výrobní dokumentace nebo objednávky. Při předem dohodnutých přejímkách u dodavatelů budou přejímači objednavatele předloženy všechny požadované dokumenty kontroly a pro kontrolní měření poskytnuta kalibrovaná měřidla.
- Každý díl musí být označen číslem výkresu, který k danému dílu přísluší. Označení se provede ražením na nefunkční plochu. Velikost písma se volí v rozsahu 6 až 10 mm.

2 Zkoušení, měření a vyhodnocování

Zhotovené díly strojních součástí dodat s následujícími dokumenty kontroly:

Inspekční certifikát ČSN EN 10 204 3.1 - TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ
(pokud je předepsáno na výkrese)

Inspekční certifikát ČSN EN 10 204 3.1 - MĚŘENÍ ROZMĚRŮ

Inspekční certifikát MĚŘENÍ ROZMĚRŮ se vystavuje na:

- Rozměry s uvedením IT stupně ≤ 9

Zpracoval: Miloslav Novák	Schválil: Kamil Kluch	Datovaný dokument
------------------------------	--------------------------	-------------------

ŽĐAS, a.s. Normalizace	INFORMAČNÍ DOKUMENT		Q6003	Datum schválení:
	Název:	TDP výrobků a strojních součástí		26. 06. 2025
		Strojní součásti		Strana: 2/3

– Tolerované rozměry bez uvedení stupně IT dle následujícího schématu:

- rozměr do 80 mm s tolerancí $\leq 0,1$ mm
- rozměr od 80 do 500 mm s tolerancí $\leq 0,2$ mm
- rozměr od 500 do 1500 mm s tolerancí $\leq 0,4$ mm
- rozměr přes 1500 mm s tolerancí $\leq 0,8$ mm

– Předepsané tolerance tvaru a polohy

– Tolerované úhly, rádiusy a křivky

– Kvalita opracování $Ra \leq 0,8$

– Tloušťka vrstvy (chromování, niklování, nátěr)

V případě potřeby zaprotokolování pouze určitého rozměru, bude tento ve výkrese označen písmenem M.

Netolerované rozměry budou vyrobeny v toleranci dle ČSN ISO 2768 - m, K, pokud není ve výrobní dokumentaci nebo objednávce jiný požadavek.

Není-li na výkrese předepsáno zaoblení nebo zkosení hrany a není-li předepsáno, že hrana má být ostrá, zhotoví se hrana bez otřepu, popřípadě se zkosí maximálně $0,4 \times 45^\circ$ nebo se zaoblí poloměrem maximálně 0,4 mm.

Výsledky zkoušek a měření prováděných na základě specifikované kontroly dle výkresové dokumentace nebo objednávky objednatele musí být rovněž doloženy prostřednictvím inspekčních certifikátů dle ČSN EN 10 204 3.1.

Pro dokumentování naměřených hodnot při kontrole a zkoušení objednavatel vyžaduje, aby byla použita kalibrovaná měřidla, měřicí přístroje a jím určené nebo odsouhlasené formuláře dokumentů kontroly. V případě dokumentování naměřených hodnot z 3D měřicího zařízení musí protokol obsahovat následující:

- Datum měření
- Kdo měření prováděl
- Identifikaci ŽĐAS a.s. (jako zákazníka)
- Název výrobku
- Číslo výkresu
- Číslo objednávky/zakázky
- Přehledně označené kótování
- Vypovídající výsledek (nominální hodnota, tolerance +/-, skutečná hodnota, hodnota mimo toleranci)

ŽĐAS, a.s. Normalizace	INFORMAČNÍ DOKUMENT		Q6003	Datum schválení:
	Název:	TDP výrobků a strojních součástí		26. 06. 2025
	Strojní součásti			Strana: 3/3

Formuláře jsou dostupné:

- V interním dokumentu „OS 42 05 - Záznamy o kvalitě výrobků“
- Pro dodavatele na webových stránkách společnosti ŽĐAS, a.s. <http://www.zdas.com/>

Jiné formuláře pro dokumentování lze použít pouze po dohodě s objednatelem.

3 Odpovědnost za vady

V případě nedodržení požadavků na kvalitu nebo požadavků na dokumentaci ze strany dodavatele má právo objednatel na uplatnění nároků z titulu odpovědnosti za vadu požadovat např. vyrobení nového dílu a současně přeúčtovat vícenáklady spojené s výrobou nového dílu. Pokud by dodavatel neprovedl či odmítl provést vyrobení nového dílu z titulu odpovědnosti za vady, je srozuměn s tím, že objednatel je oprávněn provést výrobu sám či prostřednictvím třetí osoby. V takovém případě budou přeúčtovány dodavateli náklady spojené s hodnotou nově vyrobeného dílu včetně dopravy. Současně má objednatel právo na náhradu škody spojenou s prodlením dodavatele provést výrobu nového dílu. V případě nedodržení požadavků na kvalitu nebo požadavků na dokumentaci může objednatel v případě podstatného porušení smlouvy požadovat slevu z ceny či odstoupit od smlouvy a pozastavit další dodávky. Dodavatel při zjištění vady, za níž podle jeho odborného posouzení nenese odpovědnost má povinnost tuto skutečnost neprodleně oznámit objednateli a má právo požádat o ztollerování vady. Rozhodnutí o ztollerování je na straně objednavatele.