

# KUPNÍ SMLOUVA

č.: 143/2013/V/4/12/ŘÚSŘM - 165

Níže uvedeného dne, měsíce a roku uzavřeli

**KEMPER spol. s r. o.**

Pyšelská 393

257 21 Poříčí nad Sázavou

zapsaný v OR u KS V Praze, oddíl C, vložka 11258

zastoupen Theo Hessing

IČ: 45793964, DIČ: CZ45793964

Bankovní spojení: UniCredit Bank Czech Republic, a. s., č. ú. 1018185001/2700

(dále jen „Prodávající“)

a

**VOP CZ, s. p.**

se sídlem Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína

zapsaný v OR vedeném Krajským soudem v Ostravě, oddíl A XIV, vložka 150

zastoupen Ing. Adolfem Veřmiřovským, ředitelem podniku

IČ: 00000493, DIČ: CZ00000493

Bankovní spojení: UniCredit Bank Czech Republic, a.s., č. ú.: 5540150520/2700

(dále jen „Kupující“)

následující kupní smlouvu podle ustanovení § 409 a následujících Obchodního zákoníku (dále jen „Smlouva“):

## 1. Předmět smlouvy

- 1.1. Prodávající se zavazuje dodat kupujícímu za podmínek stanovených touto Smlouvou **Implementaci průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v hale č. 37 a v přístavbě haly č. 67 včetně instalace, zprovoznění a zaškolení obsluhy**, splňující specifikaci uvedenou v příloze č. 1 této Smlouvy (dále jen zboží) a Kupující se zavazuje zboží převzít a zaplatit za ně dohodnutou kupní cenu uvedenou níže ve Smlouvě.

Specifikaci dodávky a příslušenství je nedílnou přílohou č. 1 této smlouvy

### **Součást předmětu plnění : Zajistí prodávající**

- Dodávka a implementace průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v hale č. 37 a v přístavbě haly č. 67
- Vykládka průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v místě určení
- Instalace průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v místě určení
- Zprovoznění průmyslového odsávání v místě určení
- Zaškolení obsluhy průmyslového odsávání v místě instalace
- Předání návodů k obsluze a údržbě
- Předání výkresové dokumentace pro uvedený průmyslový odsávací systém
- Předání elektro revizí a schémat pro uvedený průmyslový odsávací systém
- Předání katalogu s náhradními díly

- Předání prohlášení o shodě
- Zkušební provoz v délce dvou týdnů po instalaci průmyslového odsávacího systému

### **Součást předmětu plnění : Zajistí kupující**

- Kupující zajistí vhodnou plochu pro instalaci průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v hale č. 37 a v přístavbě haly č. 67

## **2. Místo plnění a termín dodání**

Prodávající je povinen dodat zboží specifikované v článku I. této smlouvy nejpozději do **15. 9. 2013** od podpisu kupní smlouvy a to v následujících etapách :

Etapa č. 1 - Hala obj. č. 37	2 x odsávací systém robotizovaných svař. Pracovišť 2 x odsávací systém ručních svařovacích pracovišť (odsávací digestoře, odsávací ramena)
Etapa č. 2 - Hala obj. č. 67	2 x odsávací systém robotizovaných svař. Pracovišť 8 x odsávací systém ručních stehovacích pracovišť 1 x odsávací systém ručního svařovacího pracoviště (odsávací digestoře, odsávací posuvné štěrbinové digestoře)

Místem plnění je VOP CZ, s. p. pracoviště na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína. Proávající je povinen o konkrétním datu předání zboží písemně (e-mailem) informovat kupujícího nejméně 5 pracovních dnů předem, přičemž kupující je povinen potvrdit navrhované datum předání zboží. Předání se může uskutečnit pouze v pracovní dny v době od 7:00 do 11:00.

## **3. Kupní cena**

3.1. Celková kupní cena činí: 1.975.527,00 Kč bez DPH

A z toho :

Hala č. 37 – 2 x odsávací systém robotizovaných svařovacích pracovišť  
2 x odsávací systém ručních svařovacích pracovišť

727.770,00 Kč

Hala č. 67 – 2 x odsávací systém robotizovaných svařovacích pracovišť  
8 x odsávací systém ručních stehovacích pracovišť  
1 x odsávací systém ručního svařovacího pracoviště

1.247.757,00 Kč

3.2. Sjednaná Kupní cena zahrnuje cenu za dodání zboží včetně dopravy, poskytnutí školení a předání v místě plnění uvedeného níže ve smlouvě.

3.3. Kupní cena je konečná a nepřekročitelná.

#### **4. Všeobecné a platební podmínky**

1. Prodávající se zavazuje dodat Zboží s podrobným návodem k použití v českém jazyce, s protokolem o shodě ve smyslu zákona č. 22/1997 Sb., záručním listem a s veškerou nezbytnou průvodní dokumentací ve smyslu nařízení vlády č. 378/2001 Sb. Součástí této dokumentace bude zejména CD či jiný digitální nosič dat s návodem k použití v požadovaném jazyce.
2. Převzetí Zboží Kupující potvrdí na dodacím listu vystaveném Prodávajícím. Pokud Zboží nebude dodáno řádně, je Kupující oprávněn odmítnout převzetí Zboží anebo podepsat dodací list s výhradou a uvedením důvodu vadného plnění.
3. Prodávající je povinen vyhotovit Předávací protokol o předání a převzetí Zboží (dále jen „Předávací protokol“) dle Smlouvy až po provedeném Školení a po úspěšném ukončení zkušebního provozu. Datovaný Předávací protokol podepíše oprávněné osoby Kupujícího (kontaktní osoby dle čl. VI. odst. 6 této Smlouvy).
4. Školení dle Smlouvy provede Prodávající v místě předání na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína, případně na jiném smluvními stranami dohodnutém místě. Prodávající se zavazuje Školení provést v den předání a převzetí zboží.
5. Kupující se zavazuje Kupní cenu uhradit převodem na účet Prodávajícího po dodání konečné faktury a řádném dodání Zboží. Přílohou konečné faktury bude kopie podepsaného Předávacího protokolu. Faktury musí být doručeny Kupujícímu s adresou jeho sídla a jako doručovací adresa je Dukelská č.102, 742 42 Šenov u N. Jičína. Faktury musí mít náležitosti daňového dokladu stanovené příslušným právním předpisem.
6. Prodávající se zavazuje ve všech dokladech souvisejících se Smlouvou (dodací list, předávací protokol, přepravní list, poštovní zásilka, faktura atd.) uvádět číslo Smlouvy. Kupující je oprávněn dodávku a/nebo dokument neoznačený číslem Smlouvy odmítnout.
7. Konečnou fakturu na sjednanou cenu dle čl. II. uhradí zadavatel po řádném převzetí Zboží (podpisu předávacího protokolu) se splatností 60 kalendářních dnů ode dne jejího doručení Kupujícímu.
8. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých.
9. V případě, že faktura nebude mít náležitosti řádného daňového dokladu anebo náležitosti stanovené Smlouvou, je Kupující oprávněn zaslat ji ve lhůtě splatnosti Prodávajícímu k doplnění nebo opravě, aniž by se tak dostal do prodlení; lhůta splatnosti v takovém případě počíná běžet od doručení doplněné a/nebo opravené faktury.
10. Podstatným porušením smlouvy se pro účely Smlouvy rozumí kromě zákonného vymezení také nedodání Zboží ani do 3 dnů po uplynutí dodací lhůty.

#### **5. Přejedání vlastnictví a nebezpečí škody**

5.1. Odpovědnost za škody vzniklé na předmětu dodávky jeho užíváním přechází na Kupujícího předáním předmětu smlouvy do jeho užívání.

- 5.2. Vlastnické právo vůči předmětu smlouvy přechází na Kupujícího po úplném zaplacení smluvní ceny dodávky.
- 5.3. Průběh instalace dodávky u Kupujícího bude servisními pracovníky prodávajícího zaznamenán v montážním deníku a o předání a převzetí dodávky do užívání v dále uvedeném rozsahu vyhotoven písemný protokol.
- 5.4. Rozsah protokolární přejímky dodávky Kupujícím:
- Ověření kompletnosti a funkčnosti odsávacího průmyslového systému.

## 6. Vlastnosti a záruka

- 6.1. Předmět dodávky musí být zhotoven v kvalitě odpovídající příslušným požadavkům na jeho provedení pro obvyklé použití ve strojírenské výrobě. Konkrétní vlastnosti dodávky musí odpovídat specifikaci předmětu smlouvy podle bodu 1. této smlouvy.
- 6.2. Prodávající poskytuje Kupujícímu záruku na jakost stroje v trvání 36 měsíců od data uvedení kompletního předmětu smlouvy do provozu a jeho protokolárního předání do užívání Kupujícímu.
- 6.3. Prodávající se zavazuje zajistit záruční servis na území České republiky, a to ve lhůtě do 24 hodin od oznámení vady na předmětu smlouvy.
- 6.1. Prodávající se zavazuje zajistit na území České republiky i pozáruční servis v délce 15 let po uplynutí sjednané záruční lhůty. Prodávající se zavazuje, že závady nezaviněné obsluhou odstraní do 24 hodin od oznámení vady na předmětu smlouvy. Prodávající určí e-mailovou adresu, na kterou kupující bude oznamovat závady. Nejdelší lhůta pro odstranění ostatních závad činí 48 hodin od oznámení vady. Veškeré náklady spojené s odstraněním vady hradí po uplynutí záruční doby kupující. V případě prodloužení odstranění závady v určených lhůtách, uhradí dodavatel smluvní pokutu 1000,-Kč za každou započatou hodinu přesahující stanovené limity. Smluvní pokuta nemá vliv na právo kupujícího uplatnit náhradu škody vzniklou nesplněním povinnosti.
- 6.2. Hodlá-li Kupující uplatnit práva z odpovědnosti za vady, musí písemné oznámení vady Prodávajícímu obsahovat:
- výrobní číslo reklamované dodávky (datum výroby),
  - popis vady nebo způsobu, jakým se vada projevuje.
- 6.3. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

### Na straně **Prodávajícího**:

Jméno a příjmení	Miroslav Havlíček
Funkce:	vedoucí prodeje
Tel.:	317 798 231
Mobil:	602 525 696
e-mail:	havlicek@kemper.cz

**Na straně Kupujícího:**

Pro plnění této smlouvy:

Jméno a příjmení: Ing. Karel Horník  
Tel.: 556 783 206, 736 632 836  
Funkce: ředitel útvaru správy a řízení majetku  
e-mail: [hornik.k@vop.cz](mailto:hornik.k@vop.cz)

Pro plnění servisních povinností:

Jméno a příjmení: Mgr. Tomáš Odstrčil  
Funkce: vedoucí odboru OMUE  
Tel: 556 783 241, mob. 606 787 601  
e-mail: [odstrcil.t@vop.cz](mailto:odstrcil.t@vop.cz)

Smluvní strany se zavazují tyto údaje průběžně aktualizovat po celou dobu trvání záruční doby a poskytování pozáručního servisu.

## **7. Ostatní ustanovení**

Prodávající prohlašuje, že dodávka nemá žádné právní ani jiné vady. Zároveň prohlašuje, že uhradí veškeré škody kupujícímu vzniklé v případě, že třetí strana vůči kupujícímu vznese nároky vyplývající z jakýchkoliv právních nebo jiných vad dodávky.

## **8. Ostatní povinnosti prodávajícího**

Prodávající prohlašuje, že zboží nemá žádné právní ani jiné vady. Zároveň prohlašuje, že uhradí veškeré škody kupujícímu vzniklé v případě, že třetí strana vůči kupujícímu vznese nároky vyplývající z jakýchkoliv právních nebo jiných vad zboží.

## **9. Závěrečná ustanovení**

- 9.1. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž každá strana obdrží po dvou.
- 9.2. Prodávající se zavazuje dodat předmět smlouvy s podrobným návodem k použití v českém jazyce, s protokolem o shodě ve smyslu zákona č. 22/1997 Sb., záručním listem a s veškerou nezbytnou průvodní dokumentací ve smyslu nařízení vlády č. 378/2001 Sb. Součástí této dokumentace bude zejména CD či jiný digitální nosič dat s návodem k použití v požadovaném jazyce.
- 9.3. Případné spory budou smluvní strany řešit především vzájemnou dohodou. Pokud by taková dohoda nebyla možná, budou spory řešeny na základě návrhu jedné ze smluvních stran příslušným soudem ČR.
- 9.4. Smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami.
- 9.5. Smluvní strany svými podpisy stvrzují svou vážnou a svobodnou vůli tuto Kupní smlouvu uzavřít, konstatují, že si pozorně přečetly všechna ujednání Smlouvy a s jejím obsahem bez výhrad souhlasí.

9.6. Jakékoliv změny této Smlouvy jsou možné jen na základě vzájemné dohody smluvních stran formou písemných, číslovaných a podepsaných dodatků.

V Šenově u N. Jičína dne 26.8.2013

V Poříčí n. Sázavou dne 12.08.2013

.....  
Ing. Adolf Veřmírovský,  
ředitel podniku VOP CZ, s.p.



VOP CZ, s.p.  
Dukelská 102  
742 42 Šenov u Nového Jičína  
DIČ: CZ00000493  
IČ: 000 00 493

76

.....  
Theo Hessing,  
jednatel společnosti

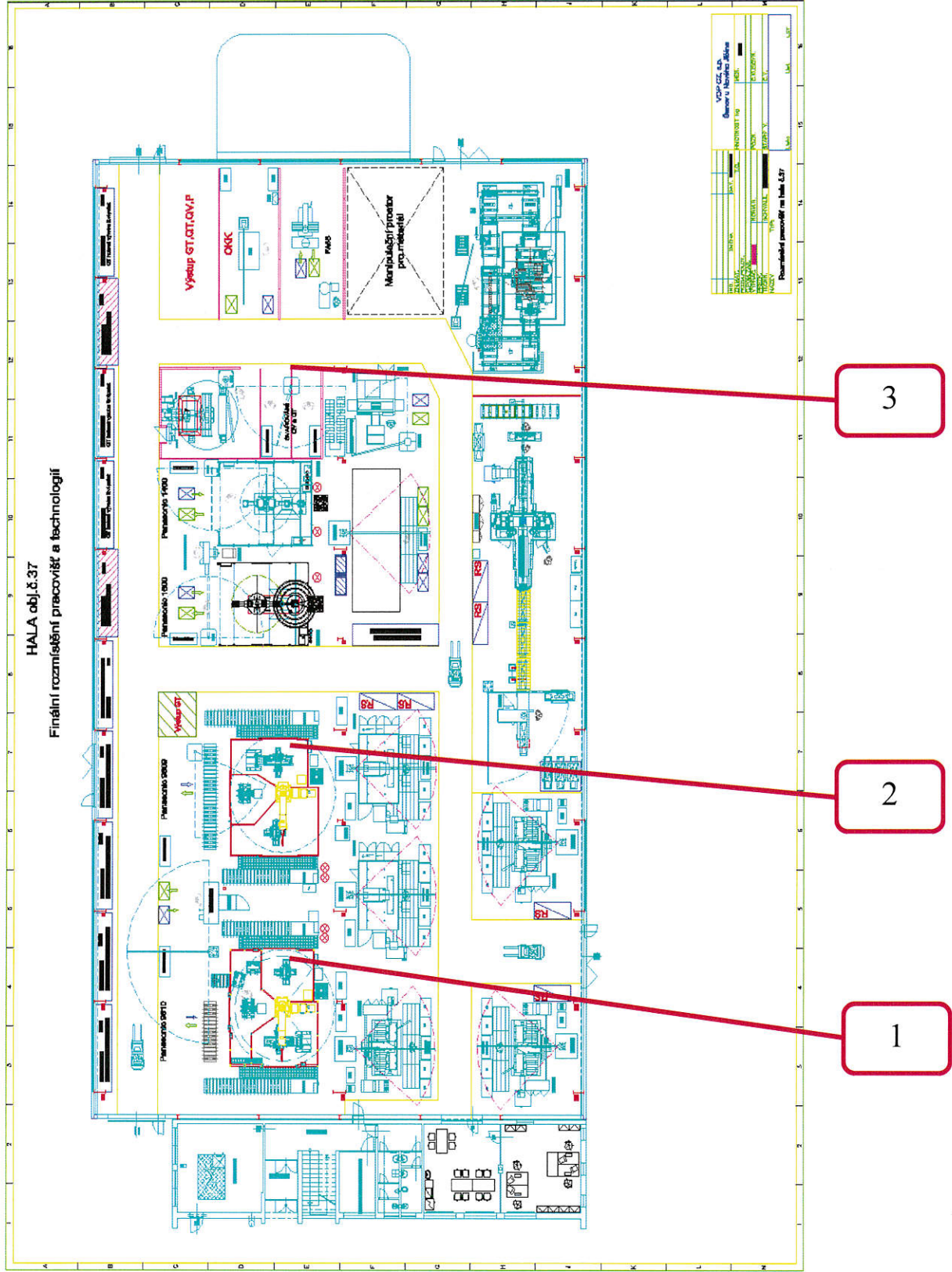
**KEMPER spol. s r.o.**  
Pyšelská 393  
257 21 Poříčí nad Sázavou  
Tel. +42 317 798 231-4  
IČO: 45793964 DIČ: CZ45793964(II)





Technická specifikace robotizovaných a ručních stehovacích a svařovacích pracovišť  
 v jednotlivých halách:

Hala obj. č. 37





Technická data : **Svařovací robotizované pracoviště Panasonic č. 1 – pozice 1**

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 7,5 x 6,5 m
Rozměr jednotlivých stanovišť	- cca 2,7 x 2,7 m
Počet svařovacích stanovišť	- 3
Výška robotizovaného pracoviště	- cca 4m
Výška PJS nad svařovacím robotem	- cca 4 – 5 m
Rozměr svařovaných dílů	- 2,16 x 0,7 m - 0,9 x 0,2 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250kg
Předpokládané řešení odsávání	- Digestoř

**Svařovací robotizované pracoviště Panasonic č. 2 – pozice 2**

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 7,5 x 6,5 m
Rozměr jednotlivých stanovišť	- cca 2,7 x 2,7 m
Počet svařovacích stanovišť	- 3
Výška robotizovaného pracoviště	- cca 4m
Výška PJS nad svařovacím robotem	- cca 4 – 5 m
Rozměr svařovaných dílů	- 2,16 x 0,7 m - 0,9 x 0,2 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250kg
Předpokládané řešení odsávání	- Digestoř

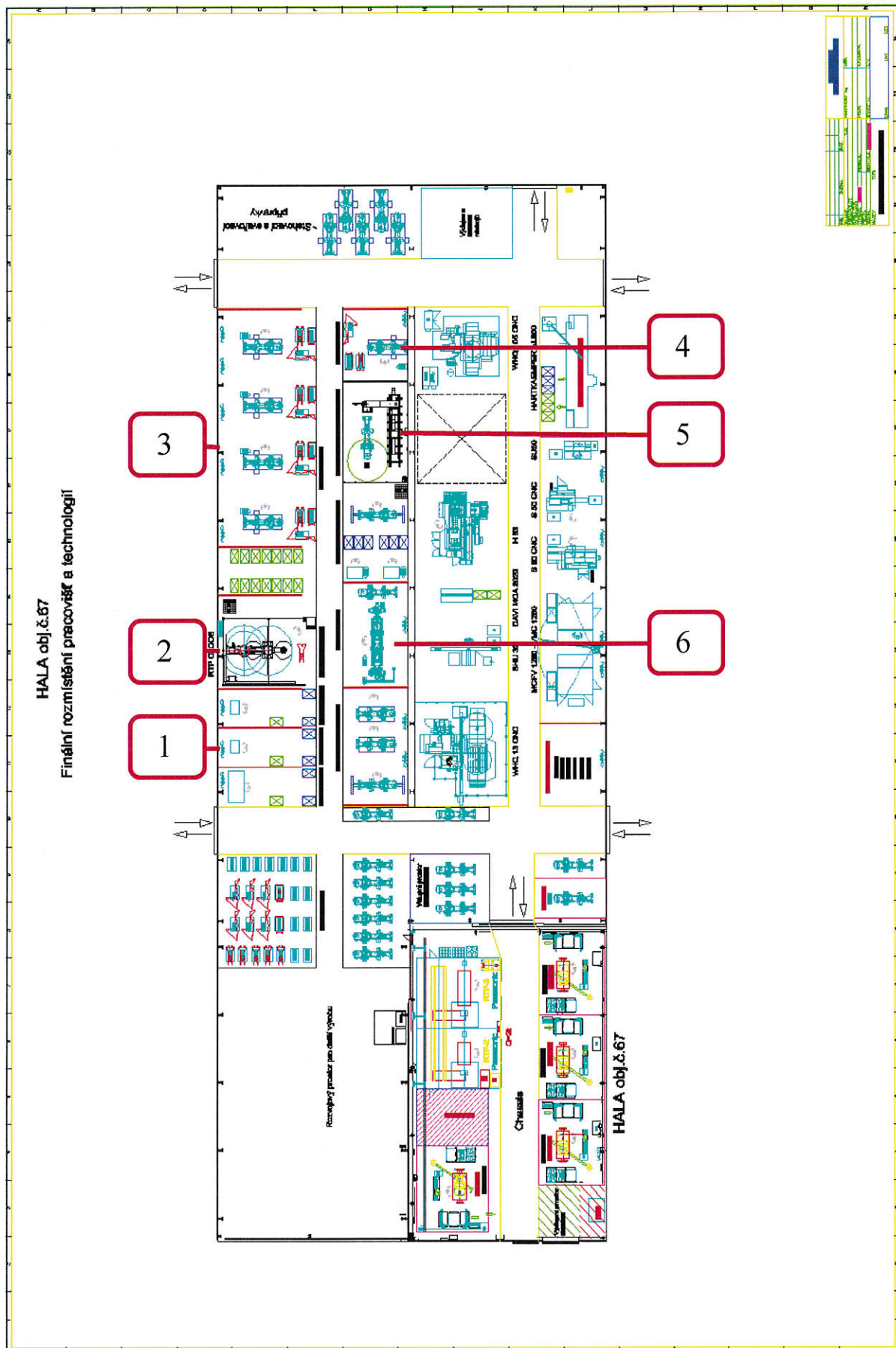
**Ruční svařovací pracoviště – pozice 3**

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 5,8 x 2,1 m
Počet ručních svařovacích pracovišť	- 2
Výška SOJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 4,5 m
Rozměr svařovaných dílů	- 0,9 x 0,2 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací ramena

Umístění odsávacích filtrů a ventilátorů je možno řešit i ve venkovních prostorech uvedené haly.

CELKEM : 2 x robotizované svařovací pracoviště  
2 x ruční svařovací pracoviště

Hala obj. č. 67



Technická data : **Ruční svařovací pracoviště – pozice 1**

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 7,8 x 3,5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 3
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 0,9 x 0,5 m - cca 0,9 x 1 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací ramena

**Svařovací robotizované pracoviště CLOOS č. 1 – pozice 2**

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 5,7 x 4 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 0,9 x 0,5 m - cca 0,9 x 1 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250 kg
Předpokládané řešení odsávání	- Digestoř

**Ruční svařovací pracoviště – pozice 3**

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 4 x 2 m
Počet svařovacích stanovišť	- 4
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 3 x 1 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Posuvné odsávací digestoře se štěrbinovým vstupem

**Ruční svařovací pracoviště – pozice 4**

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 4 x 2 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 3 x 1,2 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Posuvná odsávací digestoře se štěrbinovým vstupem

**Svařovací robotizované pracoviště Panasonic č. 2 – pozice 5**

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 5,7 x 3 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 3 x 1,2 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250 kg
Předpokládané řešení odsávání	- Posuvná odsávací digestoře se štěrbinovým vstupem

**Ruční svařovací pracoviště – pozice 6**

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 4 x 2 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 3 x 1,2 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Posuvná odsávací digestoře se štěrbinovým vstupem

Umístění odsávacích filtrů a ventilátorů je možno řešit i ve venkovních prostorech uvedené haly.

CELKEM : 2 x robotizované svařovací pracoviště  
8 x ruční stehovací pracoviště  
1 x ruční svařovací pracoviště

Spotřeba svařovacího drátu pro ruční a robotizované svařovací pracoviště za rok 2012

Svařovací drát pro ruční svařovací pracoviště :	90 090 kg
Svařovací drát pro robotizované svařovací pracoviště :	78 500 kg