

KUPNÍ SMLOUVA

č.: 32/2014/V/4/12/ŘUSŘM-165

Níže uvedeného dne, měsíce a roku uzavřeli

Ing. Jaroslav Hrádek, CSc.

se sídlem Hořátev 74, 289 13

zastoupen Ing. Jaroslavem Hrádkem, CSc.

IČ: 11256923, DIČ: CZ5604101327

Bankovní spojení: Raiffeisenbank a.s., č. ú. 3255555001/5500

(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 and Slovakia, a.s., č. ú.:

5540150520/2700

(dále jen „Kupující“)

následující kupní smlouvu (dále jen „Smlouva“) podle ustanovení § 2079 a následujících zákona č. 89/2012Sb., občanský zákoník (dále jen „zákon“)

1. Předmět smlouvy

- 1.1. Předmětem smlouvy je závazek dodat Kupujícímu kompletní dodávku, tj. **brousící a odjehlovací stroj včetně příslušenství a technologie** dle specifikace v příloze č. 1., do místa plnění. Kupující se zavazuje zaplatit mu za to za sjednaných podmínek sjednanou kupní cenu.

2. Místo plnění a termín dodání

Prodávající dodá kompletní dodávku do místa plnění, tj. VOP CZ, s. p., pracoviště na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína, Česká Republika, následovně:

- 2.1. Kupující a prodávající se dohodli na předpřejímce brousícího a odjehlovacího stroje specifikovaném v příloze č. 1.
- 2.2. Předpřejímka bude provedena po kompletaci brousícího a odjehlovacího stroje u Prodávajícího Kupujícím v rozsahu:
- Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení.
 - Vyhotovení 5 smluvních dílců pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 2. Na jedno projetí s minimální rychlostí 2m/minutu.
 - Vyhotovení 5 smluvních dílců pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 3. Na jedno projetí s minimální rychlostí 2m/minutu.
 - Vyhotovení 5 smluvních dílců pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 4. Na jedno projetí s minimální rychlostí 2m/minutu.



- Předložení záznamu s výsledky kontroly a zkoušek brousícího stroje podle interního zkušební předpisu zhotovitele.
- 2.3. Předpřejímka dle odst. 2.2. bude provedena nejpozději do 14-týdnů od podpisu kupní smlouvy, přičemž prodávající vyzve kupujícího k provedení předpřejímky nejméně 5 pracovních dnů před jejím konáním.
- 2.4. Instalaci brousícího a odjehlovacího stroje specifikované v příloze č. 1 v místě plnění, tj. montáž kompletního stroje, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, předání návodu k obsluze a údržbě kompletně v českém jazyce, včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5. této smlouvy, provede Prodávající ve lhůtě nejpozději do 18 týdnů od podpisu kupní smlouvy.
- 2.5. Přejímka kupujícím bude provedena po kompletaci brousícího a odjehlovacího stroje prodávajícím v rozsahu:
- Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení.
 - Vyhotovení 5 smluvních dílců pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 2. Na jedno projet s minimální rychlostí 2m/minutu.
 - Vyhotovení 5 smluvních dílců pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 3. Na jedno projet s minimální rychlostí 2m/minutu.
 - Vyhotovení 5 smluvních dílců pro předání pracoviště obsažené v příloze č. 4. Na jedno projet s minimální rychlostí 2m/minutu.
 - Projetí dílce obsaženého v příloze č. 4 první a druhou pracovní jednotkou 20 krát bez poškození a opotřebování brusných válců
 - Projetí dílce obsaženého v příloze č. 4 třetí a čtvrtou pracovní jednotkou 20 krát bez poškození a opotřebování vertikálních kartáčů.
 - Předložení záznamu s výsledky kontroly a zkoušek brousícího stroje podle interního zkušební předpisu zhotovitele.
- 2.6. Po instalaci stroje v místě plnění, tj. montáž kompletního stroje, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, odladění technologie a uložení parametrů pro díly dle přílohy č. 2-4 včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5. je stanoven zkušební provoz v délce 3 měsíců od kompletního předání stroje specifikovaném v bodě 2.4 a 2.5.
- 2.7. Na termín dodávky vlastního stroje je Prodávající povinen Kupujícího upozornit nejméně 10 kalendářních dnů předem. V případě překážek v průběhu přípravy místa a podmínek instalace a vlastní instalace stroje vzniklých na straně Kupujícího se lhůta dodávky případně stroje přiměřeným způsobem prodlužuje, přičemž předmět dodávky je naplněn přejímkou specifikovanou v bodě 2.5 a protokolárním předáním kompletního stroje do užívání.

3. Kupní cena

- 3.1. Celková kupní cena činí:
- Brousící stroj včetně příslušenství a odjehlovací stroj včetně příslušenství (technická specifikace č.1) 4 998 000,- Kč bez DPH, slovy: Čtyřmiliónydevětsetdevadesátosmtisíc korun českých (dále jen „Kupní cena“).
- 3.2. Sjednaná Kupní cena zahrnuje cenu za předpřejímku a za dodání zboží včetně dopravy, poskytnutí školení a případně jiné související služby a předání v místě plnění uvedeného níže ve smlouvě.

3.3. Kupní cena je konečná a nepřekročitelná.

4. Platební podmínky

4.1. Splatnost ceny předmětu smlouvy je stanovena takto:

- platba zálohová – 10% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po uzavření této kupní smlouvy, se splatností ve lhůtě 21 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
- platba zálohová – 40% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po předpřejímce kompletnosti atd. strojního zařízení u Prodávajícího, se splatností ve lhůtě 10 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
- platba – 40% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě konečného daňového dokladu Prodávajícího, vystaveného na základě předání kompletní dodávky do užívání Kupujícím na celkovou kupní cenu předmětu smlouvy, včetně DPH s odečtením zaplacených záloh, se splatností ve lhůtě do 30 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím.
- platba – 10% smluvní ceny dodávky včetně zbývající části DPH, po zkušebním provozu, který je stanoven v délce 3 měsíců od zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programování včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5.

4.2. V případě prodlení Prodávajícího s plněním dodávky způsobeného Prodávajícím je Kupující oprávněn uplatnit u Prodávajícího smluvní pokutu ve výši 0,05% ze smluvní ceny dodávky za každý den prodlení, nejvýše však do celkové výše 5% ze smluvní ceny dodávky.

4.3. V případě prodlení Kupujícího s úhradou plateb podle výše uvedených podmínek je Prodávající oprávněn účtovat Kupujícím smluvní pokutu ve výši 0,05% ze smluvní ceny dodávky za každý den prodlení, nejvýše však do celkové výše 5% ze smluvní ceny dodávky.

4.4. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých.

5. Přechod 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 stroje

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., Odstavce 1., této smlouvy.

Jlu

- 6.2. Prodávající poskytuje Kupujícímu záruku na jakost stroje v trvání 24 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.
- 6.4. Prodávající se zavazuje zajistit na území České republiky i pozáruční servis v délce 15 let po uplynutí sjednané záruční lhůty, a to ve lhůtě do 48 hodin od oznámení vady na předmětu smlouvy. Veškeré náklady spojené s odstraněním vady hradí kupující.
- 6.5. Prodávající se zavazuje, že nejpozději následující pracovní den po oznámení závady vyšle na místo servisního technika k odstranění závady. Termín odstranění závady bude stanoven individuálně po diagnostice závady servisním technikem. Kupující se zavazuje zajistit pro komunikaci s prodávajícím ohledně závad, technicky kvalifikovaný a proškolený personál. V případě nedbalého nebo jinak nekvalifikovaného přístupu prodávajícího nebo nedodržování sjednaných termínů k odstranění závady ze strany prodávajícího má kupující právo požadovat po prodávajícím uhrazení smluvní pokuty ve výši 1000 Kč za každý pracovní den prodlení proti sjednanému termínu odstranění závady
- 6.6. V případě nedodržení jakéhokoliv stanoveného parametru v technické specifikaci příloze č.1 a jednotlivého bodu dle článku 2.5., uhradí prodávající kupujícímu jednorázovou smluvní pokutu ve výši 1.000.000,- Kč, která je splatná do 30 dnů od písemného doručení kupujícímu.
- 6.7. 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
- 6.8. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

Na straně Prodávajícího:

Jméno a příjmení Ing. Jaroslav Hrádek, CSc.
Funkce: ředitel
Tel.: 325 515 105
Mobil: 602 291 939
e-mail: hradek@sp-tech.cz

Na straně Kupujícího:

Pro plnění této smlouvy:
Jméno a příjmení: Ing. Karel Horník
Tel.: 556 783 206, 736 632 836
Funkce: ředitel ÚSRM
e-mail: hornik.j@vop.cz

Pro plnění servisních povinností:

Jméno a příjmení: Mgr. Tomáš Odstrčil
Funkce: vedoucí odboru OMUE
Tel: 556 783 241, mob. 606787601
e-mail: 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. Odstoupení od smlouvy

- 8.1. Prodávající se s Kupujícím dohodli ve smyslu § 2001 zákona, v případě že prodávající nesplní předpřejímku ve lhůtě dle odstavce 2.3, či stroj nesplní požadavky dle technické specifikace a dle bodu 2.2, má Kupující právo odstoupit od smlouvy.
- 8.2. V případě prodlení Prodávajícího s dodávkou a instalací stroje dle článku 2.4. má Kupující právo od smlouvy odstoupit.
- 8.3. V případě výskytu vážných závad po dobu zkušebního provozu dle článku 2.6. a po dobu běhu záruční doby dle článku 6.2., je Kupující oprávněn od kupní smlouvy odstoupit.
- 8.4. Za vážnou závadu se považuje závada, která nebude odstraněna nejpozději do 7-mi kalendářních dnů od oznámení prodávajícímu dle 6.7. nebo stejná závada, která i přes reklamaci nebyla odstraněna, tj. opakující se stejná závada.

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 13.3.2014

V Nymburce dne 13.3.2014

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



VOP CZ, s.p.
Dukelská 102
742 02 Šenov u Nového Jičína
DIČ: CZ00000493
IČO: 000 00 402

76

Přílohy:

Příloha č.1 – Technická specifikace	3x A4
Příloha č.2 – výkresová dokumentace 528070	1x A4
Příloha č.3 – výkresová dokumentace VM203.01.1014	1x A4
Příloha č.4 – výkresová dokumentace 2000026042	1x A4

.....
Ing. Jaroslav Hrádek, CSc.

Ing. Jaroslav Hrádek, CSc.
Hořátek 74
289 13 Zvěřinec
DIČ: CZ5604101327
IČO: 112 56 923

Technická specifikace brousicího a odjehlovacího stroje

Předmětem veřejné zakázky je dodávka nového brousicího a odjehlovacího stroje včetně příslušenství pro odjehlování výpalků z pálicích strojů a laserů.

Základní požadavek na odjehlovací stroj je vytvořit rádius na hranách dílů: R 0,5 – 1mm.

Základní specifikace:

- Minimální pracovní šířka stroje 1300 mm
- Délka brousicího pásu minimálně 3200 mm
- Minimální šířka brousicího pásu 1300 mm
- Rozsah tloušťky vstupních dílů 1-160 mm
- Maximální výška pracovního stolu nad zemí 1100 mm
- Minimální pohon pro nastavení výšky brousicích jednotek nad pracovním stolem 0,50 kW
- Rychlost pohybu dopravního pásu 0,3-7 m/min
- Prodloužený zakládací stůl na přední a zadní straně stroje s pogumovanými válečky 400 mm
- Maximální hmotnost vstupních dílů 200 kg
- Magnetický pruh umístěný pod zakládacím stolem minimální šířky 250 mm
- Hlavní motory jsou uloženy uvnitř hlavního rámu v chráněné pozici
- Tlakové jednotky k přidržování obrobků na dopravním pásu jsou umístěny před a za každou pracovní jednotkou. Nastavení síly je nezávislé
- Dopravní pás je odolný proti oleji a vysokým teplotám. Pás tvoří uzavřená bežešvá smyčka z několika vrstev materiálu
- Pohonná jednotka s nastavitelnou rychlostí pohybu
- Manuální systém pro zpětný pohyb pásu s automatickým přizvednutím pracovních jednotek
- PLC – Řídicí systém v českém jazyce s vizualizací pro snadnou obsluhu stroje. Obsluha dotykovým displejem. Možnost uložení minimálně 250 programů, ovládací panel umožňující mimo jiné elektronické nastavení základních procesních parametrů, jako např: výška pracovních jednotek, rychlosti pohybu pracovních jednotek, rychlost dopravníku, atd.
- Minimální rozměry vstupních dílů 50 x 50 mm z magnetické oceli při tloušťce materiálu 4mm

Bezpečnostní prvky

- Brousicí pás s fotobuňkou a mikrospínači pro nouzové zastavení stroje (v případě, že se pás přetrhne nebo vybočí z pracovní pozice)
- Fotobuňka je v pravidelných intervalech čištěna proudem vzduchu

- Pogumovaný válec na vstupu do stroje napojený na nouzové zastavení stroje, sloužící jako ochrana proti založení plechu o větší tloušťce než je naprogramovaná a následnému poškození stroje
- Auto-set - Automatické systém pro nastavení tloušťky zpracovaného materiálu
- Na každé jednotce je kotoučová brzda pro nouzové zastavení
- Stroj musí splňovat bezpečnostní normu CE 2006/42

Pracovní jednotky

1) První pracovní jednotka

C250 – Pracovní jednotka s brusným válcem

- Obsahuje automatický systém pro napínání brusného pásu, elektronické kmitání, ochrana proti prachu, bezpečnostní systém
- Součástí je excentrický mechanismus pro kompenzaci různých tloušťek brusných pásů
- Plovoucí válec pro zpracování zvlněných dílů
- Možnost nastavení výšky jednotky nad obrobkem s krokem 0,01 mm
- Větší rozměr jednotky pro možnost výměny za kartáč Scotch-brite
- Výkon motoru minimálně 18 kW
- Rychlost otáčení brusného pásu 3-20 m/sec

2) Druhá pracovní jednotka

C250 – Pracovní jednotka s válcem

- Obsahuje automatický systém pro napínání brusného pásu, elektronické kmitání, ochrana proti prachu, bezpečnostní systém
- Součástí je excentrický mechanismus pro kompenzaci různých tloušťek brusných pásů
- Plovoucí válec pro zpracování zvlněných dílů
- Možnost nastavení výšky jednotky nad obrobkem s krokem 0,01 mm
- Větší rozměr jednotky pro možnost výměny za kartáč Scotch-brite
- Výkon motoru minimálně 15 kW
- Rychlost otáčení brusného pásu 3-20 m/sec

3) Třetí pracovní jednotka

XRS-130- Vertikální kartáče o minimálním průměru 130 mm

- Vždy 3 kartáče jsou umístěny na trojúhelníkovém segmentu. Pro maximální odhejlení se každý kartáč se otáčí zvlášť, trojúhelníkový

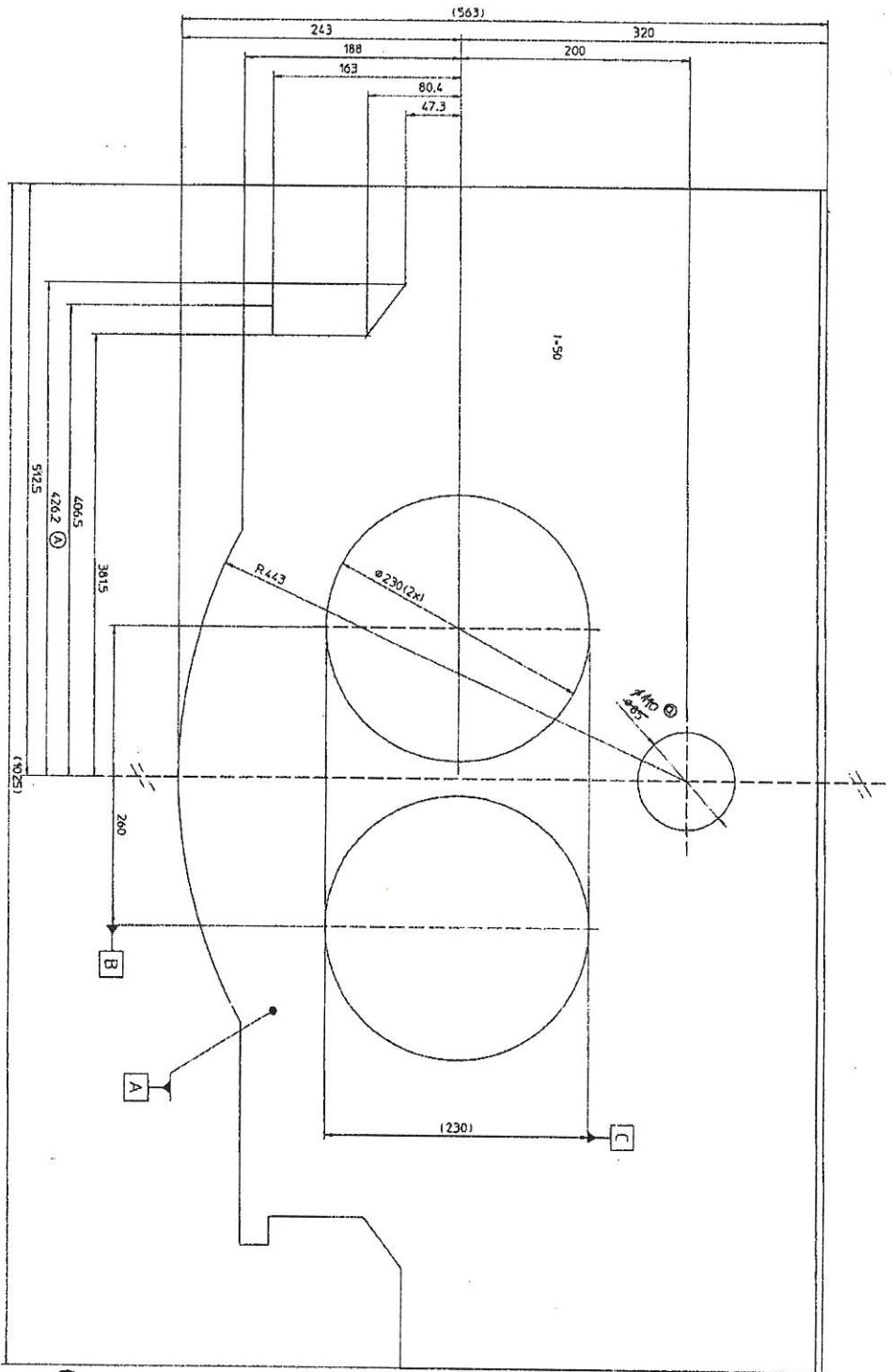
segment se taktéž otáčí + kmitavý pohyb hlavní lišty, na které jsou jednotlivé segmenty umístěny

4) Čtvrtá pracovní jednotka

XRS-130- Vertikální kartáče o minimálním průměru 130 mm

- Vždy 3 kartáče jsou umístěny na trojúhelníkovém segmentu. Pro maximální odhejlení se každý kartáč se otáčí zvlášť, trojúhelníkový segment se taktéž otáčí + kmitavý pohyb hlavní lišty, na které jsou jednotlivé segmenty umístěny

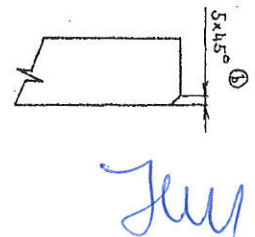
9
Jlu



entgrübelt
unbemalte Roden sind R1
Bleche sorgfältig
Bemessungsteile EN ISO 9013 - 3.3.1
Schweißnähte frei von Zunder und Öl

① - H2O 100/106 - DOPPLERND SPRITZEN
54.5, 30.5, 20/12
8-1/2

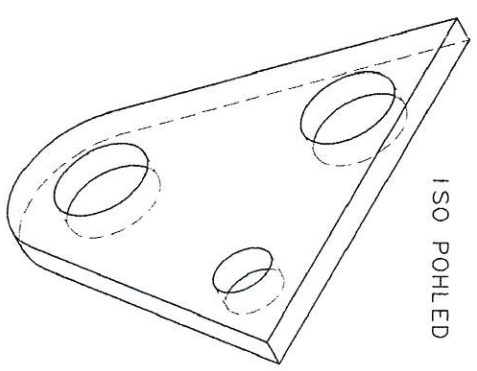
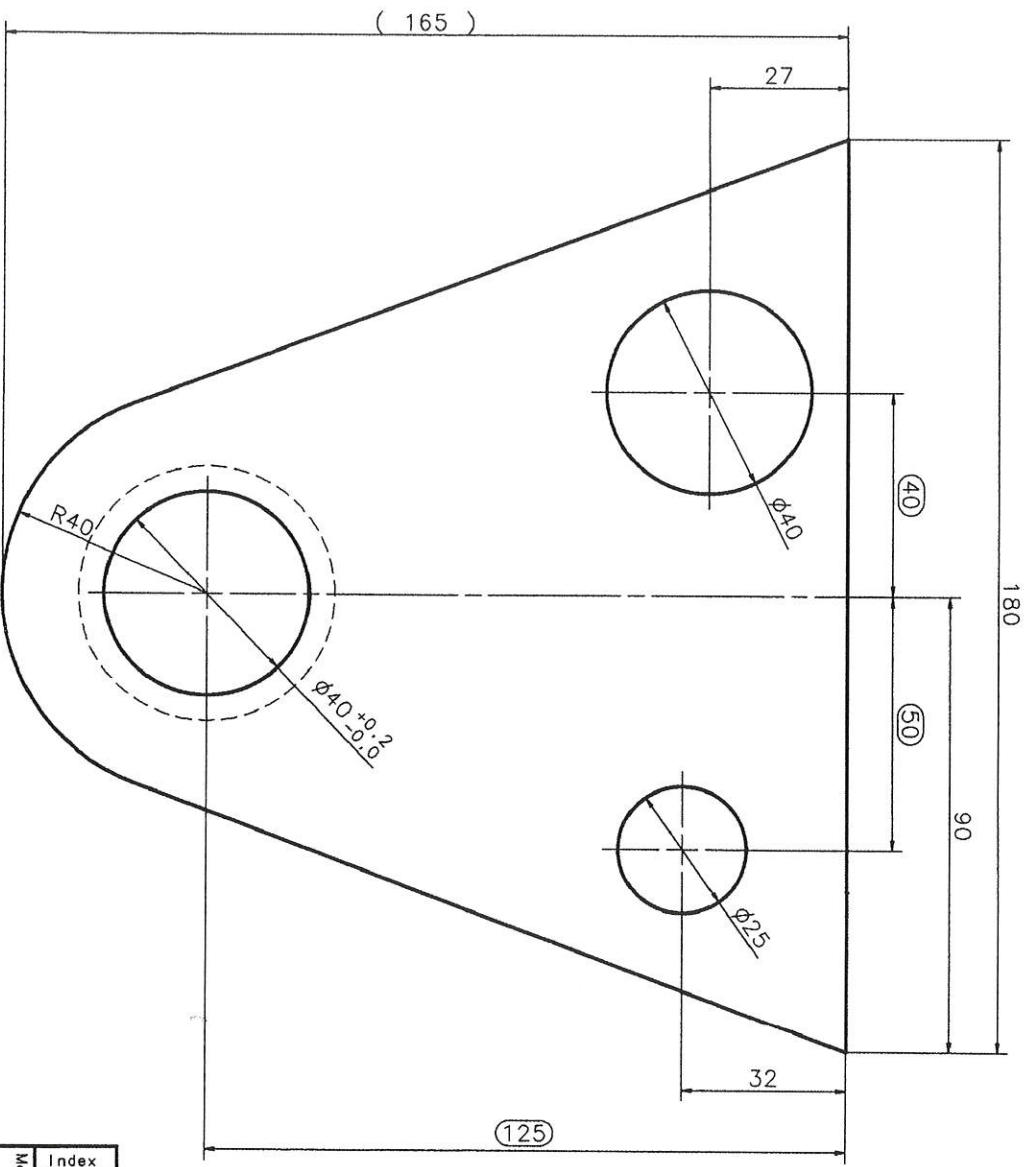
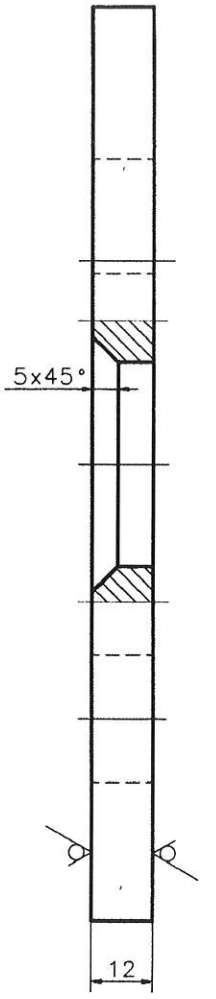
② - H2O 20/200 - DROR D=85mm ZITENEN NA D=140 mm.
6.2.2012 J.S.



23.05.2011
ARCHIV
Handwritten marks

Technische Zeichnung		Eigenschaften	
Bezeichnung		Material	
Hauptstück		Hauptstück	
Zusatzstücke		Zusatzstücke	
Hauptstück		Hauptstück	
Zusatzstücke		Zusatzstücke	
Hauptstück		Hauptstück	
Zusatzstücke		Zusatzstücke	

Handwritten mark



OSTRE HRANY ODJEHLIT.

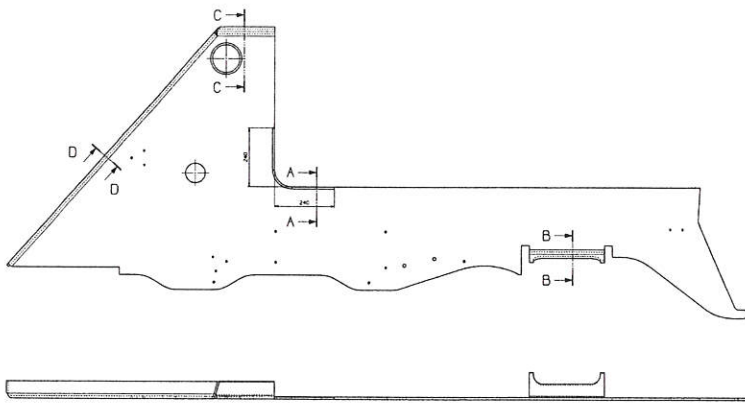
ISO 2768 - m
ISO 2768 - c

VM203.01.1014U

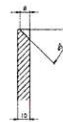
Index	Změna	Datum	Podpis	X	X	X	X
Materiál	QSTE 460	Rozměr	12X170X190	VOP 025 NOVÝ JIČÍN			
Vypracoval	JAKŮBEK	Č.v. sestavy	VM203.01.9003	Poz.	2	Kusovník	1 : 1
Kontroloval		Datum	21.9.1999	Řada	POZ. 1	Stupeň výkres	VM204026
Název	KONZOLA			VM203.01.1014	Líst: 1	Líst: 1	

12.5/1/1/1

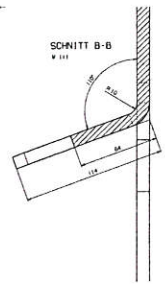
Jlu



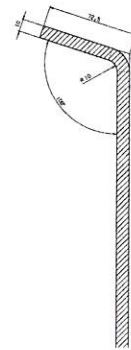
SCHNITT A-A
W 1:1



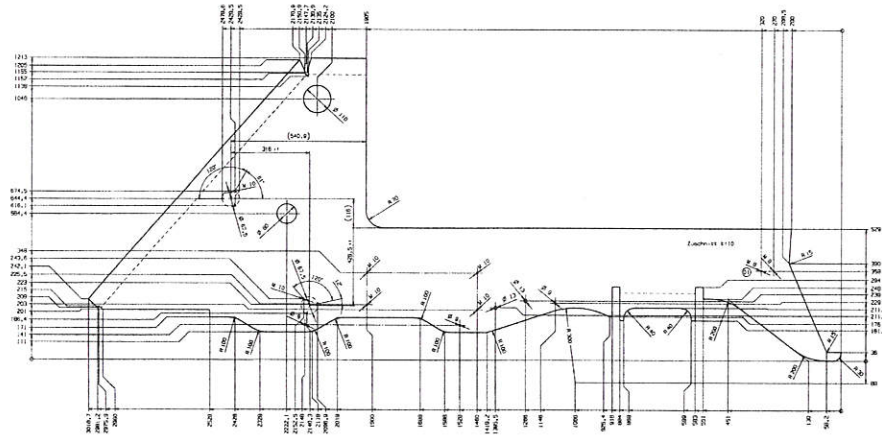
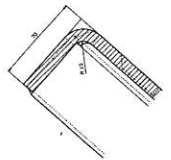
SCHNITT B-B
W 1:1



SCHNITT C-C
W 1:1



SCHNITT D-D
W 1:1



11.0.2008
ARCHIV

0

Red

<p>DEUTSCHES ARCHIV</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p>	<p>DEUTSCHES ARCHIV</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p> <p>Archiv-Nr. 11.0.2008</p>
--	--

X

Jean