

KUPNÍ SMLOUVA

č.: 27/2014/V/3/12/ŘUSŘM-165

Níže uvedeného dne, měsíce a roku uzavřeli

Igm Robotersysteme AG, akciová společnost

Se sídlem IZ NÖ-Süd, Str. 2a, Halle 8M

zapsaný v OR u ZS Wiener Neudorf, oddíl FN, vložka 250953 z

zastoupen: Ing. Martin Merstallinger, předseda představenstva a

Ing. Hans Schmerlaib, člen představenstva

IČ: 064/873, DIČ: ATU61109945

Bankovní spojení: Raiffeisenlandesbank NÖ-Wien AG, IBAN-EURO AT 45 3200 0000
0007 5515

(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
zákonů č. 89/2012Sb., občanský zákoník (dále jen „zákon“)

1. Předmět smlouvy

- 1.1. Předmětem smlouvy je dodávka **svařovacích robotů a polohovadel včetně svařovacích programů** dle specifikace v příloze č. 1 a příloze č. 2., včetně upínacích přípravků pro robotické svařování podsestav a sestav, do místa plnění. Kupující se zavazuje zaplatit prodávajícímu za to za sjednaných podmínek sjednanou kupní cenu.
- 1.2. Kupující se zavazuje k odběru 1 kusu robotické stanice včetně jednoho dvouosého polohovadla a svařovacích programů dle technické specifikace uvedené v příloze č. 2 (**1x robot a 1x dvouosé polohovadlo pro svařování sestavního dílce – STR 110 a STR 95**).
- 1.3. Odběr robotického pracoviště dle technické specifikace uvedené v příloze č. 1 a druhého kusu robotické stanice včetně jednoho dvouosého polohovadla a svařovacích programů dle technické specifikace uvedené v příloze č. 2, je podmíněno ekonomickou situací kupujícího na počátku roku 2015 a rozhodnutí vedení podniku přijmuté nejpozději do dne 15.1.2015. **Kupující se nezavazuje k odběru stanic a pracovišť dle článku 1.3. věty první, a v případě, že tak neučiní nemá prodávající vůči kupujícímu žádné nároky.**

- 2.9. Předpřejímka dle odst. 2.8. bude provedena nejpozději do 20-týdnů od písemného doručení rozhodnutí vedení podniku kupujícího s výzvou k poskytnutí dodávky strojů dle 1.3. prodávajícímu, přičemž prodávající vyzve kupujícího k provedení předpřejímky nejméně 5 pracovních dnů před jejím konáním.
- 2.10. Instalace stroje specifikované v článku 1.3 v místě plnění, tj. montáž kompletních strojů, jejich zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 2.11.2. a 2.11.3. této smlouvy, provede Prodávající ve lhůtě nejpozději do 30 týdnů od převzetí výzvy prodávajícím dle článku 2.9.
- 2.11. Přejímka bude provedena po kompletaci stroje u Kupujícího kupujícím ve lhůtě dle 2.3. v rozsahu:
- 2.11.1. Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení.
- 2.11.2. Vyhotovení 1 smluvního dílce drtiče STR 110 č.v. 2293219 pro předání pracoviště obsaženého v příloze č. 3 v maximálním Ta čase 50 hodin. (Ta čas je od zapálení svařovacího oblouku na první podsestavě prvního kusu do zapálení svařovacího oblouku na první podsestavě druhého kusu. Kompletní zavaření všech sestav a podsestavy.)
- 2.11.3. Vyhotovení 1 smluvního dílce drtiče STR 95 č.v. 2335357 pro předání pracoviště obsaženého v příloze č. 4 v maximálním Ta čase 45 hodin. (Ta čas je od zapálení svařovacího oblouku na první podsestavě prvního kusu do zapálení svařovacího oblouku na první podsestavě druhého kusu. Kompletní zavaření všech sestav a podsestavy.)
- 2.11.4. V součinnosti prodávajícího a kupujícího bude vypracován kontrolní protokol dle výkresového dokumentace obsažené v příloze č. 3 a 4.
- 2.12. Po instalaci stroje a přejímky v místě plnění, tj. montáž kompletního stroje, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programátorů, předání programů pro off-line a online programování, 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 2.10 a 2.11.
- 2.13. 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 2.11 a protokolárním předáním kompletního stroje do užívání po bezproblémovém 3 měsíčním zkušebním provozu.

3. Kupní cena

- 3.1. Celková kupní cena, včetně technologie dle technické specifikace příloha č. 1) a příloha č.2) 24.227.500,- Kč bez DPH, slovy:dvacetčtyřimilionydvěstědvacetsedmtisícpětsetkorunčeských (dále jen „Kupní cena“).
- 3.2. Cena za 1 kus robotické stanice včetně jednoho dvouosého polohovadla a svařovacích programů dle technické specifikace uvedené v příloze č. 2 dle článku 1. 2. činí 7.837.500,- Kč
- 3.3. Cena za druhý kus robotické stanice včetně jednoho dvouosého polohovadla a svařovacích programů dle technické specifikace uvedené v příloze č. 2 dle článku 1. 3. činí 7.837.500,- Kč
- 3.4. Cena za robotického pracoviště dle technické specifikace uvedené v příloze č. 1 dle článku 1. 3. činí 8.552.500,- Kč

3.5. Sjednaná Kupní cena zahrnuje cenu za předpřejímku, přejímku a za dodání zboží včetně dopravy, poskytnutí školení a případně jiné související služby a předání v místě plnění uvedeného níže ve smlouvě.

3.6. Kupní cena je konečná a nepřekročitelná.

4. Platební podmínky

4.1. Splatnost ceny předmětu smlouvy je u stroje dle článku 3.2. 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 zbývajících částí DPH, po zkušebním provozu, který je stanoven v délce 3 měsíců od zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programátorů včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5.

4.2. Splatnost ceny předmětu smlouvy je u stroje dle článku 3.3. a 3.4. stanovena takto:

- platba zálohová – 10% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po doručení výzvy kupujícího prodávajícímu dle článku 2.7., 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 zbývajících částí DPH, po zkušebním provozu, který je stanoven v délce 3 měsíců od zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programátorů včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 5.

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

5. Přejednost vlastnictví a nebezpečí škody

1. Odpovědnost za škody vzniklé na předmětu dodávky jeho užíváním přechází na Kupujícího předáním předmětu smlouvy do jeho užívání.
2. Vlastnické právo vůči předmětu smlouvy přechází na Kupujícího po úplném zaplacení smluvní ceny dodávky.
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.

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.
- 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.
- 6.4. 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 2 a stanovených Ta časů, a to i u jednotlivého smluvního dílce dle článku 2.4. a 2.11, uhradí prodávající kupujícímu jednorázovou smluvní pokutu ve výši 1.000.000 Kč, která je splatná do 15 dnů od písemného doručení výzvy

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. Martin Merstallinger
Funkce: předseda představenstva
Mobil: +4367683446333
e-mail: martin.merstallinger@igm_group.com

Na straně Prodávajícího:

Jméno a příjmení František Arbes
Funkce: zástupce pro ČR
Mobil: +420777038339
e-mail: frank.arbes@igm_group.com

Na straně Kupujícího:

Pro plnění této smlouvy:

Jméno a příjmení: Ing. Karel Horník
Tel.: 556 783 206, 736 632 836
Funkce: ředitel ÚSŘM
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 2.1., 2.2, 2.8. a 2.9., nebo přejímku ve lhůtě 2.3, 2.4., 2.10., a 2.11., či stroj nesplní požadavky dle technické specifikace dle přílohy č. 1 a 2 smlouvy, má Kupující právo odstoupit od smlouvy.
- 8.2. V případě prodlení Prodávajícího s dodávkou a instalací stroje dle článku 2.3 a 2.10. má Kupující právo od smlouvy odstoupit.
- 8.3. V případě výskytu vážných závad po dobu zkušebního provozu dle článku 2.6 a 2.12. 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 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 kupující obdrží tři výtisky a prodávající po jednom.
- 9.2. Proávající 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.

.....
enově u N. Jičína dne 23. 4. 2014

Ve Wiener Neudorf dne 24. 4. 2014

.....
Adolf Veřmiřovský, ředitel podniku
P CZ, s.p.

igm Robotersysteme AG

Industriezentrum NÖ Süd, Straße 2a, Halle M8

A-2355 Wiener Neudorf

.....
Tel. 02238/57.03-0

Ing. Martin Merstallinger
předseda představenstva
igm Robotersysteme AG



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

2

igm Robotersysteme AG

Industriezentrum NÖ Süd, Straße 2a, Halle M8

A-2355 Wiener Neudorf

.....
Tel. 02238/57.06-0

Ing. Hans Schmerlaib
člen představenstva
igm Robotersysteme AG

oha č. 4 výkresová dokumentace 2335357 svařovací STR95 + 3D model 1xA4

oha č. 1

Technická specifikace

Robotické pracoviště

Pracoviště pro svařování podsestavních dílců je tvořeno robotickým systémem dvěma robotickými pracovními stanicemi. Jedna stanice se skládá z jednoho dvouosého polohovadla a druhá z jednoosého polohovadla. Robot je na pojezdu nebo na tzv. otočném C-stojanu.

Technická specifikace:

- robot s minimálně 6-ti programovatelnými osami
- Detekce kolize ramene
- Možnost ručního odbrzdění jednotlivých os robota v případě kolize tlačítky
- Bezpečnostní držák hořáku
- nosnost koncového členu robota minimálně 6 kg
- Automatická kontrola hořáku před svařováním
- Kalibrace polohovadel a pojezdů po kolizi pomocí kolíků a dorazů.
- Programovací software robota určené pro obloukové svařování
- Veškeré nastavení svářečky a svařovacího robota z programovacího panelu robota s možností zálohování nastavení a parametrů
- Možnost individuálního nastavení proudu a napětí při svařování
- Monitorování svařovacího procesu s upozorněním při překročení nastaveného rozsahu svařovacích parametrů
- Automatické provádění zálohy robota podle naplánovaného harmonogramu
- Možnost programového zatažení drátu do hubice
- Možnost obousměrného krokování programu v lineární i kruhové interpolaci
- Možnost on-line úpravy svařovacích parametrů a rychlosti svařování při svařování s automatickým zápisem posledních navolených hodnot do programu
- Možnost provádění kalibrace ramene robota po kolizi obsluhou RTP
- SW a HW pro vyhledávání polohy dílů svařence hubicí
- SW a HW pro vyhledávání polohy dílů svařence svařovacím drátem s mechanickou fixací drátu proti zamezení pohybu drátu při vyhledávání polohy svařovacích bodů
- obloukový senzor pro sledování svarové spáry napětím oblouku při jeho hoření
- příslušenství pro svařování, kabelové propojení
- Kalibrační a rovnací přípravek hořáku
- Kompresorová chladnička pro chlazení hořáku
- Vybavení pro podávání drátu ze sudů
- příslušenství pro automatickou výměnu svařovacího hořáku – (např. jednodrát/dvojdrát/přehřívací hořák)
- technologie plamenového přehřívání hořákem, včetně čidla pro měření teploty
- Čistící jednotka hořáku se stříhačkou drátu a pneumatickým kartáčkem na vnější povrch hubice
- Demontáž pneumatický podavač drátu pro sud s drátem s ovládním ventilů z robota

kalibrované pracoviště s připojením k místní síti Ethernet modulem pro off line programování
zajištění najetí do bodu s opakovanou přesností +/- 0,1mm
polohovadlo s programovatelnou externí osou / osami
Napětí pro vyhledávání min 60 V
MIG/MAG pulsní svařovací zdroj s možností rozšíření o MIG pájení a TIG
Svařovací zdroj minimálně 450A, zatěžitelnost 100%
Servomotorem poháněný podavač drátu
Vodou chlazený svařovací hořák s vyměnitelným krkem a profukem stlačeným vzduchem
Synchronní řízení svařovacího zdroje
uspořádání instalace robotu ve spojení s polohovadlem a přípravkem musí umožnit provedení 95% svaru na přejímacích dílcích
manuální ovládání externí osy polohovadla - operátorem
externí osy v synchronizaci s robotem
dokumentace stroje, návod k obsluze, údržbě a dokumentace systému v českém jazyce
Maximální výška zařízení 5500 mm

ní polohovadla:

1x dvouosé polohovadlo se 2 synchronně řízenými pohonnými jednotkami s nosností minimálně 2000 kg, protočný průměr min. 3.000mm
1x jednoosé polohovadlo se synchronně řízenou pohonnou jednotkou s nosností minimálně 4000 kg, protočný průměr min. 2.000mm, upínací délkou min. 3.000mm
Upínací přípravky pro všechny podsestavní dílce

ní pracoviště:

v provedení dvě stanice pro svařování

igm Robotersysteme AG
Industriezentrum NÖ Süd, Straße 2a, Halle M8
A-2355 Wiener Neudorf
Tel. 02236/67 06-0

- Napětí pro vyhledávání min 60 V
- MIG/MAG pulsní svařovací zdroj s možností rozšíření o MIG pájení a TIG
- Svařovací zdroj minimálně 450A, zatěžovatel 100%
- Servomotorem poháněný podavač drátu
- Vodou chlazený svařovací hořák s vyměnitelným krkem a profukem stlačeným vzduchem
- Synchronní řízení svařovacího zdroje
- uspořádání instalace robotu ve spojení s polohovadlem a přípravkem musí umožnit provedení 95% svaru na přejímacích dílcích
- manuální ovládání externí osy polohovadla - operátorem
- externí osy v synchronizaci s robotem
- dokumentace stroje, návod k obsluze, údržbě a dokumentace systému v českém jazyce
- Maximální výška zařízení 5500 mm

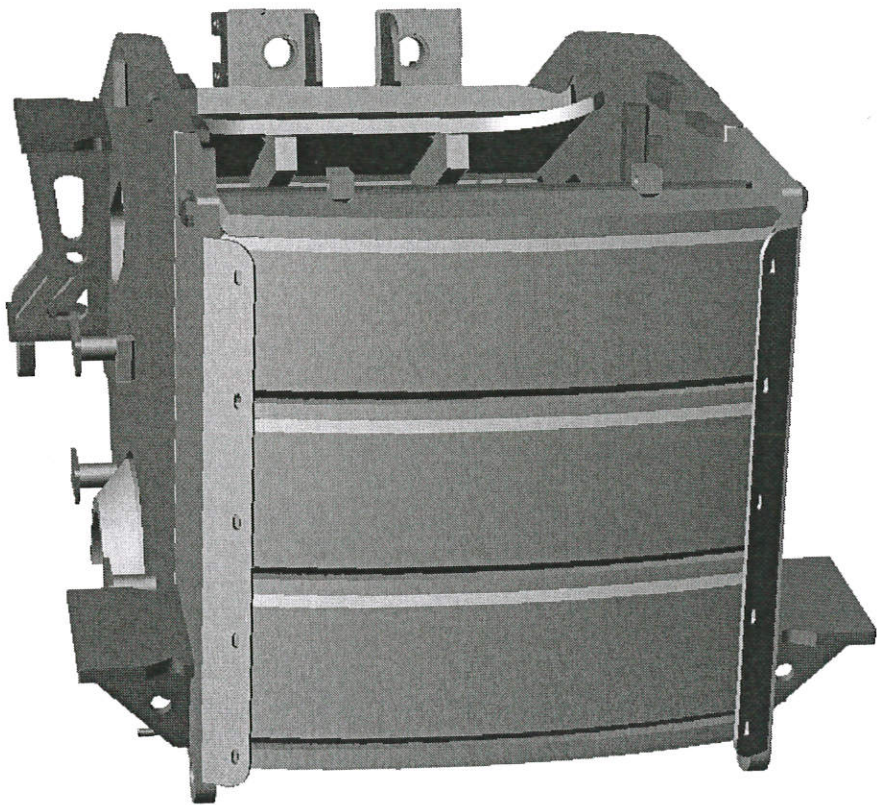
šení polohovadla:

- dvouosé polohovadlo se 2 synchronně řízenými pohonnými jednotkami s nosností minimálně 10.000 kg
- protočný průměr min. 3.500mm
- zakládací výška max. 1.500mm
- upínací přípravek

šení pracoviště:

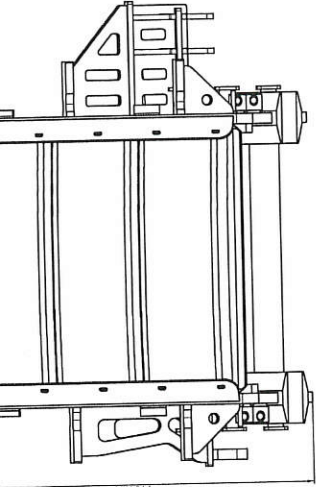
- v provedení jedna stanice pro svařování

igm Robotersysteme AG
Industriezentrum NÖ Süd / Straße 2a, Halle M8
A-2355 Wiener Neudorf
Tel. 02236/67 06-0

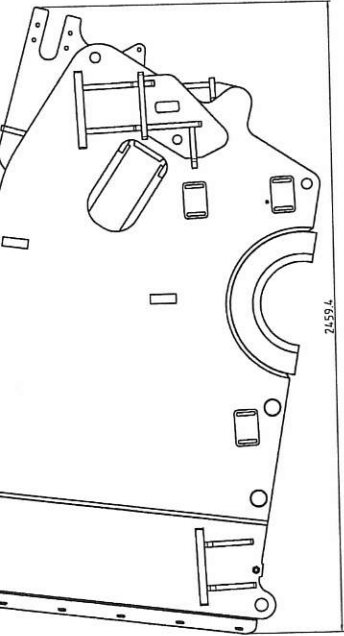


igm Robotersysteme AG

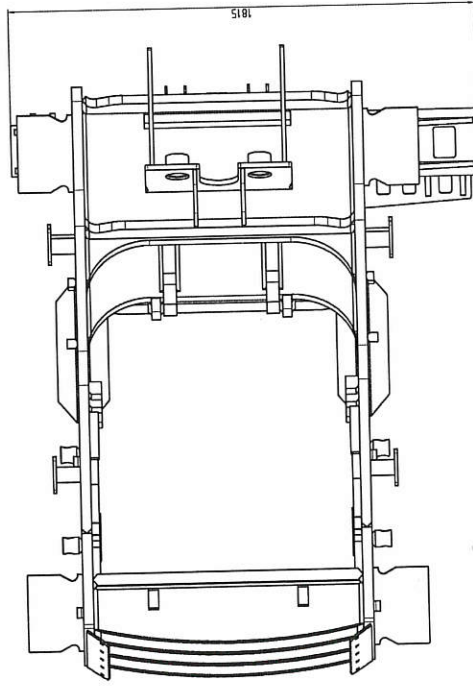
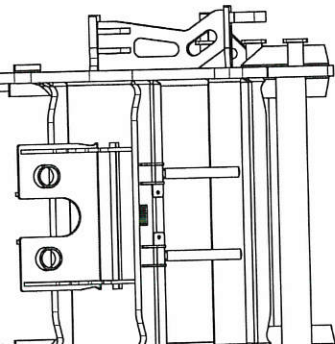
Industriezentrum NO StraÙe 2a, Halle 118
2355 Wismar
Tel. 02296/67 000



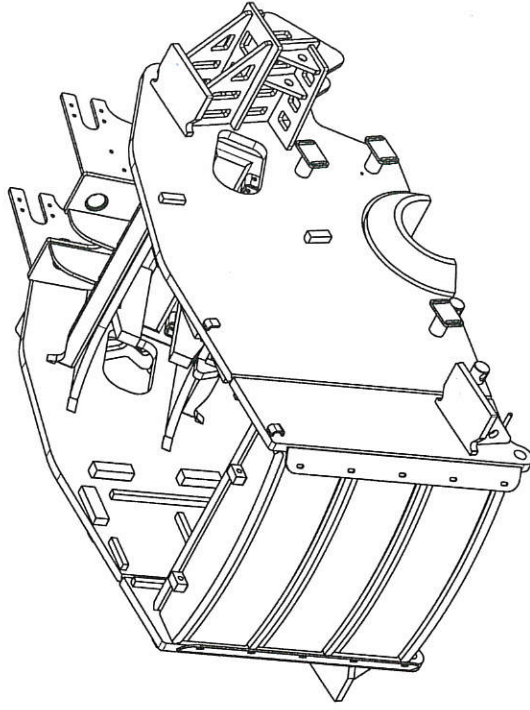
140789



24594



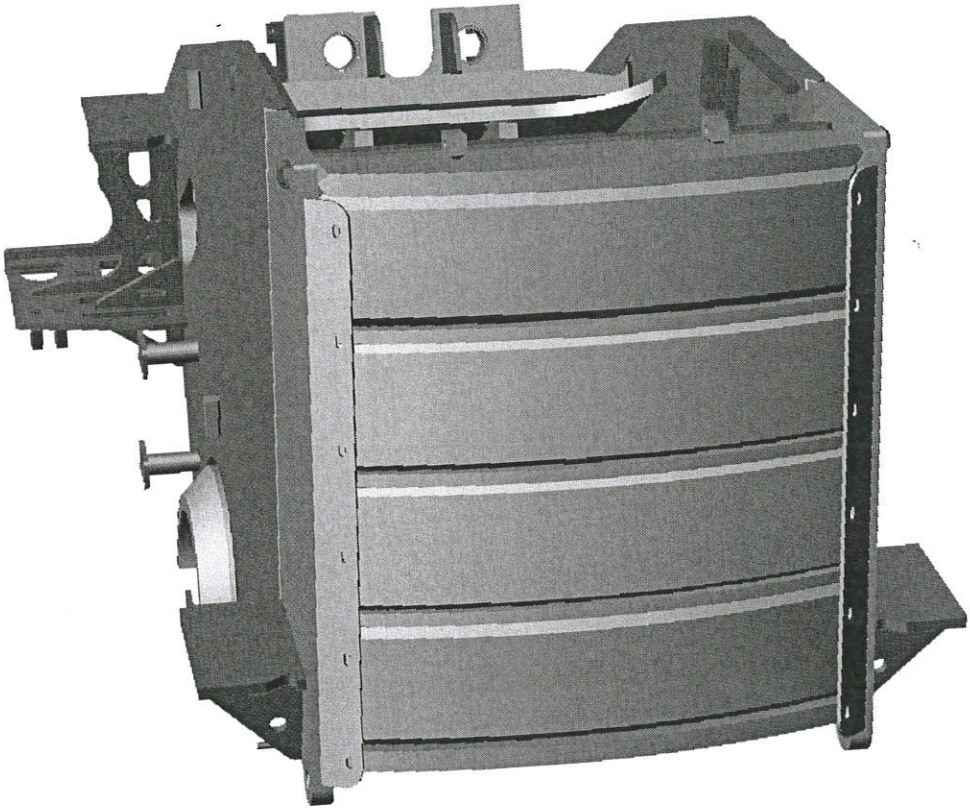
1815



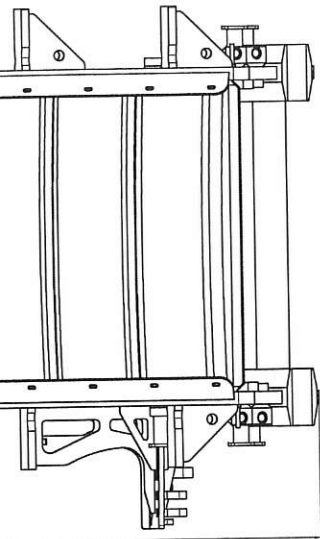
weight: 3641,474kg

igm Robotersysteme AG a. 2000 W. Neudorf-Neudorf Zeichnung Nr. 2-20000000		Zeichnung 2224.0035.100000	Gewicht 3641,474 kg
Baugruppe 008_KS_Pflüha Z 4 3D model STR95	Maßstab 1:10	Blatt 1/1	Blatt 1/1
Datum 1995	Zeichner 1995	Prüfer 1995	Freigegeben 1995

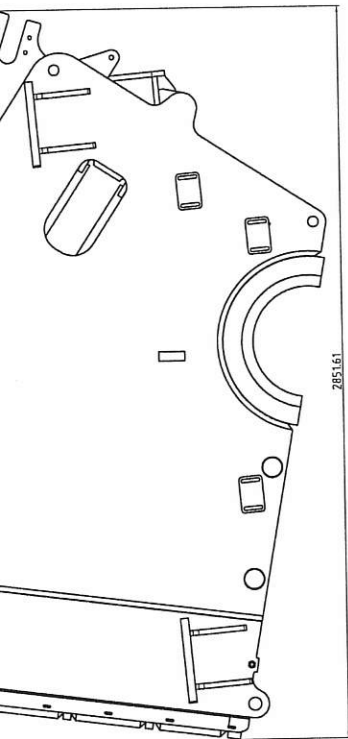
igm Robotersysteme AG
 Industriezeppelin-AG Süd-Strasse 2a, Halle M8
 422855 Wuppertal-Neudorf
 Tel. 02236/67 06-0



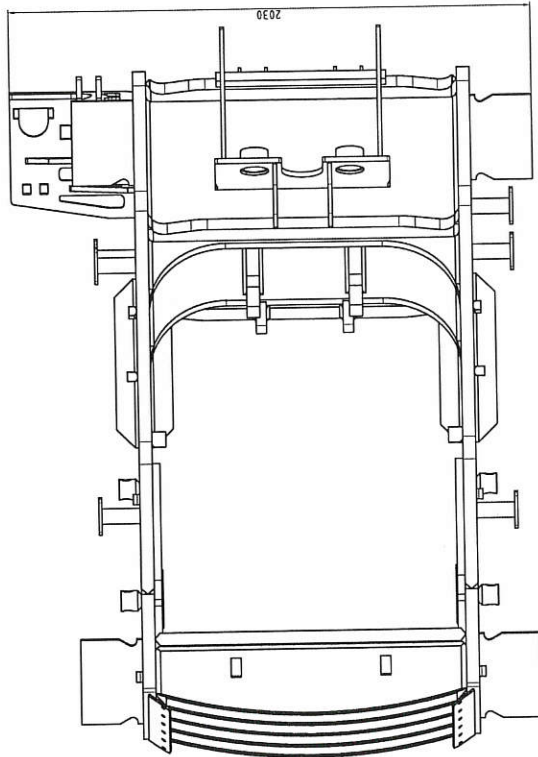
igm Robotersysteme AG
Industriezentrum Nord-Süd, Straße 2a, Halle M8
A-38554 ~~Wald~~ Weudorf
Tel.: 02236/67 06-0



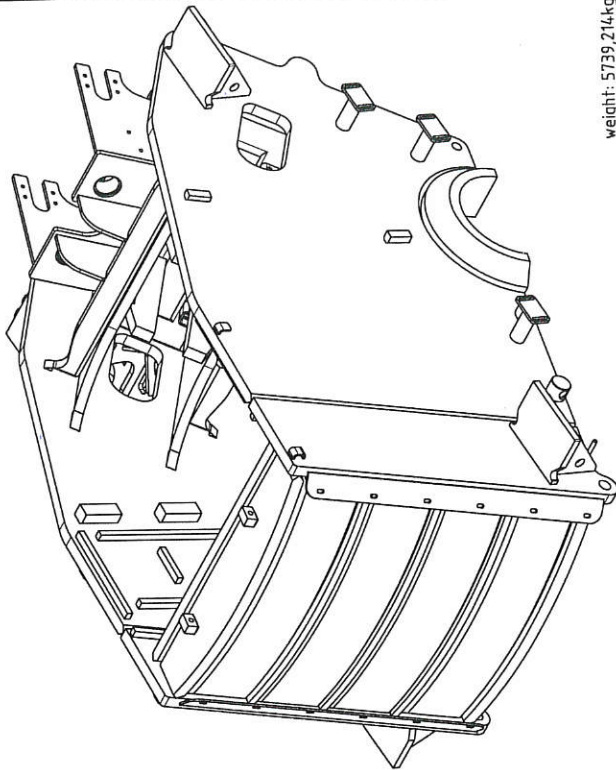
173.07



205161



2030



weight: 5739,214kg

igm Robert-Heinrich-Systeme AG Industriepark A-2365 Wiener-Neudorf	Zeichnung Nr./Drawing No. 011	Bauart/Type 008_KS_Pflloha_C3 3D model STR110	Maßstab/Scale 1:10	Gezeichnet 22.01.2010 10:00:00	
				008_KS_Pflloha_C3 3D model STR110	1:10
008_KS_Pflloha_C3 3D model STR110		008_KS_Pflloha_C3 3D model STR110	1:10	008_KS_Pflloha_C3 3D model STR110	008_KS_Pflloha_C3 3D model STR110

igm Robert-Heinrich-Systeme AG
 Industriepark M10 Süd Straßfeld, Halle M8
 A-2365 Wiener-Neudorf
 Tel. 022336/67 06-0