



KUPNÍ SMLOUVA

č.: 94/2014/V/3/12/ŘUSŘM-168

Níže uvedeného dne, měsíce a roku uzavřeli

Canmet s.r.o.
Vídeňská 296/112a
619 00 Brno
zapsaný v OR u KS v Brně, oddíl C, vložka 10340
zastoupen Ing. Petrem Minárikem, jednatelem společnosti
IČ: 47915811, DIČ: CZ47915811
Bankovní spojení: Komerční Banka a.s.
č. ú. 43-8396600227

(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. Markem Špokem, 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 dodávka do místa plnění:

- a) ohraňovacího lisu dle přílohy č.1,**
- b) nástrojů dle přílohy č.2**
- c) robotického pracoviště dle přílohy č.3,**

Kupující se zavazuje za sjednaných podmínek zaplatit prodávajícímu sjednanou kupní cenu.

- 1.2. Kupující se zavazuje k odběru předmětu smlouvy dle čl. 1.1 a) a čl. 1.1 b)
- 1.3. Odběr předmětu smlouvy dle čl. 1.1 c) technické specifikace uvedené v příloze č. 3 je podmíněno ekonomickou situací kupujícího na počátku roku 2015 a rozhodnutí vedení podniku přijaté nejpozději do dne 15. 1. 2015. **Kupující se nezavazuje k odběru předmětu smlouvy dle čl. 1.1 c) a v případě, že tak neučiní, nemá prodávající vůči kupujícímu žádné nároky.**

2. Místo plnění a termín dodání

Prodávající dodá dodávku dle 1.2. do místa plnění, tj. VOP CZ, s. p., pracoviště na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína, Česká Republika, následovně:

2.1. Předpřejímka bude provedena po kompletaci předmětu smlouvy dle článku 1.2. a přílohy č. 1 a 2 u Prodávajícího (výrobce) Kupujícím v rozsahu:

- Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení dle přílohy č. 1
- Ověření kompletnosti nástrojů dle přílohy č.2
- Vyhotovení smluvních dílců dle přílohy č. 4, 5, 6, 7 a 8. Prodávající je povinen zhotovit minimálně 5 kusů vzorků po sobě jdoucích v sérii. Všechny vzorky musí odpovídat požadovaným rozměrům.
- V součinnosti prodávajícího a kupujícího bude vypracován kontrolní protokol dle výkresového dokumentace obsažené v přílohách č. 4, 5, 6, 7, a 8.

Cestovní a ubytovací náklady a náklady na transport materiálů související s předpřejímkou hradí kupující.

2.2. Předpřejímka bude provedena dle odst. 2.1, přičemž prodávající vyzve kupujícího k provedení předpřejímky nejméně 5 pracovních dnů před jejím konáním.

2.3. Instalace stroje specifikované v článku 1.2. a příloze č. 1 a 2 v místě plnění, tj. montáž kompletního stroje, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 2.4. této smlouvy, provede Prodávající ve lhůtě nejpozději do 23 týdnů od podpisu kupní smlouvy a uhrazení první zálohové platby.

2.4. Přejímka bude provedena po kompletaci stroje u Kupujícího kupujícím ve lhůtě dle 2.3. v rozsahu:

2.4.1. Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení.

2.4.2. Vyhotovení smluvních dílců dle přílohy č. 4, 5, 6, 7 a 8. Prodávající je povinen zhotovit minimálně 5 kusů vzorků po sobě jdoucích v sérii. Všechny vzorky musí odpovídat požadovaným rozměrům.

2.4.3. V součinnosti prodávajícího a kupujícího bude vypracován kontrolní protokol dle výkresového dokumentace obsažené v přílohách č. 4, 5, 6, 7 a 8.

2.5. Na termín dodávky vlastního stroje je Prodávající povinen Kupujícího upozornit nejméně 5 pracovních dnů předem.

2.6. V případě přijetí rozhodnutí ze strany vedení podniku kupujícího dle článku 1.3. Prodávající dodá dodávku dle 1.3. do místa plnění, tj. VOP CZ, s. p., pracoviště na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína, Česká Republika, následovně:

2.7. Instalace robotického pracoviště specifikovaného v článku 1.3 a příloze č. 3 v místě plnění, tj. montáž robotického pracoviště, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 2.8. této smlouvy, provede Prodávající ve lhůtě nejpozději do 20 týdnů od písemného doručení rozhodnutí vedení podniku kupujícího s výzvou k poskytnutí dodávky předmětu smlouvy dle 1.3 prodávajícímu a uhrazení první zálohové platby.

- 2.8. Přejímka bude provedena po kompletaci stroje u Kupujícího kupujícím dle 2.7. v rozsahu:
- 2.8.1. Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení.
 - 2.8.2. Vyhotovení smluvních dílců dle přílohy č. 9, 10, 11 a 12. Prodávající je povinen zhotovit minimálně 5 kusů vzorků po sobě jdoucích v sérii. Všechny vzorky musí odpovídat požadovaným rozměrům.
 - 2.8.3. V součinnosti prodávajícího a kupujícího bude vypracován kontrolní protokol dle výkresového dokumentace obsažené v přílohách č. 9, 10, 11 a 12.
- 2.9. Na termín dodávky vlastního stroje je Prodávající povinen Kupujícího upozornit nejméně 5 pracovních dnů předem.

3. Kupní cena

- 3.1. Cena předmětu smlouvy dle čl. 1.1 a) činí 220.000,- euro
- 3.2. Cena předmětu smlouvy dle čl. 1.1 b) činí 34.700,- euro
- 3.3. Cena předmětu smlouvy dle čl. 1.1 c) činí 200.133,- euro
- 3.4. Celková kupní cena předmětu smlouvy dle čl. 1.1 a) a 1.1 b) 254.700,- euro bez DPH, slovy: dvěšestpadesátčtyřtisíc sedmset euro (dále jen „Kupní cena“).
- 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 ve smlouvě.
- 3.6. Kupní cena je konečná a nepřekročitelná.

4. Platební podmínky

- 4.1. Splatnost ceny předmětu smlouvy dle článku 3.1 a 3.2 je stanovena takto:
- platba zálohová – 30% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po uzavření této kupní smlouvy, se splatností ve lhůtě 14 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
 - platba zálohová – 30% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po předpřejímce, kompletnosti strojního zařízení a před nakládkou u Prodávajícího, se splatností ve lhůtě 14 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
 - platba – 40% smluvní ceny dodávky včetně zbývajících částí DPH, na základě konečného daňového dokladu Prodávajícího, vystaveného na základě předání kompletní dodávky do užívání Kupujícím zprovoznění, včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programátorů včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 2.3 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.
- 4.2. Splatnost ceny předmětu smlouvy je dle článku 3.3 je stanovena takto:
- platba zálohová – 30% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po doručení rozhodnutí dle článku 1.3, se splatností ve lhůtě 14 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,

- platba – 70% smluvní ceny dodávky včetně zbývajících částí DPH, na základě konečného daňového dokladu Prodávajícího, vystaveného na základě předání kompletní dodávky do užívání Kupujícímu zprovoznění, včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby uživatele, kompletní zaškolení programátorů včetně protokolárního předání do užívání v rozsahu podle bodu 2.7 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.
- 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.
- 4.4. 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.
- 4.5. Platby budou probíhat výhradně v eurech.

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.

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.
- 6.2. Prodávající poskytuje Kupujícímu záruku na jakost stroje v trvání 12 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 po dobu záruky dle bodu 6.2 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. 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

6.7. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

Na straně Prodávajícího:

Jméno a příjmení Petr Březina
Funkce: servis manager
Tel.: 545424562
Mobil: 725 888797
e-mail: servis@canmet.eu

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. Závěrečná ustanovení

7.1. Prodávající prohlašuje, že dodávka nemá žádné právní ani jiné vady.

7.2. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž kupující obdrží tři výtisky a prodávající po jednom.

7.3. 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.

7.4. 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.

7.5. Smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami.

7.6. 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.

7.7. 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 31.10.2014

V Brně, dne 27.10.2014



Ing. Marek Špok, ředitel podniku

VOP CZ, s.p.



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

21



Výdeňská 296/112a, 619 00 Brno
IČO: 47915811, DIČ: CZ47915811

Ing. Peter Minárik, jednatel společnosti
Canmet s.r.o.

Přílohy:

Příloha č. 1 - Technická specifikace – ohraňovací lis	1xA4
Příloha č. 2 - Technická specifikace nástrojů	1xA4
Příloha č. 3 - Technická specifikace - robotické pracoviště	1xA4
Příloha č. 4 - č.v. 387 422 01 12	1xA4
Příloha č. 5 - č.v. 392 422 05 18	1xA4
Příloha č. 6 - č.v. 2000074855	1xA4
Příloha č. 7 - č.v. 2000078400	1xA4
Příloha č. 8 - č.v. 126 401 05 28	1xA4
Příloha č. 9 - č.v. 396 422 05 01	1xA4
Příloha č. 10 - č.v. 396 422 05 03	1xA4
Příloha č. 11 - č.v. 2080100533	1xA4
Příloha č. 12 - č.v. 2080102397	1xA4

Příloha č. 1 – Technická specifikace – ohraňovací lis

- | | |
|--|----------|
| - Minimální lisovací síla | 3000 kN |
| - Minimální lisovací délka | 4000 mm |
| - Minimální volný průchod mezi stojany | 3600 mm |
| - Minimální zdvih beranu | 300 mm |
| - Otevření stroje mezi upínáním minimálně | 500 mm |
| - Možnost překřížení beranu minimálně | ± 10 mm |
| - Minimální prostor zadního dorazu v X | 550 mm |
| - Minimální rychlost pohybu ve směru X | 500 mm/s |
| - Minimální rychlost pohybu ve směru R | 200 mm/s |
| - Minimální přesnost osy Y | 0,01 mm |
| - Minimální přesnost osy X | 0,05 mm |
| - Příprava pro případné dokoupení CNC podpěrných konzol
(nadstavba manipulace s materiálem) | |
| - CNC řízené osy Y1, Y2, X, dX, R, Z1, Z2 - 5-osý zadní dorazový systém | |
| - Hydraulické upínání razníků a matric Wila | |
| - Bezpečnostní prvky, světelné závory | |
| - Bezpečnostní optická závora umožňující využití rychlosti stroje v manuálním režimu | |
| - CNC řídicí systém s LCD dotykovým ovládacím panelem v českém jazyce | |
| - Zobrazování 2D a 3D na stroji | |
| - Bombírovací systém | |
| - USB port, síťová karta TCP/IP | |
| - Dálková diagnostika stroje přes integrovaný modem nebo teleservis 24 hod | |
| - Propojení na datovou síť – ethernet | |
| - Kancelářský programovací SW na import 2D a 3D dílců | |
| - Nástroje (razníky a matrice) indukčně kalené tvarově záměnné za stávající dle přílohy č. 3 | |

Příloha č. 2 – Technická specifikace nástrojů

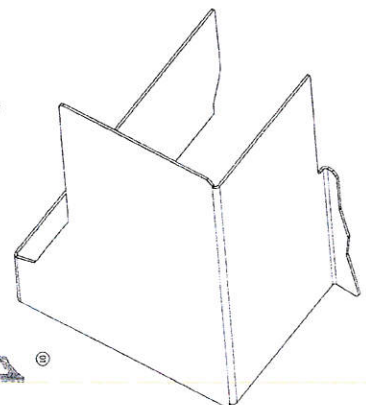
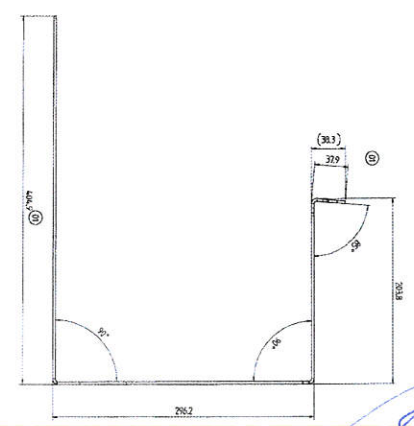
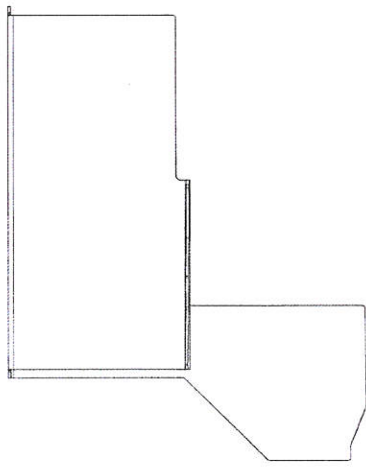
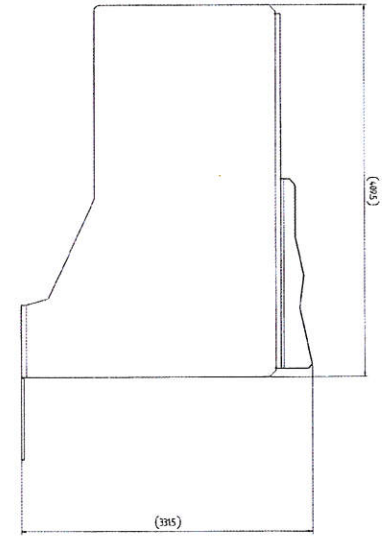
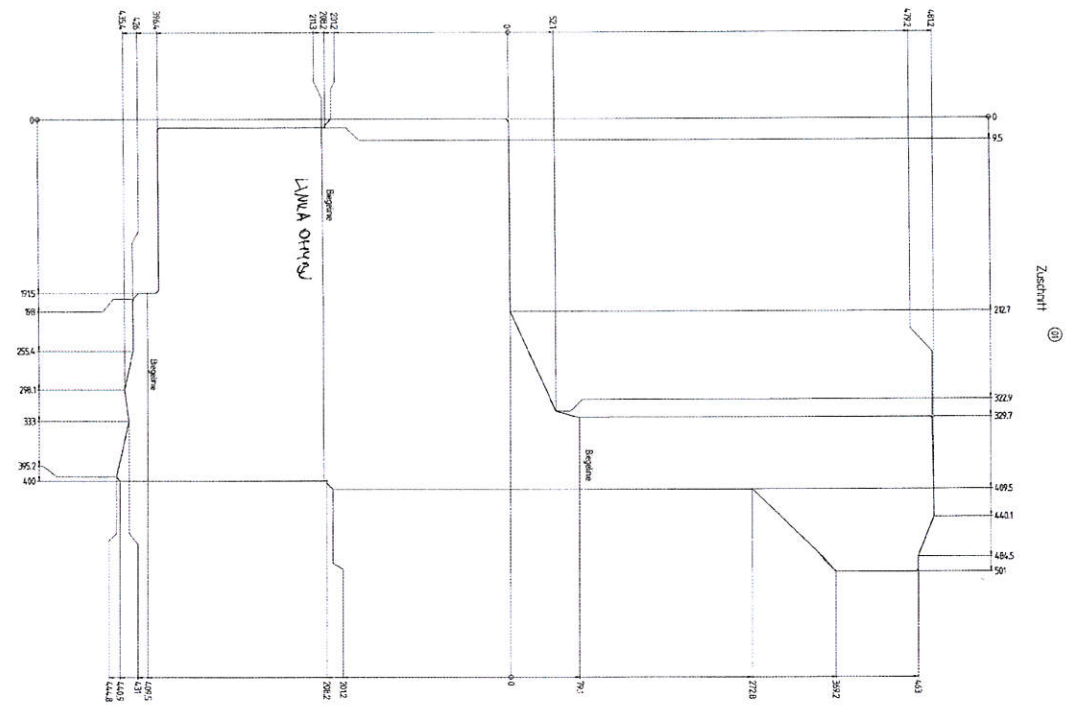
Technický popis (rozměry jsou uvedeny v mm)	počet kusů
Vyhnutý razník R=1/86°, L= 515mm, WH 200mm	4
Vyhnutý razník R=1/86°, L= 550mm segmentovaný, WH 200mm	1
Přímý razník R=3/60°, L=515mm, WH 163mm	4
Přímý razník R=3/60°, L= 550mm segmentovaný, WH 163mm	1
Držák rádiusových nástrojů, L=515mm, WH 163mm	20
Držák rádiusových nástrojů, L=515mm, WH 88mm	8
Rádiusový razník R=8mm, L=515mm kalený	5
Rádiusový razník R=10mm, L=515mm kalený	5
Rádiusový razník R=12,5mm, L=515mm kalený	5
Rádiusový razník R=15mm, L=515mm kalený	5
Rádiusový razník R=20mm, L=515mm kalený	5
Rádiusový razník R=25mm, L=515mm kalený	5
Matrice V=8mm/30°, L=515mm, WH 55mm	3
Matrice V=16mm/30°, L=515mm, WH 55mm	5
Matrice V=8mm/30°, L= 550mm segmentovaná, WH 55mm	1
Matrice V=20mm/30°, L=515mm, WH 55mm	3
Matrice V=24mm/30°, L=515mm, WH 55mm	1
Matrice V=24mm/30°, L= 550mm segmentovaná, WH 55mm	1
Matrice V=30mm/80°, L=515mm, WH 55mm	5
Matrice V=40mm/80°, L=515mm, WH 55mm	5
Matrice V=50mm/80°, L=515mm, WH 55mm	2
Matrice V=60mm/60°, L=515mm, WH 100mm	2
Matrice V=80mm/80°, L=515mm, WH 65mm	2

Příloha č. 3 – Technická specifikace – robotické pracoviště

- Minimální rozsah pojezdové dráhy v ose X 10 000 mm
- Minimální nosnost materiálu 80 kg
- Minimální počet pracovních os 5
- Ovládání pomocí dotykového displeje a naváděcího ovladače
- SW pro programování robota a umístění palet včetně automatické kontroly polohy
- Možnost provozu v manuálním i plně automatickém provozu
- Schopnost automatizace pracovat s 5 –osým zadním dorazen ohraňovacím lisu
- Automatické rozpoznání dvojitého plechu při nabírání dílů
- Pneumatické přísavky na přijímací díly včetně odkládacího stojanu pro nepoužívané přísavky



Рисунка 0.4

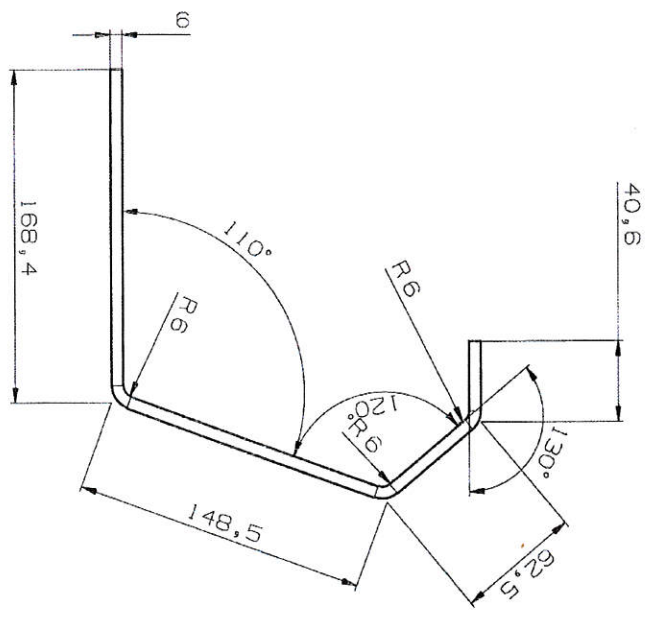
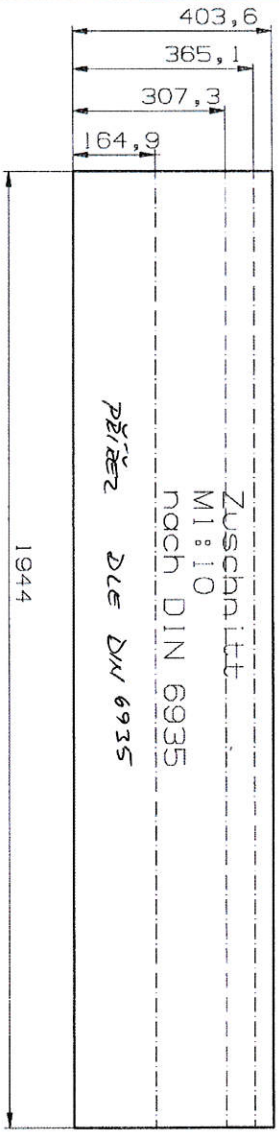
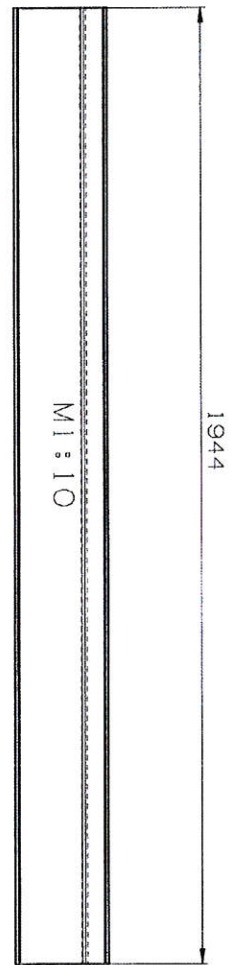


Назначение: Ливневый сток Основание: Бетон	
Материал: Бетон Толщина: 100 мм	Высота: 100 мм Ширина: 100 мм
Дата: 2012 Проект: 2012	Автор: И.И.И. Проверка: И.И.И.
Кол-во: 1 Место: 1	Дата: 2012 Проект: 2012

Рисунка 0.4
 2012-07-2010
 ARCHIV
 1:1

[Handwritten signature]

Prototyp c.7



16-04-2018
ARCHIV

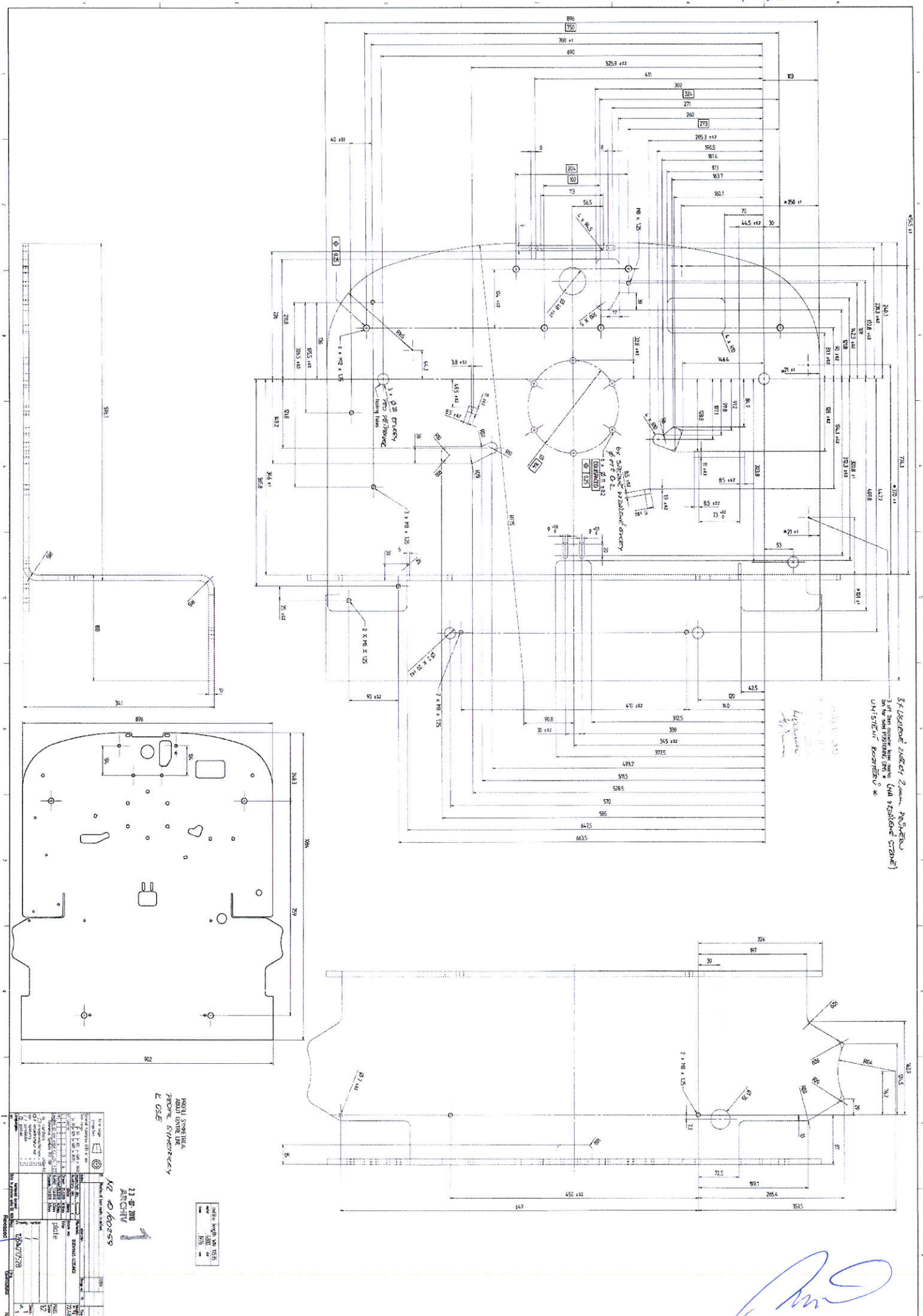


PRELAD
am 30.03.18
PROVEDIA
KRAU RAZM
Mittler

Projection see ISO 728		Surface Quality		APPROVED FOR		Prototypentfrei (P2)	
Scale	Graphic Size	Standard Color		Welding Construction according to "Werknorm 43"	Surface Quality according to "Werknorm 43"		
1:2,5	A3	NAME	DATE	Material	Theor. Weight kgf		
Band tolerance see DIN 6930 - 2 - m		KRAU RAZM	27/02/2010	BSN	KRAU RAZM	27/02/2010	
General tolerance see DIN ISO 2768 - m		Name					
Surface Condition see DIN ISO 1927		Bodenblech					
Line-Call Tolerance see DIN 210-5-E up to 3mm / -K over 3mm		Additional Text					
Copyright reserved to ISO 16015		Md1-Nr		Doc-Nr	20000784.00	Version	00
Allgemeintoleranzen Antrags: Brunnenschneiden		Allgemeintoleranzen Laserschneiden		Allgemeintoleranzen Nibbeln / Biegen			
DIN EN ISO 9013 - II B		DIN EN ISO 13700-01		DIN 6930 - 2 - m			
		DN 2310 - 5 - II bis 3mm / -K über 3mm					
		DIN 6930 - 2 - m					

Handwritten mark

Handwritten signature



3.1.100 GEBÄUDE
 3.1.100 GEBÄUDE
 3.1.100 GEBÄUDE
 3.1.100 GEBÄUDE

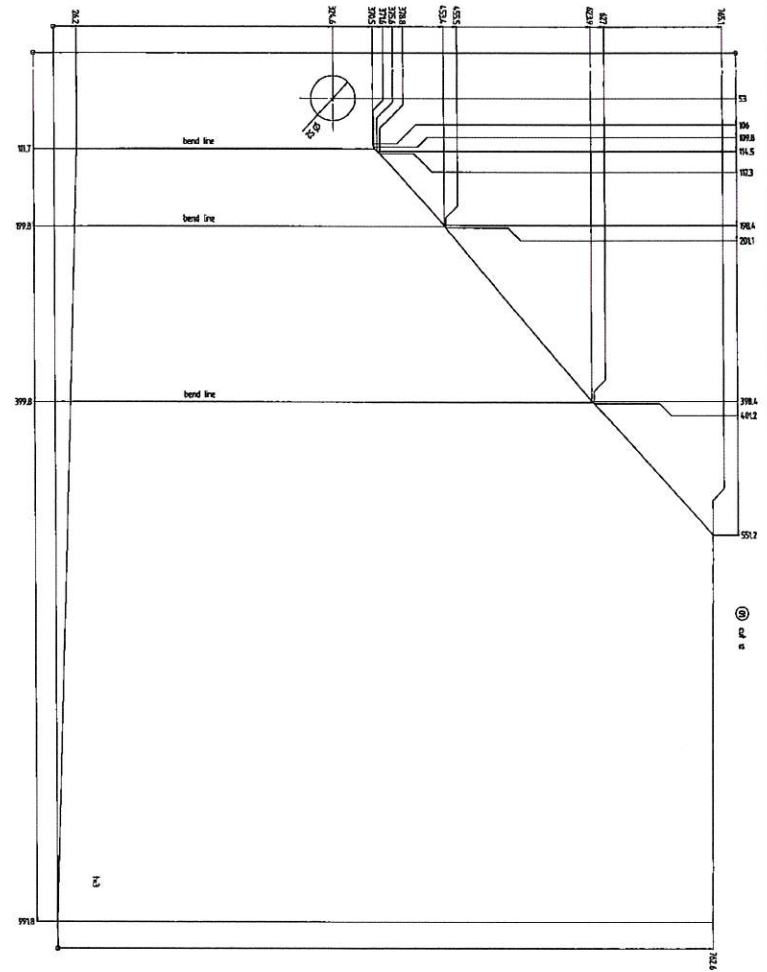
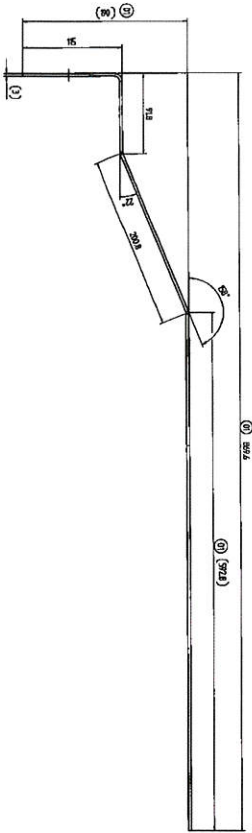
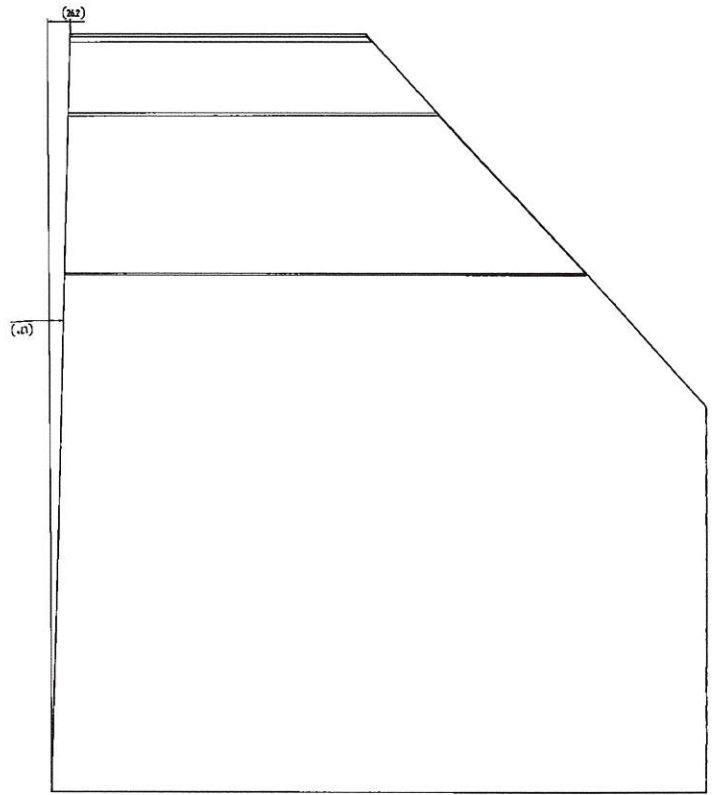
Handwritten signature or initials.

PROJEKT SYMBOLISCH
 ABWIKL. SYMBOLISCH
 PROJEKT SYMBOLISCH
 L. GSE

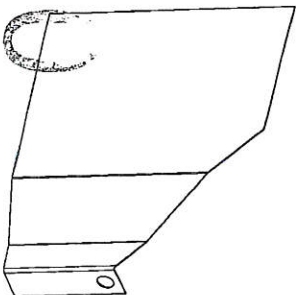
13.07.2008
 ARCHIV
 K2 20 600-59

Architect	...
Structural Engineer	...
Client	...
Project Name	...
Address	...
Scale	...
Sheet No.	...
Date	...

Handwritten signature or initials.

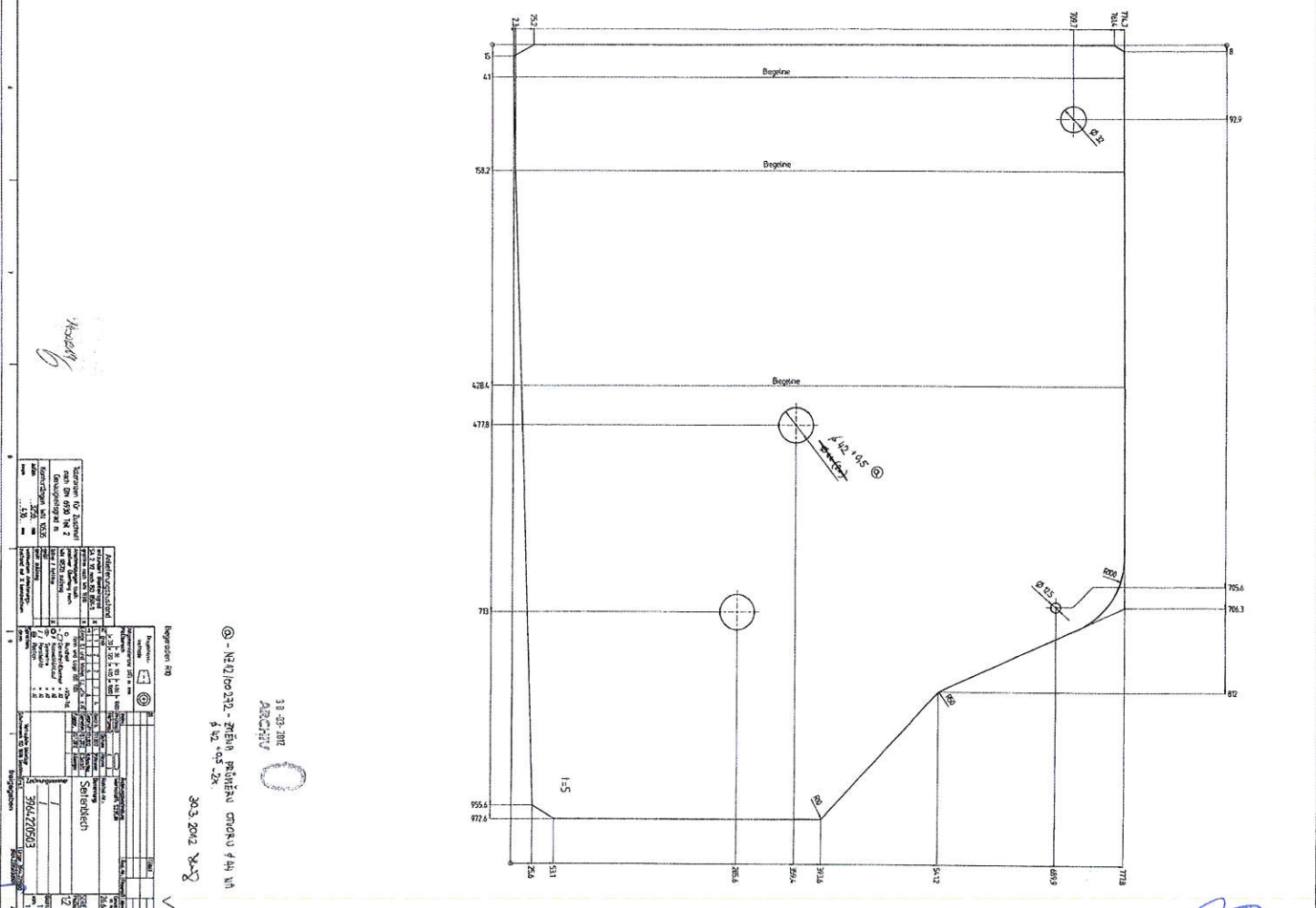
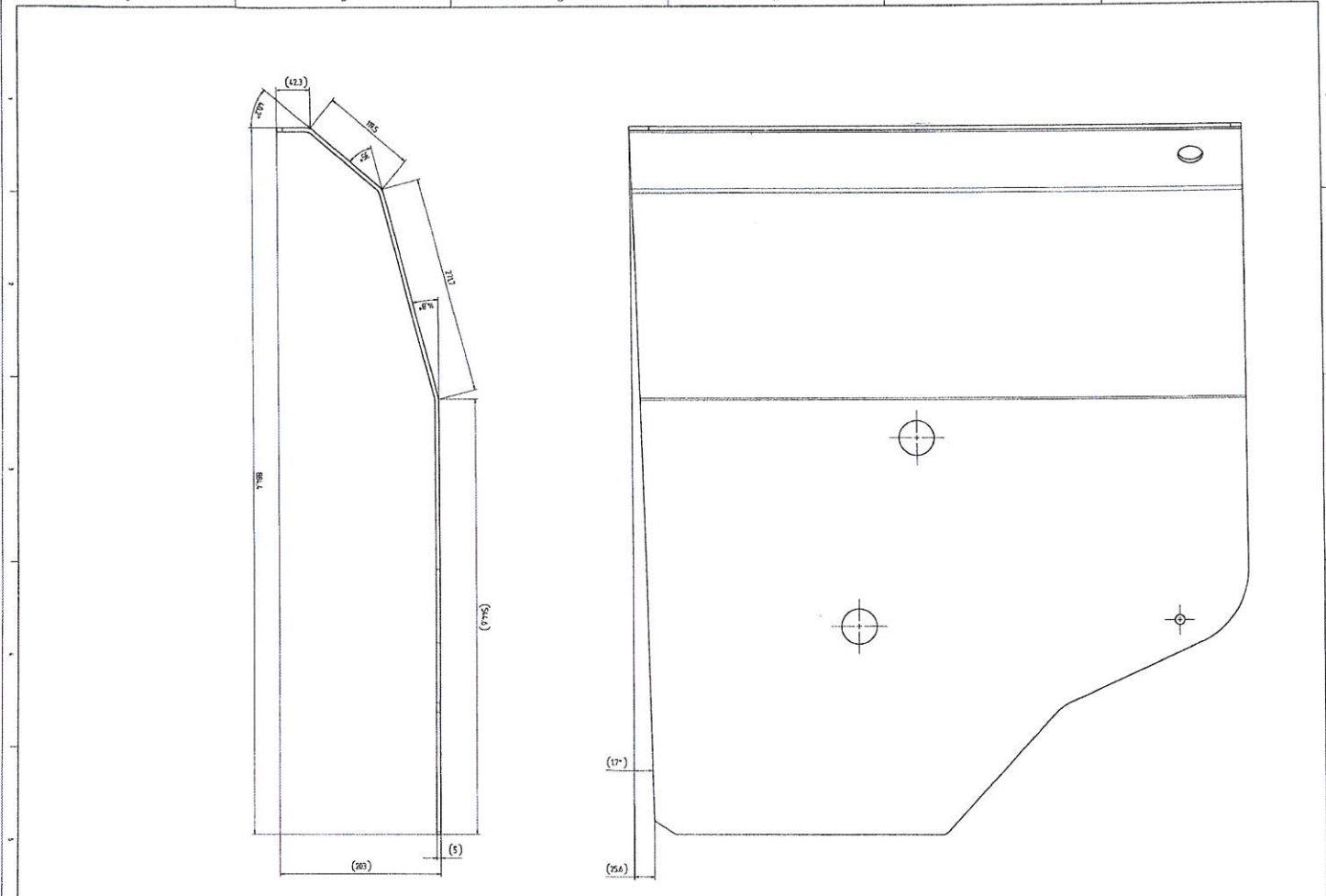


15-01-2008
 ARCHIV



TECHNICKÝ KRESLENÍ TITULNÝ LIST NÁZEV: ... ČÍSLO: ... STUPEŇ: ... MĚŘITEL: ... KRESLIL: ... KONTROLOVAL: ... DATUM: ...	
MĚŘITEL: ... KRESLIL: ... KONTROLOVAL: ... DATUM: ...	NÁZEV: ... ČÍSLO: ... STUPEŇ: ... MĚŘITEL: ... KRESLIL: ... KONTROLOVAL: ... DATUM: ...
MĚŘITEL: ... KRESLIL: ... KONTROLOVAL: ... DATUM: ...	NÁZEV: ... ČÍSLO: ... STUPEŇ: ... MĚŘITEL: ... KRESLIL: ... KONTROLOVAL: ... DATUM: ...

[Handwritten signature]

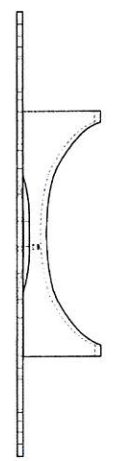
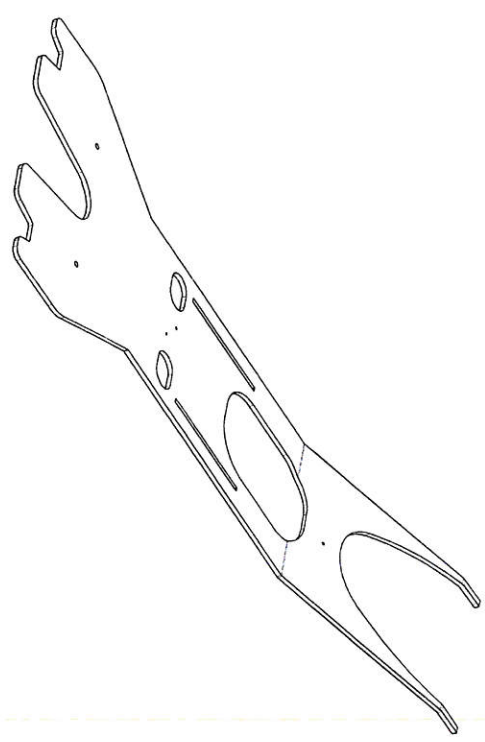
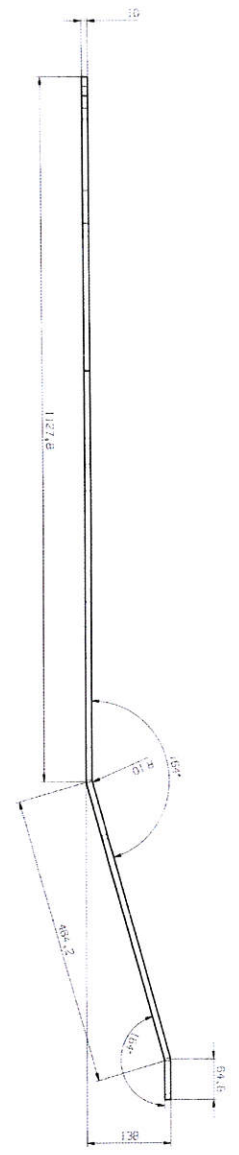
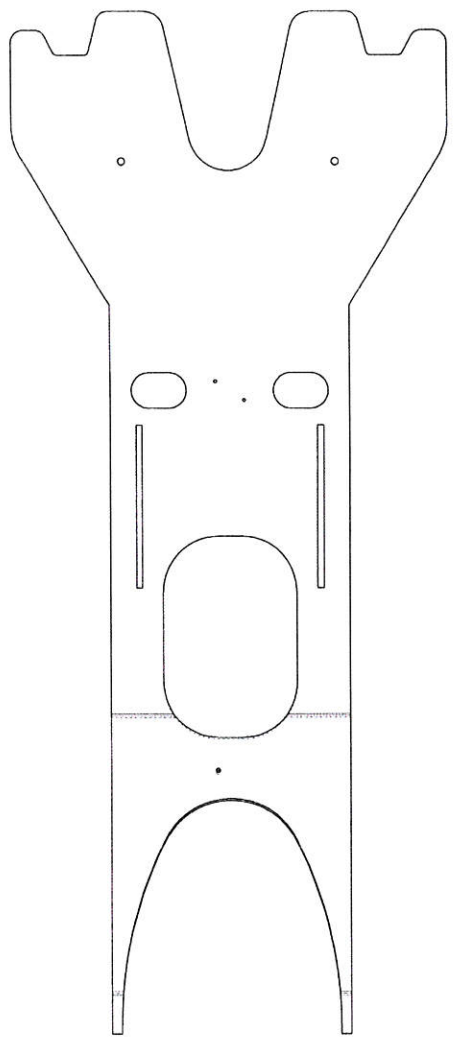
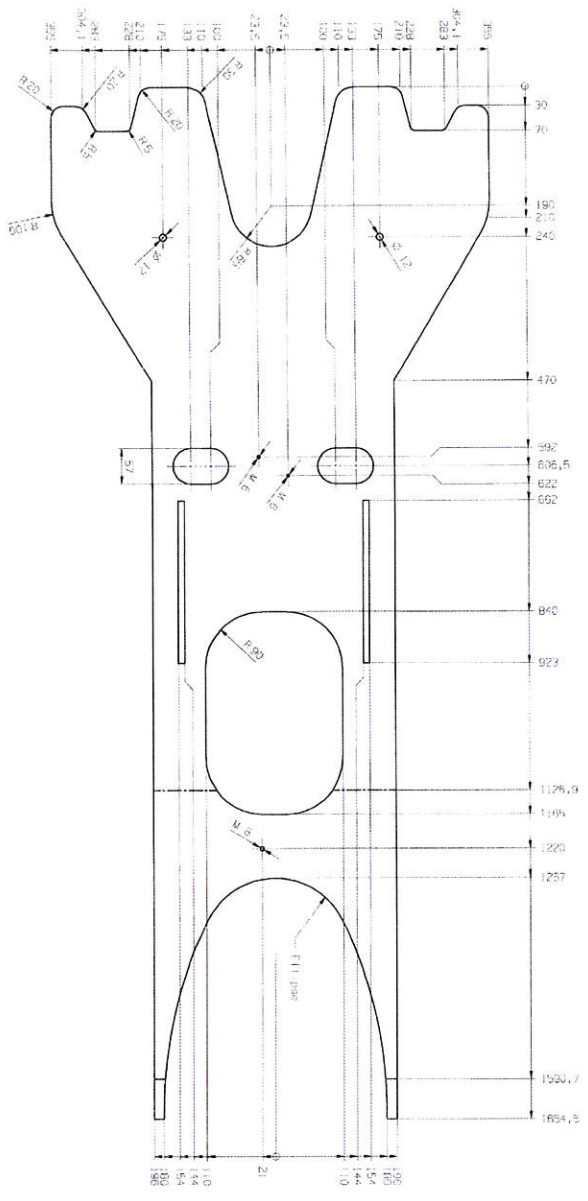


S. J. J.

Projektová dokumentácia	
Číslo projektu:	3964220503
Číslo kresla:	000226vya
Název stavby:	STAVBA VEŠKÝCH WC
Objekt:	STAVBA VEŠKÝCH WC
Právnym vlastníkom:	STAVBA VEŠKÝCH WC
Objekt:	STAVBA VEŠKÝCH WC
Právnym vlastníkom:	STAVBA VEŠKÝCH WC
Objekt:	STAVBA VEŠKÝCH WC
Právnym vlastníkom:	STAVBA VEŠKÝCH WC

38 03 2012
 ARCHIV
 30.3.2012
 3964220503

[Signature]

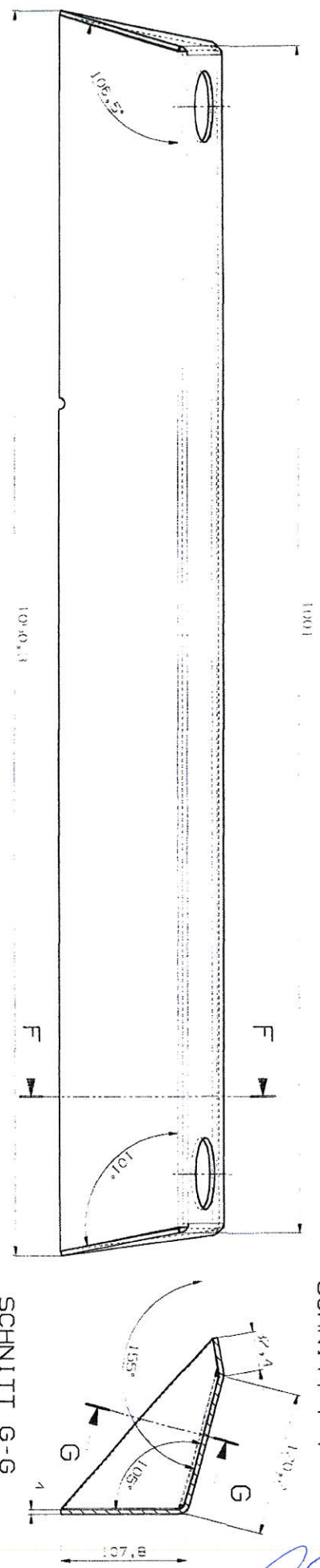


Handwritten signature

Číslo výrobku: 1000130698 Číslo kódu: 208000533 Číslo výroby: 02	
Druh výrobku: 14 Miesto výroby: AI Dátum výroby: 02/2002 Miesto výroby: 679	Druh výrobku: 14 Miesto výroby: AI Dátum výroby: 02/2002 Miesto výroby: 679
Číslo výroby: 1000130698 Číslo kódu: 208000533 Číslo výroby: 02	Číslo výroby: 1000130698 Číslo kódu: 208000533 Číslo výroby: 02
Číslo výroby: 1000130698 Číslo kódu: 208000533 Číslo výroby: 02	Číslo výroby: 1000130698 Číslo kódu: 208000533 Číslo výroby: 02

1-09-2002
ARCHIV
2

Příloha č. 12



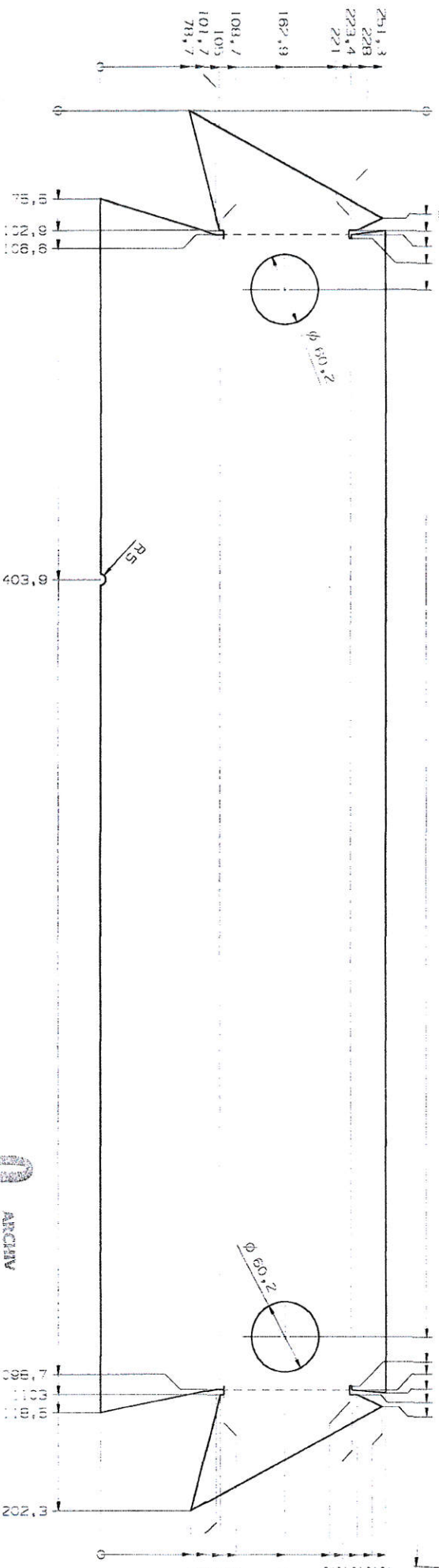
1301

SCHNITT F-F

SCHNITT G-G

10
11
12
13
14
15
16
17
18

10
11
12
13
14
15
16
17
18



0
ARCHIV
13-01-2006

Numerické vzorky
1301
1301
1301

Scale: 1:2.5	Scale: A2	Scale: 1:1	Scale: 1:1
Material: 6082	Material: 6082	Material: 6082	Material: 6082
1000035407	1000035407	1000035407	1000035407

PROVEDLA
12.12.2005
2/2005

APPROVED FOR
Santnerfr (F4)
1000035407
2080102397