



KUPNÍ SMLOUVA

č.: 5 / 2015 / V / 3 / 12 / ŘÚSŘM - 168

AXA CNC stroje s.r.o.

se sídlem Na Cintlovce 1580/5, 26801 Hořovice
zapsaný v OR u KS v Praze, oddíl C, vložka 85243
zastoupen Ing. Adolf Valášek - jednatel
IČ: 26485770, DIČ: CZ 26485770
Bankovní spojení: Unicredit Bank č. ú.: CZK 1549034042/2700

(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. Marek Špok, Ph.D. - ředitelem podniku
IČ: 00000493, DIČ: CZ00000493
Bankovní spojení: UniCredit Bank Czech Republic, a.s., and Slovakia č. ú.:
5540150520/2700

(dále jen „Kupující“)

uzavírají následující kupní smlouvu podle ustanovení § 2079 a násl. zákona č. 89/2012
Sb. v plném znění – občanský zákoník.
(dále jen „Smlouva“):

1. Předmět smlouvy

1.1. Předmětem smlouvy je závazek Prodávajícího dodat Kupujícímu kompletní dodávku, tj. **1 kus obráběcího stroje pro SG2** (dále jen stroj) dle technické specifikace, která je přílohou č. 1 této smlouvy. Kupující se zavazuje řádně dodaný předmět smlouvy převzít a zaplatit za něj za sjednaných podmínek sjednanou kupní cenu.

Součást předmětu plnění: Zajistí prodávající

- Dodávka nového obráběcího centra včetně příslušenství do místa určení dle bodu 2
- Vykládka nového obráběcího centra včetně příslušenství v místě určení dle bodu 2
- Instalace nového obráběcího centra včetně příslušenství v místě určení dle bodu 2
- Zprovoznění nového obráběcího centra včetně příslušenství v místě určení dle bodu 2
- Zaškolení obsluhy, údržby a programátorů
- Předání návodů k obsluze a údržbě nového obráběcího centra v českém jazyce
- Předání výkresové dokumentace v českém jazyce
- Předání elektro dokumentace a dokumentace řídicího systému v českém jazyce
- Předání katalogu s náhradními díly
- Předání prohlášení o shodě
- Předání předávacího protokolu obráběcího centra, s podpisy zaškolených pracovníků a podpisy předávací firmy

Součást předmětu plnění: Zajistí kupující

- Kupující zajistí vhodnou plochu pro instalaci, zprovoznění a převážku nového obráběcího stroje pro SG2 včetně propojovacích médií

2. Místo plnění a termín dodání

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

- 2.1. Kupující provede prostřednictvím svých pracovníků kontrolu připravenosti stroje k převzetí v místě expedice Prodávajícího (dále Předpřejímka). Kontrola bude provedena před expedicí z výrobního závodu Prodávajícího v rozsahu:
 - Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení.
 - Vyhotovení 3 smluvních dílců dle výkresové dokumentace (příloha č. 2 této smlouvy) po 5 kusech na každém pracovišti (jedná se o obráběcí centrum = dvě pracoviště)
 - Předložení záznamu s výsledky kontroly a zkoušek stroje podle interního zkušební předpisu Kupujícího.
 - Kupující na své náklady dodá materiál, přípravy a nástroje

Předpřejímka pracoviště bude nejpozději do 25 týdnů od podpisu Kupní smlouvy.

- 2.2. Instalaci stroje v místě plnění, tj. montáž kompletního stroje, jeho zprovoznění včetně základního zaškolení personálu obsluhy a údržby Kupujícího, kompletní zaškolení programátorů, včetně protokolárního předání kompletní dodávky (viz bod 4.1) do užívání v rozsahu podle bodu 5. této smlouvy, provede Prodávající ve lhůtě nejpozději do 30 týdnů od podpisu Kupní smlouvy.
- 2.3. Po instalaci stroje v místě plnění dle bodu 2. 2. je stanoven zkušební provoz v délce 3 měsíců.
- 2.4. Na termín dodávky stroje je Prodávající povinen Kupujícího upozornit písemně nejméně 10 kalendářních dnů předem. V případě překážek v průběhu přípravy místa a podmínek instalace a vlastní instalace dodávky vzniklých na straně Kupujícího se lhůta dodávky přiměřeným způsobem prodlužuje, přičemž kompletní dodávka je naplněna protokolárním předáním po 3 měsíčním zkušebním provozu.
- 2.5. V případě vážných závad s předmětem dodávky v průběhu tří měsíčního zkušebního provozu má Kupující právo odstoupit od smlouvy. Za vážnou závadu se považuje taková závada, která brání provozu předmětu dodávky a která nemůže být odstraněna dle bodu 6.3.

3. Kupní cena

- 3.1. Celková kupní cena předmětu smlouvy:
 - Kupní cena předmětu smlouvy 13.800.000,00 Kč bez DPH, slovy: třináctmilionůosumsettisíc Kč (dále jen „Kupní cena“). Ke kupní ceně bude připočítána daň z přidané hodnoty ve výši dle platných právních předpisů.

Sjednaná Kupní cena zahrnuje cenu za předpřejímku, převážku dodání předmětu smlouvy včetně dopravy, poskytnutí školení a předání a další služby stanovené v příloze č. 1 s č. 2

- 3.2. Kupní cena je konečná a nepřekročitelná.

4. Platební podmínky

4.1. Cena předmětu smlouvy je splatná následovně:

- zálohová platba ve výši 10% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě zálohové faktury Prodávajícího vystavené po uzavření této kupní smlouvy, se splatností ve lhůtě 30 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím,
- platba – 80% smluvní ceny dodávky včetně alikvotní části DPH, na základě **konečného daňového dokladu** Prodávajícího **vystaveného na celkovou kupní cenu**, vystaveného na základě protokolárního předání (viz bod 2.2) kompletní dodávky do užívání Kupujícím, se splatností ve lhůtě do 30 kalendářních dnů od data obdržení faktury Kupujícím.
- platba – 10% včetně zbývajících částí DPH smluvní ceny dodávky jako pozastávka na základě protokolárního předání do užívání v rozsahu podle článku 2., po ukončení zkušebním provozu, se splatností 30 dnů po datu oboustranného podpisu protokolu.

4.2. Sankční ujednání:

- V případě prodlení Prodávajícího s plněním dodávky způsobeném Prodávajícím je Kupující oprávněn uplatnit u Prodávajícího smluvní pokutu ve výši 0,1% ze smluvní ceny dodávky za každý den prodlení, nejvýše však do celkové výše 10% ze smluvní ceny dodávky.

4.3. 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 dnem podpisu protokolu o předání kompletního stroje do užívání Kupujícím.

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 předání kompletní (viz bod 2.2 a 4.1) dodávky Kupujícím:

- Ověření kompletnosti a funkčnosti strojního zařízení
- Kontrola geometrické přesnosti stroje podle příslušného protokolu přesnosti prodávajícího.

6. Vlastnosti dodávky 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 Kupujícím záruku na jakost stroje v trvání 24 měsíců od data uvedení kompletního stroje do provozu a jeho protokolárního předání do užívání Kupujícím.

6.3. Prodávající se zavazuje zajistit záruční servis na území České republiky, a to ve lhůtě do 24 hodin od oznámení vady na dodávce.

- 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 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. Hodlá-li Kupující uplatnit práva z odpovědnosti za vady, musí písemné oznámení vady Prodávajícímu obsahovat:
- výrobní číslo reklamovaného předmětu smlouvy (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 Milan Šindler
Tel.: -----
Mobil: +420 724 370 478 / +420 777 121 347
e-mail: vyroba@axacnc.cz

Na straně Kupujícího:

Pro plnění této smlouvy:

Jméno a příjmení: Ing. Pavel Mikunda
Funkce : ŘÚT
Email: mikunda.p@vop.cz
Tel.: 736 632 834

Pro plnění přepravních a servisních povinností:

Jméno a příjmení: Mgr. Tomáš Odstrčil
Funkce : Vedoucí OMUE
e-mail: odstrcil.t@vop.cz
Tel: 606 787 601

Smluvní strany se zavazují tyto údaje průběžně aktualizovat po celou dobu trvání záruční doby a zajištění 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 má povinnost dle § 147a odst. 4 zákona č. 137/2006 Sb., o veřejných zakázkách ve znění pozdějších předpisů (dále jen „zákon o VZ“) doložit seznam subdodavatelů, ve kterém uvede subdodavatele, jimž za plnění subdodávky uhradil více než 10 % z celkové kupní ceny.

Prodávající předloží seznam subdodavatelů a vyplněný formulář uvedený v příloze č. 5 kupní smlouvy. Formulář vyplní zvlášť pro každého subdodavatele, kterému bylo uhrazeno více než 10 % z celkové kupní ceny.

Prodávající dle § 147 a) odst. 5 zákona o VZ Kupujícímu výše uvedené doklady doloží nejpozději **do 60 dnů od předání dodávky**.

V případě, že Prodávající nepředloží seznam subdodavatelů v termínu uvedeném v § 147a odst. 5 zákona o VZ, dopustí se správního deliktu dle § 120 a) zákona o VZ a může mu být uložena pokuta do výše 2 000 000 Kč.

9. Závěrečná ustanovení

9.1. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž kupující si ponechá 3 výtisky a prodávající obdrží jeden výtisk.

9.2. Prodávající se zavazuje dodat předmět smlouvy. Podrobný návod 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 pak nejpozději do 6 týdnů od instalace stroje dle bodu 2.2.

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 Nového Jičína dne **28-05-2015**

Ing. Roman Mikulín
1. zástupce ředitele

Ing. Marek Špok, Ph.D.,
ředitel podniku



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

76

V **28-05-2015**
AXA CNC stroje, s.r.o. ©
Na Cintlovce 1580/5, 268 01 Hořovice
DIČ: CZ26485770
Tel.: 311 516 420, Fax: 311 516 410

Ing. Adolf Valášek
jednatel společnosti

Přílohy:

Příloha č. 1 Technická specifikace – Obráběcí stroj

1xA4

Příloha č. 2 Technická specifikace – Obráběných dílů

3xA4

Příloha č. 1 Technická specifikace – Obráběcí stroj

Vertikální obráběcí CNC centrum na vrtání, frézování, vyvrtávání a závitování dílů a svařenců. Základní rozměry stolu-rozjezdy X =6000 mm., Y =600 mm. a Z=800 mm. Uvedené rozměry jsou minimální možné. Stroj musí umožňovat vytvoření dvou pracovišť s nezávislým přístupem nebo využití celého prostoru stroje, každé pracoviště vybavené horizontální otočnou osou s hydraulicky aretovanou opěrou a hydraulickým upínáním přípravku. Čela otočných os musí být mimo uváděný pracovní prostor rozměru X=6000 mm minimálně s umístěním v krajní levé a krajní pravé poloze stolu. Uzavřené krytování pracovního prostoru tak, aby bylo možno zakládat přípravky a obrobky shora jeřábem do jednotlivých pracovišť.

Základní specifikace:

- 1) vertikální frézovací a vyvrtávací CNC stroj s pevným stolem a pojízdným stojanem s řídicím systémem HEIDENHAIN 530 HSCI v české verzi s rozhraním pro Ethernet a s odměřováním HEIDENHAIN bez nutnosti najíždění do referenčních bodů a s možností instalace dalších přídatných os
- 2) souvisle řízený ve čtyřech souřadnicích s lineární a kruhovou interpolací
- 3) horizontální otočnou polohovací osu s inkrementem polohování 0,01 st. točný průměr 520 mm. minimálně
- 4) opakovatelná přesnost najíždění max. 0,01 mm
- 5) hydraulika pro upínání dílů v přípravku a zpevňování otočné osy řízená -M- funkcemi. tak, aby bylo možno nezávisle ovládat jednu z otočných os, kdy jedna je v pracovním režimu a druhá se připravuje (výměna přípravku, výměna dílů)
- 6) řízené pracovní vřeteno s rozsahem otáček 50– 6000 ot/min⁻¹. Zlomové otáčky 1500 a více.
- 7) kuželová dutina – ISO 50
- 8) rozteč drážek 160/22 mm. - podmínka pro použití stávajících přípravků
- 9) chlazení nástrojů osou vřetene i vnějším přívodem s tlakem 10 barů min.
- 10) vyfukování dutiny vřetene
- 11) automatická výměna nástrojů ze zásobníku 40 a více pozic s výměnou mimo pracovní prostor
- 12) elektronická dotyková sonda (rádiová) + ruční seřizovací kolečko (rádiové)
- 13) krytování pracovního prostoru s možností zavážení obrobků a přípravků jeřábem
- 14) odsávání aerosolů z pracovního prostoru stroje
- 15) klimatizovaný elektrorozvaděč
- 16) dokumentace stroje a řídicího systému v českém jazyce.
- 17) zástavbová plocha stroje včetně dopravníku třísek nesmí přesáhnout rozměr 11600 mm x 3500 mm.
- 18) možnost si zvolit stranu pro vyústění dopravníku třísek
- 19) plně utěsněná dělící příčka rozdělující pracovní prostor s možností snadné a rychlé demontáže pro případ využití celé délky osy -X- jako jedno pracoviště (obrábění dlouhých dílců).

Seznam představitelů vzorových dílů (výrobků) pro zadání na VZ - dodávka nového obráběcího stroje

Požadavek:

garance minimálních technologických časů a kvality na třech referenčních vzorcích po 5 ks jdoucích za sebou – dle příloh dílů č. 1, 2, 3. Uchazeč doloží časovou studii do cenové nabídky.

Díl č. 1: **č. v. 1 120 401 25 14**
– váha: 26,7 kg pro samotný díl
– mat: S235JR
– Ta čas: 21,63 min.

Díl č. 2: **č. v. 1 501 446 15 06**
– váha: 36,3 kg pro samotný díl
– mat: S255JR+N
– Ta čas: 28,43 min.

Díl č. 3: **č. v. 1 501 446 15 07**
– Váha: 36,3 kg pro samotný díl
– mat: S235J2+N
– Ta čas 28,43 min.