

# SMLOUVA O DÍLO

č. 18/2016/V/5/1/ŘUSŘM - 133

uzavřená podle § 2586 zákona č. 89/2012 Sb., ve znění pozdějších předpisů (dále jen „občanský zákoník“)

## Článek I. Smluvní strany

### 1. Objednatel:

**VOP CZ s.p.**

se sídlem:

zápis v OR:

jednající:

bankovní spojení:

IČ:

DIČ:

Šenov u Nového Jičína, Dukelská 102, PSČ 742 42

Krajský soud v Ostravě, oddíl AXIV, vložka 150

Ing. Marek Špok, Ph D., ředitel podniku

UniCredit Bank Czech Republic and Slovakia, a.s.,pob. Ostrava,

č.ú. 5540150520/2700

000 00 493

CZ00000493

**(dále jen „Objednatel“)**

### 2. Zhotovitel:

**TOS Varnsdorf a.s.**

se sídlem:

zápis v OR:

jednající:

bankovní spojení:

IČ:

DIČ:

Varnsdorf, Říční 1774, 407 47

B 1782 vedená u Krajského soudu v Ústí nad Labem

ing. Jan Rýdl, statutární ředitel

KB Děčín

č.účtu: 10006-805431/0100

27327850

CZ27327850

**(dále jen „Zhotovitel“)**

uzavřely tuto smlouvu.

## Článek II. Předmět smlouvy

- Zhotovitel se zavazuje opravit Objednateli za podmínek stanovených touto Smlouvou tyto stroje:
  - Obráběcí stroj WHQ 13 CNC ( v.č. 2809 ) dle specifikace v příloze č. 1
  - Obráběcí stroj WHQ 13 CNC ( v.č. 3110 ) dle specifikace v příloze č. 2
  - Obráběcí stroj WHQ 13 CNC ( v.č. 3558 ) dle specifikace v příloze č. 3
- Objednatel se zavazuje Dílo převzít a zaplatit za ně dohodnutou cenu uvedenou níže ve Smlouvě.

### **Článek III. Cena za Dílo**

1. a) Oprava obráběcího stroje WHQ 13 CNC ( v.č. 2809 ) dle specifikace v příloze č. 1 –  
**190 438 Kč**
- b) Oprava obráběcího stroje WHQ 13 CNC ( v.č. 3110 ) dle specifikace v příloze č. 2 –  
**890 102 Kč**
- c) Oprava obráběcího stroje WHQ 13 CNC ( v.č. 3558 ) dle specifikace v příloze č. 3 –  
**190 438 Kč**
2. Celková cena bez DPH – **1 270 978 Kč**
3. Sjednaná cena zahrnuje cenu za provedení Díla a předání v místě plnění uvedeného níže ve Smlouvě, cenu za předání a za poskytnutí školení.
4. Cena je konečná a nepřekročitelná.

### **Článek IV. Všeobecné dodací a platební podmínky**

1. Převzetí Díla Objednatel potvrdí na dodacím listu vystaveném Zhotovitelem. Pokud Dílo nebude dodáno řádně, je Objednatel oprávněn odmítnout převzetí Díla anebo podepsat dodací list s výhradou a uvedením důvodu vadného plnění.
2. Zhotovitel je povinen vyhotovit Předávací protokol o předání a převzetí Díla (dále jen „Předávací protokol“) dle Smlouvy. Datovaný Předávací protokol podepíše oprávněné osoby Objednatele (kontaktní osoby dle čl. VI. odst. 3 této Smlouvy).
3. Zhotovitel je povinen dodat záznam o provedených opravách a protokol o přesnosti stroje. Přesnost stroje musí být v tolerancích udávaných výrobcem.
4. Likvidace odpadu jde na náklady Zhotovitele, s výjimkou kovového šrotu vzniklého při opravách v areálu Objednatele.
5. Zhotovitel při činnostech v areálu objednatele je povinen dodržovat veškeré platné bezpečnostní předpisy.
6. Objednatel se zavazuje cenu uhradit převodem na účet Zhotovitele po dodání konečné faktury a řádném dodání Díla. Přílohou konečné faktury bude kopie podepsaného Předávacího protokolu. Faktury musí být doručeny Objednateli 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.
7. Zhotovitel se zavazuje ve všech dokladech souvisejících se Smlouvou (dodací list, předávací protokol, přepravní list, poštovní zásilka, faktura atd.) uvádět číslo Smlouvy. Objednatel je oprávněn dodávku a/nebo dokument neoznačený číslem Smlouvy odmítnout.



8. Konečnou fakturu na sjednanou cenu dle čl. III. uhradí Objednatel po řádném převzetí Díla (podpisu předávacího protokolu) se splatností 60 kalendářních dnů ode dne jejího doručení Objednateli.
9. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých.
10. V případě, že faktura nebude mít náležitosti řádného daňového dokladu anebo náležitosti stanovené Smlouvou, je Objednatel oprávněn zaslat ji ve lhůtě splatnosti Zhotoviteli 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.
11. Podstatným porušením smlouvy se pro účely Smlouvy rozumí kromě zákonného vymezení také nedodání Díla ani do 3 dnů po uplynutí dodací lhůty.

### **Článek V. Čas a místo plnění**

1. Realizace předmětu smlouvy je 2. pololetí 2016. Termín opravy jednotlivých strojů je 8 dnů od předání konkrétního stroje objednatel zhotoviteli do opravy, kromě stroje v.č. 3110, kde je dodací lhůta 10 týdnů.
2. Místem plnění je VOP CZ, s. p., Dukelská 102, Šenov u Nového Jičína, 742 42. Zhotovitel je povinen o konkrétním datu předání Díla písemně (e-mailem) informovat Objednatele nejméně 5 pracovních dnů předem, přičemž Objednatel je povinen potvrdit navrhované datum předání Díla. Předání se může uskutečnit pouze v pracovní dny v době od 7:00 do 11:00.

### **Článek VI. Záruka, odpovědnost za vady**

1. Zhotovitel se zavazuje nastoupit na záruční servis na území České republiky, a to ve lhůtě do 1 pracovního dne od oznámení vady na Díle. Reklamovaný stroj musí být uveden do funkčního stavu nejpozději do dvou týdnů od nahlášení reklamace.
2. Zhotovitel poskytuje záruku na provedené práce a nové náhradní díly v délce 12 měsíců.
3. Hodlá-li Objednatel uplatnit práva z odpovědnosti za vady, musí písemné oznámení vady Zhotoviteli obsahovat:
  - výrobní číslo reklamovaného stroje (datum výroby),
  - popis vady nebo způsobu, jakým se vada projevuje.
4. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

Na straně Zhotovitele:

Jméno a příjmení	Poláček Petr
Funkce:	Vedoucí Odboru servisu a služeb
Tel.:	412 351 230
Mobil:	+420 604 294 326



e-mail: [sale-service@tosvarnsdorf.cz](mailto:sale-service@tosvarnsdorf.cz)

Na straně Objednatele:

Pro plnění této smlouvy:

Jméno a příjmení: Ing. Otto Janda  
Tel.: 556 783 203, 702 175 813  
Funkce: Zástupce výkonného ředitele  
e-mail: [janda.o@vop.cz](mailto:janda.o@vop.cz)

Pro plnění servisních povinností:

Jméno a příjmení: Ing. Karel Horník  
Funkce: vedoucí odboru údržby  
Tel: 556 783 241, 736 632 836  
e-mail: [hornik.k@vop.cz](mailto:hornik.k@vop.cz)

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

## **Článek VII. Sankční ujednání**

1. V případě prodlení Zhotovitele s dodáním předmětu plnění je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši 0,5 % z ceny díla, a to vždy za každý i jen započatý den trvání prodlení Zhotovitele se splněním této povinnosti.
2. Pro případ prodlení se zaplacením dohodnuté ceny sjednávají smluvní strany úrok z prodlení ve výši stanovené občanskoprávními předpisy.
3. Pokud Zhotovitel neodstraní vadu ve lhůtě stanovené v této smlouvě a zároveň v této lhůtě, je povinen uhradit Objednateli smluvní pokutu ve výši 0,5 % z ceny díla, a to vždy za každý i jen započatý den trvání prodlení prodávajícího až do odstranění vady a to pro každý případ reklamace zvlášť.
4. Zánikem nebo zrušením smlouvy nezaniká právo na náhradu škody a ušlého zisku, na smluvní pokutu ani ustanovení týkající se těchto práv a povinností, z jejichž povahy vyplývá, že mají trvat i po odstoupení, resp. ukončení této smlouvy (zejména jde o povinnost poskytnout plnění vzniklé před účinností odstoupení, či před uplynutím výpovědní lhůty).
5. Smluvní pokuta je splatná do třiceti dní od data, kdy byla povinné straně doručena písemná výzva k jejímu zaplacení ze strany oprávněné strany, a to na účet oprávněné strany uvedené v záhlaví této smlouvy.
6. Smluvní pokuty se nebudou započítávat na náhradu případně vzniklé škody, kterou lze vymáhat samostatně vedle smluvní pokuty v celém rozsahu.



7. Pokud smlouva uvádí, že zaplacení sjednané smluvní pokuty nemá vliv na možnost smluvních stran požádat o náhradu způsobené škody, platí, že ustanovení § 2050 zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, se v takovém případě nepoužije.

### **Článek VIII.**

#### **Závěrečná ustanovení**

1. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž každá strana obdrží po dvou.
2. Případné spory budou smluvní strany řešit především vzájemnou dohodou.
3. Na vzájemný obchodní vztah se aplikují ustanovení všeobecných obchodních podmínek, pokud je Zhotovitel jako uchazeč předloží v nabídce k předmětné veřejné zakázce. Pro posouzení a určení konkrétních práv a povinností stran se v případě rozporu přiměřeně uplatní následující pořadí:
  - ustanovení této Smlouvy o dílo mezi stranami,
  - dispozitivní ustanovení zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku
4. Smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami.
5. Smluvní strany svými podpisy stvrzují svou vážnou a svobodnou vůli tuto Smlouvu o dílo uzavřít, konstatují, že si pozorně přečetly všechna ujednání Smlouvy a s jejím obsahem bez výhrad souhlasí.
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 -08- 2016

Ve Varnsdorfu dne 17.5.2016

*Ing. Roman Mikulín*  
1. zástupce ředitele

.....  
Ing. Marek Špok, Ph D. ředitel podniku  
**VOP CZ, s. p.**



VOP CZ, s.p.  
Okružní 132  
740 42 Šenová u Nového Jičína  
DIČ: CZ00000199  
IČ: 090 00 463

50

*J. Rýdl*  
.....  
Ing. Jan Rýdl

- Příloha č. 1: specifikace opravy obráběcího stroje WHQ 13 CNC v.č. 2809  
Příloha č. 2: specifikace opravy obráběcího stroje WHQ 13 CNC v.č. 3110  
Příloha č. 3: specifikace opravy obráběcího stroje WHQ 13 CNC v.č. 3558

**Příloha č. 1 – specifikace oprav na stroji WHQ 13 CNC v.č. 2809**

Provedení přetukování vřetene na stroji WHQ 13 CNC, v.č.2809 v místě objednatele bude v tomto rozsahu :

- přetukování hlavního uložení vřetene včetně výměny ložisek
- výměna těsnícího a spojovacího materiálu
- provedení záběhu ložisek vřetene
- geometrie stroje bude předána dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje
- provedení kontrolních zkoušek a předání stroje v plně provozuschopném stavu bez závad

## **Příloha č. 2 – specifikace oprav na stroji WHQ 13 CNC v.č. 3110**

Provedení přetukování vřetene na stroji WHQ 13 CNC, v.č.3110 v místě objednatele bude v tomto rozsahu :

- přetukování hlavního uložení vřetene včetně výměny ložisek
- výměna těsnícího a spojovacího materiálu
- provedení záběhu vřetene
- geometrie stroje bude předána dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje
- provedení kontrolních zkoušek a předání stroje v plně provozuschopném stavu bez závad

Provedení opravy lože na stroji WHQ 13 CNC, v.č.3110 bude v tomto rozsahu :

- demontáž stolu stroje a odvoz k opravě
- demontáž el. rozvodů, kabelového nosiče, odměřování osy X
- demontáž saní stolu, kul. šroubu, konzol krytování, příprava lože na broušení
- příprava saní stolu na podlití
- podlití saní stolu, přizpůsobení klínů
- zpětná montáž komponentů osy „X
- strojní opracování, měření 3D měřícím zařízením ZEISS
- montáž lože
- montáž el. rozvodů, kabelového nosiče, odměřování osy X
- montáž stolu stroje
- seřízení geometrie stroje
- seřízení cyklu 19 pro stůl (funkcí M901)
- geometrie stroje bude předána dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje.
- provedení kontrolních zkoušek a předání stroje v plně provozuschopném stavu bez závad



**Příloha č. 3 – specifikace oprav na stroji WHQ 13 CNC v.č. 3558**

Provedení přetukování vřetene na stroji WHQ 13 CNC, v.č.3558 v místě objednatele bude v tomto rozsahu :

- přetukování hlavního uložení vřetene včetně výměny ložisek
- výměna těsnícího a spojovacího materiálu
- provedení záběhu vřetene
- geometrie stroje bude předána dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje
- provedení kontrolních zkoušek a předání stroje v plně provozuschopném stavu bez závad

