

KUPNÍ SMLOUVA

č.: 144/2013/V/3/12/ŘUSŘM-165

Níže uvedeného dne, měsíce a roku uzavřeli

Nederman CR s.r.o.

se sídlem Praha 4 - Záběhlice, Krajánkova 2/3176, PSČ 141 00
zapsaný v OR vedeném Městským soudem v Praze, oddíl C, vložka 56645
zastoupen Ing. Miroslavem Vašíčkem, jednatelem společnosti
IČ: 25634364, DIČ: CZ25634364
Bankovní spojení: UniCredit Bank Czech Republic, a.s., č.ú. 2674009/2700

(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. Adolfem Veřmiřovským, ředitelem podniku
IČ: 00000493, DIČ: CZ00000493
Bankovní spojení: UniCredit Bank Czech Republic, a.s., č. ú.: 5540150520/2700

(dále jen „Kupující“)

následující kupní smlouvu podle ustanovení § 409 a následujících Obchodního zákoníku
(dále jen „Smlouva“):

1. Předmět smlouvy

- 1.1. Prodávající se zavazuje dodat kupujícímu za podmínek stanovených touto Smlouvou **Implementaci průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v hale č. 04 a v přístavbě haly č. 79 včetně instalace, zprovoznění a zaškolení obsluhy**, splňující specifikaci uvedenou v příloze č. 1 této Smlouvy (dále jen zboží) a Kupující se zavazuje zboží převzít a zaplatit za ně dohodnutou kupní cenu uvedenou níže ve Smlouvě.

Specifikaci dodávky a příslušenství je nedílnou přílohou č. 1 této smlouvy

Součást předmětu plnění : Zajistí prodávající

- Dodávka a implementace průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v hale č. 04 a v přístavbě haly č. 79
- Vykládka průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v místě určení
- Instalace průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v místě určení
- Zprovoznění průmyslového odsávání v místě určení
- Zaškolení obsluhy průmyslového odsávání v místě instalace
- Předání návodů k obsluze a údržbě
- Předání výkresové dokumentace pro uvedený průmyslový odsávací systém
- Předání elektro revizí a schémat pro uvedený průmyslový odsávací systém
- Předání katalogu s náhradními díly
- Předání prohlášení o shodě

- Zkušební provoz v délce dvou týdnů po instalaci průmyslového odsávacího systému

Součást předmětu plnění : Zajistí kupující

- Kupující zajistí vhodnou plochu pro instalaci průmyslového odsávání robotizovaných a ručních svařovacích pracovišť v hale č. 04 a v přístavbě haly č. 79.

2. Místo plnění a termín dodání

Prodávající je povinen dodat zboží specifikované v článku I. této smlouvy nejpozději do 31. 10. 2013 od podpisu kupní smlouvy a to v následujících etapách:

Etapa č. 1 - Hala obj. č. 04	13 x odsávací systém ručních stehovacích pracovišť 8 x odsávací systém ručních svařovacích pracovišť 4 x odsávací systém robotizovaných svař. Pracovišť 2 x mobilní odsávací systém stehovacích a svař. pracovišť (odsávací digestoře, odsávací ramena, mobilní odsávač)
Etapa č. 2 - Hala obj. č. 79	Centrální odsávání přístavby haly obj. č. 79

Místem plnění je VOP CZ, s. p. pracoviště na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína. Proávající je povinen o konkrétním datu předání zboží písemně (e-mailem) informovat kupujícího nejméně 5 pracovních dnů předem, přičemž kupující je povinen potvrdit navrhované datum předání zboží. Předání se může uskutečnit pouze v pracovní dny v době od 7:00 do 11:00.

3. Kupní cena

3.1. Celková kupní cena činí: 3.659.761,- Kč bez DPH

A z toho:

Hala č. 04 - 13 x odsávací systém ručních stehovacích pracovišť
8 x odsávací systém ručních svařovacích pracovišť
4 x odsávací systém robotizovaných svař. Pracovišť
2 x mobilní odsávací systém stehovacích a svař. Pracovišť

2.466.736,- Kč

Hala č. 79 - Centrální odsávání přístavby haly obj. č. 79

1.193.025,- Kč

3.2. Sjednaná Kupní cena zahrnuje cenu za dodání zboží včetně dopravy, poskytnutí školení a předání v místě plnění uvedeného níže ve smlouvě.

3.3. Kupní cena je konečná a nepřekročitelná.

4. Všeobecné a platební podmínky

1. Prodávající se zavazuje dodat Zboží 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.
2. Převzetí Zboží Kupující potvrdí na dodacím listu vystaveném Prodávajícím. Pokud Zboží nebude dodáno řádně, je Kupující oprávněn odmítnout převzetí Zboží anebo podepsat dodací list s výhradou a uvedením důvodu vadného plnění.
3. Prodávající je povinen vyhotovit Předávací protokol o předání a převzetí Zboží (dále jen „Předávací protokol“) dle Smlouvy až po provedeném Školení a po úspěšném ukončení zkušebního provozu. Datovaný Předávací protokol podepíše oprávněné osoby Kupujícího (kontaktní osoby dle čl. VI. odst. 6 této Smlouvy).
4. Školení dle Smlouvy provede Prodávající v místě předání na adrese Dukelská 102, 742 42 Šenov u Nového Jičína, případně na jiném smluvními stranami dohodnutém místě. Prodávající se zavazuje Školení provést v den předání a převzetí zboží.
5. Kupující se zavazuje Kupní cenu uhradit převodem na účet Prodávajícího po dodání konečné faktury a řádném dodání Zboží. Přílohou konečné faktury bude kopie podepsaného Předávacího protokolu. Faktury musí být doručeny Kupujícímu 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.
6. Prodávající se zavazuje ve všech dokladech souvisejících se Smlouvou (dodací list, předávací protokol, přepravní list, poštovní zásilka, faktura atd.) uvádět číslo Smlouvy. Kupující je oprávněn dodávku a/nebo dokument neoznačený číslem Smlouvy odmítnout.
7. Konečnou fakturu na sjednanou cenu dle čl. II. uhradí zadavatel po řádném převzetí Zboží (podpisu předávacího protokolu) se splatností 60 kalendářních dnů ode dne jejího doručení Kupujícímu.
8. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých.
9. V případě, že faktura nebude mít náležitosti řádného daňového dokladu anebo náležitosti stanovené Smlouvou, je Kupující oprávněn zaslat ji ve lhůtě splatnosti Prodávajícímu 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.
10. Podstatným porušením smlouvy se pro účely Smlouvy rozumí kromě zákonného vymezení také nedodání Zboží ani do 3 dnů po uplynutí dodací lhůty.

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 odsávacího průmyslového systému.

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. 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.
- 6.1. Prodávající se zavazuje zajistit na území České republiky i pozáruční servis v délce 15 let po uplynutí sjednané záruční lhůty. Prodávající se zavazuje, že závady nezaviněné obsluhou odstraní do 24 hodin od oznámení vady na předmětu smlouvy. Prodávající určí e-mailovou adresu, na kterou kupující bude oznamovat závady. Nejdelší lhůta pro odstranění ostatních závad činí 48 hodin od oznámení vady. Veškeré náklady spojené s odstraněním vady hradí po uplynutí záruční doby kupující. V případě prodloužení odstranění závady v určených lhůtách, uhradí dodavatel smluvní pokutu 1000,-Kč za každou započatou hodinu přesahující stanovené limity. Smluvní pokuta nemá vliv na právo kupujícího uplatnit náhradu škody vzniklou nesplněním povinnosti.
- 6.2. 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.
- 6.3. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

Na straně **Prodávajícího**:

Jméno a příjmení	Radek Punda
Funkce:	projektový manažer
Tel.:	+420 281 012 331
Mobil:	+420 737 284 003
e-mail:	radek.punda@nederman.cz

Na straně Kupujícího:

Pro plnění této smlouvy:

Jméno a příjmení: Ing. Karel Horník
Tel.: 556 783 206, 736 632 836
Funkce: ředitel útvaru správy a řízení majetku
e-mail: hornik.k@vop.cz

Pro plnění servisních povinností:

Jméno a příjmení: Mgr. Tomáš Odstrčil
Funkce: vedoucí odboru OMUE
Tel: 556 783 241, mob. 606 787 601
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. Ostatní povinnosti prodávajícího

Prodávající prohlašuje, že zboží 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 zboží.

9. Závěrečná ustanovení

9.1. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž každá strana obdrží po dvou.

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.

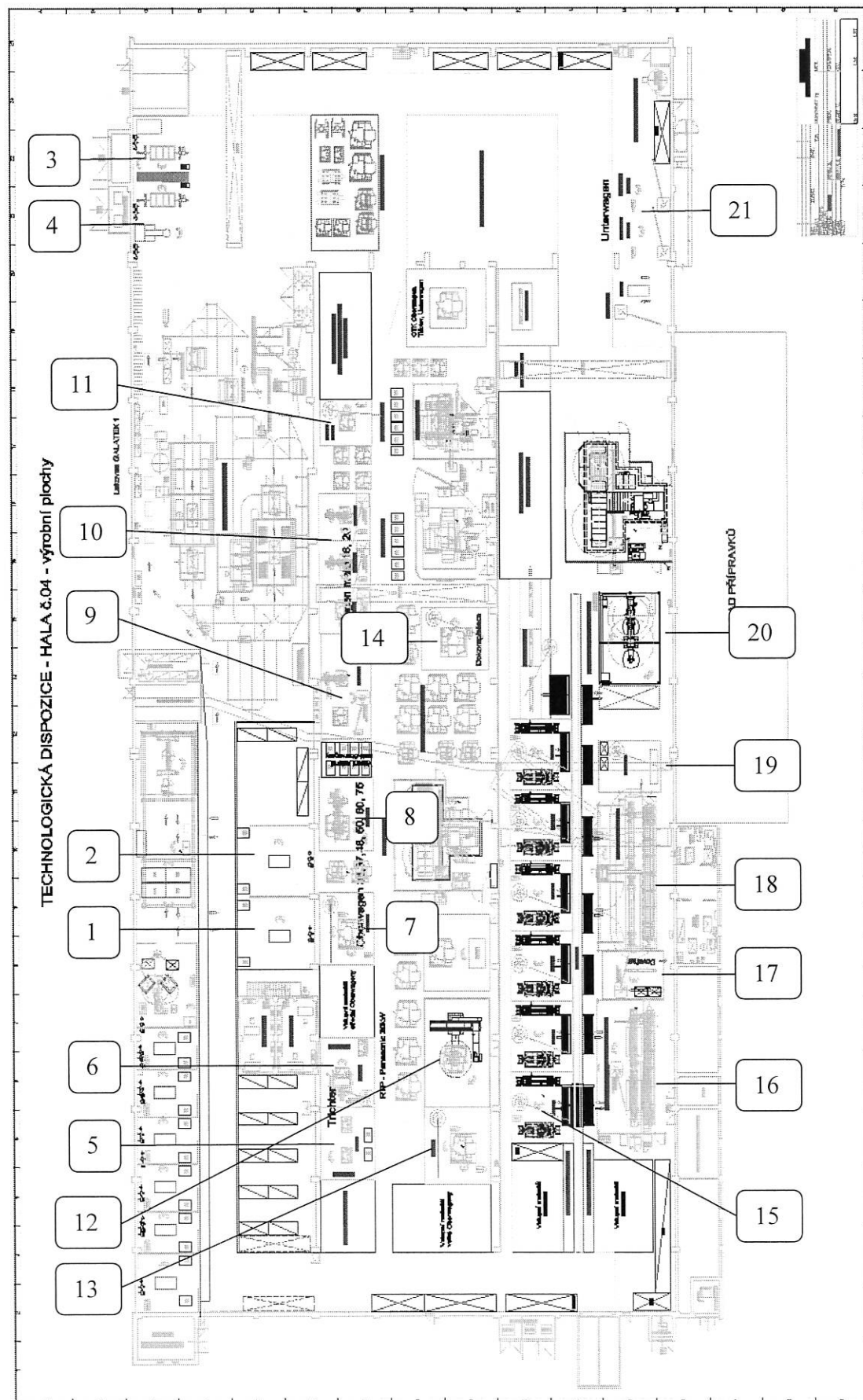
V Šenově u N. Jičína dne 20.9.2013

V Praze, dne 13.8.2013

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

.....
Ing. Miroslav Vašíček, jednatel společnosti
Nederman CR s.r.o.

Hala obj. č. 04



- 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 20. 9. 2013

V Praze, dne 13.8.2013


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


.....
Ing. Miroslav Vašíček, jednatel společnosti
Nederman CR s.r.o.

Technická data :

Ruční svařovací pracoviště – pozice 1 (KU)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 5,8 x 7,3 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 0,9 x 0,5 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční svařovací pracoviště – pozice 2 (KU)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 5,8 x 7,3 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 0,9 x 0,5 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční stehovací pracoviště – pozice 3 (KI)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 2,4 x 1,1 m
Počet stehovacích stanovišť	- 2
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,4 x 1,1 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 1 pracovní směna
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Mobilní odsávání

Ruční svařovací pracoviště – pozice 4 (KI)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 2,4 x 1,1 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,4 x 1,1 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 1 pracovní směna
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Mobilní odsávání

Ruční stehovací pracoviště – pozice 5 (TR-P)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 5,3 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 1,5 x 1,4 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční svařovací pracoviště – pozice 6 (TR-P)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 5,3 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 1,5 x 1,4 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční stehovací pracoviště – pozice 7 (OW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 5,3 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční svařovací pracoviště – pozice 8 (OW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 5,3 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční stehovací a svařovací pracoviště – pozice 9 (OW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 9 x 5,3 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční svařovací pracoviště – pozice 10 (OW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 9 x 5,3 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční stehovací pracoviště – pozice 11 (OW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 5,3 m
Počet stehovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost ručního svařovacího pracoviště	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Svařovací robotizované pracoviště Panasonic – pozice 12 (OW)

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 9 x 6,3 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250 kg
Předpokládané řešení odsávání	- Digestoř

Ruční stehovací pracoviště – pozice 13 (OW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6,5 x 6,5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční svařovací dokompletační pracoviště – pozice 14 (OW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6,5 x 5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční stehovací pracoviště – pozice 15 (R)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 6 m
Počet svařovacích stanovišť	- 6
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 2,3 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Svařovací robotizované pracoviště Panasonic – pozice 16 (R)

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 10,9 x 6,5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,9 x 0,5 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250 kg
Účinná odsávací plocha nad polohovadly	- cca 4 x 2 m
Předpokládané řešení odsávání	- Digestoř

Ruční svařovací dokompletační pracoviště – pozice 17 (R)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 4 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,9 x 0,5 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Svařovací robotizované pracoviště Panasonic – pozice 18 (R)

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 10,9 x 6,5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,9 x 0,5 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250 kg
Účinná odsávací plocha nad polohovadly	- cca 4 x 2 m
Předpokládané řešení odsávání	- Digestoř

Ruční svařovací dokompletační pracoviště – pozice 19 (R)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 6 x 4 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,9 x 0,5 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Svařovací robotizované pracoviště Panasonic – pozice 20 (R)

Rozměr svařovacího robotizovaného pracoviště	- cca 10,9 x 6,5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,9 x 0,5 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Sud 250 kg
Účinná odsávací plocha nad polohovadly	- cca 4 x 2 m
Předpokládané řešení odsávání	- Digestoř

Ruční stehovací pracoviště – pozice 21 (UW)

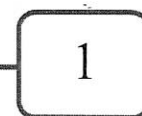
Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 5 x 3,5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 1,6 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Ruční svařovací pracoviště – pozice 21 (UW)

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 5 x 3,5 m
Počet svařovacích stanovišť	- 1
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 2,2 x 1,6 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Odsávací rameno

Umístění odsávacích filtrů a ventilátorů je možno řešit i ve venkovních Prostorech u uvedené haly.

CELKEM : 4 x robotizované svařovací pracoviště
 13 x ruční stehovací pracoviště
 10 x ruční svařovací pracoviště



Ruční stehovací a svařovací pracoviště – pozice 1 (K)

Uvedenou plochu o rozměrech 15 x 65 m viz pozice č. 1 řešit a navrhnout centrálním odsáváním.

Uvedená plocha je pro ruční stehovací a svařovací pracoviště.

Ruční stehovací svařovací pracoviště

Rozměr ručního svařovacího pracoviště	- cca 2 x 4 m
Počet stehovacích a svařovacích stanovišť	- cca 12
Výška MJ nad svařovacími pracovištěm	- cca 5 – 6 m
Rozměr svařovaných dílů	- cca 4 x 0,4 m
	- cca 2 x 2 m
Směnnost svařovacího robota	- 2 pracovní směny
Průměr svařovacího drátu na RTP	- 1 až 1,2 mm
Balení svařovacího drátu	- Cívka
Předpokládané řešení odsávání	- Centrální odsávání

Umístění odsávacích filtrů a ventilátorů je možno řešit i ve venkovních Prostorech u uvedené haly.

CELKEM : 6 x ruční stehovací pracoviště
6 x ruční svařovací pracoviště

Spotřeba svařovacího drátu pro ruční a robotizované svařovací pracoviště za rok 2012

Svařovací drát pro ruční svařovací pracoviště :	90 090 kg
Svařovací drát pro robotizované svařovací pracoviště :	78 500 kg