

Dodatek ke Smlouvě o poskytnutí podpory

na řešení programového projektu č. TE02000103 (dále jen „Dodatek“)
uzavřený mezi těmito smluvními stranami:

Česká republika – Technologická agentura České republiky
se sídlem **Evropská 1692/37, 160 00 Praha 6**
IČ: **72050365**
zastoupená **Petrem Konvalinkou, předsedou TA ČR**
bankovní spojení: **Česká národní banka, Na Příkopě 28, Praha 1**
číslo účtu pro poskytování dotací: **000-3125001/0710**
jako poskytovatel podpory (dále jen „poskytovatel“) na straně jedné,

a

Západočeská univerzita v Plzni
se sídlem **Univerzitní 2732/8, 301 00 Plzeň**
IČ: **49777513**, DIČ: **CZ49777513**
zastoupená: **doc. Dr. RNDr. Miroslavem Holečkem, rektorem**
bankovní spojení: **Česká národní banka, pobočka Plzeň, Husova 10, 305 67 Plzeň**
číslo účtu: **94-64738311/0710**
jako hlavní příjemce podpory (dále jen „příjemce“) na straně druhé.

Obě smluvní strany se dohodly na doplnění a změnách **Smlouvy o poskytnutí podpory na řešení programového projektu č. TE02000103** včetně jejích příloh uzavřené mezi poskytovatelem a příjemcem dne 22. 9. 2014 s číslem **2014TE02000103** (dále jen "Smlouva") následovně:

Článek I. Změna druhu výsledku

(1) V kapitole 3.8. Project results se mění druh výsledku s názvem *Laser measuring systém of the forging* dle následující tabulky:

| | | |
|---|--|--|
| Identifikační číslo TE02000103-V90 | Název výstupu/výsledku Laser measuring system of the forging | |
| <p>Popis výstupu/výsledku</p> <p>R5.10. Reducing the material used in the production allows to optimize working cycles and introduce energy saving and reduction of working times both in the forging phase and in the following finishing stages. Generally dimensional controls are carried out in a manual way using imprecise instruments that give barely reliable results. Moreover the high temperature of the materials complicates measuring operations and constitutes a big risk for the operators.</p> <p>The new measuring systems will be based on laser sensors, to obtain accurate data on the length and diameter of the forging, hot pieces during forging phase and to automatically provide dimensional checks. The proposed system will significantly decrease the number of operators necessary to manage the technology. The system will consists of following parts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - (R) software for analysing . The target real-time platform will be selected in the first stage when the user and technical requirements will be defined (within WP5) - (G+P) patented prototype of the full technology including sensing, HW+SW, etc. - (X) reports documenting the technology , papers in impact journals and international conferences <p>The proposed system has not been developed yet even at forging stamps of renowned producers (ŽDAS, SMS, Meer, GLAMA, DANGO, etc).</p> <p>Related deliverables: D5.21, D5.22</p> | | |
| Druh výsledku podle struktury databáze RIV Fuzit – Užitný vzor | Termín dosažení výstupu/výsledku 12/2018 | Termín realizace/implementace výsledku 07/2020 |

Článek II. **Závěrečné ustanovení**

- (1) Dodatek nabývá platnosti dnem jeho podpisu a účinnosti zveřejněním v Registru smluv.
- (2) Pokud dojde k nabytí účinnosti tohoto Dodatku ke dni pozdějšímu, než je den vydání Oznámení o výsledku změnového řízení, bude na náklady spotřebované na řešení projektu mezi těmito dny pohlíženo, jako by se jednalo o náklady spotřebované po nabytí účinnosti tohoto Dodatku.
- (3) Doba platnosti Dodatku je určena dobou platnosti Smlouvy.
- (4) Dodatek se vyhotovuje ve 2 stejnopisech, z nichž poskytovatel a příjemce obdrží po jednom stejnopisu. Každý stejnopis má platnost originálu.
- (5) Smluvní strany souhlasí se zveřejněním plného znění tohoto dodatku a smlouvy ve smyslu zákona č. 340/2015 Sb., o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv (zákon o registru smluv). Zveřejnění ve smyslu tohoto zákona provede poskytovatel.

