

**Smlouva o využití výsledků dosažených při řešení projektu výzkumu a vývoje**  
číslo FV10720 s názvem „Optimalizace výkonového a technologického využití víceosých strojů“  
(dále také „Projekt“)

**Smluvní strany**

**1. Příjemce dotace**

Název: **TGS nástroje-stroje-technologické služby spol. s.r.o.**  
se sídlem: U Habrovky 247/11, 140 00 Praha 4  
IČ: 64833500  
DIČ: CZ64833500  
Zastoupení: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx  
bankovní spojení: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx  
číslo účtu: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

(dále jen „Příjemce“ nebo „TGS“)

**a**

**2. Další účastník projektu**

Název: **České vysoké učení technické v Praze**  
se sídlem: Jugoslávských partyzánů 1580/3, 160 00 Praha 6 Dejvice  
Součást: Fakulta strojní  
Pracoviště: Ústav výrobních strojů a zařízení  
IČ: 68407700  
DIČ: CZ68407700  
Zastoupení: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx  
bankovní spojení: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx  
číslo účtu: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx  
koresponden. adresa: Ú12135 FS v Praze, Horská 3, Praha 2, PSČ 128 00

(dále jako „Další účastník“ nebo „ČVUT“)

(dále společně jen „smluvní strany“)

**Preamble**

1. Ve smyslu zákona č. 130/2012 Sb., o podpoře výzkumu, experimentálního vývoje a inovací uzavírají smluvní strany tuto Smlouvu.
2. Ustanovení Smlouvy jsou v souladu s:
  - a) čl. 107 a 108 Smlouvy o fungování EU;
  - b) nařízením Komise EU č. 651/2014, které v souladu se zmíněnými články 107 a 108 Smlouvy o fungování prohlašuje určité kategorie transakcí za slučitelné s vnitřním trhem;
  - c) rámcem pro státní podporu výzkumu, vývoje a inovací (Sdělení EK 2014/ č. 198/01), (dále jako „Rámec“).

3. Smluvní strany prohlašují, že budou vzájemně respektovat svá práva a povinnosti vyplývající z jejich práv k duševnímu vlastnictví.

## Čl. 1

### Předmět smlouvy

1. Předmětem Smlouvy je úprava vztahů a vzájemné spolupráce mezi Příjemcem a Dalším účastníkem, při využití jejich výsledků dosažených při realizaci Projektu číslo FV10720 s názvem „Optimalizace výkonového a technologického využití víceosých strojů“ i deset let po jeho ukončení (dále jen „Projekt“).
2. Cílem Projektu je:  
Hlavní cíle Projektu – vývoj původních pokročilých optimalizačních postupů a nástrojů pro dosažení vyšší výrobní výkonnosti a přesnosti obrábění – jsou dosaženy ve třech oblastech:
  - a) Cíl 1: **Pokročilá optimalizace nastavení CNC interpolátoru stroje a NC programů pro zvyšování produktivity obrábění.** Vyvinuty budou nový postup tvorby virtuálního modelu stroje pro optimalizace nastavení CNC interpolátoru stroje a vyvinuty budou nové postupy pro optimalizace NC programů pro zkracování časů obrábění. Významným znakem inovace bude nový postup tvorby virtuálních modelů strojů s využitím experimentálně identifikovaných dynamických vlastností stroje. Inovací v oblasti optimalizací NC programů budou původní vyvinuté postupy pro adaptivní optimalizace posuvových rychlostí a mezioperačních přejezdů a odjezdů nástroje. Optimalizacemi neaktivních časů obrábění bude možno dosáhnout zkrácení časů obrábění o cca 10 – 20 % podle typu obráběného dílce a strategie obrábění.
  - b) Cíl 2: **Pokročilé kompenzace teplotních deformací a implementace kompenzací do CNC systému stroje.** Výsledku bude dosaženo vývojem modelu teplotního chování obráběcího portálového centra na základě měření teplotních deformací v místě nástroje při různých kinematických konfiguracích stroje a pro různé vřetenové hlavy. Vyvinutý kompenzační algoritmus bude transformován přímo do CNC řídicího systému Heidenhain. Znakem inovace je rozšíření pokročilého modelu kompenzace teplotních deformací strojů o vliv výměnných vřetenových hlav a kinematické konfigurace stroje. Další inovací bude vývoj přímé implementace systému pokročilých kompenzací teplotních deformací do CNC řídicího systému stroje.
  - c) Cíl 3: **Robotické pracoviště pro správu nástrojového hospodářství s rozšířenou funkcí.** Výsledku bude dosaženo konstrukcí a výrobou zásobníku nástrojů a uchopovacího mechanismu spolu s vývojem systému správy nástrojů. Hlavní inovací systému robotické správy nástrojového hospodářství je synergická integrace průmyslového robota a systému kontroly nástrojů, která zvýší spolehlivost celého systému. Průmyslový robot tak bude sám rozhodovat o tom, jaké místo v zásobníku je pro nástroj nejvhodnější a zda nemá nástroj předat ke kontrole. Další inovací je optimalizace času výměny nástrojů, kdy bude na základě aktuální polohy stroje vyhodnocena nevhodnější poloha výměny nástrojů z hlediska časové náročnosti.

Údaje o Projektu podléhají kódu důvěrnosti C - předmět řešení projektu podléhá obchodnímu tajemství. Termínem dokončení Projektu je datum 31. 12. 2018.

3. Smlouva reflektuje rozvoj spolupráce ve výzkumu a vývoji mezi soukromým sektorem (výrobní podnik, výzkumná organizace) a veřejnoprávním sektorem (ČVUT) v souladu s právním řádem ČR a předpisy EU zmíněnými výše.

## Čl. 2

### Vymezení výsledků projektu a srovnání s cíli Projektu

1. Výsledky projektu, na kterých se podíleli Příjemce a Další účastník jsou:
  - a1) Strategie optimalizovaného nastavení parametrů CNC interpolátoru s využitím virtuálního modelu pohybových os stroje Hartford HSA
  - a2) Strategie optimalizace NC programů pro zvyšování produktivity obrábění
  - a3) Softwarová aplikace TIMESTUDY pro stroj Hartford HSA
  - b1) Inovované portálové centrum Hartford HSA s pokročilým systémem kompenzace teplotních chyb stroje
  - c1) Robotické pracoviště pro správu nástrojového hospodářství s rozšířenou funkcí
2. Prostřednictvím níže popsaných výsledků projektu dochází k naplnění Cíle Projektu dle článku 1, odst. 2. této Smlouvy.

**a) Pokročilá optimalizace nastavení CNC interpolátoru stroje a NC programů pro zvyšování produktivity obrábění.** Jedná se o inovaci ve dvou oblastech:

**Inovace strategie nastavení optimálních parametrů CNC řídicího systému** je provedena na základě dynamických vlastností pohybových os a formulace kritérií pro hodnocení jakosti a přesnosti obrobených povrchů. Postup umožňuje dosáhnout optimalizovaného nastavení, vedoucího ke zkrácení časů obrábění a současně k vyšší jakosti a přesnosti obrobených ploch. Využito je virtuální stanice CNC systému stroje, která je pro tyto účely vyvinuta, a experimentálně identifikovaného modelu dynamických vlastností příslušné pohybové osy, nebo je optimalizované nastavení dosaženo s využitím dat ze stroje. Experimentálně identifikovaný model dynamických vlastností stroje eliminuje nutnost využití modelů MKP pro tvorbu virtuálního modelu stroje a zpřístupňuje strategii simulační optimalizace nastavení parametrů CNC systému na libovolný stroj. Strategie optimalizovaného nastavení parametrů CNC systému byla vyvinuta a otestována na stroji Hartford HSA s řídicím systémem Heidenhain TNC 530.

**Inovace strategie zkracování neproduktivních časů obrábění** je dosažena optimalizovanou úpravou posuvových rychlostí pohybu nástroje mimo řez a zkracováním mezioperačních přejezdů nástroje. Optimalizovaná strategie vede k úspoře času obrábění až o 20 %.

Vyvinutý virtuální model stroje – virtuální stanice řídicího systému Heidenhain iTNC 530 – je základem **softwarové aplikace TIMESTUDY pro stroj Hartford HSA**. Aplikace umožňuje přesnou predikci časů obrábění včetně vedlejších PLC časů výměny nástrojů, nebo vřetenových hlav, identifikovaných na stroji Hartford HSA. Na základě komunikace s CNC systémem aplikace provádí automatické sestavení tabulky nástrojů. Vstupem do aplikace je pouze NC program, který je automaticky odbaven a výstupem je údaj o skutečném času obrábění.

**b) Pokročilá kompenzace teplotních deformací a implementace kompenzací do CNC systému stroje.** Jedná se o standardní portálové centrum Hartford HSA s implementací přídatné opce pokročilého systému kompenzací teplotních chyb stroje se zohledněním různých kinematických konfigurací stroje a různých vřetenových hlav. Pro

implementaci systému kompenzací teplotních chyb je vyvinut postup přímé transformace modelu teplotních chyb na základě přenosových funkcí do CNC řídicího systému Heidenhain pomocí jazyka Python.

**c) Robotické pracoviště pro správu nástrojového hospodářství s rozšířenou funkcí.** Vyvinut a realizován je funkční vzorek zásobníku nástrojů a uchopovacího mechanismu spolu se systémem správy nástrojů. Robotické pracoviště se vyznačuje modulárním systémem zásobníku nástrojů a obrobků. Inovace zásobníku nástrojů spočívá ve vybavení RFID čipy pro identifikaci obsazenosti pozic. Je zajištěna komunikace mezi řízením robota a CNC systémem stroje pomocí průmyslového komunikačního rozhraní. Další inovací je optimalizace času výměny nástrojů, kdy je na základě aktuální polohy stroje vyhodnocena nevhodnější poloha výměny nástrojů z hlediska časové náročnosti.

### Čl. 3

#### Vlastnictví výsledků výzkumu a vývoje

1. Všechna práva k výsledkům Projektu, který není veřejnou zakázkou ve výzkumu, vývoji a inovacích, patří Příjemci a Dalšímu účastníkovi. Každému z těchto subjektů patří příslušná část výsledku podle této Smlouvy nebo Smlouvy o účasti na řešení projektu za předpokladu, že toto rozdělení respektuje zákaz nepřímé státní podpory dle Rámce.
2. Předmětem duševního vlastnictví se pro účely Smlouvy rozumí jakýkoli výsledek duševní činnosti, na jehož základě vznikne nemotný statek, který je objektivně zachytitelný, který má faktickou či potencionální výrobní, průmyslovou či vědeckou hodnotu. Jedná se zejména o vynálezy, technická řešení chráněná užitečným vzorem, průmyslové vzory, zlepšovací návrhy, biotechnologické vynálezy, ochranné známky, know-how a další výsledky duševní činnosti.
3. Smluvní strany se dohodly na tom, že duševní vlastnictví vzniklé při plnění úkolů v rámci Projektu je majetkem té smluvní strany, jejíž pracovníci duševní vlastnictví vytvořili. Další účastník je povinen oznámit Příjemci vytvoření duševního vlastnictví. Další účastník, který je majitelem takového duševního vlastnictví nese náklady spojené s tímto vlastnictvím.
4. V případě spoluvlastnictví práv k duševnímu vlastnictví, jsou si smluvní strany vzájemně nápomocny při přípravě podání přihlášek, a to i zahraničních. Smluvní strany se v poměru jejich spoluvlastnických podílů podílejí na nákladech spojených s podáním přihlášek a vedením příslušných řízení. Kterákoliv ze smluvních stran má právo požadovat, aby všechny smluvní strany společně učinily právní kroky k ochraně společného duševního vlastnictví a společně sdílely náklady na takovou ochranu v poměru odpovídajícím míře spolupráce na jeho vytvoření. Pokud se smluvní strany nedohodnou na poměru výše nákladů, kterou bude jednotlivá ze smluvních stran sdílet, bude tento poměr stanoven nezávislým znalcem jmenovaným Příjemcem. Náklady za znalecký posudek budou hrazeny všemi smluvními stranami rovným dílem, pokud se smluvní strany nedohodnou jinak.
5. Smluvní strany se dohodly, že pokud v průběhu Projektu vznikne předmět průmyslového vlastnictví, jehož výlučným vlastníkem je Příjemce, mohou se smluvní strany dohodnout na udělení licence k takovému průmyslovému vlastnictví Příjemcem dalšímu účastníkovi.

Čl. 4  
Práva a povinnosti Dalšího účastníka

1. Bez předchozího písemného souhlasu Příjemce není Další účastník oprávněn jakoukoli formou poskytnout, zpřístupnit nebo jakýmkoli jiným způsobem předávat výsledky výzkumu a vývoje třetím osobám.
2. Další účastník může využívat všech dosažených výsledků Projektu pro svou nekomerční činnost, zejména pro výuku a další vědeckovýzkumné činnosti po dobu platnosti smlouvy.

Čl. 5  
Práva duševního vlastnictví

1. Řešení projektu není veřejnou zakázkou a na ochranu výsledků autorské, vynálezecké a obdobné tvůrčí činnosti se tak vztahují zákon č. 527/1990 Sb. o vynálezeckých a zlepšovacích návrzích ve znění pozdějších předpisů, zákon č. 478/1992 Sb. o užitných vzorech ve znění zákona č. 116/2000 Sb., zákon č. 207/2000 Sb. o ochraně průmyslových vzorů a změně zákona č. 527/1990 Sb. o vynálezech, průmyslových vzorech a zlepšovacích návrzích ve znění pozdějších předpisů, zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským, zákon č. 527/1990 Sb. ve znění pozdějších předpisů, zákon č. 529/1991 Sb. ve znění zákona č. 116/2000 Sb., zákon č. 478/192 Sb. ve znění zákona č. 116/2000 Sb., zákon č. 2006/2000 Sb., ve znění zákona č. 93/1996 Sb. ve znění pozdějších předpisů a případně i další právní normy.

Čl. 6  
Podíly na nehmotném majetku (úprava vlastnických a užívacích práv k výsledkům)

1. V případě vzniku spoluvlastnictví k výsledkům činnosti (práv k duševnímu vlastnictví) se v souladu se Smlouvou o účasti na řešení projektu včetně jejích dodatků a v souladu s Rámcem se smluvní strany, vzhledem k objemu jimi odvedených prací na realizaci a příslušné míře přispění na vytvoření výsledků Projektu včetně nehmotných předmětů práv vložených do Projektu, míře rizika komercializace a s tím spojených dalších nákladů, dohodly na tomto podílu smluvních stran na duševním vlastnictví jednotlivých výsledků projektu takto:

a1) Strategie optimalizovaného nastavení parametrů CNC interpolátoru s využitím virtuálního modelu pohybových os stroje Hartford HSA	Podíl smluvních stran na duševním vlastnictví tohoto výsledku je: Příjemce: <b>50 %</b> Další účastník: <b>50 %</b>	Způsob komercializace a sjednaný podíl Dalšího účastníka na tržbě z prodeje tohoto výsledku: <b>viz pozn. 1 níže</b>
a2) Strategie optimalizace NC programů pro zvyšování produktivity obrábění	Podíl smluvních stran na duševním vlastnictví tohoto výsledku je: Příjemce: <b>50 %</b> Další účastník: <b>50 %</b>	Způsob komercializace a sjednaný podíl Dalšího účastníka na tržbě z prodeje tohoto výsledku: <b>viz pozn. 1 níže</b>

a3) softwarová aplikace TIMESTUDY pro stroj Hartford HSA	Podíl smluvních stran na duševním vlastnictví tohoto výsledku je: Příjemce: <b>35 %</b> Další účastník: <b>65 %</b>	Způsob komercializace bude sjednán dle bodu 2. tohoto článku.
b1) Inovované portálové centrum Hartford HSA s pokročilým systémem kompenzace teplotních chyb stroje	Podíl smluvních stran na duševním vlastnictví tohoto výsledku je: Příjemce: <b>45 %</b> Další účastník: <b>55 %</b>	Způsob komercializace bude sjednán dle bodu 2. tohoto článku.
c1) Robotické pracoviště pro správu nástrojového hospodářství s rozšířenou funkcí	Podíl smluvních stran na duševním vlastnictví tohoto výsledku je: Příjemce: <b>65 %</b> Další účastník: <b>35 %</b>	Způsob komercializace bude sjednán dle bodu 2. tohoto článku.

**Pozn. 1:** Smluvní strany se dohodly, že vzniklé duševní vlastnictví (DV) je společným majetkem. Toto DV bude komerčně využito tak, že jej budou obě společnosti TGS i ČVUT uplatňovat jako nástroj pro technologickou podporu uživatelů strojů (výsledky a1), a2)) bez povinnosti vzájemných oznámení užití či finančního vyrovnání. Obě smluvní strany si nechávají přístupová práva k DV pro potřeby uvedeného vlastního podnikání na trhu. Podporu koncového zákazníka mohou s využitím nástroje realizovat TGS, nebo ČVUT, nebo obě smluvní strany společně. Za konkrétní aktivity s využitím tohoto nástroje náleží každé smluvní straně odměny kryjící jeho náklady v konkrétní realizaci a zisk. Cenu za použití tohoto nástroje si dohodnou smluvní strany se zákazníkem v každém aplikačním případě individuálně. Smluvní strany nebudou vůči sobě nárokovat finanční vypořádání za komerční využití tohoto DV.

2. Příjemce se zavazuje nevyužívat výsledky projektu a3), b1) a c1) při své komerční/podnikatelské činnosti do doby uzavření dohody smluvních stran týkající se způsobu finančního vypořádání komerčního využití těchto výsledků.

## Čl. 7

### Využití výsledků projektu (Implementační plán)

1. Výsledek a1) – **Strategie optimalizovaného nastavení parametrů CNC interpolátoru s využitím virtuálního modelu pohybových os stroje Hartford HSA.** Jedná se o optimalizované nastavení parametrů CNC řídicího systému na základě dynamických vlastností pohybových os stroje Hartford HSA. Optimalizace nastavení parametrů CNC systému je prováděna podle konkrétní zákaznické formulace kritérií pro hodnocení jakosti a přesnosti obrobených povrchů. Strategie optimalizovaného nastavení parametrů CNC systému je vyvinuta a otestována na stroji Hartford HSA s řídicím systémem Heidenhain TNC 530.

Způsob využití – viz Článek 6, Pozn. 1

2. Výsledek a2) **Strategie optimalizace NC programů pro zvyšování produktivity obrábění.** Jedná se o inovaci strategie zkracování neproduktivních časů obrábění

úpravou posuvových rychlostí a zkracováním mezioperačních přejezdů nástroje. Inovovaná strategie byla aplikována na optimalizaci NC programu obrábění zkušební dílce. Optimalizovaná strategie vede k úspoře času obrábění až o 20 %.

Způsob využití – viz Článek 6, Pozn. 1

3. Výsledek a3) – **Softwarová aplikace TIMESTUDY pro stroj Hartford HSA.**

Jedná se o softwarovou aplikaci pro časové studie obrábění pouze na strojích Hartford HSA 427 vybavených CNC řídicím systémem Heidenhain iTNC 530. Nezbytnou funkční součástí aplikace je software „Programovací stanice Heidenhain“ s příslušnou licencí. Aplikace TIMESTUDY zahrnuje identifikované vedlejší časy výměny nástrojů, nebo frézovacích hlav na stroji Hartford HSA 427 s CNC řídicím systémem Heidenhain iTNC 530.

Způsob využití – Smluvní strany se dohodly, že vzniklé duševní vlastnictví vázané na uvedený výsledek zůstává společným majetkem. Toto duševní vlastnictví bude komerčně využito v souladu s článkem 6 odst. 2 této Smlouvy tak, že jej bude společnost TGS uplatňovat jako externí softwarovou opci k strojům Hartford HSA, které prodává třetím stranám, nebo ji bude uplatňovat při realizaci zákaznických technologií pro stroje HSA, které firma plánuje nabízet.

4. Výsledek b1) – **Inovované portálové centrum Hartford HSA s pokročilým systémem kompenzace teplotních chyb stroje.** Jedná se o standardní portálové centrum Hartford HSA s implementací přídatné opce pokročilého systému softwarových kompenzací teplotních chyb stroje se zohledněním různých kinematických konfigurací stroje a různých vřetenových hlav. Pro implementaci systému softwarových kompenzací teplotních chyb je vyvinut postup přímé transformace modelu teplotních chyb na základě přenosových funkcí do CNC řídicího systému Heidenhain iTNC 530 pomocí jazyka Python. Implementací systému softwarové kompenzace teplotních chyb stroje dochází k několikanásobnému zvýšení přesnosti stroje.

Způsob využití – Smluvní strany se dohodly, že vzniklé duševní vlastnictví vázané na uvedený výsledek zůstává společným majetkem. Toto duševní vlastnictví bude komerčně využito v souladu s článkem 6 odst. 2 této Smlouvy tak, že jej bude společnost TGS uplatňovat jako opci pro několikanásobné zvýšení přesnosti na stroje Hartford HSA, které prodává třetím stranám.

5. Výsledek c1) – **Robotické pracoviště pro správu nástrojového hospodářství s rozšířenou funkcí.** Robotické pracoviště se vyznačuje modulárním systémem zásobníku nástrojů a obrobků. Zásobník nástrojů je vybaven RFID čipy pro identifikaci obsazenosti pozic. Je zajištěna komunikace mezi řízením robota a CNC systémem stroje pomocí průmyslového komunikačního rozhraní.

Způsob využití – Smluvní strany se dohodly, že vzniklé duševní vlastnictví vázané na uvedený výsledek zůstává společným majetkem. Toto duševní vlastnictví bude komerčně využito v souladu s článkem 6 odst. 2 této Smlouvy tak, že jej bude společnost TGS uplatňovat jako samostatný produkt příslušenství ke strojům pro zdokonalenou automatickou výměnu nástrojů a obrobků.

## Čl. 8 Obchodní tajemství

1. Výsledky prací souvisejících s vývojem a výrobou prototypu považují Smluvní strany za obchodní tajemství ve smyslu § 504 zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník. Další účastník se zavazuje nevyzradit obsah tohoto obchodního tajemství třetí osobě bez souhlasu Příjemce.

## Čl. 9 Doba platnosti a účinnosti Smlouvy

1. Tato Smlouva nabývá platnosti dnem podpisu všech Smluvních stran a účinnosti dnem uveřejnění v registru smluv.
2. Smluvní strany souhlasí s uveřejněním této Smlouvy v registru smluv podle zákona č. 340/2015 Sb., o registru smluv, které zajistí Další účastník.
3. Smlouva se uzavírá na dobu 10 let.

## Čl. 10 Smluvní pokuta za porušení

1. Každé vážné porušení této Smlouvy po dobu její platnosti má za následek právo druhé smluvní strany účtovat smluvní pokutu ve výši xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, a to i opakovaně.
2. Za vážné porušení, zakládající nárok na smluvní pokutu se považuje zejména:
  - porušení povinnosti Příjemce nebo dalšího účastníka uvedených v čl. 3 odst. 4-5;
  - porušení povinnosti Příjemce nebo dalšího účastníka uvedených v čl. 4;
  - porušení povinnosti Příjemce nebo dalšího účastníka uvedených v čl. 6 odst. 2;
  - porušení povinnosti Příjemce nebo dalšího účastníka uvedených v čl. 11 odst. 2.
3. Zaplacením smluvní pokuty není dotčeno právo poškozené strany na náhradu škody.

## Čl. 11 Ostatní ustanovení

1. V případě, že se jakékoli ustanovení týkající se oprávnění užívat duševní vlastnictví dalšího účastníka Příjemcem bude shledáno neplatným nebo se v budoucnu stane neplatným (např. pro rozpor s právními předpisy) a Příjemce si tak vyžádá, zavazuje se další účastník uzavřít příslušnou smlouvu opravňující Příjemce (např. licenční smlouvu) bezúplatně bez teritoriálního omezení a minimálně po dobu 10 let užívat tohoto duševního vlastnictví dalšího účastníka. Další účastník se zavazuje uzavřít tuto smlouvu do 30 dní od výzvy Příjemce. Příjemce je oprávněn výzvu učinit do 10 let ode dne podpisu této Smlouvy.
2. V případě, že se jakékoli ustanovení týkající se oprávnění užívat společného duševní vlastnictví bude shledáno neplatným nebo se v budoucnu stane neplatným (např. pro rozpor s právními předpisy) a Příjemce si tak vyžádá, zavazuje se Další účastník uzavřít příslušnou smlouvu o finančním vypořádání, která stanoví podmínky užívání společné vlastnictví a bude uzavřena v souladu s principy uvedenými v této Smlouvě. Další



účastník bude společného duševního vlastnictví užívat pro svou nekomerční činnost, zejména pro výuku a další vědeckovýzkumnou činnost pouze se souhlasem Příjemce. Příjemce je oprávněn výzvu učinit do 10 let ode dne podpisu této Smlouvy.

## Čl. 12 Řešení sporů

1. Smluvní strany se pokusí vyřešit své eventuální spory z této Smlouvy ve lhůtě 30 dnů od oznámení sporu nejprve jednáním.
2. Pokud se nepodaří spor řešit tímto způsobem, mohou se sporné strany po této době obrátit na místně a věcně příslušný soud.

## Čl. 13 Závěrečná ustanovení

1. Tuto Smlouvu lze měnit pouze písemnou dohodou smluvních stran.
2. Bez ohledu na skutečnost uvedenou v čl. 9 odst. 2 platnosti nepozbývají uplynutím 10 let ustanovení, o kterých je zřejmé, že si smluvní strany přály, aby trvaly dobu delší (zejména ne však výhradně ustanovení čl. 3 odst. 3, 4 a čl. 11 odst. 2).
3. Smluvní strany tímto s odkazem na ustanovení § 558 odst. 2 zák. č. 89/2012Sb. Občanského zákoníku ve znění pozdější předpisů, výslovně konstatují, že se v jejich právním styku nepřihlíží k obchodním zvyklostem zachovávaným obecně anebo v daném odvětví, a že obchodní zvyklosti nemají v jejich právním styku přednost před ustanoveními Občanského zákoníku, jež nemají donucující účinky.
4. Práva a povinnosti smluvních stran touto Smlouvou neupravená se řídí zákonem č. 130/2012 Sb., o podpoře výzkumu, experimentálního vývoje a inovací a zákonem č. 89/2012 Sb., občanský zákoník.
5. Smlouva nabývá platnosti dnem podpisu oběma Smluvními stranami a účinnosti dnem uveřejnění této smlouvy v registru smluv dle zákona č. 340/2015 Sb., o registru smluv. Smluvní strany se dohodly, že tuto smlouvu uveřejní v registru Další účastník.
6. Smlouva je vyhotovena ve čtyřech stejnopisech, přičemž každá se Smluvních stran obdrží dva stejnopisy.
7. Smluvní strany potvrzují, že tato Smlouva byla uzavřena svobodně a vážně, na základě projevu vůle smluvních stran s tím, že souhlasí s jejím obsahem a Smlouva nebyla ujednána v tísní ani za nápadně nevýhodných podmínek.

Za Příjemce:

Za Dalšího účastníka:

V Praze, dne .....

V Praze, dne .....

.....

.....