

SMLOUVA O DÍLO č. 1219000158

(dále též jen „**Smlouva**“)
uzavřena v souladu s ustanovením § 2586 a následujících
Občanského zákoníku č. 89/2012 Sb. v platném znění

mezi

Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje

Ke Slatinám 117

109 00 Praha 10

IČO 48110566, DIČ CZ48110566

(dále jen „**OBJEDNATEL**“)

zastoupený

(Firma je zapsána v obchodním rejstříku vedeném Městským soudem v Praze, oddíl C, vložka 16207)

a

České vysoké učení technické v Praze

se sídlem: Jugoslávských partyzánů 1580/3, Praha 6, 16000

součást: Fakulta strojní, Ústav technologie obrábění, projektování a metrologie

adresa: Technická 4, Praha 6, PSČ 166 00

IČ: 68407700, DIČ: CZ68407700

zastoupená:

Ústav technologie obrábění, projektování a metrologie

bank. spojení:

č. účtu:

(dále jen „**ZHOTOVITEL**“)

(společně též jen „**Strany**“)

uzavírají na základě vzájemné dohody tuto smlouvu o dílo za účelem spolupráce v rámci
inovačních voucherů MPO (dále jen „**Smlouva**“).

VZHLEDEM K TOMU, ŽE:

- (A) Zhotovitel je držitelem všech příslušných živnostenských oprávnění a osvědčení o odborné způsobilosti v rozsahu potřebném pro splnění podmínek této smlouvy;

- (B) Zhotovitel prohlašuje, že se plně seznámil s technickou specifikací služeb, která byla součástí zadávací dokumentace, že mu jsou známy veškeré technické, kvalitativní a jiné podmínky pro realizaci zakázky, že disponuje takovými kapacitami a odbornými znalostmi, které jsou pro řádnou realizaci zakázky nezbytné;
- (C) Zhotovitel potvrzuje, že prověřil podklady a pokyny, které obdržel od Objednatele do uzavření této smlouvy, že je shledal vhodnými a že sjednané podmínky pro realizaci zakázky včetně ceny a doby provedení zohledňují všechny vpředu uvedené podmínky a okolnosti, jakož i ty, které Zhotovitel jako subjekt odborně způsobilý k realizaci zakázky měl nebo mohl předvídat přesto, že nebyly v době uzavření smlouvy zřejmé a přesto, že nebyly obsaženy v podkladech pro uzavření smlouvy nebo z nich nevyplývaly;
- (D) Zhotovitel na základě výše uvedeného prohlašuje, že s použitím těchto všech znalostí zkušeností, podkladů a pokynů splní závazek založený touto smlouvou včas, řádně a za sjednanou cenu, aniž by podmiňoval splnění závazku poskytnutím jiné, než dohodnuté součinnosti;
- (E) Nabídka Zhotovitele ze dne 26.4.2019 podaná v zadávacím řízení vyhlášeném Objednatelem byla vybrána jako nabídka nejvhodnější;

Čl. I.

Předmět a rozsah plnění

1. Předmětem této Smlouvy jsou Poradenské služby dle Technické specifikace na poskytnutí služeb v Příloze č.2 této Smlouvy. Předmět této Smlouvy je dále blíže specifikován v Nabídce Zhotovitele v Příloze č. 1 této Smlouvy.
2. Zhotovitel se touto Smlouvou zavazuje provést na svůj náklad a nebezpečí pro Objednatele dílo dle Čl. 1 odst. 1 této Smlouvy a Objednatel se zavazuje toto dílo převzít a zaplatit za něj ve Smlouvě dohodnutou cenu.
3. Zhotovitel je oprávněn pověřit provedením díla třetí osobu. To jej však nezavazuje odpovědnosti za řádné a včasné provedení díla.
4. Smluvní strany výslovně prohlašují ve smyslu ustanovení § 1722 občanského zákoníku, že plnění, které je předmětem tohoto závazku odpovídá jejich zájmu.
5. Místem plnění je provozovna Objednatele – Ke Kolodějům 163, 250 84 Sibřina

Čl. II.

Práva a povinnosti smluvních stran

Povinnosti a práva Objednatele:

1. Informovat Zhotovitele o všech skutečnostech rozhodných pro řádnou a včasnou realizaci díla a poskytnout Zhotoviteli řádnou a včasnou součinnost potřebnou pro řádnou a včasnou realizaci díla. Pokud Objednatel řádnou a včasnou součinnost neposkytne, Zhotovitel určí Objednateli náhradní lhůtu k poskytnutí součinnosti a uplyne-li lhůta marně, je Zhotovitel oprávněn podle své volby buď zajistit náhradní plnění na účet Objednatele anebo upozornil-li na to Objednatele, odstoupit od smlouvy.
2. Poskytnout Zhotoviteli všechny potřebné podklady, dokumenty a informace týkající se prováděného díla a informovat Zhotovitele včas o všech změnách, ke kterým by v průběhu platnosti této smlouvy došlo na jeho straně, a které se týkají prováděného díla.

3. Objednatel je oprávněn požadovat při předání všech potřebných podkladů, dokumentů a informací týkajících se prováděného díla sepsání předávacího protokolu.
4. Objednatel je oprávněn požadovat po Zhotoviteli v souvislosti s předáním potřebných podkladů, dokumentů a informací týkajících se prováděného díla povinnost mlčenlivosti.
5. Objednatel se zavazuje řádně provedené dílo převzít a zaplatit sjednanou cenu. Vady díla, které nebrání jeho řádnému užívání, nebrání jeho převzetí a dílo se považuje za řádně provedené.

Povinnosti a práva Zhotovitele:

6. Zhotovitel je povinen zhotovit dílo dle Čl. 1 odst. 1 této Smlouvy v plném rozsahu.
7. Zhotovitel je oprávněn požádat Objednatele o všechny potřebné podklady, dokumenty a informace týkající se prováděného díla.
8. Zhotovitel je oprávněn za účelem zhotovení díla požádat o poskytnutí součinnosti pracovníky Objednatele, pokud je to nezbytné pro řádné a včasné vyhotovení díla.
9. Zhotovitel je povinen informovat Objednatele včas o všech změnách, ke kterým by v průběhu platnosti této smlouvy došlo na jeho straně, a které se týkají prováděného díla.

Čl. III.

Termín provedení díla

1. Zhotovitel se zavazuje dokončit dílo a předat ho nejpozději do 31.12.2019. Dokončené dílo Zhotovitel předá Objednateli a ten je převezme na základě zápisu o předání a převzetí díla.
2. Zhotovitel vyzve Objednavatele k převzetí díla nejpozději 10 dní před uplynutím lhůty pro dokončení díla. Dokončené dílo zhotovitel předá Objednateli a Objednatel dílo převezme na základě zápisu o předání a převzetí díla do 5 dnů od doručení výzvy Zhotovitele k převzetí dokončeného díla, nedohodnou-li se účastníci jinak.
3. Objednatel je povinen převzít řádně provedené dílo i před dobou podle odst. 1, jestliže jej k převzetí díla Zhotovitel vyzve.
4. Okamžikem předání díla a podpisem zápisu o předání a převzetí díla se Objednatel stává výlučným vlastníkem díla a je oprávněn jej bez omezení využít pro svoji potřebu vč. možnosti dílo upravovat. Zhotovitel nebude dílo poskytovat třetím osobám.
5. Objednatel připouští částečné plnění po jednotlivých službách 1 – 3 dle Technické specifikace v příloze č.2 této Smlouvy.

Čl. IV.

Cena za provedení díla

1. Smluvní strany se dohodly, že pevná cena u jednotlivých služeb, která náleží Zhotoviteli za zhotovení díla, činí:
 - 1) Poradenské služby v oblasti automatizace výrobních a kontrolních procesů produkce nerezových tenkostěnných profilů 399.000,-Kč bez DPH (slovy: třístadevadesátdevěttisíkorunčeských)
 - 2) Poradenské služby v oblasti inovace kritického dílu vtoková vložka 399.000,-Kč bez DPH (slovy: třístadevadesátdevěttisíkorunčeských)
 - 3) Poradenské služby v oblasti inovace kritického dílu tryska a zátka 399.000,-Kč bez DPH (slovy: třístadevadesátdevěttisíkorunčeských)

Celková a pevná cena za zhotovení díla činí: 1 197.000,- Kč bez DPH (slovy: jedenmillionstodevadesátsedmtisíkorunčeských)

2. Odměna Zhotovitele představuje základ daně z přidané hodnoty. Při fakturaci bude částka zvýšena o DPH v sazbě platné podle příslušných právních předpisů.

- 1) Poradenské služby v oblasti automatizace výrobních a kontrolních procesů produkce nerezových tenkostěnných profilů 482.790,- Kč vč. DPH (slovy: čtyřistaosmdesátdvatisícsemsetdevadesátkorunčeských)
- 2) Poradenské služby v oblasti inovace kritického dílu vtoková vložka 482.790,- Kč vč. DPH (slovy: čtyřistaosmdesátdvatisícsemsetdevadesátkorunčeských)
- 3) Poradenské služby v oblasti inovace kritického dílu tryska a zátka 482.790,- Kč vč. DPH (slovy: čtyřistaosmdesátdvatisícsemsetdevadesátkorunčeských)

Cena za dílo vč. DPH: 1 448.370,- Kč (slovy: jedenmiliónčtyřistačtyřicetosttisícťristasedmdesátkorunčeských)

3. Cena zahrnuje veškeré a konečné náklady spojené se zhotovením a předáním díla.
4. Smluvní strany ve smyslu ustanovení § 1794 odst. 2 občanského zákoníku uvádí, že jsou si vědomy hodnoty poskytovaného plnění, že sjednanou cenu považují za přiměřenou a úměrnou a že s plněním za dohodnutou cenu souhlasí.

Čl. V.

Platební a fakturační podmínky

1. Podkladem pro zaplacení ceny za provedení a předání díla podle čl. IV. této smlouvy je faktura (daňový doklad) vystavená Zhotovitelem do 15 dnů ode dne předání řádně provedeného díla (nebo jeho části v souladu s čl. III bodem 5 a čl. IV bodem 1 a 2). Faktura (daňový doklad) je splatná do 21 dnů ode dne jejího doručení Objednateli.
2. Úhradu provede Objednatel bezhotovostním převodem na bankovní účet Zhotovitele uvedený v této Smlouvě.
3. Objednatel je oprávněn ve lhůtě splatnosti doručenou fakturu (daňový doklad) zhotoviteli vrátit, jestliže vyúčtovaná cena není v souladu s cenou za provedení díla sjednanou v této smlouvě nebo faktura (daňový doklad) neobsahuje veškeré náležitosti dané zákonem. Nová lhůta splatnosti začne běžet od doručení nové opravené faktury (daňového dokladu).
4. Pro případ prodlení se splněním peněžitého závazku si sjednávají smluvní strany úrok z prodlení ve výši 0,15 % z dlužné částky za každý den prodlení.

Čl. VI.

Odpovědnost za škodu

1. Odpovědnost za škodu se řídí ustanoveními § 2894 a násl. občanského zákoníku v platném znění.
2. Zhotovitel neodpovídá za škody vzniklé v důsledku nesprávných podkladů poskytnutých mu Objednatelem. Zhotovitel si při však při plnění předmětu smlouvy bude počínat dle odborných znalostí, které jsou k provedení díla nezbytné, a zavazuje se, že bude postupovat s náležitou odbornou péčí.
3. Předáním díla stvrzeným podpisem na protokolu o předání a převzetí přechází na Objednatele nebezpečí vzniku škody na předaném díle, přičemž tato skutečnost nezavazuje Zhotovitele odpovědnosti za škody vzniklé v důsledku vad díla. Zhotovitel je povinen upozornit Objednatele bez zbytečného odkladu na nevhodnou povahu podkladů převzatých od Objednatele nebo pokynů daných mu Objednatelem k provedení díla, jestliže Zhotovitel mohl tuto nevhodnost zjistit při

vynaložení odborné péče. Pokud bude Objednatel i přes uvedené upozornění na užití podkladů či splnění pokynu trvat, Zhotovitel nenese odpovědnost za podklady a pokyny, které mu Objednatel předal nebo určil k užití.

Čl. VII. Odpovědnost za vady

1. Zhotovitel odpovídá za vady podle § 2615 a násl. občanského zákoníku, a to tak, že dokončené dílo odpovídá této smlouvě a je v souladu s technickými normami, které se na provádění díla vztahují. Dílo se považuje za řádně provedené i tehdy, pokud vykazuje drobné vady a nedodělky, které však nebrání jeho řádnému užívání.
2. Zhotovitel odpovídá za případné vady díla, které brání jeho řádnému užívání, zjištěné v době jeho předání.
3. Objednatel je povinen při předání dílo řádně prohlédnout a případné zjištěné vady oznámit zhotoviteli bez zbytečného odkladu.
4. Zjevné vady, které budou zjištěny již při předání díla, je objednatel povinen uvést v zápisu o předání a převzetí díla. Ostatní vady, které dílo mělo již v době předání, a které Objednatel nemohl zjistit ani při vynaložení odborné péče, je Objednatel povinen oznámit Zhotoviteli bez zbytečného odkladu poté, kdy je zjistil, nejpozději však do šesti měsíců od předání díla. Zhotovitel je povinen takovéto vady odstranit.
5. Zhotovitel neodpovídá za vady, které vzniknou až po předání díla, ledaže byly způsobeny porušením jeho povinností. Pro uplatnění nároků z těchto vad u Zhotovitele platí lhůty podle předchozího odstavce.

Čl. VIII. Odstoupení od smlouvy.

1. Objednatel je oprávněn od smlouvy o dílo odstoupit, jestliže:
 - a) je Zhotovitel v prodlení s provedením díla, přestože mu Objednatel poskytl dodatečnou přiměřenou náhradní lhůtu k provedení, resp. dokončení díla,
 - b) dílo má odstranitelné vady, Objednatel na ně bez zbytečného odkladu Zhotovitele upozornil, avšak Zhotovitel vady ani v dodatečně přiměřené lhůtě neodstranil nebo je odstranit odmítl, nebo
 - c) dílo má neodstranitelné vady.
2. Zhotovitel je oprávněn od smlouvy o dílo odstoupit, jestliže:
 - a) Objednatel je v prodlení se splněním peněžitého plnění o dobu delší 30 dnů.

Čl. IX. Smluvní pokuta

1. Zhotovitel je povinen zaplatit Objednateli za prodlení s provedením díla smluvní pokutu ve výši 0,1% z ceny díla za každý započatý den prodlení. Zhotovitel však není v prodlení s provedením díla, pokud nedodržení termín plnění díla nezavinil.
2. Objednatel je povinen zaplatit smluvní pokutu ve výši 500 Kč za každý den prodlení s převzetím řádně dokončeného díla. Objednatel není v prodlení, jestliže nedodržení lhůty pro převzetí díla podle této smlouvy nezavinil.

Čl. X.
Závěrečná ustanovení

1. Smluvní strany se dohodly, že v ostatních věcech touto smlouvou neupravených se řídí ustanoveními zákona č. 89/2012 Sb., Občanský zákoník.
2. Zhotovitel je osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly dle § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě.
3. Smluvní strany souhlasí s uveřejněním této smlouvy v registru smluv podle zákona č. 340/2015 Sb., o registru smluv, které zajistí Zhotovitel; pro účely jejího uveřejnění nepovažují smluvní strany nic z obsahu této smlouvy ani z metadat k ní se vážících za vyloučené z uveřejnění.
4. Smluvní strany berou na vědomí, že Zhotovitel je povinným subjektem ohledně poskytování informací ve smyslu zákona č. 106/1999 Sb., o svobodném přístupu k informacím a pro tyto účely nepovažují nic z obsahu této smlouvy za vyloučené z poskytnutí.
5. Smluvní strany si v souladu s ustanovením § 558 odst. 2 občanského zákoníku sjednávají, že dispozitivní ustanovení občanského zákoníku a dalších obecně závazných právních předpisů mají přednost před obchodními zvyklostmi, a to jak obchodními zvyklostmi zachovávanými obecně, tak i obchodními zvyklostmi uplatňovanými v obchodních vztazích.
6. Smluvní strany prohlašují, že si při jednání o uzavření této smlouvy sdělily ve smyslu ustanovení § 1728 občanského zákoníku všechny skutkové a právní okolnosti k posouzení možnosti uzavřít tuto smlouvu a že neočekávají ani nepožadují od druhé smluvní strany žádné další informace v této věci.
7. Účastníci této smlouvy prohlašují a stvrzují svými podpisy, že tuto smlouvu uzavírají ze své vůle, svobodně a vážně, že ji neuzavírají v tísní ani za jinak nápadně nevýhodných podmínek, že si ji před podpisem řádně přečetli a jsou srozuměni s jejím obsahem.
8. Tato smlouva se vyhotovuje ve dvou stejnopisech, z nichž jeden obdrží Objednatel a druhý Zhotovitel.
9. Tato smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami.
10. Veškeré změny a dodatky smlouvy musí být potvrzeny písemně oběma smluvními stranami.
11. Nedílnou součástí této smlouvy jsou tyto Přílohy:
Příloha č.1 – Nabídka Zhotovitele (dle závazného vzoru v Příloze č.4 Zadávací dokumentace)
Příloha č.2 – Technická specifikace (Příloha č. 5 Zadávací dokumentace)

V, dne2019

V, dne2019

.....
Za Zhotovitele

.....
Za Objednatele

Fakulta strojní ČVUT v Praze

Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje

„Zadavatel upozorňuje, že se jedná o minimální požadované parametry poptávaných služeb. Jsou-li v technické dokumentaci uvedeny konkrétní obchodní názvy, jedná se pouze o vymezení požadovaného standardu a zadavatel umožňuje i jiné technicky a kvalitativně srovnatelné řešení.“

Požadavky zadavatele na předmět plnění:

Nedodržení technických parametrů může vést k vyřazení nabídky z výběrového řízení.

Předmětem dodávky jsou služby/výstupy v souladu s následujícími požadavky k jednotlivým službám:

1) Poradenské služby v oblasti automatizace výrobních a kontrolních procesů produkce nerezových tenkostěnných profilů

Předmět poskytnutí služby:

Předmětem poskytnutí služby, kterou bude provádět na základě výsledku výběrového řízení řešitelský tým, je analytická, vývojová, aplikační a poradenská činnost v oblasti průmyslové automatizace výrobních a kontrolních procesů v rámci produkce nerezových tenkostěnných profilů – trubek tvaru „S“ a aplikace průmyslových automatizovaných bezobslužných zařízení využívající 4-osé roboty ve výrobních procesech společnosti ATTL.

Hlavním předmětem poskytnuté služby bude zajištění dokončení vývoje a aplikace stávajících zařízení do výrobních procesů. Tato zařízení, která byla v původním konceptu vyvíjena samostatně společností ATTL, nespĺňují požadavky z hlediska sensoriky, zpracování obrazu a mechanického rovnání a zároveň nespĺňují požadavek na životnost funkčních dílů. Účelem těchto zařízení je provádět kontrolu tvarových parametrů a aktivně vykonat potřebnou nápravu tvaru výrobků pro nerezové tenkostěnné trubky tvaru „S“ určených pro automotive.

V rámci poskytnuté služby bude proveden důkladný rozbor současného stavu stávajících zařízení. Budou identifikována kritická místa. Po provedení důkladné analýzy bude zahájena vývojová činnost za účelem dokončení aplikace automatizovaných zařízení do výrobních procesů.

Veškeré činnosti budou zapracovány do technických a výzkumných zpráv, které budou mimo jiné obsahovat výsledek aplikace automatizovaného prototypového zařízení do výrobních procesů se zpracovanou analýzou přínosu provedené automatizace na efektivitu a kvalitu výrobních procesů.

Výstupem předmětu služby budou celkem 3 výzkumné zprávy:

- Výzkumná zpráva č. 1 - Analýza současného stavu, rozbor stávajících zařízení
Zpráva s fotodokumentací - popis současného stavu zařízení, kontrola míry dosažené aplikace mechanické, elektrické a softwarové části strojů. Řešitelský tým se seznámí se současným stavem zařízení v prostorách výroby – provozovně Sibřina společnosti ATTL a následně provede analýzu dosažené míry vývoje a aplikace.

- Výzkumná zpráva č. 2 - Navazující vývoj za účelem dokončení aplikace
Zpráva s fotodokumentací – na základě dat z analýzy současného stavu zařízení bude proveden navazující vývoj, jehož výstupem bude návrh možného řešení pro dokončení aplikace automatizovaných zařízení do výrobních procesů, zpráva bude obsahovat popis těchto provedených prací. Tuto činnost bude provádět řešitelský tým s požadovanou podporou zaměstnanců společnosti ATTL ve dvou základních rovinách:
 - Navazující vývoj mechanických a elektrických částí automatizovaných zařízení.
 - Navazující vývoj softwaru pro ovládání automatizovaných zařízení.
- Výzkumná zpráva č. 3 - Aplikace navržených řešení
Zpráva s fotodokumentací – na základě navržených řešení provedených v průběhu navazujícího vývoje budou provedeny aplikační a analytické činnosti, zpráva bude obsahovat popis těchto provedených prací, které lze rozdělit do dvou základních rovin:
 - Aplikace navržených řešení na jedno prototypové zařízení. Cílem této aplikace je zajištění automatizovaného výrobního procesu, splňujícího základní požadavky na sensoriku, zpracování obrazu a mechanického rovnání. Tuto činnost budou provádět výzkumní a vývojoví pracovníci s požadovanou podporou zaměstnanců společnosti ATTL v prostorách provozovny Sibřina.
 - Analýza přínosu provedené automatizace na efektivitu a kvalitu výrobních procesů. Tato analýza bude provedena po dokončení aplikace navržených řešení pro prototypové zařízení a cílem této analýzy je provést hodnocení celého procesu vývoje a aplikace z hlediska přínosu v základních provozních parametrech.

Pro řešení popsané aplikace automatizovaných zařízení je potřeba zajistit pracovníky s pokročilou odbornou znalostí technologického vývoje a aplikace průmyslové automatizace v oblasti robotiky.

2) Poradenské služby v oblasti inovace kritického dílů vtoková vložka

Předmět poskytnutí služby:

Předmětem poskytnutí služby, kterou bude provádět na základě výsledku výběrového řízení řešitelský tým, je analytická, vývojová, aplikační a poradenská činnost v oblasti inovace kritického dílu z hlediska životnosti a funkčnosti – „vtoková vložka“ hydroformingového lisu, používaného při výrobě tenkostěnných trubek tvaru „S“ ve výrobním procesu společnosti ATTL.

Hlavním předmětem poskytnuté služby bude inovace používaného dílu „vtoková vložka“ hydroformingového lisu za účelem zajištění vyšší rozměrové stability funkční části a životnosti dílu při použití ve stroji (hydroformingový lis) a to z důvodu velmi nízké současné životnosti tohoto dílu.

Díl „vtoková vložka“ je využíván v procesu tlakování tenkostěnných nerezových trubek tvaru „S“ do negativní formy. K tomuto procesu dochází na stroji – hydroformingový lis. Díl „vtoková vložka“ je vsazován do přechodového místa mezi vstupem tlakové kapaliny a formou. Ve své funkční části má tento díl vyroben negativ, který je rozdělen do dvou částí. Tato část má zásadní vliv na zatěsnění, provedení hydroformingu a tím i na úplnost a přesnost formování nerezové trubičky. Vtoková vložka je z podstaty své funkce silově zatíženým, abrazivně a korozně namáhaným dílem.

V rámci poskytnuté služby bude proveden důkladný rozbor a analýza požadavků na díl. Budou identifikovány kritické faktory. Po provedení důkladné analýzy bude zahájena vývojová činnost z hlediska volby vhodnějšího materiálu a úpravy konstrukce vybraného dílu. Po schválení nejvhodnějšího řešení bude vytvořen výrobní postup a bude vyrobena prototypová sada pro osazení jednoho lisu. Na lisu bude testována funkčnost výrobku a budou provedeny porovnávací zkoušky životnosti v reálném provozu.

Veškeré činnosti budou zpracovány do technických a výzkumných zpráv.

Výstupem předmětu služby budou celkem 3 výzkumné zprávy:

- Výzkumná zpráva č. 1 - Analýza současného stavu
Zpráva s fotodokumentací, ve které bude uveden popis, jak se řešitelský tým seznámil se současným stavem výrobního procesu hydroformingových lisů v provozovně Sibřina společnosti ATTL a provedení analýzy požadavků na díl, zejména z hlediska zvoleného materiálu, aplikace ve stroji a zátěže.
- Výzkumná zpráva č. 2 - Volba perspektivních materiálů a tvorba výrobních postupů a technologie výroby
Zpráva s fotodokumentací – na základě analýzy současného stavu výrobních procesů bude řešitelským týmem proveden výběr vhodného materiálu z hlediska požadavků na rozměrovou stabilitu a životnost dílů a tvorby výrobních postupů a technologie výroby pro zhotovení prototypových dílů pro validaci zvoleného řešení. Výzkumná zpráva bude obsahovat popis těchto činností.
- Výzkumná zpráva č. 3 - Výroba prototypů a validace
Zpráva s fotodokumentací – na základě navrženého řešení bude provedena výroba prototypů určených pro ověření zvoleného materiálu a výrobních postupů a technologie výroby s následnou funkční validací v provozu.

Pracovní činnost lze rozdělit do dvou základních rovin:

- Výroba prototypů - Tuto činnost bude provádět řešitelský tým.
- Funkční validace v provozu – Tuto činnost bude provádět řešitelský tým s požadovanou podporou zaměstnanců společnosti ATTL v prostorách provozovny Sibřina.
- Výzkumná zpráva bude obsahovat popis těchto činností.

Pro řešení popsané aplikace je potřeba zajistit pracovníky s pokročilou odbornou znalostí materiálového inženýrství a tepelného zpracování kovů. Dále je pro řešení potřeba použít technologii, techniky a postupy, tj. aditivní technologie, pokročilé 5-osé CNC technologie, metalografický rozbor materiálu, měření mikrotvrdosti a tvarové hloubení.

3) Poradenské služby v oblasti inovace kritického dílu tryska a zátka

Předmět poskytnutí služby:

Předmětem poskytnutí služby, kterou bude provádět na základě výsledku výběrového řízení řešitelský tým, je analytická, vývojová, aplikační a poradenská činnost v oblasti inovace z hlediska zajištění funkčních požadavků a životnosti dílů „tryska a zátka“ hydroformingového lisu, používaného při výrobě dvou typů výrobků nerezových tenkostěnných profilů tvaru „U“ ve výrobním procesu společnosti ATTL.

Hlavním předmětem poskytnuté služby bude inovace funkčních dílů „tryska a zátka“ hydroformingového lisu za účelem zajištění potřebných funkčních požadavků a požadované životnosti dílu při výrobním procesu nerezových trubek tvaru „U“, zjistit kořenovou příčinu častého prasknutí těchto dílů ve své funkční části a navrhnout nápravné opatření na vznik tohoto defektu. Hlavním důvodem zahájení popsaných činností je velmi nízká současná životnost tohoto dílu.

Díl „tryska a zátka“ hydroformingového lisu je využíván v procesu tlakování tenkostěnných nerezových trubek tvaru „U“ do negativu formy. K tomuto procesu dochází na stroji – hydroformingový lis. Díl „tryska a zátka“ je výstupní součástí tlakového okruhu stroje, umístěné na vstupu tlakové kapaliny do lisovací formy. Ve své funkční části mají tyto díly vyrobené dosedací plochy určené pro dokonalé utěsnění přechodových míst mezi tlakovým okruhem a lisovací formou. Dále díl tryska obsahuje průchozí otvor, kterým je dopravována kapalina z tlakovacího okruhu do lisovací formy, čímž dochází k vytlačování nerezového materiálu do negativu lisovací formy.

V rámci poskytnuté služby bude proveden důkladný rozbor požadavků na díly. Budou označeny zásadní faktory z hlediska požadavků provozních podmínek dílů a životnost dílů. Po provedení analýzy bude zahájena výběr vhodného materiálu, tvorby výrobních postupů a technologie výroby dílů s následnou výrobou a validací prototypových dílů na jenom strojním zařízení.

Cílem inovace dílu „tryska a zátka“ je výrazné zvýšení životnosti dílů, zajištění stabilního výrobního procesu z hlediska inovace popsaných dílů, zvýšení efektivity a kvality výrobního procesu, což povede ke snížení nákladů pro provoz výrobního procesu nerezových tenkostěnných trubek tvaru „U“.

Veškeré činnosti budou zapracovány do technických a výzkumných zpráv, které budou mimo jiné obsahovat materiálovou analýzu, výrobní postupy a technologii výroby a výsledek validace provedené na prototypech ve výrobním procesu.

Výstupem předmětu služby budou celkem 3 výzkumné zprávy:

- Výzkumná zpráva č. 1 - Analýza současného stavu
Zpráva s fotodokumentací – řešitelský tým se seznámí se současným stavem výrobního procesu a použití dílů „tryska a zátka“ hydroformingových lisů v provozovně Sibřina společnosti ATTL a následně provede analýzu požadavků na díl, zejména z hlediska zvoleného materiálu, provozních podmínek a nároků na kvalitu zpracování funkčních ploch. Zpráva bude obsahovat popis těchto činností.
- Výzkumná zpráva č. 2 - Vývoj materiálu a tvorby výrobních postupů a technologie výroby
Zpráva s fotodokumentací – na základě analýzy současného stavu výrobních procesů, bude řešitelským týmem proveden výběr vhodného materiálu z hlediska podmínek provozních podmínek dílů s důrazem na životnost dílů, zkoušky tepelného zpracování, návrh konstrukčních úprav a tvorba racionálního postupu výroby. Pracovníci společnosti ATTL provedou oponenturu těchto činností. Zpráva bude obsahovat popis těchto činností.
- Výzkumná zpráva č. 3 - Výroba prototypů a validace
Zpráva s fotodokumentací – na základě navrženého řešení bude řešitelským týmem provedena výroba prototypových dílů pro ověření zvoleného materiálu, výrobních postupů a technologie výroby s následnou funkční validací v provozu.

Pracovní činnost lze rozdělit do dvou základních rovin:

- Výroba prototypových dílů - tuto činnost bude provádět řešitelský tým
- Funkční validace v provozu – tuto činnost bude provádět řešitelský tým s požadovanou podporou zaměstnanců společnosti ATTL v prostorách provozovny Sibřina.

Pro řešení popsaných činností je potřeba zajisti pracovníky s pokročilou odbornou znalostí materiálového inženýrství, analýzy a vývoje. Při řešení budou využity CAD/CAM systémy, pokročilé 5-osé CNC soustružnické a brousící stroje, metalografický rozbor materiálu, světelná mikroskopie, měření mikrotvrdomosti, souřadnicové měření (CMM), počítačová tomografie.

Inovační vouchery – Výzva IV.

NABÍDKA POSKYTNUTÍ SLUŽBY

Nabídka je vypracována pro:	
Název žadatele	Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje
IČ	481 10 566
Sídlo/místo realizace	Sídlo společnosti ▪ Praha – Dolní Měcholupy, Ke Slatinám 117/16, PSČ 111 01 Místo realizace ▪ Sibřina, Ke Kolodějům 163, PSČ 250 84
Statutární zástupce	
Poskytovatel služby/Instituce	
Název instituce	České vysoké učení technické v Praze
IČ	684 07 700
Pracoviště	Ústav technologie obrábění, projektování a metrologie Fakulta strojní Adresa: Technická 4, Praha 6, 166 07
Statutární zástupce instituce	
Předpokládání VaV řešitelé	
Nabídku vypracoval (jméno, pozice, email, telefon)	

Předmět poskytnutí služby
<p>Poradenské služby v oblasti automatizace výrobních a kontrolních procesů produkce nerezových tenkostěnných profilů.</p> <p>Řešitelský tým provede důkladný rozbor současného stavu stávajících zařízení – rovnacích strojů pro nerezové tenkostěnné trubky tvaru „S“ určených pro automotive. Zařízení jsou v současné době sestavena, ale nepracují správně z pohledu sensoriky, zpracování obrazu a mechanického rovnání. Do sériové výroby je nelze nasadit. Po provedení důkladné analýzy bude zahájena vývojová činnost za účelem dokončení aplikace automatizovaných zařízení do výrobních procesů.</p> <p>Cílem nabízených služeb je provedení prací za účelem zajištění plně funkčního prototypového automatizovaného robotizovaného zařízení, které bude plně integrované v rámci výrobních procesů společnosti ATTL.</p> <p>Výstupem řešitelského týmu budou jednotlivé technické a výzkumné zprávy, ve kterých bude shrnuta a podrobně popsána prováděná činnost vč. výsledků vývojové, aplikační a poradenské činnosti dokončeného řešení automatizace prototypového výrobního zařízení ve výrobním procesu. Mimo popis realizovaných optimalizací bude provedeno i hodnocení stability rovnání na 5 typech „S“ trubiček.</p>

Při řešení budou využity pokročilé znalosti pracovníků ČVUT z oblasti technologického vývoje a aplikace průmyslové automatizace v oblasti robotiky. Optimalizace mechanických celků bude rozpracována do úrovně technické a výrobní dokumentace. Prototypové součásti budou na FS ČVUT vyrobeny a následně testovány ve společnosti ATTL.

Předpokládaný časový harmonogram je:

- **duben 2019** – řešitelský tým provede analýzu již provedené aplikace mechanické, elektrické a softwarové části strojů. Na základě analýzy budou identifikovány možnosti optimalizace. Tuto činnost budou provádět výzkumní pracovníci ČVUT s požadovanou podporou zaměstnanců společnosti ATTL v prostorách provozovny Sibřina.
- **květen – červen 2019** – na základě získaných dat z analýzy, bude proveden navazující vývoj řešení pro dokončení aplikace automatizovaných robotizovaných zařízení. Tato činnost se bude týkat všech částí zařízení tj. mechanické, elektrické i SW.
- **červenec – říjen 2019** – aplikace řešení vycházejícího z vývojové činnosti. Cílem této aplikace bude zhotovení funkčního prototypového robotizovaného zařízení splňující veškeré požadavky na kvalitu, stabilitu a efektivitu práce.
- **listopad – prosinec 2019** - ověřovací zkoušky rovnání na 5 typech „S“ trubiček a tvorba technické a výrobní dokumentace.

Předmět služby/výstupy	
Předmět služby	Výstupy
Předmětem výzkumné zprávy č. 1, která bude obsahovat fotodokumentaci, bude popis současného stavu zařízení a kontrola míry dosažené aplikace mechanické, elektrické a softwarové části zařízení.	Výzkumná zpráva č. 1
Předmětem výzkumné zprávy č. 2, která bude obsahovat fotodokumentaci, budou možná řešení dílčích problémů, např. zvýšení tuhosti upínání trubiček, optimalizace prvků zajišťující akční pohyby, zvýšení přesnosti polohování akčních členů. Zadavatelem akceptovaná řešení budou realizována. Technická a výrobní dokumentace této realizace bude předmětem této zprávy.	Výzkumná zpráva č. 2
Předmětem výzkumné zprávy č. 3, která bude obsahovat fotodokumentaci, bude testování realizovaných optimalizačních řešení na reálných produktech (trubičky typu "S"). V rámci testování budou provedeny zkoušky rovnání na 5ti odlišných typech trubiček. Na základě navržených řešení	Výzkumná zpráva č. 3

<p>provedených v průběhu navazujícího vývoje, budou provedeny aplikační a analytické činnosti, zpráva bude obsahovat popis těchto provedených prací. Součástí této výzkumné zprávy bude rovněž analýza přínosu provedené automatizace na efektivitu a kvalitu výrobních procesů.</p>	
--	--

Rozpočet projektu	
	Cena
<i>Analýza současného stavu, rozbor stávajících zařízení</i>	60 000,- Kč bez DPH
<i>Navazující vývoj za účelem dokončení aplikace</i>	174 000,- Kč bez DPH
<i>Aplikace navržených řešení</i>	165 000,- Kč bez DPH
Celkové ZPŮSOBILÉ výdaje projektu (cena bez/s-DPH)*	399 000,- Kč bez DPH
Celkové NEZPŮSOBILÉ výdaje projektu (cena bez/s-DPH)*	0,- Kč bez DPH

Poskytovatel služby/Instituce	
Jméno statutárního zástupce instituce nebo zplnomocněné osoby	
<p>Čestně prohlašuji, že Instituce je odborně způsobilá k realizaci nabídky. Čestně prohlašuji, že předložené údaje jsou pravdivé a odpovídají skutečnosti. Jsem si vědom možných právních dopadů v případě zjištění skutečnosti, že byla poskytnuta podpora na základě předložení nepravdivých údajů.</p>	
<p>V dne</p>	
<p>..... podpis statutárního zástupce instituce nebo zplnomocněné osoby</p>	

Inovační vouchery – Výzva IV.

NABÍDKA POSKYTNUTÍ SLUŽBY

Nabídka je vypracována pro:	
Název žadatele	Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje
IČ	481 10 566
Sídlo/místo realizace	Sídlo společnosti ▪ Praha – Dolní Měcholupy, Ke Slatinám 117/16, PSČ 111 01 Místo realizace ▪ Sibřina, Ke Kolodějům 163, PSČ 250 84
Statutární zástupce	
Poskytovatel služby/Instituce	
Název instituce	České vysoké učení technické v Praze
IČ	684 07 700
Pracoviště	Ústav technologie obrábění, projektování a metrologie Fakulta strojní Adresa: Technická 4, Praha 6, 166 07
Statutární zástupce instituce	
Předpokládání VaV řešitelé	
Nabídku vypracoval (jméno, pozice, email, telefon)	

Předmět poskytnutí služby

Předmětem poskytnutí služby jsou poradenské služby v oblasti inovace kritického dílů tryska a zátka.

Nabízíme Vám analýzu a optimalizaci trysek hydroformingového lisu pro výrobu tenkostěnných nerezových laserem svařovaných trubiček „tvaru U“ pro automobilový průmysl. Dle informací zadavatele aktuální konstrukční řešení trysek a jejich materiál dosahuje velmi nízké životnosti, což má za následek časté odstávky linky a sníženou kvalitu prolisů na trubičkách. Dochází především k zalamování trysek ve formě a otěru dosedacích ploch. Cílem nabízených činností je posoudit vhodnost současného řešení, zjistit kořenovou příčinu častých porušení, provést optimalizační kroky a realizovat navrhovaná řešení formou prototypové výroby a validace na vyhrazeném lisu. Dílčí činnosti sledují hlavní cíl – eliminovat odstávky lisu, chybně rozlisované trubičky a minimalizovat jejich spotřebu. Cílů bude dosaženo aplikací perspektivních korozně odolných nástrojových materiálů vytvrditelných při nízkých teplotách.

Tryska je symetrická rotační součást s přesnými dosedacími plochami vyrobitelná primárně technologiemi soustružení a broušení na kulato. Součást vyžaduje zhotovení technologicky obtížného prvku – díry o průměru cca 1 až 2 mm v délce 60 až 70 násobku průměru.

Řešitelský tým provede důkladný rozbor současného stavu ve společnosti ATTL v provozovně Sibřina, důkladně identifikuje provozní podmínky trysek a požadavky na jejich konstrukci, stav povrchu, tvrdost a

korozní odolnost. Řešitelský tým se seznámí rovněž se servisními úkony při ustavení trysky do formy pro případ její výměny.

Na základě rozboru budou vybrány perspektivní kovové materiály schopné splňovat veškeré provozní požadavky při dosahovaných tvrdostech okolo 60 HRC. V návaznosti na materiál bude vypracován technologický postup výroby prototypové sady. Snahou řešitelského týmu je aplikovat moderní nástrojové oceli typu maraging, eventuálně využít povrchové kalení dosedacích ploch.

Prototypová sada k osazení zkušebního lisu bude vyrobena na půdě FS ČVUT a tato sada bude výzkumnými pracovníky s dopomocí obsluhy lisu u společnosti ATTL testována ve zkušebním provozu. V rámci zkoušek bude porovnána funkčnost a životnost starých a nových trysek.

Výstupem řešitelského týmu budou jednotlivé technické a výzkumné zprávy, ve kterých bude shrnuta a podrobně popsána prováděná činnost a dále zde budou uvedeny hlavní výsledky, doporučení a navržená opatření a bude zpracována výrobní a projektové dokumentace. Celkem budou vypracovány 3 výzkumné zprávy.

Při řešení budou využity CAD/CAM systémy, pokročilé CNC soustružnické a brousící stroje, metalografický rozbor materiálu, světelná mikroskopie, měření mikrotvrdosti, souřadnicové měření (CMM) a počítačová tomografie.

Předpokládaný časový harmonogram je:

- **březen – duben 2019** – rozbor současného stavu, identifikace provozních podmínek a definice požadavků na díl.
- **květen – červen 2019** – volba perspektivních materiálu, zkoušky tepelného zpracování, návrh konstrukčních úprav, tvorba racionálního postupu výroby, oponentura navržených opatření ze strany společnosti ATTL.
- **červenec – říjen 2019** – realizace výroby sady prototypových trysek a výběr vhodné úrovně vytvrzení.
- **listopad – prosinec 2019** – v prostorách provozovny společnosti ATTL budou provedeny zkoušky montáže trysek a jejich nasazení na prototypový lis. Průběžně budou monitorovány stavy trysek a jejich protikusů po stanovených kontrolních počtech zatěsnění. Do testovacího lisu budou nasazeny minimálně 2 materiály trysek. Získané poznatky budou implementovány do výrobní dokumentace společnosti ATTL (manuál údržby, obsluhy, operační návody).

Předmět služby/výstupy

Předmět služby

Předmětem zprávy, která bude obsahovat fotodokumentaci, bude rozbor současného stavu, identifikace provozních podmínek a definice požadavků na díl.

Výstupy

Výzkumná zpráva č. 1

Předmětem zprávy, která bude obsahovat fotodokumentaci, bude popis volby perspektivních materiálů, zkoušek tepelného zpracování, návrhu konstrukčních úprav a tvorba racionálního postupu výroby.	Výzkumná zpráva č. 2
Předmětem služby bude vypracování zprávy s fotodokumentací a výroby prototypové sady trysek a záznamy z validačních zkoušek.	Výzkumná zpráva č. 3

Rozpočet projektu	
	Cena
Analýza současného provozu trysek	55 000,- Kč bez DPH
Návrh materiálu, tvorba výrobních postupů a technologie výroby	160 000,- Kč bez DPH
Výroba prototypů a validace	184 000,- Kč bez DPH
Celkové ZPŮSOBILÉ výdaje projektu (cena bez/s-DPH)*	399 000,- Kč bez DPH
Celkové NEZPŮSOBILÉ výdaje projektu (cena bez/s-DPH)*	0 ,- Kč bez DPH

Poskytovatel služby/Instituce	
Jméno statutárního zástupce instituce nebo zplnomocněné osoby	
Čestně prohlašuji, že Instituce je odborně způsobilá k realizaci nabídky. Čestně prohlašuji, že předložené údaje jsou pravdivé a odpovídají skutečnosti. Jsem si vědom možných právních dopadů v případě zjištění skutečnosti, že byla poskytnuta podpora na základě předložení nepravdivých údajů.	
V dne	
 podpis statutárního zástupce instituce nebo zplnomocněné osoby	

Inovační vouchery – Výzva IV.

NABÍDKA POSKYTNUTÍ SLUŽBY

Nabídka je vypracována pro:	
Název žadatele	Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje
IČ	481 10 566
Sídlo/místo realizace	Sídlo společnosti ▪ Praha – Dolní Měcholupy, Ke Slatinám 117/16, PSČ 111 01 Místo realizace ▪ Sibřina, Ke Kolodějům 163, PSČ 250 84
Statutární zástupce	
Poskytovatel služby/Instituce	
Název instituce	České vysoké učení technické v Praze
IČ	684 07 700
Pracoviště	Ústav technologie obrábění, projektování a metrologie Fakulta strojní Adresa: Technická 4, Praha 6, 166 07
Statutární zástupce instituce	
Předpokládání VaV řešitelé	
Nabídku vypracoval (jméno, pozice, email, telefon)	

Předmět poskytnutí služby
<p>Předmětem služby jsou poradenské služby v oblasti inovace kritického dílů vtoková složka.</p> <p>Nabízíme Vám analýzu současného stavu výrobního úseku zavrtávání hydroformingového lisu tenkostěnných laserem svařovaných nerezových trubek tvaru „S“ pro automobilový průmysl s cílem identifikace konstrukčních nedostatků vtokových vložek, jejich následnou konstrukční úpravou, přípravou technologie výroby, výrobou a testováním prototypové sady. Dílčí činnosti sledují hlavní cíl – eliminovat spotřebu vtokových vložek, odstávky lisu a chybně rozlisované trubky. Cíle bude dosaženo aplikací inovativních nástrojových materiálů a využitím pokročilých CNC technologií.</p> <p>Vtoková vložka je nerotační součást typu formy/kavity obsahující obecné tvarové plochy. K její výrobě lze využít aditivní technologie, přesné CNC frézování a eventuálně tvarové hloubení.</p> <p>Řešitelský tým provede důkladný rozbor současného stavu ve společnosti ATTL v provozovně Sibřina, důkladně identifikuje provozní podmínky vtokových vložek a požadavky na jejich konstrukci, stav povrchu, tvrdost a korozní odolnost. Řešitelský tým se seznámí rovněž se servisními úkony a justáží vtokové vložky do formy pro případ její výměny.</p> <p>Na základě rozboru budou vybrány perspektivní kovové materiály schopné splňovat veškeré provozní požadavky při dosahovaných tvrdostech okolo 60 HRC. V návaznosti na materiál bude vypracován</p>

technologický postup výroby prototypové sady.

Prototypová sada k osazení zkušebního lisu bude vyrobena na půdě FS ČVUT a tato sada bude výzkumnými pracovníky s dopomocí obsluhy lisu u společnosti ATTL testována ve zkušebním provozu. V rámci zkoušek bude porovnána funkčnost a životnost starých a nových vtokových vložek.

Výstupem řešitelského týmu budou jednotlivé technické a výzkumné zprávy, ve kterých bude shrnuta a podrobně popsána prováděná činnost a rovněž zde budou uvedeny hlavní výsledky, doporučení a navržená opatření a bude zpracována projektová a výrobní dokumentace. Celkem budou vypracovány 3 výzkumné zprávy.

Při řešení budou využity CAD/CAM systémy, pokročilé 5-osé CNC frézovací a brousící stroje, tvarové hloubení metalografický rozbor materiálu, světelná mikroskopie, měření mikrotvrdosti, kterými společnost ATTL nedisponuje či není schopna provádět.

Předpokládaný časový harmonogram je:

- **duben 2019** – rozbor současného stavu, identifikace provozních podmínek, definice požadavků na díl.
- **květen – červenec 2019** – volba perspektivních materiálu, zkoušky tepelného zpracování, návrh konstrukčních úprav, tvorba racionálního postupu výroby, oponentura navržených opatření ze strany společnosti ATTL.
- **srpen – říjen 2019** – realizace výroby sady prototypových vtokových vložek.
- **listopad – prosinec 2019** – v prostorách provozovny společnosti ATTL budou provedeny zkoušky montáže vtokových vložek a jejich nasazení na prototypový lis. Průběžně budou monitorovány stavy vtokových vložek a jejich protikusů po stanovených kontrolních počtech zatěsnění. Do testovacího lisu budou nasazený minimálně 2 materiály vtokových vložek. Získané poznatky budou implementovány do výrobní dokumentace společnosti ATTL (manuál údržby, obsluhy, operační návodky).

Předmět služby/výstupy	
Předmět služby	Výstupy
Předmětem zprávy, která bude obsahovat fotodokumentaci, bude rozbor současného stavu výrobního procesu hydroformingových lisů, identifikace provozních podmínek, analýza požadavků na díl zejména z hlediska zvoleného materiálu, aplikace ve stroji a zátěže.	Výzkumná zpráva č. 1
Předmětem zprávy, která bude obsahovat fotodokumentaci, bude návrh	Výzkumná zpráva č. 2

perspektivních materiálů z hlediska požadavků na rozměrovou stabilitu a životnost dílů, tvorby výrobních postupů, technologie postupu výroby a návrh konstrukčních úprav.	
Předmětem zprávy, která bude obsahovat fotodokumentaci, bude popis prototypové sady vložek - realizace výroby sady prototypových vtokových vložek a záznamy z validačních zkoušek a hodnocení přínosů. Součástí zprávy bude i výrobní dokumentace.	Výzkumná zpráva č. 3

Rozpočet projektu	
	Cena
Analýza současného stavu	50 000,- Kč bez DPH
Vývoj materiálu a tvorby výrobních postupů a technologie výroby	194 000,- Kč bez DPH
Výroba prototypů a validace	155 000,- Kč bez DPH
Celkové ZPŮSOBILÉ výdaje projektu (cena bez/s-DPH)*	399 000,- Kč bez DPH
Celkové NEZPŮSOBILÉ výdaje projektu (cena bez/s-DPH)*	0 ,- Kč bez DPH

Poskytovatel služby/Instituce	
Jméno statutárního zástupce instituce nebo zplnomocněné osoby	
Čestně prohlašuji, že Instituce je odborně způsobilá k realizaci nabídky. Čestně prohlašuji, že předložené údaje jsou pravdivé a odpovídají skutečnosti. Jsem si vědom možných právních dopadů v případě zjištění skutečnosti, že byla poskytnuta podpora na základě předložených nepravdivých údajů.	
V dne	
..... podpis statutárního zástupce instituce nebo zplnomocněné osoby	