

Článek III. Cena za Dílo

1. Smluvní strany se dohodly na ceně za provedení Díla ve výši [REDACTED] jen „Cena“).
2. K Ceně Díla bude připočítána daň z přidané hodnoty ve výši dle platných právních předpisů.
3. Cena je konečná a nepřekročitelná a zahrnuje veškeré náklady Zhotovitele související s plněním této Smlouvy.

Článek IV. Podmínky provádění Díla

1. Zhotovitel je povinen provést Dílo s odbornou péčí, v souladu s podmínkami stanovenými v této Smlouvě, obecně závaznými předpisy, předpisy a dokumentací výrobce stroje a příslušnými technickými norami.
2. Dílo je provedeno, je-li dokončeno, je úspěšně provedena zkouška funkčnosti dle Článku V. této smlouvy a bylo předáno Objednateli bez jakýchkoliv vad a nedodělků.
3. Zhotovitel je povinen Dílo řádně a včas dokončit a předat Objednateli bez jakýchkoli vad a nedodělků. O předání a převzetí Díla bude sepsán předávací protokol, který vyhotoví Zhotovitel, a který musí být podepsán Objednatelem (dále též jen „Předávací protokol“).
4. Jako součást Díla je Zhotovitel povinen nejpozději při předání Díla předat Objednateli alespoň tuto dokumentaci:
 - a) položkový seznam veškerých činností a oprav stroje provedených v rámci provádění Díla,
 - b) položkový seznam opravovaných dílů či součástí stroje včetně uvedení rozsahu oprav,
 - c) položkový seznam vyměněných dílů stroje,
 - d) dokumentaci k provedené elektroinstalaci stroje,
 - e) revizní zprávu k provedené elektroinstalaci stroje.
5. Veškeré díly stroje, které byly v rámci provádění Díla Zhotovitelem vyměněny za nové zůstávají vlastnictvím Objednatele. Zhotovitel předá uvedené díly Objednateli spolu s předáním celého Díla.
6. Součástí Díla je i provedení demontáže stroje, jeho přeprava z místa předání do místa plnění a zpět do místa předání a montáž v místě předání.
7. Zhotovitel při činnostech v areálu Objednatele je povinen dodržovat veškeré platné bezpečnostní předpisy.
8. Nárok na zaplacení Ceny Díla vznikne Zhotoviteli okamžikem provedení Díla a doručením bezvadné konečné faktury.
9. Přílohou konečné faktury bude kopie podepsaného Předávacího protokolu. Faktura musí být doručena Objednateli na adresu jeho sídla a jako doručovací adresa je Dukelská č. 102, 742 42

Šenov u N. Jičína. Faktura musí mít náležitosti daňového dokladu stanovené příslušným právním předpisem.

10. Zhotovitel se zavazuje ve všech dokladech souvisejících se Smlouvou (dodací list, předávací protokol, přepravní list, poštovní zásilka, faktura atd.) uvádět číslo Smlouvy. Objednatel je oprávněn dodávku a/nebo dokument neoznačený číslem Smlouvy odmítnout.
11. Splatnost Ceny Díla je 60 kalendářních dnů ode dne vzniku nároku na zaplacení Ceny Díla dle odstavce 8. tohoto článku, a to na účet Zhotovitele uvedený v záhlaví této smlouvy.
12. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých; poskytnutí zálohy Zhotoviteli je vyloučeno.
13. V případě, že faktura nebude mít náležitosti řádného daňového dokladu anebo náležitosti či přílohy stanovené Smlouvou, je Objednatel oprávněn zaslat ji ve lhůtě splatnosti Zhotoviteli k doplnění nebo opravě, aniž by se tak dostal do prodlení; lhůta splatnosti v takovém případě počíná běžet znova od doručení doplněné a/nebo opravené faktury.
14. Podstatným porušením smlouvy se pro účely Smlouvy rozumí kromě zákonného vymezení také neprovedení Díla ani do 3 dnů po uplynutí lhůty pro provedení Díla. Při takovém podstatném porušení smlouvy je Objednatel oprávněn od Smlouvy odstoupit.

Článek V.

Zkouška přesnosti

1. Zkouška přesnosti slouží k ověření funkčnosti a přesnosti stroje, na kterém bylo prováděno Dílo.
2. Zkoušku přesnosti provede Zhotovitel nejpozději při předání Díla Objednateli, v rozsahu uvedeném v Příloze č.2 Smlouvy, a o jejím výsledku vyhotoví protokol v souladu s Přílohou č.2
3. Zkouška přesnosti je úspěšná, jestliže naměřené úchyly všech položek měření uvedených v protokolu jsou v mezích dovolené úchyly.
4. Objednatel před převzetím Díla je oprávněn ověřit údaje naměřené Zhotovitelem v rámci zkoušky přesnosti provedením vlastního kontrolního měření vybraných položek. V případě, že jakákoli Objednatelem naměřená úchylna nebude v mezích dovolené úchyly, platí, že zkouška přesnosti není úspěšná.

Článek VI.

Doba provedení Díla

1. Zhotovitel je povinen Dílo provést do 30 týdnů od uzavření smlouvy.
2. Zhotovitel je povinen převzít stroj k provedení Díla v místě předání do 15 dnů ode dne uzavření této smlouvy. O převzetí stroje Zhotovitelem bude vyhotoven samostatný předávací protokol podepsaný oběma smluvními stranami.

Článek VII.

Místo plnění

1. Místem plnění je sídlo Zhotovitele.
2. Místem předání stroje pro účely provedení Díla a místem předání provedeného Díla je výrobní areál v sídle Objednatele, objekt č. 62 – segment 1.
3. Zhotovitel je povinen o konkrétním datu předání provedeného Díla písemně (e-mailem) informovat Objednatele nejméně 5 pracovních dnů předem, přičemž Objednatel je povinen

potvrdit navrhované datum předání Díla. Předání se může uskutečnit pouze v pracovní dny v době od 7:00 do 11:00.

Článek VIII.

Vlastnické právo a odpovědnost za škodu

1. Vlastníkem stroje předaného Zhotoviteli k provedení Díla je po celou dobu provádění Díla Objednatel.
2. Nebezpečí škody na stroji předaném Zhotoviteli k provedení Díla nese po celou dobu provádění Díla Zhotovitel.

Článek IX.

Záruka, odpovědnost za vady

1. Zhotovitel se zavazuje zahájit odstraňování vad Díla na území České republiky ve lhůtě do 1 pracovního dne od oznámení vady Díla. Vada musí být odstraněna a reklamovaný stroj musí být uveden do funkčního stavu nejpozději do dvou týdnů od oznámení vady Díla.
2. Zhotovitel poskytuje záruku na provedené Dílo v délce 24 měsíců. Záruka počíná běžet okamžikem provedení Díla.
3. Hodlá-li Objednatel uplatnit práva z odpovědnosti za vady, musí písemné oznámení vady Zhotoviteli obsahovat:
 - výrobní číslo reklamovaného stroje
 - popis vady nebo způsobu, jakým se vada projevuje.
4. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

Na straně Zhotovitele:

Jméno a příjmení
Funkce:
Tel.:
Mobil:
e-mail:



Na straně Objednatele:

Jméno a příjmení:
Funkce:
Tel:
e-mail:



Kterákoli smluvní strana je oprávněna změnit kontaktní osoby písemným oznámením doručeným druhé smluvní straně.

Článek X. Sankční ujednání

1. V případě prodlení Zhotovitele s provedením Díla anebo s převzetím stroje k provedení Díla je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [redacted] Ceny Díla, a to za každý i jen započatý den trvání prodlení Zhotovitele.
2. Pro případ prodlení se zaplacením dohodnuté Ceny sjednávají smluvní strany úrok z prodlení ve výši stanovené občanskoprávními předpisy.
3. Pokud Zhotovitel neodstraní vadu ve lhůtě stanovené v článku IX. odst. 1 této Smlouvy, je povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [redacted] Ceny Díla, a to vždy za každý i jen započatý den trvání prodlení Zhotovitele až do odstranění vady a to pro každý případ reklamace vady zvlášť.
4. Zhotovitel nesmí postoupit jakékoli své pohledávky za Objednatelem vyplývající z této smlouvy či v souvislosti s ní. V případě porušení této povinnosti je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [redacted] postoupené pohledávky.
5. Zhotovitel nesmí zatížit (např. zástavním právem) jakékoli své pohledávky za Objednatelem vyplývající z této smlouvy či v souvislosti s ní. V případě porušení této povinnosti je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [redacted] pohledávky, která je předmětem zatížení.
6. Zhotovitel nesmí započítat jakékoli své pohledávky za Objednatelem proti pohledávkám Objednatele za zhotovitelem vyplývajícím z této smlouvy či v souvislosti s ní. V případě porušení této povinnosti je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [redacted] částky, která byla započtena.
7. V případě, že Zhotovitel poruší jakoukoli povinnost vyplývající z této Smlouvy, která není výslovně zajištěna jinou smluvní pokutou, zavazuje se za porušení takové povinnosti zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [redacted] Kč, a to za každé jednotlivé porušení povinnosti.
8. Zánikem nebo zrušením smlouvy nezaniká právo na náhradu škody a ušlého zisku, na smluvní pokutu ani ustanovení týkající se těch práv a povinností, z jejichž povahy vyplývá, že mají trvat i po odstoupení, resp. ukončení této smlouvy (zejména jde o povinnost poskytnout plnění vzniklé před účinností odstoupení, či před uplynutím výpovědní lhůty).
9. Smluvní pokuty se nebudou započítávat na náhradu případně vzniklé škody, kterou lze vymáhat samostatně vedle smluvní pokuty v celém rozsahu.
10. Pokud smlouva uvádí, že zaplacení sjednané smluvní pokuty nemá vliv na možnost smluvních stran požádat o náhradu způsobené škody, platí, že ustanovení § 2050 zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, se v takovém případě nepoužije.

Článek XI.
Závěrečná ustanovení

1. Smlouva se vyhotovuje ve dvou stejnopisech s platností originálu, z nichž každá strana obdrží po jednom.
2. Smlouva nabývá účinnosti zveřejněním v registru smluv.
3. Smluvní strany berou na vědomí, že smlouva bude zveřejněna ve smyslu zák. č. 340/2015 Sb., o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv a zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek.
4. Pro rozhodování sporů z této Smlouvy či v souvislosti s ní je místně příslušný Okresní soud v Ostravě.
5. Smluvní strany svými podpisy stvrzují svou vážnou a svobodnou vůli tuto Smlouvu o dílo uzavřít, konstatují, že si pozorně přečetly všechna ujednání Smlouvy a s jejím obsahem bez výhrad souhlasí.
6. Jakékoliv změny této Smlouvy jsou možné jen na základě vzájemné dohody smluvních stran formou písemných, číslovaných a podepsaných dodatků.
7. Součástí Smlouvy jsou tyto přílohy:

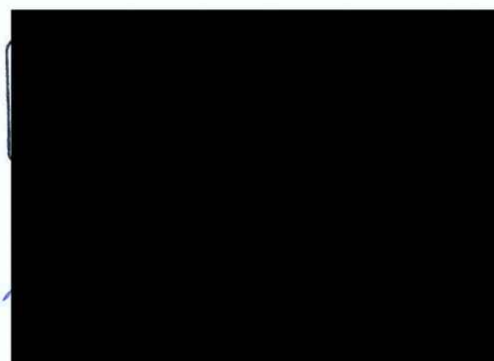
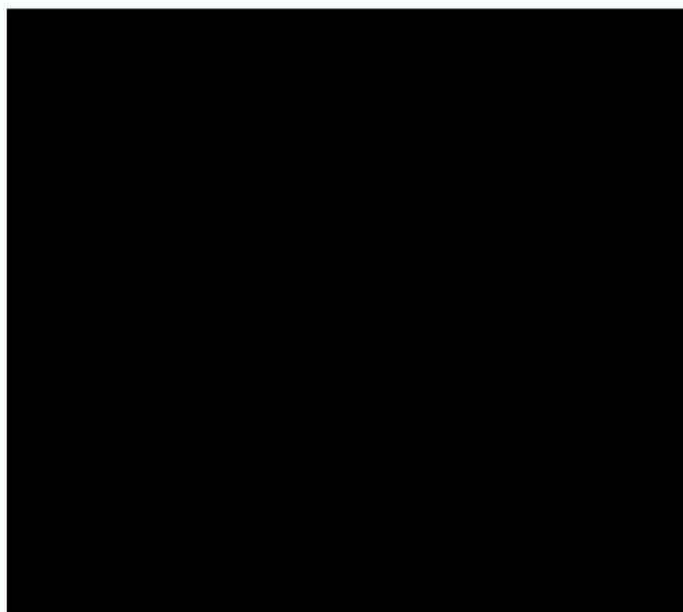
Příloha č. 1: Specifikace generální opravy frézky F 20 H (v.č. 115125)

Příloha č. 2: Protokol o zkoušce přesnosti svíslé frézky

8. V případě rozporu mezi ustanoveními Smlouvy a příloh mají přednost ustanovení Smlouvy.

V Šenově u N. Jičína dne 1.7.2019

V Holešově
dne 19. 6. 2019...





**Příloha č. 1 ke smlouvě S 116/19 – specifikace generální opravy frézky F 20 H,
v.č.115125**

Opravu frézky F 20 H v.č. 115125 provede zhotovitel v tomto rozsahu :

1. Vřeteník :

- demontáž a výměna poškozených ozubených kol vřeteníku,
- výměna všech ložisek, seřízení vůlí ložisek
- kontrola a oprava mechanického olejového čerpadla
- dodávka nových klínových řemenů na pohon rychlostní skříně

2. Podélný stůl :

- demontáž podélného stolu,
- výměna všech ložisek,
- výměna pohybového šroubu včetně matice,
- přerovnání upínacích drážek,
- případná výměna poškozeného ozubeného kola pro náhon
- demontáž a výměna elektromagnetických spojek a brzdy v posuvové skříně podélného vedení včetně seřízení
- demontáž a provedení opravování, včetně broušení vodících ploch středního vedení, stojanu a podélného stolu včetně zaškrábání vodících ploch
- demontáž a výměna všech poškozených ozubených kol
- demontáž a výměna pohybových šroubů osy včetně matic
- dodávka nových klínů podélného stolu

3. Příčný stůl

- demontáž příčného stolu
- kontrola, popřípadě výměna mechanismů pro rozvod posuvů,
- demontáž a provedení opravování včetně broušení vodících ploch a zaškrábání vodících ploch
- demontáž a výměna zubových spojek volby smyslů posuvů a příčného vedení včetně seřízení a výměna přesouvačů
- demontáž a provedení opravování, včetně broušení vodících ploch středního vedení, stojanu a podélného stolu včetně zaškrábání vodících ploch
- demontáž a výměna všech poškozených ozubených kol
- demontáž a výměna pohybových šroubů osy včetně matic
- dodávka nových klínů příčného stolu

4. Posuvová skříň :

- demontáž a výměna všech poškozených ozubených kol v posuvové skříni stroje
- demontáž a výměna elektromagnetických spojek a brzdy v posuvové skříni podélného a příčného vedení včetně seřízení
- výměna olejového čerpadla posuvové skříně
- výměna přesouvačů

5. Řazení rychlostí

- demontáž a výměna poškozených ozubených kol řazení rychlosti
- výměna všech ložisek
- výměna segmentů, kolíky přesouvačů
- oprava celého řadícího mechanismu na řazení otáček vřetena

6. Celá frézka

- demontáž a provedení opravování, včetně broušení vodících ploch středního vedení, stojanu a podélného stolu včetně zaškrábání vodících ploch
- demontáž a výměna pohybových šroubů osy X , Y a Z včetně matic
- výměna opotřebených dílů na všech částech stroje
- kompletní výměna všech ložisek ve všech částech stroje
- oprava centrálního mazání, mazání posuvové skříně
- dodávka nových stěračů vodících ploch na všechny osy
- provedení nové elektroinstalace (včetně mikrospínačů a snímacích hlav mikrospínačů ve stroji)včetně nové dokumentace a revizní zprávy
- geometrie stroje bude předána dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje.
- veškeré renovace, výměny dílů a opravy musí být v tolerancích předepsaných výrobcem
- nástřik stroje základní barvou, přetmelení, přebroušení, nástřik stříkacím tmelem, 2x olejivzdorný polyesterový vrchní nátěr (modrá RAL 5005)
- provedení kontrolních zkoušek a předání stroje

Příloha č. 2 ke Smlouvě o dílo č. S 116/19

**Protokol o zkoušce přesnosti
SVISLÉ FRÉZKY**

Typ: F 20 H


Výrobní číslo: 115125

Kužel ve vřetenu:

Inventární číslo:

obr.	Předmět měření:	Úchyłka [mm]	
		Dovolená	Naměřená
1a	Vodorovnost upínací plochy stolu v podélném směru	± 0,04 na 1000 mm	
1b	Vodorovnost upínací plochy stolu v příčném směru	± 0,04 na 1000 mm	
Pracovní vřeteno:			
2a	Obvodové házení kužele ve vřetenu 1.) u konce vřetena 2.) ve vzdálenosti 300 mm (12")	0,01 0,02	
2b	Obvodové házení vnějšího kužele, případně středící válcové části konce vřetena	0,01	
3	Axiální pohyb pracovního vřetena o průměru předního ložiska do 50 mm (2") přes 50 mm	0,01 0,02	
Pracovní stůl:			
4	Přímocíarost podélného pohybu stolu Na každých dalších 50 mm je dovolená úchyłka větší o 0,01	0,02/500 mm	
5	Kolmost upínací plochy stolu k ose pracovního vřetena v rovině příčné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0 – 0,02 na 300 mm	
5	Kolmost upínací plochy stolu k ose pracovního vřetena v rovině podélné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0,02/300 mm	
6	Rovnoběžnost upínací plochy stolu s příčným pohybem stolu	0,02/300 mm	
7	Rovnoběžnost střední upínací drážky s podélným pohybem stolu	0,02/300 mm	
Stojan:			
8	Upínací plocha stolu kolmá k svislému pohybu frézovací hlavy v rovině příčné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0 – 0,02 na 300 mm	
9	Upínací plocha stolu kolmá k svislému pohybu frézovací hlavy v rovině podélné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0,02/300 mm	
10	Kolmost vedení konsoly na stojanu k upínací ploše stolu v rovině příčné (sklon dopředu neb dozadu)	0,02/300 mm	
11	Kolmost vedení konsoly na stojanu k upínací ploše stolu v rovině podélné (sklon do stran)	0,02/300 mm	
Pracovní přesnost stroje:			
Rovinnost jemně opracovaného povrchu* frézovací hlavou nebo čelní frézou		0,015/300mm	
Rovinnost jemně opracovaného povrchu* válcovou frézou		0,025/300mm	
Na každých dalších 500 mm (20") je dovolená úchyłka větší o 0,01 mm			
Rovnoběžnost dvou ploch tuhého hranolu opracovaných čelním frézováním		0,02/300 mm	
Kolmost frézované plochy k dosedací ploše		0,03/300 mm	
Výstřednost frézy v pracovní poloze nesmí překročit 0,05 mm			
*) Rozměry obráběného předmětu nejméně 75x75x400 mm pro malé obrobky, 100x100x700 mm pro střední obrobky. U pnutí obrobku musí dovolit opracování ploch jedním posuvem.			

Datum: 19. 6. 2019

Vypracoval: 

Razítko a podpis Zhotovitele: 

KONTROLA PŘESNOSTI VODOROVNÝCH A UNIVERSÁLNÍCH FRÉZEK

