

D O D A T E K č. 1/2019

**ke Smlouvě č. FV40229
o poskytnutí účelové podpory na řešení projektu
formou dotace z výdajů státního rozpočtu na výzkum, vývoj a inovace
(dále jen „Smlouva“)**

Česká republika – Ministerstvo průmyslu a obchodu

se sídlem Na Františku 32, 110 15 Praha 1

IČ: 47609109

DIČ: CZ47609109; neplátce DPH

zastoupená: **Ing. Martinem Švolbou**
ředitelem odboru výzkumu, vývoje a inovací

dále jen „**poskytovatel**“, na straně jedné

a

organizace: **ZKL Brno, a.s.**
se sídlem: **Trnkova 2969/123, 628 00 Brno**
IČ: **255 07 851**
DIČ: **CZ25507851**
zápis v OR: **KS v Brně, oddíl B, vložka 2474**

zastoupená: **Ing. Janem Otoupalíkem**
funkce: **místopředsedou představenstva**

dále jen „**příjemce**“, na straně druhé

uzavřeli mezi sebou dne 10. 06. 2019 Smlouvu o poskytnutí účelové podpory na řešení projektu formou dotace z výdajů státního rozpočtu na výzkum, vývoj a inovace (dále jen Smlouva) ve smyslu § 9 zák. č. 130/2002 Sb., o podpoře výzkumu, experimentálního vývoje a inovací z veřejných prostředků a o změně některých souvisejících zákonů (dále jen zák. č. 130/2002 Sb.).

Název projektu: **Výzkum a vývoj adaptabilního procesu výroby valivých ložisek**Ev. č. projektu: **FV40229**Řešení projektu je rozloženo do období: **01/2019 – 12/2022**

Dnešního dne uzavírají poskytovatel a příjemce tento dodatek č. 1/2019 ke Smlouvě, kterým se upravuje její znění takto:

I.

mění se:

Článek II. odst. 1, který nyní zní:

1. Spolu s příjemcem se na řešení projektu budou podílet za podmínek stanovených Smlouvou tito další účastníci:

Další účastník projektu (1)

Obchodní jméno: **Vysoké učení technické v Brně – Fakulta chemická**

Sídlo: **Antonínská 548/1, 602 00 Brno**

Identifikační číslo: **002 16 305**

Další účastník projektu (2)

Obchodní jméno: **ZKL Tech - Tools, a.s.**

Sídlo: **Líšeňská 2828/ 45, 636 00 Brno**

Identifikační číslo: **254 00 240**

II.

upřesňuje se:

- 1. Příloha č. 1 – Přehled celkových uznaných nákladů na celou dobu řešení projektu**
- 2. Příloha č. 2 – Věcná náplň řešení projektu**

III.

Ostatní ustanovení výše uvedené smlouvy zůstávají beze změny.

Tento dodatek je vyhotoven ve třech stejnopisech rovné právní síly, z nichž poskytovatel obdrží dvě vyhotovení a příjemce jedno vyhotovení.

Dodatek nabývá platnosti dnem jejího podpisu oběma smluvními stranami a účinnosti dnem uveřejnění v registru smluv.

Smluvní strany shodně prohlašují, že tento dodatek je projevem jejich pravé a svobodné vůle a na důkaz souhlasu s jeho obsahem připojují své podpisy.

V Praze dne

za poskytovatele:

za příjemce:

Ing. Martin Švolba
ředitel odboru výzkumu, vývoje a inovací

Jan Otoupalík
místopředseda představenstva

Věcná náplň řešení projektuProjekt: **Výzkum a vývoj adaptabilního procesu výroby valivých ložisek**

Ev.č.: FV40229

Etapy řešení:

Etapa a podetapy	Název etapy a stručný přehled činnosti v etapě	Zajištění řešení etap (název příjemce nebo DÚP)	Termín ukončení etapy
rok 2019			
1	Analýza stávajícího stavu technologie výroby ložiskových komponentů v podmínkách sériové výroby ložisek	ZKL Brno VUT ZKL TT	03/2019
2	Modelový návrh řešení nové metodiky měření vnitřního kroužku	ZKL Brno VUT ZKL TT	08/2019
3	Návrh konstrukce a výroby funkčního modelu operačního měřidla pro měření oběžných drah	ZKL Brno VUT ZKL TT	11/2019
4	Experimentální ověření způsobilosti metodiky měření a jejich výstupů z prototypu měřidla	ZKL Brno VUT ZKL TT	12/2019
rok 2020			
5	Návrh konstrukce pro výrobu operačního měřidla pro měření oběžných drah vnitřního kroužku	ZKL Brno VUT ZKL TT	03/2020
6	Výroba operačního měřidla pro měření oběžných drah vnitřního kroužku - prototyp	ZKL Brno VUT ZKL TT	06/2020
7	Ověření metodiky měření oběžných drah vnitřního kroužku v sériové výrobě	ZKL Brno VUT ZKL TT	07/2020
8	Návrh technologického postupu korekce brusky na broušení oběžných drah v návaznosti na využití on-line nově vyvinutého měřidla	ZKL Brno VUT ZKL TT	08/2020
9	Aplikace a analýza výsledku výzkumu a vývoje nově vyvinuté metodiky, korekce a párování oběžných drah vnitřního kroužku při montáži ložisek	ZKL Brno VUT ZKL TT	12/2020

Rok 2021			
10	Výzkum a vývoj technologie měření oběžných drah vnějšího kroužku do vnějšího rozměru ložiska D=200mm	ZKL Brno VUT ZKL TT	01/2021
11	Modelový návrh řešení nové metodiky měření vnějšího kroužku	ZKL Brno VUT ZKL TT	06/2021
12	Návrh konstrukce a výroby funkčního modelu operačního měřidla pro měření oběžných drah	ZKL Brno VUT ZKL TT	09/2021
13	Experimentální ověření způsobilosti metodiky měření a jejich výstupů z prototypu měřidla	ZKL Brno VUT ZKL TT	12/2021
Rok 2022			
14	Návrh konstrukce pro výrobu operačního měřidla pro měření oběžných drah vnějšího kroužku	ZKL Brno VUT ZKL TT	07/2022
15	Výroba operačního měřidla pro měření oběžných drah vnějšího kroužku - prototyp	ZKL Brno VUT ZKL TT	09/2022
16	Ověření metodiky měření oběžných drah vnějšího kroužku v sériové výrobě	ZKL Brno VUT ZKL TT	07/2022
17	Návrh technologického postupu korekce brusky na broušení oběžných drah v návaznosti na využití on-line nově vyvinutého měřidla	ZKL Brno VUT ZKL TT	11/2022
18	Aplikace a analýza výsledku výzkumu a vývoje nově vyvinuté metodiky, korekce a párování oběžných drah vnějšího kroužku při montáži ložisek	ZKL Brno VUT ZKL TT	12/2022
19	Závěrečné vyhodnocení projektu	ZKL Brno VUT ZKL TT	12/2022