

**Odběratel / kupující:** Střední průmyslová škola na Proseku  
Novoborská 2  
190 00 Praha 9  
IČO: 14891239  
DIČ: CZ14891239  
příspěvková organizace hl.m. Prahy zřízena usnesením RHMP č. 550 z 3.4.2001  
zapsaná v rejstříku škol RED-IZO 600170039  
Bankovní spojení:

**zastoupený:** Mgr. Jiří Bernát

**Dodavatel / prodávající:** TEXIMP, spol. s r.o.  
K Zelenči 2923/8  
193 00 Praha 9 Horní Počernice  
DIČ: CZ 45790621  
IČ: 45790621

**zastoupený:** Ivan Bornatico

**Bankovní spojení:**

### 1.1 Předmět smlouvy

Prodávající dodá kupujícímu a kupující převezme a zaplatí za soustruh HAAS ST-10Y a příslušenství dle specifikace č: 2019200103300637 ze dne 27.11.2019 která je přílohou této smlouvy.

### 1.2 Technická dokumentace

Předmět smlouvy bude dodán s technickou dokumentací:

- 1 x dokumentace v češtině dle požadavku zákona č. 22/97 Sb - návod pro obsluhu, programování, údržbu stroje a bezpečnostní předpisy na CD
- ke stroji bude dodáno prohlášení o shodě dle zák. č. 22/97 Sb v platném znění

### 2.1 Cena:

Celková kontrahovaná cena zařízení uvedeného v bodu 1.1 činí:

cena bez DPH	1 924 000,00 Kč
DPH 21 %	404 040,00 Kč
celkem s DPH	2 328 040,00 Kč

Parita: DDP adresa dodání s vyložením

### 2.2 Cenová ujednání:

Dodavatel bere na vědomí a souhlasí s tím, že stane-li se tzv. „nespolehlivým plátcem“ ve smyslu § 106a zákona o DPH nebo nastane-li jiná skutečnost zakládající vznik ručitého závazku školy za dodatelem nezaplacenou daň z přidané hodnoty, je škola oprávněna učinit veškerá vhodná opatření k zajištění budoucího nároku z důvodu splnění ručitého závazku, a to zejména využít ust. § 109a zákona o DPH a v příslušné výši úhrady správci daně ponížit úhradu dodavatel. O částku DPH, kterou škola uhradila správci daně, se snižuje celkový závazek školy dodavatel.

### 3. Platební podmínky:

Platba bude provedena na základě faktur vystavených dodavatelem.

100 % po instalaci a předání stroje nebo sond do 14 dnů

Vlastnictví zařízení dle bodu 1.1 přechází na kupujícího až po úplném zaplacení kupní ceny. V této souvislosti neplatí pro nabytí vlastnického práva ustanovení paragrafu 1099 občanského zákoníku v platném znění.

V případě zrušení objednávky kupujícím je účtován stomovací poplatek ve výši 20% z celkové hodnoty objednávky.

**4.1 Adresa dodání:** Střední průmyslová škola na Proseku, Novoborská 2, 190 00 Praha 9

**4.2 Dopravu a pojištění při dopravě zajišťuje:** prodávající

**4.3 Dopravu a pojištění hradí:** prodávající

**4.4 Dodací doba:** do 14-ti týdnů od potvrzení smlouvy a úhradě první zálohové faktury dle bodu 3.

**4.5 Sankce:** smluvní pokuta za nedodržení doby plnění prodávajícím nebo v případě prodlení se splatností faktur kupujícím 0,1% z celkové ceny zakázky nebo dlužné částky za každý započatý den prodlení.

**5.1 Školení obsluhy a programování - termín:** bude upřesněn v průběhu dodací doby

### 5.2 Instalace stroje

Instalace stroje bude provedena do 1 týdne od dodání stroje odběrateli a jeho připravenosti k instalaci

Provede: technik TEXIMP

Po provedení úspěšné instalace stroje musí být potvrzen kupujícím a prodávajícím protokol o instalaci a převzetí stroje.

### 6. Garance: 24 měsíců

Garanční a pogaranční servis provádí TEXIMP spol. s r.o., K Zelenči 2923/8, 193 00 Praha 9

Podmínky provádění garančního a pogarančního servisu jsou přílohou této smlouvy.

## 7. Soudní spor

Právní vztahy založené touto smlouvou se řídí příslušnými ustanoveními českého práva.

## 8. Obecné podmínky

Za provedení této smlouvy jsou zodpovědní kupující a prodávající. Kupující ani prodávající nemají právo své povinnosti z této smlouvy vyplývající předat na třetí osobu. Tato smlouva je vyhotovena ve dvou stejných provedení. Smlouva je platná a uzavřená po podpisu oběma partnery a po zaplacení a obdržení zálohové platby.

Prodávající se zavazuje dle § 2e zákona č. 320/2001 Sb. o finanční kontrole ve veřejné správě spolupůsobit při výkonu finanční kontroly. U zahraničního dodavatele je dodavatel povinen poskytnout součinnost při výkonu finanční kontroly poskytovatelovi dotace a kontrolním úřadům z EU nebo jiným oprávněným kontrolním orgánům.

Strany sjednávají, že zveřejnění této smlouvy v registru smluv dle zákona č. 340/2015 Sb., o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv (zákon o registru smluv) zajistí objednatel

V Praze dne: 3. 5. 2020

5. 6. 2020

kupující:

Střední průmyslová škola na Frossk...  
Praha 9, Novoborská 2  
příspěvková organizace  
IČ: 14 89 12 38  
-7-

prodávající:

Ivan Bomatico: jednatel TEXIMP, spol. s r.o.

Ing. Martin Vodvářka : obchodní ředitel TEXIMP, spol. s r.o.

TEXIMP, spol. s r.o.  
Koblen  
CZ-193 40 Praha 9 - Horní Pole  
Tel.: 228 853 180-1 DIČ: CZ45790621

Teximp, spol. s r.o.

## Nabídka 2019200103300637

### Střední průmyslová škola na Proseku

K Zelenči 2923/8  
CZ-19300 Praha 9 Horní Počernice

DIČ: CZ14891239

IČO č. 14891239

Novoborská 2

190 21 Praha 9

Kontakt : Ing. Lukáš Procházka

Tel :

Mobilní :

e-mail :

Číslo zákazníka: 0001290000000017

Zhotovl: Ing. Martin Vodvářka

Mobilní :

e-mail : 27.11.2019

Datum: 30.03.2020

Platnost nabídky:

## ST-10Y

Americká společnost Haas Automation, Inc. se sídlem v Oxnardu, stát Kalifornie. Výrobní provoz s více než 76 000 m<sup>2</sup> představuje v současné chvíli největší strojírenský provoz v USA. Ročním objemem výroby více jak 13 000 strojů zaujímá čelní místo mezi světovými výrobci obráběcích strojů. Je držitelem certifikátu ISO 9001:2000, uděleným institutem TÜV. Každý stroj je před expedicí podroben více než 300 kontrolám zajištění kvality a zkušebnímu provozu v rozsahu 168 hodin. Firma Haas zavedla v oblasti výroby obráběcích strojů systém velkosériové výroby a unifikaci všech dílů dle vzoru automobilového průmyslu. Tímto je dosaženo výborného poměru mezi výkonem stroje a pořizovací cenou, to vše při zachování maximální kvality a bohatého příslušenství strojů v základní výbavě.

K hlavním zásadám výrobce patří:

- jasná transparentní cenová politika – ceník strojů a příslušenství uveden na internetových stránkách
- krátké dodací termín díky unifikaci řady dílů a vysoké produktivitě a automatizaci ve výrobě
- závazek rychlého servisu. Každý distributor disponuje skladem náhradních dílů v objemu 90% potřebných dílů pro pravidelnou údržbu a rychlý a efektivní servisní zásah
- cenově dostupné náhradní díly
- vysoká hodnota při dalším prodeji. Stroje Haas již řadu let dosahují nejvyšší hodnoty při následném prodeji.

Stroje jsou zobrazeny s volitelnou výbavou



Kód položky	Popis	ks	cena / ks	Slevy	celkem CZK
ST-10Y	<p>CNC revolverový soustruh HAAS - ST-10Y</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- max. Ø soustružení 220 mm (pro standardní revolver)</li> <li>- max. délka soustružení 356 mm</li> <li>- oběžný průměr nad ložem 641 mm</li> <li>- oběžný průměr nad příčným suportem 413 mm</li> <li>- pojezdy os X/Z = 200 / 356 mm</li> <li>- rychloposuvy os X/Y/Z = 12/12/30,5 m/min</li> </ul> <p>- velikost včetně A2-5</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- max. výkon 11,2 kW, pohon včetně Vector Drive</li> <li>- max. kroutící moment 102 Nm</li> <li>- max. otáčky včetně 6.000 /min</li> <li>- průchod včetně pro tyčový materiál 44 mm</li> <li>- automatické hydraulické sklíčidlo 165 mm</li> </ul> <p>- 12 polohová hlava (6x VDI40, 6x BOT)</p> <p>- opce pohon nástrojů a C osa včetně</p> <p>Y-osa, C-osa a pohon rotačních nástrojů</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Y - osa +/- 50,8 mm</li> <li>- max. otáčky poháněných nástrojů 4.000/min (opce 6.000 ot/min)</li> <li>- pohon všech 6 pozic VDI40 revolverové hlavy</li> <li>- max. výkon - 8,9 kW</li> <li>- max. kroutící moment - 32 Nm</li> <li>- C osa pro hlavní včetně</li> </ul> <p>- nádrž chladicí kapaliny 114 l a nízkotlakým čerpadlem</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- el. připojení 3x400V/50HZ, 14kVA</li> <li>- váha stroje 3 450 kg</li> </ul> <p>Další standardní vybavení a vlastnosti stroje</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CNC řídicí systém HAAS v češtině kompatibilní s Fanuc</li> <li>- solidní litinová konstrukce</li> <li>- lineární valivá předepnutá vedení os</li> <li>- centrální automatické mazání - osy tukem / včetně olejem</li> <li>- osvětlení pracovního prostoru stroje</li> <li>- automatické hydraulické 3- čelistové sklíčidlo</li> <li>- správa a sledování životnosti nástrojů</li> <li>- přímé závitování</li> <li>- Interpolace osy X a C</li> <li>- 15" barevný LCD monitor</li> <li>- elektronické kolečko na ovládacím panelu</li> <li>- operační paměť 1 GB</li> <li>- USB a ETHERNET komunikační rozhraní</li> <li>- ruční pistole pro čištění vzduchem</li> <li>- sada ustavovacích patek</li> <li>- CE provedení</li> </ul>	1	1 742 268,	15	1 480 927,80
*	Teplotní kompenzace v osách v základní výbavě	1	0,00		0,00
1GB	Standardní paměť, 1 GB	1	0,00		0,00
EPFDM	Modul pro včasnou detekci výpadku proudu	1	0,00		0,00
ETHERNET	Síťová - ethernetová karta	1	0,00		0,00
HAAS CONNECT	Vzdálené monitorování stroje Haas. Stav stroje lze sledovat na počítači nebo smartphonu. Lze nastavit upozornění např. na spuštění cyklu, konec programu, alarmy nebo korekce posuvů, otáček včetně nebo rychloposuvů. Upozornění může dostávat více uživatelů. Vyžaduje připojení stroje k internetu. Správa uživatelů přes <a href="http://www.My.HaasCNC.com">www.My.HaasCNC.com</a>	1	0,00		0,00
LT-4K-10	<p>Pohon rotačních nástrojů - 6 poloh</p> <p>Pohon VDI40 pozic revolverové hlavy, vysoký kroutící moment je přenesán pouze na aktuální nástroj v pracovní pozici. Robustní čelní spojka pohonu nástrojového držáku.</p> <p>Parametry</p>	1	0,00		0,00

- max. otáčky poháněných nástrojů 4.000/min  
 - max. výkon - 8,9 kW  
 - max. kroutící moment - 32 Nm

C osa pro hlavní vřeteno  
 Pohon přes separátní motor a šnekovou převodovku s vysokým kroutícím momentem a plnou interpolací  
 Funkce transmit (interpolace X a C)

RTAPMM	Přímé závitování bez vyrovnávacího pouzdra	1	0,00		0,00
SO	Orientace vřetene	1	0,00		0,00
VB10	Hybridní revolver BOT/VDI, 12 pozic, 6 VDI40 + 6 BOT  Výchozí sada upínacích držáků Bolt-On: 1x BOT10MF/G - držák pro čelní operace 2x BOT10MID-32 - držák pro osové vrtací operace Ø32 4x BOT10MOD/CLAMP - upínací klíny soustruž. nožů 4x CB10M - chladič blok Chladič trysky	1	0,00		0,00
WIFI	Připojení řídicího systému HAAS přes WIFI	1	0,00		0,00
ATP	Systém předseřazení nástrojů Automaticky výklopné rameno s sondou s automatickou kompenzací nástroje. Automatická sonda u možného operátorovi rychle a snadno nastavit nástrojové korekce pomocí automatického ramene sondy a intuitivního ovládacího rozhraní. Po prvotním nastavení lze systém používat k automatické aktualizaci korekcí nebo v průběhu obrábění ke kompenzaci opotřebení nástroje a detekci zlomených nástrojů.	1	100 188,00	15	85 159,80
LTS-1	Ručně přestavitelný koník - s hydraulickou výsuvnou plínou 102 mm	1	126 588,00	15	107 599,80
EXPACK	Zámožské balení stroje	1	34 188,00		34 188,00
TRANSPORT	doprava a pojištění DDP adresa dodání	1	26 400,00		26 400,00
2INSTAL2	Instalace stroje: ustavení stroje, kontrola geometrie, kontrola funkcí a zprovoznění nezahrnuje technologii a zkušební výrobu	1	26 400,00		26 400,00
1TRAIN1-TTC	základní kurz školení a programování stroje 3 dny u Teximp Praha / max. 3 osoby podmínkou znalosti CNC programování	1	31 880,00		31 680,00
INSTAL3	vykládka stroje a umístění stroje do dílny	1	15 907,00		15 907,00
SIMULATOR	Modul simulátoru, řízení softwaru Haas (frézka a soustruh), LCD displej, USB port, malé rozměry, hloubka pouze 178 mm.	1	39 468,00	100	0,00
EW-M	Rozšířená záruka o další 1 rok - celkem 24 měsíců - 24 měsíců bezplatná dodávka náhradních dílů	1	208 428,00	100	0,00
410120183-40	Držák poháněný - směr osa Z, délka 78 mm, kleštinové upínání ER32, upínací matice EX, vnější chlazení	1	24 816,00		24 816,00
8 030 46 321	Držák poháněný - směr osa X, kleštinové upínání ER32, upínací matice AX, UT vnější chlazení	2	33 316,80		66 633,60
409.32.25	B2 - Nožový držák pravý, krátký 25/25	4	1 848,00		7 392,00
409.02.20	E4 - Držák kleštinový E4, ER32 0 - 20mm	2	2 112,00		4 224,00
409.51.25	E1 - Držák s vnitř. přívodem chlazení prům. 25mm pro vrtáky s VBD	3	1 848,00		5 544,00

14.4025/20	B6 - Nožový držák pravý prodloužený 25/25	1	3 168,00	3 168,00
***	Sada měkkých čelistí pro sklíčidlo Haas ST-10	3	1 320,00	3 960,00
	zástavbové rozměry stroje ( bez dopravníku třísek ) d x v x š: 2,62 x 1,85 x 1,86 m	1		0,00
	stěhovací rozměry stroje: v x š : 1,85 x 1,86			

<b>Celková částka</b>	<b>1 924 000,00 CZK</b>
-----------------------	-------------------------

<b>Celková částka (bez DPH)</b>	<b>1 924 000,00 CZK</b>
---------------------------------	-------------------------

<b>DPH 21 %</b>	<b>404 040,00 CZK</b>
-----------------	-----------------------

<b>Celková částka (DPH)</b>	<b>2 328 040,00 CZK</b>
-----------------------------	-------------------------

Dodávka - parita: DDP (S dodáním do placeno)

Doba dodání: 14 týdnů

Záruční doba: 24 měsíců

Přednostní prodej vyhrazen

Platební podmínky

#### Storno poplatek

V případě zrušení objednávky kupujícím je účtován poplatek ve výši 20% z celkové hodnoty objednávky. Vlastnictví produktu přechází na kupujícího až po zaplacení všech plateb.

Komentáře

Teximp, spol. s r.o.  
K Zelenči 2923/8  
CZ-19300 Praha 9 Horní Počamice  
DIČ: CZ45790621  
IČ: 45790621



# PODMÍNKY PRO PROVÁDĚNÍ GARANČNÍHO A POGARANČNÍHO SERVISU STROJŮ FIRMOU TEXIMP ČESKÁ REPUBLIKA



SERVICE

**1. Seznam servisovaných výrobců strojů:**  
TORNOS, HAAS, HPH, NAKAMURA, MATSUURA  
Informaci o typech strojů, pro které je servis prováděn, je možno obdržet od Teximp Praha.

Hlavní místo hlášení poruch strojů:  
TEXIMP, spol. s r.o.  
K Zelenči 2923/8  
193 00 Praha 9 - Horní Počernice  
Email: service\_czech@teximp.com  
Servis telefon1: 235 31 69 88  
Servis telefon2: 235 31 69 87  
v době: od 8:00 do 17:00 hodin

**2. Technologický servis:**  
Technologický servis je prováděn pro stroje:  
TORNOS, HAAS, NAKAMURA, MATSUURA, HPH

### 3. Způsob provádění servisu: 3.1

Servis je prováděn servisními technikami na místě u zákazníka. Pokud charakter zařízení dovoluje je možno při některých případech odeslat zařízení k opravě na firmu TEXIMP Praha.  
Uživatel je povinen během opravy zajistit přítomnost vlastního technického personálu pro pomoc servisnímu techniku TEXIMP. Činnosti spojené s opětovným seřazením stroje po provedené opravě provádí uživatel.  
Požadavek na množství pomocného personálu při opravě stroje sdělí servisní technik TEXIMP předem nebo při zahájení opravy.

**3.2**  
Nahlášení závady je nutno provést písemně s uvedením všech potřebných údajů - viz. příložený formulář. Hlášení poruchy stroje zašlete E-Mailem na TEXIMP Praha.

Servisní technik provede zápis o provedení servisních prací, době trvání od výjezdu do doby návratu, seznamu použitých náhradních dílů a popř. příčině závady do servisního raportu. Servisní raport musí být potvrzen uživatelem zařízení při ukončení činnosti servisního technika. V případě nepotvrzení servisního raportu nesmí uživatel bez souhlasu servisního technika spustit provoz zařízení. Na základě servisního raportu budou uživateli vyúčtovány náklady za servis - dle aktuálního servisního ceníku - viz bod 3.8.

**3.3**  
Potřebné náhradní díly jsou dodávány firmou TEXIMP se způsobem doručení dle charakteru dílu, aktuálnosti potřeby dílů a nákladům spojených s jejich dodáním. O způsobu dodání dílů bude provedena dohoda se zákazníkem před jejich odesláním.

Způsoby dodávek náhradních dílů:  
- kurýrní službou DHL, UPS, Deutsche Post  
- pracovníky TEXIMP  
- sběrnou službou dopravce DANZAS  
- osobním vyzvednutím na adrese TEXIMP nebo jiné udané adrese

Vyměněné vadné náhradní díly při opravě v rámci garance je nutno po opravě odeslat zpět výrobci. Způsobu odeslání vadných dílů - přímo na výrobce nebo na firmu Teximp Praha určí servisní technik. Vyměněné náhradní díly při opravě mimo garanci se odesílají na výrobce dle typu použitých dílů pro opravu ( nové nebo repasované díly ) a způsobu kalkulace jejich ceny.

**3.3.1**  
Cena náhradních dílů se řídí aktuálním ceníkem dodavatele zařízení.  
V případě, že dodavatel nemůže potřebný díl dodat, z důvodu nedodání výrobcem, nevzniká objednateli nárok na náhradu škody způsobené prostojem stroje, nebo nárok na odstoupení od smlouvy. Konvenční sankce nebudou akceptovány.

**3.3.2**  
Na některé díly se vztahuje možnost vrácení až 50% ceny nového dílu, v případě, že bude včas vrácen.

**3.4**  
Na nahlášení poruchy stroje - viz. bod 3.2 je provedena reakce - odpověď technika standardně do 12 hodin od doby nahlášení. V případě, že závada není odstraněna na základě sděleného návodu dostaví se servisní technik na opravu do 48 hodin a dle priorit uvedených v bodu 3.5.  
V případě opravy stroje v garanci, kde zásah může provést uživatel vlastní technickou údržbou podá firma TEXIMP souhlas s provedením zásahu. V případě poruchy stroje, který není již v garanci je nutno k " nahlášení poruchy stroje " připojit závaznou objednávku na servis.  
Servisní technik může - před nástupem na opravu - vyžádat od uživatele další upřesňující informace pro správnou diagnostiku závady nebo vyžádat provedení testu stroje dle předaného návodu.

**3.5**  
V případě současného většího počtu servisních případů postupuje technik dle následujících priorit:  
1A. stroj dodaný firmou TEXIMP  
2A. stroj dodaný přímo výrobcem, kde výrobce předal servis na firmu TEXIMP  
3A. samostatný nákup stroje uživatelem  
1B. stroj je mimo provoz  
2B. stroj umožňuje provoz za trvalých mimořádných podmínek  
3B. stroj umožňuje provoz, závada nemá podstatný vliv na trvalý provoz stroje nebo se nevyskytuje často

**3.6**  
Obecné důvody, kdy není možný nástup servisního technika TEXIMP do 48 hodin:

- zásahy z vyšší moci jako stávky, kalamity, nemoc atd.
- pokud je právě prováděn servis u jiného uživatele, který nebude dokončen do 48 hodin - další řešení viz. bod 3.7
- pokud pro odstranění závady je zapotřebí náhradních dílů, které není možno dodat do 48 hodin t.j. před nástupem technika
- pokud nebyly sděleny údaje o zařízení - viz. bod 3.2 nebo pokud před nástupem na opravu požaduje technik provést test zařízení nebo pokus odstranění závady uživatelem dle předaného návodu

**3.7**  
Jestliže to rozsah závady vyžaduje nebo pokud není možný dřívější zásah servisního technika TEXIMP je možno povolat servisního technika od výrobce zařízení a to buď přímo, nebo prostřednictvím firmy TEXIMP.

Termín nástupu servisního technika výrobce zařízení na opravu je stanoven dle rozsahu a charakteru závady, s ohledem na co nejkratší dobu jejího odstranění.  
V případě mimogarantičních oprav nejsou náklady za opravu vyúčtovány dle servisního ceníku TEXIMP, ale dle servisního ceníku výrobce zařízení.

**3.8**  
Cena za opravu je kalkulována dle aktuálního ceníku servisních prací TEXIMP  
Aktuální servisní ceník je možno vyžádat u servisního technika nebo u TEXIMP Praha. V ceně za dopravu je obsažena cesta k zákazníkovi z místa výkonu práce jednotlivého technika.

**4. Technologický servis**  
Technologickým servisem je pomoc při přípravě nové technologie výroby na dodaných strojích nebo odladování technologie výroby dílů. Sestává z návrhu technologie, návrhu nástrojů, kontrole nebo sestavení programu stroje,

konzultace návrhů vytvořených uživatelem apod. Součástí technologického servisu je provádění doškolování nebo školení nových pracovníků. V rámci technologického servisu je možno provést kompletní dodávku technologie výroby dílu na daný stroj.

Náklady za technologický servis jsou individuálně vyúčtovány podle rozsahu prací a dle aktuálního servisního ceníku viz. bod 3.8. V případě kompletní dodávky technologie je vyúčtování provedeno na základě předem odsouhlasené nabídky.

### 5. Provádění pravidelných preventivních prohlídek a roční údržby strojů

Firma TEXIMP nabízí uživatelům strojů provádění pravidelných preventivních servisních prohlídek a pravidelné údržby strojů způsobem:  
- uživatel nahlásí na TEXIMP typy strojů pro které by chtěl tuto činnost servisem TEXIMP zajišťovat  
- v naplánovaných termínech provede servis TEXIMP prohlídku stroje, proměření geometrie stroje a základní údržbu, nebo uživatel vyzve Teximp k preventivní prohlídce podle počtu odpracovaných hodin na stroji  
- do provozní knihy stroje ( založí TEXIMP ) uvede popis technického stavu stroje  
- vypracuje seznam potřebných nebo doporučených náhradních dílů, k tomuto seznamu bude dodána cenová nabídka s termíny dodání  
- po dodání dílů bude provedena druhá část údržby stroje  
- pokud to rozsah provedené údržby bude vyžadovat bude na závěr provedeno proměření geometrie stroje  
Ceny za provádění pravidelných prohlídek a plánované údržby viz. aktuální ceník služeb.

### 6. Odpovědnost


Odpovědnost za škody, které vznikly během servisního zásahu technika, ale nebyly způsobeny prokazatelně v přímé souvislosti s jeho činností nenese dodavatel.  
Ústní prohlášení technika jsou neplatná. Případné uznání odpovědnosti jsou platná pouze v písemné formě.


### 7. Garance.

Záruka na náhradní díly a provedené práce se řídí směrnicemi a předpisy dodavatele  
Zjištěnou závadu v záruce je objednavatel povinen neprodleně nahlásit dodavateli písemně.  
Náhradní díly budou objednateli v rámci uznané garance dodány bezplatně.  
Dodavatel splnil svou povinnost tím, že dle své volby příslušný vadný díl opravil nebo vyměnil za funkční, během garanční doby.  
Z e záruky jsou vyjmuty spotřební díly jako např. řemeny, žárovky, gumové stěrače apod.  
Záruka se nevztahuje na poškození způsobená nesprávným užíváním, nedodržením servisních intervalů, nesprávnou manipulací vedoucí k havárii stroje.


V Praze dne 28.12.2014  
Martin Vodvářka  
TEXIMP spol. s r.o.


 **Teximp SA**  
Kohlrainstrasse 10  
CH-8700 Küsnacht  
schweiz@teximp.com


 **Teximp, spol s.r.o.**  
K Zelenči 2923/8  
CZ-193 00 Praha 9 - Horní Počernice  
czech\_praha@teximp.com

 **Teximp, spol s.r.o**  
Kolaříkova 10  
CZ-62100 Brno  
czech\_brno@teximp.com


 **Teximp s.r.o.**  
L'. Štúra 1680/36  
SK-01861 Beluša  
slovakia@teximp.com

 **Teximp d.o.o.**  
Letališka 27  
SI-1000 Ljubljana  
slovenia@teximp.com


 **Teximp d.o.o.**  
Rimski put 31  
HR-10360 Sesvete  
croatia@teximp.com

 **Teximp d.o.o.**  
Sur'inski put 1b,  
SRB-11070 Novi Beograd  
serbia@teximp.com

 **Teximp SA d.o.o. Zenica c/o**  
Tehnička škola Bilmliš'e 69  
BIH-72000 Zenica  
bih@teximp.com

 **SC Teximp VV Srl**  
Bd. Theodor Pallady Nr. 40R  
RO-032266 Bucuresti, Sector 3  
romania\_bucharest@teximp.com

 **Teximp Cluj SRL**  
Strada Avram Iancu No. 442-446,  
Showroom 10  
RO-407280 Cluj-Napoca/Floresti  
romania\_cluj@teximp.com

 **Teximp Ltd.**  
Vrajdebna area  
15 Kremikovsko shosse Str.  
BG-1839 Soya  
bulgaria@teximp.com



**Teximp**  **360° CNC Solutions**

Teximp International Zürich • Praha • Brno • Beluša • Ljubljana • Zagreb • Belgrad • Zenica • Bukarest • Cluj-Napoca • Sofia

www.teximp.com

# TERMS FOR CARRYING OUT WARRANTY AND POST-WARRANTY SERVICE OF MACHINES BY THE FIRM TEXIMP CZECH REPUBLIC



## SERVICE

### 1. Serviceable equipment manufactured by:

TORNOS, HAAS, HPH, NAKAMURA, MATSUURA  
Information about the types of serviceable equipment can be obtained from Teximp Praha.

Contact point for malfunctioning equipment:

TEXIMP, spol. s r.o.  
K Zelenči 2923/8  
193 00 Prague 9 - Horní Počernice  
E-Mail: [service\\_czech@teximp.com](mailto:service_czech@teximp.com)  
Service phone1: 235 31 69 88  
Service phone2: 235 31 69 87  
Open hours: from 8:00 to 17:00

### 2. Technological service:

Technological service is available for machines manufactured by: TORNOS, HAAS, NAKAMURA, MATSUURA, HPH

### 3. Procedure for carrying out service:

#### 3.1

Service is carried out by technicians at the customer's location. If the nature of the equipment permits it, it can in some cases be sent to Prague for repair at TEXIMP Praha.

The user of the equipment is obligated to have its own technical personnel present during the repair job to assist the service technician from TEXIMP and provide whatever technical means are necessary. The user shall carry out any operations connected with tuning the equipment following repairs.

The TEXIMP service technician shall give advance notification of the number of personnel needed for the repair of the equipment.

#### 3.2

It is necessary to provide a written report about the malfunction with all necessary information - see the attached form.

Send the notification about the malfunctioning equipment by email to TEXIMP Praha. The service technician shall document in the service report the work carried out, the time elapsed between leaving and returning, list of spare parts used and, if known, the cause of the malfunction. The service report must be counter-signed by the user of the equipment after the completion of the technician's work. The user may not start the equipment without the service technician's consent until the service report has been counter-signed. The user will be charged service costs based on the service report - as per the service price list in use - see item 3.8.

#### 3.3

Spare parts will be supplied by the firm TEXIMP with the method of delivery based on the nature of the parts, the actual need of the parts and the costs connected to their shipment. An agreement will be reached with the customer regarding the method of shipment prior to shipping.

The methods for shipping spare parts:

- DHL, UPS, Deutsche Post courier service
- by employees of TEXIMP
- DANZAS collection service
- personally picking up the parts at TEXIMP or another specified address

Under terms of the warranty, defective spare parts changed during the repair job must be sent back to the manufacturer.

The service technician will determine whether to send the defective parts directly to the manufacturer or to the firm Teximp Praha.

Parts changed during the repair job not covered by warranty shall be sent to the manufacturer in accordance with the type of parts used (new or recovered parts) and the means for calculating their price.

#### 3.3.1

The cost of spare parts is determined by the price list of the supplier of the equipment.

In the event the supplier cannot deliver the necessary part because it was not delivered by the manufacturer, the customer does not have the right to compensation for damages caused by equipment downtime, nor has the right to terminate the agreement.

Conventional penalties shall not be accepted.

#### 3.3.2

For several parts, there exists the possibility of returning up to 50% of the price of a new part if it is returned in time.

#### 3.4

As a standard, the technician shall respond to the notification of equipment malfunction - see item 3.2 for response description - within 12 hours of the notification. In the event the malfunction does not cease despite the communicated instructions, the service technician shall arrive to make repairs within 48 hours and in accordance with the priorities given in item 3.5. If the repair of the equipment is under warranty and the user is permitted to carry out its own maintenance, TEXIMP shall give its consent for the action. If the repair is for equipment no longer covered by warranty, a mandatory service order must be attached to the "notification of equipment malfunction". Before the start of repairs the service technician can ask the user for more precise information in order to correctly diagnose the malfunction or ask that the equipment be tested in accordance with transmitted instructions.

#### 3.5

In the event of a large number of service cases, the technician will proceed according to the following priorities:

- 1A. Equipment supplied by the firm TEXIMP
- 2A. Equipment supplied directly by the manufacturer, which has turned over service to the firm TEXIMP
- 3A. Equipment purchased separately by the user

1B. Equipment out of order

2B. Equipment able to run under ongoing special conditions

3B. Equipment able to run, the malfunction does not have a major effect on the continuous operation or does not appear often

#### 3.6

Basic reasons why the service technician from TEXIMP cannot begin within 48 hours:  
- major disruptions such as strikes, calamities, illness, etc.  
- carrying out service for another user at that moment that is not expected to finish within 48 hours - for another solution see item 3.7  
- the spare parts needed to fix the malfunction cannot be delivered within 48 hours, meaning before the technician starts  
- if information about the equipment was not provided - see item 3.2 - or if the technician requires the equipment to be tested before he starts or the user attempts to fix the malfunction in accordance with communicated instructions

#### 3.7

If the extent of the malfunction requires it or if earlier intervention by the TEXIMP service technician is impossible, a service technician from the manufacturer of the equipment can be called in either directly or through the firm TEXIMP.

The manufacturer's service technician should begin the repair job in accordance with the scope and nature of the malfunction, with a view to finishing the repair job in the shortest time possible.

Costs for special repairs are not charged in accordance with the TEXIMP price list, rather in accordance with the price list of the equipment manufacturer.

#### 3.8

The cost for repair is calculated in accordance with the price list in use by TEXIMP for service work  
An up-to-date price list can be obtained from the service technician or from TEXIMP Prague.  
Transport costs include the trip to the customer from the location where the individual technician works.

#### 4. Technological service

Technological service is assistance for preparing new production technology or debugging the technology used in manufacturing parts. It consists of proposals for technology, tools, regulating or configuring programs for the equipment, discussing proposals submitted by the user, etc. One part of technological service is providing training for new employees. Supplying the complete production technology of parts on the equipment is included in technological service. Costs for technological service are individually calculated according to the scope of the work and the service price list in use, see item 3.8. The calculation for the complete delivery of technology is made on the basis of the offer accepted beforehand.

#### 5. Performing regular preventive inspections and annual maintenance of the equipment

The firm TEXIMP offers users of the equipment regular preventive service inspections and regular maintenance of the equipment by:

- the user notifying TEXIMP about the type of equipment it would like to have TEXIMP provide service on
  - TEXIMP scheduling and performing service inspections on the equipment, measuring equipment alignment and performing basic maintenance, or the user asking Teximp to carry out a preventive inspection as per the number of hours worked on the equipment
  - documenting a description of the technical status of the equipment in the service log (provided by TEXIMP)
  - maintaining a list of the necessary and recommended spare parts and supplementing this list with a price offer and delivery term
  - carrying out the second part of maintenance after delivery of the parts
  - by measuring the alignment of the machine if the scope of the maintenance carried out requires it.
- For the cost of carrying out regular inspections and planned maintenance, see the price list in current use.

#### 6. Responsibility

The supplier does not bear responsibility for damages that occur during action taken by the service technician that cannot be shown to have been directly caused by his work.  
Verbal declarations by the technician do not apply. Any acknowledgment of responsibility is applicable only in written form.

#### 7. Warranty

The warranty for spare parts and work is governed by the supplier's guidelines and regulations.

The customer is obligated to immediately inform the supplier in writing about any discovered defect. Spare parts shall be delivered to the customer cost-free within the framework of the warranty.

The supplier shall have fulfilled his responsibility during the warranty period by repairing the defective part or replacing it with a functioning one, either way according to his decision.

Exempt from the warranty are regular consumer parts such as belts, light bulbs, rubber wipers, oil, etc. The warranty does not cover damages caused by improper use, by failure to comply with service intervals and by improper operation leading to equipment breakdown.

In Prague, 11.09.2015  
Martin Vodvářka  
TEXIMP spol. s r.o.



**Teximp SA**  
Kohlrainstrasse 10  
CH-8700 Küsnacht  
[schweiz@teximp.com](mailto:schweiz@teximp.com)



**Teximp spol s.r.o.**  
K Zelenči 2923/8  
CZ-193 00 Praha 9 - Horní Počernice  
[czech\\_praha@teximp.com](mailto:czech_praha@teximp.com)



**Teximp spol s.r.o.**  
Kolaříkova 10  
CZ-62100 Brno  
[czech\\_brno@teximp.com](mailto:czech_brno@teximp.com)



**Teximp s.r.o.**  
L'. Štúra 1680/36  
SK-01861 Beluša  
[slovakia@teximp.com](mailto:slovakia@teximp.com)



**Teximp d.o.o.**  
Letališka 27  
SI-1000 Ljubljana  
[slovenia@teximp.com](mailto:slovenia@teximp.com)



**Teximp d.o.o.**  
Rimski put 31  
HR-10360 Sestvete  
[croatia@teximp.com](mailto:croatia@teximp.com)



**Teximp d.o.o.**  
Sur'inski put 1b,  
SRB-11070 Novi Beograd  
[serbia@teximp.com](mailto:serbia@teximp.com)



**Teximp SA d.o.o. Zenica** c/o Tehnička škola Bilniš'e 69  
BIH-72000 Zenica  
[bih@teximp.com](mailto:bih@teximp.com)



**SC Teximp VV Srl**  
Bd. Theodor Pallady Nr. 40R  
RO-032266 Bucuresti, Sector 3  
[romania\\_bucharest@teximp.com](mailto:romania_bucharest@teximp.com)



**Teximp Cluj SRL**  
Strada Avram Iancu No. 442-446,  
Showroom 10  
RO-407280 Cluj-Napoca/Floresti  
[romania\\_cluj@teximp.com](mailto:romania_cluj@teximp.com)



**Teximp Ltd.**  
Vrajdebna area  
15 Kremikovsko shosse Str.  
BG-1839 Soŷa  
[bulgaria@teximp.com](mailto:bulgaria@teximp.com)

