

# SMLOUVA O DÍLO

Ev. č. kupujícího : **OS4200012**

Ev. č. prodávajícího:

**Objednatel:** Výzkumný a zkušební letecký ústav, a.s. (VZLÚ)  
se sídlem Beranových 130, 199 05 Praha - Letňany  
IČ: 00010669, DIČ: CZ00010669  
zapsaná OR vedeném MS v Praze, odd. B., vložka 446  
zastoupená: Ing. Josefem Kašparem, FEng., předsedou představenstva a  
JUDr. Petrem Matouškem, členem představenstva

[REDACTED]

(dále jen „objednatel“)

a

**Zhotovitel:**

[REDACTED]

(dále jen „zhotovitel“)

uzavírají v souladu s § 2079 a násl. zák. č. 89/2012 Sb., tuto

## Kupní smlouvu

(dále jen „smlouva“)

### I.

#### Předmět smlouvy

1. Na základě veřejné zakázky č. [REDACTED] ze dne 14.4.2020 (dále jen „veřejná zakázka“) je předmětem smlouvy dodávka svařovaného horního dílu zkušebního zařízení/ Upper Cover - Pallet [REDACTED] dle nabídky zhotovitele a dle technické specifikace, které jsou nedílnou součástí této smlouvy.



1. Zhotovitel  
o.

## II.

### Podmínky průběhu dodávky předmětu smlouvy

1. Zhotovitel předloží objednateli nejpozději do 7 týdnů od podpisu smlouvy k posouzení připravenosti výroby objednatelům následující dokumenty:
  - a. Výrobní výkresy
  - b. WPS – Specifikace svařovacího procesu
  - c. FEM analytická zpráva svařovaného horního dílu zkušebního zařízení/  
Upper Cover – Pallet (dle Technické specifikace)
  - d. Plán měření
2. Zhotovitel se objednateli zavazuje předáváním informací o průběhu a postupu prací v intervalu každé 4 týdny.
3. Zhotovitel předá objednateli informaci k termínu instalace předmětu smlouvy nejpozději 1 týden před jeho uskutečněním.

## III.

### Cena a platba

1. Objednatel se zavazuje za předmět smlouvy zaplatit smlouvenou cenu uvedenou v této smlouvě a v nabídce zhotovitele.
2. Smluvní cena činí [redacted] bez DPH a je včetně pojištění, obalu, dopravy, instalace, kompletní technické dokumentace a dalších nákladů s touto dodávkou spojených.
3. Ke smluvní ceně bude účtována daň z přidané hodnoty v souladu se zák. č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, v platném znění.

## Článek IV.

### Fakturační a platební podmínky

1. Zhotovitel bude cenu za předmět smlouvy fakturovat až po dodání, instalaci, předání výrobní dokumentace, protokolů z kontrol svarů a protokolů z měření, na základě předávacího protokolu a faktura bude vystavena a dodána objednateli do 7 dnů po podpisu předávacího protokolu.
2. Faktura musí obsahovat označení faktury a její číslo, obchodní jméno, sídlo, IČ obou smluvních stran, uvedení množství dodaného zboží a den jeho dodání, bankovní spojení obou smluvních stran, cenu dodaného zboží, fakturovanou částku, údaj o splatnosti faktury.
3. Objednatel je povinen zaplatit fakturu do 21 dnů od jejího doručení. Faktura je zaplacená odepsáním smluvní ceny z bankovního účtu Objednatele ve prospěch účtu Zhotovitele uvedeného na faktuře.
4. Objednatel je oprávněn fakturu do data splatnosti vrátit, pokud obsahuje nesprávné cenové údaje nebo neobsahuje některou z dohodnutých náležitostí.

## V. Termín a místo plnění

1. Zhotovitel se zavazuje předat předmět smlouvy objednateli nejpozději do 34 týdnů od podpisu smlouvy v místě sídla objednatele. K převzetí předmětu smlouvy dojde po dodání, instalaci, předání výrobní dokumentace, protokolů z kontrol svarů a protokolů z měření a po podpisu předávacího protokolu smluvními stranami.

## VI. Odpovědnost za vady, záruky reklamace

1. Zhotovitel poskytuje záruku za jakost předmětu koupě po dobu [REDAKCE]. Záruční doba počíná plynout ode dne předání a převzetí předmětu smlouvy, datem uvedeným na podpisem potvrzeném předávacím protokolu.
2. Objednatel je povinen vady písemně reklamovat u zhotovitele bez zbytečného odkladu po jejich zjištění. Zhotovitel je povinen zahájit bezplatné odstranění zjištěné vady nejpozději do 48 hodin od oznámení s cílem odstranit vadu co nejdříve. Reklamací lze uplatnit nejpozději do posledního dne záruční lhůty, přičemž i reklamace odeslaná objednatelům v poslední den záruční lhůty se považuje za včas uplatněnou.
3. Objednatel je povinen poskytnout zhotoviteli potřebnou součinnost k odstranění vady.

## VII. Sankční ujednání

1. V případě, že zhotovitel nedodrží termín dodání předmětu smlouvy, zaplatí kupujícímu smluvní pokutu ve výši [REDAKCE] z ceny předmětu smlouvy za každý den prodlení.
2. Pokud objednatel neuhradí fakturu za předmět smlouvy ve stanoveném termínu, je zhotovitel oprávněn požadovat úrok z prodlení ve výši [REDAKCE] z dlužné částky za každý den prodlení.
3. Sankce spočívající v dohodnutých smluvních pokutách nezbavuje smluvní strany práva na vymáhání případné škody.

## VIII. Zánik závazků

1. Zhotovitel a objednatel se dohodli, že závazky smluvních stran zanikají:
  - a. jejich splněním;
  - b. dohodou smluvních stran formou písemného dodatku ke smlouvě. Takový dodatek musí být písemný a obsahovat vypořádání všech závazků, na které smluvní strany, které takový dodatek uzavírají, měly brát zřetel, jinak je neplatná;
  - c. odstoupením od smlouvy z důvodů stanovených zákonem (§ 2001 a násl. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník). Pro účely této smlouvy se za podstatné porušení smluvních povinností považuje takové porušení, u kterého strana porušující smlouvu měla nebo mohla předpokládat, že při takovémto porušení

smlouvy, s přihlédnutím ke všem okolnostem, by druhá smluvní strana neměla zájem smlouvu uzavřít.

2. Podstatným porušením smlouvy, pro které je objednatel oprávněn odstoupit, je mimo jiné i nesplnění povinností sjednaných v čl. II. 1) této smlouvy, prodlení s jejich plněním po dobu déle než 14 dnů, dodání těchto podkladů obsahujících postupy, které prokazatelně a dle odborných zkušeností objednatele nemohou zaručit žádoucí výsledek a přesnost, nebo dodání podkladů natolik neúplných, že z nich nebude možné posoudit předpoklady řádného splnění objednávky zhotovitelem.
3. Odstoupení od smlouvy musí být provedeno písemným oznámením o odstoupení, které musí obsahovat důvod odstoupení a musí být doručeno druhé smluvní straně. Účinky odstoupení nastanou okamžikem doručení písemného vyhotovení odstoupení druhé smluvní straně.
4. Skončením účinnosti smlouvy nebo jejím zánikem zanikají všechny závazky smluvních stran ze smlouvy. Skončením účinnosti smlouvy nebo jejím zánikem nezanikají nároky na náhradu škody, zaplacení smluvních pokut sjednaných pro případ porušení smluvních povinností a ty závazky smluvních stran, které podle smlouvy nebo vzhledem ke své povaze mají trvat i nadále nebo u kterých tak stanoví zákon.

## IX.

### Závěrečná ustanovení

1. Smlouva může být měněna a doplňována jen písemnými číslovanými dodatky podepsanými oběma smluvními stranami.
2. Příloha tvoří nedílnou součást smlouvy.
3. Objednatel je povinným subjektem dle zákona č. 340/2015 Sb. o registru smluv. Smlouva, mimo části podléhající obchodnímu tajemství, bude v souladu s tímto zákonem uveřejněna v registru smluv. Smlouva nabývá platnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami a účinnosti dnem uveřejnění v registru smluv. Objednatel se zavazuje tuto smlouvu bez zbytečného odkladu po jejím podpisu oběma smluvními stranami zaslat správci registru smluv k uveřejnění.
4. Strany prohlašují, že smlouvu uzavírají při plném vědomí a znalosti obsahu a dopadů opatření orgánů veřejné moci vydaných v souvislosti se šířením zdraví ohrožující nákazy viru s označením SARS CoV-2 (označovaného též jako COVID-19) platných a účinných ke dni uzavření Smlouvy.
5. S ohledem na skutečnost, že dobu a obsah případných dalších opatření orgánů veřejné moci, jakož i rozsah jejich dopadů na splnitelnost povinností stran dle smlouvy, nelze v této chvíli předvídat, zavazují se strany pro případ, že dojde k vydání dalších opatření v souvislosti s výše uvedeným stavem nebo ke zvýšení rozsahu opatření stávajících tak, že to bude mít za následek podstatnou změnu v možnosti kterékoliv ze stran plnit dle smlouvy, včetně nutnosti zastavení výroby z důvodu karantény (dále jen „zprísňení opatření“), a dotčená strana toto vůči druhé straně výslovně prohlásí, učinit následující kroky:
  - a) k žádosti dotčené strany bude druhá strana souhlasit s prodloužením lhůt k plnění dotčenou stranou, pokud je možnost takového plnění zprísňením opatření orgánů veřejné moci vyloučena nebo podstatně ztížena, a to po dobu, o kterou dotčená strana požádá, nejpozději však do ukončení trvání zprísňených opatření, nejedná-li se ze strany dotčené strany o zjevné zneužití tohoto práva. Nelze-li toto posečkání



## Příloha č. 1 – Technická specifikace

### Obsah:

1.	ÚVOD .....	2
2.	ZÁKLADNÍ PARAMETRY .....	4
3.	SCÉNÁŘE ZATÍŽENÍ.....	4
4.	POŽADAVKY NA PŘIPOJOVACÍ ROZMĚRY .....	6
5.	POŽADAVKY NA SVAŘOVÁNÍ.....	7
6.	OBECNÉ POŽADAVKY.....	9
7.	HARMONOGRAM/MILNÍKY .....	10
8.	VÝSTUPY .....	10
9.	ZKRATKY .....	11

## 6. OBECNÉ POŽADAVKY

1. Požadujeme povrchovou úpravu výrobku - modrá barva (RAL 5015) s výjimkou povrchů rozhraní.
2. Zkušební zařízení musí být vybaveno zvedacími oky pro manipulaci s jeřábem.
3. Po svařování a před konečným obráběním musí být odstraněno vnitřní pnutí (musí být provedeno popouštění).
4. Svařovaný horní díl zkušebního zařízení/ Upper Cover – Pallet musí být dodán s následujícími měřicími protokoly:
  - a) Protokol o celkovém měření rozměrů a hmotnosti
  - b) Protokol měření rozměrů rozhraní Pallet/ERES (rovinnost, atd.)
  - c) Protokol měření rozhraní hydraulických válců
  - d) Materiálové listy použitých materiálů
  - e) Protokoly z kontroly svarů
  - f) Osvědčení inspekčního personálu

## 7. HARMONOGRAM/MILNÍKY

Předpokládají se následující milníky:

Milník	Popis	Datum
Kick-off	Podpis smlouvy	T0
M1	Kontrola připravenosti k výrobě	ne později než T0 + 7 týdnů
M2	Kontrola dodávky	ne později než T0 + 34 týdnů

Poznámka: Kontrola dodávky proběhne před konečným dodáním v sídle dodavatele.

Pravidelné schůzky / telekonference ohledně postupu prací jsou požadovány jednou za 4 týdny.

## 8. VÝSTUPY

Dokumentace:

- Výrobní výkresy – celá sada výkresů, která umožňuje výrobu.
- Specifikace postupu svařování - Dodavatel připraví WPS v souladu s EN ISO 15607 a EN ISO 15614 pro celou konstrukci před výrobou.
- FEM Analytická zpráva svařovaného horního dílu zkušebního zařízení/ Upper Cover – Pallet – Dodavatel v tomto dokumentu musí prokázat, že celá svařovaná konstrukce splňuje požadavky.
- Měřicí plán – Dodavatel v tomto dokumentu musí popsat logiku měření (co a kdy bude měřeno), použitou v průběhu celého výrobního procesu tak, aby bylo dosaženo požadovaných rozměrů a tolerancí.
- Měřicí protokoly – Měřicí protokoly definované v kapitole 6.

Následující výstupy jsou požadovány:

Popis	Milestone
Výrobní výkresy	M1
Specifikace postupu svařování	
FEM Analytická zpráva svařovaného horního dílu zkušebního zařízení/ Upper Cover – Pallet	
Měřicí plán	
Měřicí protokoly	M3
Svařovaný horní díl zkušebního zařízení/ Upper Cover – Pallet (Hardware)	



## 9. ZKRATKY

BC – Okrajové podmínky

CAD – Počítačem podporovaný design

DOF – Stupně volnosti

ERES – Equipped SRM Rear Skirt

FEM – Metoda konečných prvků

LC – Svařovaný spodní díl zkušebního zařízení/ Lower Cover – SRM

MAPS - Mechanical Anti-Pitching System

UC – Svařování horní díl zkušebního zařízení/ Upper Cover - Pallet

SRM – Solid Rocket Motor

VZLU – Výzkumný a zkušební letecký ústav, a.s.

## Příloha č. 2 - Krycí list nabídky

### ZÁKLADNÍ ÚDAJE:

Název veřejné zakázky: Svařovaný horní díl zkušebního zařízení / Upper Cover-Pallet

Zadavatel: Výzkumný a zkušební letecký ústav, a.s.  
Sídlo: Beranových 130, 199 05 Praha - Letňany  
IČ: 00010669  
DIČ: CZ00010669

Osoba oprávněná  
jednat za zadavatele:

### Účastník zadávacího řízení:

Adresa:

IČ:

DIČ:

Osoba oprávněná

jednat za účastníka zadávacího řízení:

Bankovní spojení:

Osoby zmocněné

k zastupování:

### Nabídková cena:

Cena celkem bez DPH:

DPH celkem:

Cena celkem včetně DPH:

Obchodní ředitel

  


## Výzkumný a zkušební letecký ústav, a.s.

### Svařovaný horní díl zkušebního zařízení / Upper Cower – pallet –



#### Předmět nabídky:

- 1) Vytvoření výrobních výkresů (dokumentace)
- 2) Výroba konstrukce svařovaného horního dílu zkušebního zařízení
- 3) Měření (geometrie, tolerance, atd.)
- 4) Dodávku do areálu VZLÚ.
  - Dodaná konstrukce bude vyrobena tak, aby odolala scénářům zatížení uvedeným v kapitole 3 technické specifikace, a bude splňovat požadavky na rozměry a tolerance rozhraní specifikované v kapitole 4. té samé specifikace.

#### Materiál:

Jakost materiálu – S355J2+N dle ČSN EN 10025-2, certifikát 3.1 dle ČSN EN 10204. Pokud se v průběhu přípravy výrobní dokumentace a příslušných výpočtů zjistí, že je jakost materiálu nevyhovující, bude tento nahrazen adekvátní náhradou.

#### Výroba:

Výroba, její harmonogram, mezioperační, rozměrové a nedestruktivní kontroly se budou řídit zpracovaným a vydaným technologickým postupem. Uvolňování výroby do dalších operací, stejně jako zapojení klíčových členů realizačního týmu se řídí interním předpisem výrobce.

- - 
  - 
  -
- 

- 
- 
- 
- 
- 

#### **Svařování:**

Všechny svary budou provedeny tak, aby splňovaly požadavky EN ISO 5817 úroveň kvality B. Specifikace postupu svařování (WPS) budou připraveny podle EN ISO 15607 a EN ISO 15614 před výrobou. Všechny inspekční protokoly budou poskytnuty jako součást dodané dokumentace. Inspekci provede Mezinárodní svářečský inspektor úroveň kvalifikace Comprehensive (IWI-C) dle International Authorization Board of International Institute of Welding.

- Dozor svářečských prací –
- Kontrola svářečských prací –

#### **Měření:**

- Seznam měřidel
- měřidla přímá pro délkové míry a průměry -posuvné měřítko 0-250, pásma
- měřidla nepřímá pro měření tolerancí tvaru a polohy - úchylkoměry
- měřidla pevná - závitové kalibry
- měřidla na bázi UT k měření tloušťky stěny – K metr
- Finální kontrola – 3D - API Tracker
- Všechna měřidla splňují předepsané doby kalibrace dle metrologického řádu.
  
- Seznam metodik – směrnice systému řízení kvality
- Harmonogram měření – měření probíhá na základě zpracovaného ITP na konci každé operace, před odesláním do operace následující. Kontrolu provádí technik kvality.
- Zapojení klíčových pracovníků realizačního týmu – řídí se vystaveným ITP

**Dokumentace:**

- Výrobní výkresy – celá sada výkresů, která umožňuje výrobu.
- Specifikace postupu svařování - WPS v souladu s EN ISO 15607 a EN ISO 15614 pro celou konstrukci před výrobou.
- FEM Analytická zpráva svařovaného spodního dílu zkušebního zařízení
- Měřicí plán
- Měřicí protokoly:
  - a) Protokol o celkovém měření rozměrů a hmotnosti
  - b) Protokol měření rozměrů rozhraní Pallet/ERES (rovinnost, atd.)
  - c) Protokol měření rozhraní hydraulických pohonů
    - Materiálové listy použitých materiálů – materiálové atesty 3.1
    - Protokoly z kontroly svarů - 100%VT, 50%MT
    - Osvědčení inspekčního personálu

**Nátěr:** Tryskání na Sa 2,5. Vrchní lak min. 120my, modrá barva – RAL 5015. Opracované plochy budou ošetřeny konzervací.

**Termín:** Nejpozději do 34 týdnů od podepsání smlouvy

**Dodací podmínky:** DAP

**Místo plnění:** VZLÚ, Beranových 130, Praha - Letňany

**Platnost nabídky:** do 26.8.2020

Obchodní ředitel