

Smlouva o dílo

uzavřená dle ustanovení § 2586 a následujících zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, v platném znění (dále jen „občanský zákoník“)

I SMLUVNÍ STRANY

1. Objednatel:

Svazek obcí pro komunální služby

zastoupený: Vladimírem Měrkou, předsedou představenstva
Pavlem Gregorem, ředitelem, ve věcech technických
sídlo: Hrotovická 232, 674 01 Třebíč
IČ: 47438541
bankovní spojení: ČSOB, a.s. Třebíč
číslo účtu: 106139414/0300
telefon: + 420 568 848 066
e-mail: info@svazek-sluzby.cz

dále jen **objednatel**

2. Zhotovitel:

Obchodní firma/jméno, příjmení: **Bluetech s.r.o.**
se sídlem: Žižkova 596, 395 01 Pacov
IČO: 49062557
DIČ: CZ49062557
zastoupený: Jan Kamír, jednatel společnosti, generální ředitel
bankovní spojení: Komerční banka, a.s., pobočka Pacov
číslo účtu: 19-4703930237/0100
telefon: 565 413 111
e-mail: bluetech@bluetech.cz
zástupce zhotovitele:
Jan Kamír ve věcech smluvních (tel. 565 413 401)
Pavel Martínek ve věcech technických (tel. 565 413 457)

dále jen **zhotovitel**

Tato Smlouva o dílo se uzavírá na základě výsledku zadávacího řízení na nadlimitní veřejnou zakázku na dodávky s názvem „Přístavba a modernizace dotřídřovací linky Třebíč – technologie“ (část technologického zařízení, které je předmětem této veřejné zakázky, konkrétně lis odpadu je spolufinancován ze zdrojů Evropské unie z Fondu soudržnosti v rámci Operačního programu životního prostředí. Zadavatel plánuje výše uvedené spolufinancovat z OPŽP 2014-2020 v rámci 126. výzvy, kam podal žádost o podporu, přičemž o jejím schválení a přiznání dotace nemá zadavatel v době zahájení zadávacího řízení informace. Název projektu „Přístavba a modernizace třídící linky Třebíč“, registrační číslo: CZ.05.3.29/0.0/0.0/19_126/0011541.)

II PŘEDMĚT PLNĚNÍ

1. Demontáž stávající technologie, do jednotlivých celků a její uložení na místo

stanovené objednatelem v areálu Hrotovická 177, Třebíč.

2. Zhotovitel se zavazuje provést řádně (tj. bez vad a nedodělků) na svůj náklad a na své nebezpečí, v době stanovené touto smlouvou a za cenu uvedenou v této smlouvě dílo pod názvem: **Přístavba a modernizace dotříd'ovací linky Třebíč - technologie**. Předmět díla je blíže specifikován rozpočtem, který tvoří nedílnou součást této smlouvy o dílo, jako její příloha č. 1. Další přílohou je projektová dokumentace zpracovaná Ing. Zdeňkem Korotvičkou ČKAIT 1400138, která tvoří přílohu č. 2 této smlouvy (dále jen „projektová dokumentace“). Technologická linka jako celek, jejíž vymezení a popis vyplývá z této smlouvy, je pro účely této smlouvy označována rovněž jako „zařízení“ nebo „technologie“ nebo „linka“ a to vždy se shodným uvedeným významem pro účely této smlouvy.

Dílo bude provedeno podle:

- příslušné zadávací dokumentace zpracované objednatelem s uveřejněné na profilu objednatele (zadavatele) <https://www.vhodne-uverejneni.cz/profil/svazek-obci-skladka-tko>
 - projektové dokumentace na výstavbu technologické linky pro třídění separovaného odpadu (dále jen „projektová dokumentace“), a to včetně výkazu výměr, který obsahuje soupis prací, dodávek a služeb s technickou specifikací,
 - této smlouvy
 - právních a ostatních předpisů v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví při práci a požární ochrany,
 - obecně závazných právních předpisů, příslušných technických norem a předpisů
 - vyjádření a rozhodnutí dotčených správních orgánů,
 - pokyny objednatele, pokud neodporují obsahu této smlouvy, obecně závazným právním předpisům nebo zadávací dokumentaci,
 - a nabídky zhotovitele podané do zadávacího řízení, ve kterém je tato smlouva uzavírána.
3. Dílem se pro účely této smlouvy rozumí zhotovení a dodávka linky (strojů, zařízení, systémů, jakož i všech dalších věcí, technologií tvořících, včetně jejich součástí a příslušenství), její doprava na místo montáže, montáž, zpracování projektové dokumentace skutečného provedení linky a další činnosti, v rozsahu vymezeném v této smlouvě. Předmětem díla jsou podle vůle stran veškeré činnosti, předvídatelné v době uzavírání této smlouvy. Zhotovitel splní svou povinnost provést dílo jeho řádným dokončením (bez vad a nedodělků) a předáním díla objednateli, způsobem, ve smlouvě dále popsaným.
 4. Zhotovitel se zavazuje provést dílo tak, aby bylo úplné, funkční a bezvadné. Všechny součásti díla musí být nové, nepoužité, nepoškozené, plně funkční, v nejvyšší jakosti. Jako součást díla je zhotovitel povinen zajistit dodávku všech materiálů, zařízení a dalších věcí, nezbytných pro řádné dokončení díla, dále se zavazuje ke všem činnostem, jakkoliv souvisejících s dodávkou technologie a montážních prací, jejichž provedení je pro řádné dokončení díla nezbytné nebo potřebné, zejména:
 - a) zajištění všech podkladů pro řádné a včasné provedení všech opatření organizačního a stavebně technologického charakteru k řádnému provedení díla
 - b) veškeré práce, dodávky a služby související s bezpečnostními opatřeními na ochranu osob a majetku

- c) zpracování realizační dokumentace v dohodnutém rozsahu a potřebné pro realizaci technologických prací a dodávek (vyjma projektové dokumentace, kterou předkládá objednatel)
 - d) zajištění a provedení všech předepsaných či dohodnutých zkoušek, vyzkoušení a revizí vztahujících se k prováděnému dílu včetně pořízení protokolů
 - e) zajištění atestů a dokladů o požadovaných vlastnostech výrobků a materiálů (prohlášení o shodě), návodů k obsluze zařízení a technologie
 - f) zohlednění vyjádření dotčených orgánů a organizací při provádění díla
 - g) zajištění a splnění podmínek, vyplývajících z územního rozhodnutí, stavebního povolení nebo jiných podkladů.
5. Smluvní strany shodně a výslovně konstatují, že do předmětu plnění zhotovitele (jako součást díla) podle této smlouvy náleží vedle zhotovení a dodávky technologie a její montáže též dodávka veškerého materiálu, věci a provedení všech prací, nezbytných k řádnému a úplnému dokončení celého díla tak, aby dílo splnilo účel, ke kterému bude sloužit. Pokud ze smlouvy nebo právního předpisu (případně ČSN) vyplývá povinnost provedení testů, zkoušek nebo zkušebního provozu, má se za to, že tyto testy, resp. zkoušky či zkušební provoz jsou součástí předmětu plnění zhotovitele jako součást díla. Zhotovitel prohlašuje, že je mu známo, k jakému účelu bude dokončené dílo sloužit a byl spraven o všech technických a jiných údajích a datech. Zhotovitel dále prohlašuje, že se seznámil s dokumentací, předanou mu objednatelem před započítím provádění díla a jako odborník o ní prohlašuje, že je kompletní, bez závad, s tím, že dílo je podle ní řádně proveditelné. Jestliže v dokumentaci nebo ve smlouvě nebyl vymezen materiál, věci nebo práce, jejichž dodávka je nezbytná k provedení díla, má se za to, že zhotovitel je povinen i tento materiál, věci, resp. i tyto práce objednateli dodat v rámci předmětu plnění podle této smlouvy jako součást díla za cenu dohodnutou v čl.VII.1. této smlouvy.
6. Do předmětu plnění zhotovitele (jako součást díla) patří také koordinace prací a poskytnutí nezbytné součinnosti třetím osobám u těch částí díla, které objednatel zajistil nebo zajistí samostatně, a které nejsou zahrnuty v ceně díla. Zhotovitel se rovněž zavazuje koordinovat práce projekční a práce svých případných poddodavatelů.
7. Do předmětu plnění zhotovitele (jako součást díla) náleží též předání řádně dokončeného díla v souladu s touto smlouvou, včetně zajištění a předání všech dokladů, dokumentů a dokumentace, nutné pro vydání kolaudačního souhlasu a umožňující užívání díla objednateli (jakož i dalších dokladů, dokumentů a dokumentace, k jejichž vypracování nebo zajištění a předání se zhotovitel touto smlouvou zavázal, nebo které je povinen předat podle platných norem a právních předpisů), jedná se zejména o kompletní technickou dokumentaci, prokazující způsobilost užívání díla, zejména veškeré revize, atesty, certifikáty, prohlášení o shodě, manuály, protokoly o úspěšném provedení zkoušek, aj, vyžadované platnou právní úpravou, to vše v českém jazyce.
8. Zhotovitel je povinen a zavazuje se v rámci předmětu a dohodnuté ceny plnění (jako součást díla) provést úspěšně všechny zkoušky, předepsané platnými normami, bezpečnostními předpisy nebo vyžádané kompetentními orgány, dále provést všechny dohodnuté zkoušky, včetně individuálního vyzkoušení jednotlivých dodaných elementů k prokázání úplnosti a správnosti montáže a komplexního vyzkoušení v takovém rozsahu, kterým zhotovitel prokáže, že dílo s technologickým zařízením je řádně, bezvadně a kvalitně dokončeno (a schopné řádného trvalého provozu). Dílo

(resp. jeho část) se považuje za dokončené teprve, když je prosté vad a nedodělků a jsou úspěšně provedeny všechny zkoušky a všechna vyzkoušení, včetně zkoušek funkčnosti technologických celků a zkušebního provozu ve smlouvou stanovených případech.

9. Objednatel je povinen včas poskytovat zhotoviteli součinnost, potřebnou pro jeho plnění podle smlouvy o dílo, zejména mu včas a řádně předávat potřebné doklady, zabezpečovat plnění povinností, které na sebe převzal, zúčastňovat se jednání, na nichž je jeho účast žádoucí, a poskytnout zhotoviteli všechny informace potřebné pro řádné provádění díla.

III PODDODAVATELÉ

1. Zhotovitel není oprávněn zadat vyhotovení díla jako celku jinému poddodavateli. Zhotovitel je oprávněn pověřit provedením části díla třetí osobu (poddodavatele). Zhotovitel odpovídá za činnost poddodavatele tak, jako by dílo prováděl sám.
2. Zhotovitel není oprávněn při provádění předmětu smlouvy o dílo používat jiné poddodavatele, než byli uvedeni v jeho nabídce. Změna poddodavatelů uvedených v nabídce musí být předem písemně odsouhlasena objednatel.
3. Zhotovitel je povinen zabezpečit ve svých poddodavatelských smlouvách splnění povinností vyplývajících zhotoviteli ze smlouvy o dílo a to přiměřeně k povaze a rozsahu pododávky.

IV VLASTNICKÉ PRÁVO, PŘECHOD NEBEZPEČÍ ŠKODY

1. Vlastníkem zhotovovaného díla je objednatel.
2. Nebezpečí škody na zhotovovaném díle, jakož i na všech věcech, nacházejících se na staveništi, nese zhotovitel v plném rozsahu až do dne předání a převzetí celého díla do zkušebního provozu dle článku X. 1.
3. Vlastníkem zařízení staveniště, včetně používaných strojů, mechanismů a dalších věcí, potřebných pro provedení díla, zajištěných zhotovitelem, je zhotovitel, který nese nebezpečí škody na těchto věcech neomezeně a po neomezenou dobu.
4. Zhotovitel nese odpovědnost původce odpadů, zavazuje se nezpůsobovat únik ropných, toxických či jiných škodlivých látek v místě plnění.
5. Zhotovitel je povinen učinit veškerá opatření potřebná k odvrácení škody nebo k jejich zmírnění.
6. Zhotovitel je povinen nahradit objednateli v plné výši škodu, která mu vznikla při realizaci a užívání díla, jako důsledek porušení povinností a závazků zhotovitele dle této smlouvy.
7. Zhotovitel musí písemně informovat objednatele neprodleně (nejpozději do 24 hodin) o pojistných událostech, které zasáhly dílo.
8. Kromě obecných pravidel o odpovědnosti za škodu zhotovitel zejména odpovídá za veškeré škody, které vzniknou činností zhotovitele na majetku objednatele nebo jiných osob, za škody způsobené porušením povinností uložených mu touto smlouvou nebo obecně závaznými právními předpisy a normami.

V MÍSTO PLNĚNÍ

Místem plnění (dále také „místo montáže“) je areál Hrotovická č.p. 177, 674 01 Třebíč, k.ú. Třebíč, okres Třebíč, Kraj Vysočina, podrobně je místo realizace vymezeno v projektové dokumentaci.

VI DOBA PLNĚNÍ

1. Zhotovitel se zavazuje stávající technologii třídící linky demontovat do 2 týdnů od písemné výzvy objednatele k započítí demontážních prací.
2. Zhotovitel se zavazuje linku dodat, namontovat, zprovoznit a řádně dokončit a předat objednateli do zkušebního provozu dle článku X. 1 nejpozději do 18 týdnů od předání staveniště zhotoviteli (popř. od vyzvaného termínu předání, pokud zhotovitel staveniště nepřevzme ve stanovené lhůtě) s tím, že v tomto termínu musí být linka zprovozněna jako funkční kompletní systémové zařízení. Předmět díla musí v této fázi realizace díla vykazovat funkčnost všech pracovních sestav i jejich vzájemnou provázanost a posloupnost, avšak výkony zařízení a jeho kvalitativní výstupy ještě nemusejí odpovídat smluvním parametrům dle této smlouvy.
3. Ode dne předání linky dle čl. X.1 poběží zkušební provoz v délce 3 měsíců.
4. Termín uvedený v článku VI.2. bude přiměřeně prodloužen:
 - a) vzniknou-li v průběhu provádění díla překážky na straně objednatele (např. nedokončení haly, kde bude technologie namontována), mající vliv na plnění zhotovitele nebo objednatel výrazně větší rozsah předmětu díla,
 - b) jestliže přerušení prací zhotovitele bude způsobeno okolnostmi vylučujícími odpovědnost zhotovitele (tzv. vyšší moc) ve smyslu § 2913/2 občanského zákoníku. Zhotovitel je povinen bezprostředně informovat objednatele o vzniku takové okolnosti a dohodnout způsob jejího řešení, jinak se na vyšší moc nemůže dovolávat.
5. Prodloužení doby pro dokončení díla nebo jeho částí a splnění smluvních povinností zhotovitele bude předmětem dodatku ke smlouvě o dílo podle doby trvání překážky nebo neplnění závazků objednatele, sjednaných touto smlouvou za podmínky, že zhotovitel učinil veškerá racionální opatření ke zkrácení nebo předejití zpoždění.
6. Zhotovitel přeruší práce na díle v případě, že o to bude objednatelem požádán. O dobu přerušení prací bude dodatkem ke smlouvě posunut termín dokončení a předání díla nebo jeho částí.
7. Je účastníky dohodnuto, že přerušení prací nebude mít vliv na cenu předmětu plnění, když případné přerušení prací z jakéhokoliv důvodu je zohledněno v nabídkové ceně zhotovitele. Je ujednáno, že objednatel může v případě přerušení prací navýšení ceny připustit.

VII CENA DÍLA

1. Za zhotovení díla v rozsahu podle této smlouvy je stanovena cena díla dohodou dle zákona č. 526/1990 Sb., o cenách, v platném znění a je oběma stranami dohodnuta jako cena nejvýše přípustná, ve výši:

Celková cena díla bez DPH	21.939.800,-- Kč
Sazba DPH	21 %
DPH	4.607.358,-- Kč
Celková cena díla včetně DPH	26.547.158,-- Kč

DPH bude přepočtena v případě změny sazby podle platných předpisů.

2. Cena díla je sjednaná na rozsah daný předanou zadávací dokumentací a touto smlouvou jako cena maximální, platná po celou dobu provádění díla v Kč včetně DPH. Obsahuje veškeré náklady spojené s realizací díla a přiměřený zisk. Cena obsahuje i případné zvýšené náklady spojené s vývojem cen vstupních nákladů, a to až do doby předání díla objednateli, zejména:
 - vybudování, provoz, udržování a odstranění zařízení místa montáže,
 - zabezpečení bezpečnosti a hygieny práce,
 - opatření k ochraně životního prostředí,
 - sjednaná pojištění,
 - zajištění podmínek pro činnost technického dozoru,
 - koordinační a kompletační činnost,
 - zajištění všech zkoušek a vyzkoušení, vč. zkoušek dle kontr. a zkušebního plánu díla,
 - místní, správní i jiné poplatky a náklady nezbytné pro řádné a úplné zhotovení díla výše neuvedené,
 - materiály, pracovní síly, stroje, dopravu,
 - řízení a administrativu, dodavatelsko-inženýrskou činnost,
 - výrobní a dílenskou dokumentaci,
 - provozní náklady zhotovitele a jeho zisk,
 - poplatky a veškeré další náklady zhotovitele v souvislosti s realizací díla (např. inflace, poplatky a platby za telefon, vodu, elektřinu), náklady zhotovitele, spojené s předáváním díla,
 - zvýšené náklady na práce v zimním období nebo ve vícesměnném provozu, náklady spojené s případným přechodem na zimní a/nebo letní provoz zařízení před dokončením díla,
 - odstranění znečištění, sankce, pokuty, penále, pojištění,
 - náklady na zkušební měření, kontroly, odborný dohled, měřicí zařízení, vzorky a odborné posudky,
 - zajištění podmínek, uvedených ve stavebním povolení či dalších příslušných rozhodnutích a vyjádřeních dotčených orgánů a organizací k provádění stavby, pokud se zajištění podmínek dotýká předmětu plnění zhotovitele, včetně úhrady poplatků, souvisejících s prováděním díla, v případě porušení smluvních či právních povinností,
 - přepravu technologie a všech věcí, nezbytných pro realizaci díla do místa určení
 - odstranění vad díla zjištěných v rámci kolaudačního řízení
3. Součástí ceny je kromě ceny samotné linky a její dopravy a montáže také zejména:

- a) vypracování návodu k obsluze a zaškolení obsluhy linky
 - b) náklady individuálního vyzkoušení
 - c) náklady komplexního vyzkoušení
 - d) náklady na účast a spolupráci při zkouškách funkčnosti technologických celků
 - e) náklady na účast a spolupráci při zkušebním provozu
4. Cena díla obsahuje i náklady související s plněním dohodnutých platebních podmínek.
 5. Cenu díla lze měnit pouze dohodou účastníků, prostřednictvím oboustranně potvrzeného dodatku k této smlouvě.
 6. Zhotovitel prohlašuje, že si prohlédl a prověřil místo montáže a jeho okolí včetně všech dostupných informací, že rozsah poskytnutých informací byl dostatečný k tomu, aby posoudil náklady a čas nutný ke zhotovení díla.
 7. Zhotovitel dále prohlašuje, že měl pro určení ceny k dispozici veškeré informace, co se týče možných rizik a místních podmínek, které mohou ovlivnit jeho nabídku, že jeho nabídková cena, která je nyní cenou smluvní byla zpracována nejen na základě dat poskytnutých objednatelem, ale i na základě vlastních zjištění.
 8. Cenu lze měnit jen za podmínky, pokud po podpisu smlouvy a před termínem dokončení díla dojde ke změnám sazeb DPH. V tom případě bude cena změněna v souladu s platnými předpisy. Je účastníky dohodnuto, že ke změně ceny může dojít i v případě méněprací, tj. tehdy, pokud zhotovitel neprovede z jakéhokoliv důvodu práce, dodávky, služby nebo jiná plnění, ke kterým je podle této smlouvy povinen (při zachování plné funkčnosti a kvality díla). Zhotovitel v takovém případě vypracuje písemný seznam méněprací a jejich ocenění a dokument odsouhlasí s objednatelem. Odsouhlasený seznam méněprací s oceněním je podkladem pro vypracování dodatku ke smlouvě o změně ceny předmětu plnění. Méněpráce budou oceněny cenami obvyklými, přičemž o cenu méněprací bude ponížena smluvní cena za provedení díla a za splnění všech smluvních a právních povinností zhotovitele, uvedená v čl. VII.1. této smlouvy.
 9. Zhotovitel má právo na úhradu objednatelem požadovaných víceprací, za předpokladu, že požadované vícepráce byly řádně provedeny a technický dozor a zástupce objednatele ve věcech technických potvrdí změnový list, který bude specifikovat rozsah víceprací a jejich dohodnutou cenu. Dohodnuté vícepráce budou sjednány v písemném dodatku k této smlouvě, určujícím rovněž cenu víceprací.
 10. Zhotovitel má právo vyúčtovat pouze skutečně provedené dodávky a práce.

VIII PLATEBNÍ PODMÍNKY

1. Objednatel uhradí zhotoviteli cenu plnění, stanovenou v čl. VII.1. smlouvy takto:
 - a) 25 % celkové ceny díla včetně DPH uhradí objednatel zhotoviteli nejpozději do 15 dnů po podpisu této smlouvy.
 - b) 65 % celkové ceny díla včetně DPH uhradí objednatel zhotoviteli nejpozději do 15 dnů po úspěšném předání předmětu smlouvy do zkušebního provozu.
 - c) 10 % celkové ceny díla včetně DPH uhradí objednatel zhotoviteli nejpozději do 15 dnů po uplynutí ukončení zkušebního provozu, dosahuje-li předmět díla sjednaných parametrů dle této smlouvy a nejsou-li vady a nedodělky.

2. Na úhradu ceny plnění postupem uvedeným v čl. VIII.1. této smlouvy zhotovitel vystaví vždy fakturu a doručí ji objednateli tak, aby měl objednatel možnost dostat včas svým peněžitým závazkům, vyplývajícím z předchozího článku textu smlouvy. Do doby, než bude objednateli doručena řádná a úplná faktura, obsahující správné údaje, není objednatel v prodlení se splněním svého peněžitého závazku. Je ujednáno, že faktura bude zhotovitelem vystavena vždy poté, co nastane některá ze skutečností, zakládající platební povinnost objednatele a specifikovaná v čl. VIII.1. této smlouvy. Lhůta splatnosti bude na příslušné faktuře uvedena tak, aby korespondovala s dohodou o splatnosti příslušné části ceny, vyjádřenou v čl. VIII.1. této smlouvy. Pokud zhotovitel nedoručí objednateli řádnou a úplnou fakturu obsahující všechny zákonné a případně další dohodnuté údaje vždy nejpozději 5 dnů před dnem, kdy má být příslušná část ceny uhrzena, je ujednáno, že příslušná část ceny bude objednatelem zaplacená do 15 dnů od data doručení řádné a úplné faktury.
3. Daňový doklad – faktura obsahuje náležitosti daňového a účetního dokladu dle obecně závazných právních předpisů, dále údaje dle § 435 občanského zákoníku a dále název a číslo projektu, které sdělí objednatel zhotoviteli.
4. Strany mohou mezi sebou uzavřít dohodu o započtení vzájemných pohledávek; objednateli svědčí rovněž právo jednostranného započtení pohledávek. Zhotovitel souhlasí s tím, že jemu právo jednostranného započtení pohledávek nesvědčí.
5. Doručení faktury se provede osobně proti podpisu oprávněné osoby, doporučené psaní prostřednictvím České pošty s.p. nebo pomoci datové schránky objednatele ID **mjqdefb**.
6. Povinnost objednatele uhradit příslušnou část ceny plnění je splněna dnem připsáním příslušné částky z účtu objednatele na účet zhotovitele.

IX MÍSTO MONTÁŽE

1. Zhotovitel je povinen převzít staveniště, které je pro účely této smlouvy označováno jako místo montáže, na základě výzvy objednatele. Objednatel má právo vyzvat k převzetí staveniště nejdříve při podpisu této smlouvy a nejpozději do 1 roku od podpisu této smlouvy. Lhůta k převzetí ode dne doručení výzvy zhotoviteli musí činit nejméně 2 týdny, nedohodnou-li se strany jinak. O předání a převzetí místa montáže vyhotoví účastníci písemný protokol, který obě strany podepíší. Za den předání a převzetí místa montáže se považuje den, kdy dojde k oboustrannému podpisu příslušného protokolu.
2. Zhotovitel je povinen seznámit se po převzetí místa montáže s rozmístěním a trasou stávajících inženýrských sítí na místě montáže a přilehlých pozemcích dotčených prováděním díla a tyto vhodným způsobem chránit tak, aby v průběhu provádění díla nedošlo k jejich poškození. Zhotovitel je povinen dodržovat všechny podmínky správců nebo vlastníků sítí a nese veškeré důsledky a škody vzniklé jejich nedodržením. Dojde-li k poškození stávajících inženýrských sítí, které byly řádně vytýčeny a předány, nese veškeré náklady na uvedení sítí do původního stavu zhotovitel včetně případných škod, pokut apod.
3. Náklady na zřízení, zprovoznění, údržbu, likvidaci a vyklizení zařízení místa montáže jsou zahrnuty v ceně díla.
4. Jako součást zařízení místa montáže zajistí zhotovitel i rozvod potřebných médií na místě montáže a jejich připojení na odběrná místa určená objednatelem.
5. Objednatel hradí el. energii, vodné, stočné a další odebraná média. Zhotovitel je povinen užívat místo montáže pouze pro účely související s prováděním díla a při užívání místa

montáže je povinen dodržovat veškeré právní předpisy. Zhotovitel odpovídá v plném rozsahu za provoz na místě montáže, za bezpečnost a ochranu zdraví všech osob v prostoru místa montáže, za dodržování bezpečnostních hygienických a požárních předpisů.

6. Objednatel zajistí na své náklady požární dohled místa montáže po dobu min. 8 hod po opuštění pracoviště pracovníky zhotovitele.
7. Zhotovitel je povinen udržovat na místě montáže pořádek. Likvidaci odpadu vzniklého při realizaci díla si zhotovitel díla zajišťuje sám na své náklady ve smyslu zák. č. 185/2001 Sb., ve znění pozdějších předpisů, o odpadech a o změně některých dalších zákonů.
8. Zhotovitel je povinen vyklidit a vyčistit místo montáže a předat jej objednateli nejpozději do 5 dnů ode dne převzetí díla objednatelem (resp. všech částí díla) do zkušebního provozu dle článku X.1 pokud v protokolu o předání a převzetí není dohodnuto jinak.
9. Nevyklidí-li, nevyčistí-li zhotovitel místo montáže a ve sjednaném termínu je nepředá objednateli, je objednatel oprávněn mu účtovat smluvní pokutu, případně vyklizení a vyčištění místa montáže zajistit třetí osobou; náklady s tím spojené se zhotovitel zavazuje objednateli uhradit.
10. Smluvní strany sepíší a podepíší na závěr protokol o vyklizení, vyčištění místa montáže a o jeho předání objednateli. Dokud objednatel místo montáže nepřevzme je zhotovitel v prodlení s jeho předáním.

X ZKUŠEBNÍ PROVOZ

1. Zkušebním provozem se rozumí provoz díla v časovém úseku dle čl. VI.3, po dokončení všech montážních prací, po zprovoznění, konfiguraci a úspěšném ukončení funkčních testů a vyzkoušení. Zkušební provoz bude zahájen podpisem protokolu o zahájení zkušebního provozu po řádném předání díla zhotovitelem a převzetím díla objednatelem ke zkušebnímu provozu; může být zahájen i tehdy, když nebyly ještě odstraněny všechny vady, které nebrání užívání díla podle protokolu o předání a převzetí díla, ale dílo je provedené podle platných předpisů, je schopné provozu z hlediska bezpečnosti.
2. Před předáním a převzetím díla ke zkušebnímu provozu ve lhůtě dle čl. VI.2. musí zhotovitel dodat objednateli všechny doklady, dokumenty a dokumentaci, k jejímuž vyhotovení nebo zajištění a předání se zavázal nebo které je povinen objednateli předat podle platných předpisů a norem a provést zaškolení pracovníků objednatele
3. Před zahájením zkušebního provozu zhotovitel písemně potvrdí (např. do montážního deníku), že všechny požadované komponenty dodal, namontoval a uvedl do provozu dle požadavků stanovených projektovou dokumentací, nabídkou zhotovitele a touto smlouvou o dílo. O průběhu zkušebního provozu budou činěny záznamy v montážním deníku.
4. Během zkušebního provozu je zhotovitel povinen nastavit a seřadit linku tak, aby kvalitativní výstupy linky nejpozději do konce lhůty uvedené v čl. VI.3. odpovídaly smluvním parametrům dle této smlouvy a projektové dokumentace.
5. Obsluha zařízení a další pracovníci, které určí objednatel, budou prokazatelně řádně zaškoleni zhotovitelem ještě před zahájením zkušebního provozu včetně podrobného a praktického seznámení s dodaným a smontovaným zařízením na místě. O tomto školení, bude vypracován písemný záznam včetně protokolů o odborné způsobilosti.
6. Náklady na zkušební provoz, pokud jde o spotřebu elektrické energie, vodu, suroviny apod. a mzdové náklady pracovníků objednatele určených objednatelem nebo vyžádaných zhotovitelem k asistenci pro provedení zkušebního provozu nese objednatel, pokud se

nejedná o náklady nebo vícenáklady nebo ztráty vyvolané chybnou konstrukcí linky nebo její chybnou montáží u objednatele.

7. Veškeré další náklady neuvedené v čl. X.6. nese zhotovitel a jsou kalkulovány v ceně díla; to zahrnuje zejména opravy a výměny nebo přepracování konstrukčně vadných nebo nevyhovujících pracovních sestav nebo dílů zařízení, náklady na cestovné, ubytování a stravu pracovníků zhotovitele. Zhotovitel odpovídá za veškeré škody, závady, opotřebení nebo znehodnocení na lince nebo její části po dobu zkušebního provozu.
8. Po ukončení zkušebního provozu bude vyhotoven protokol o vyhodnocení zkušebního provozu.

XI JAKOST DÍLA

1. Zhotovitel se zavazuje k tomu, že celkový souhrn vlastností provedeného díla bude dávat schopnost uspokojit stanovené potřeby, tj. využitelnost, bezpečnost, pohotovost, bezporuchovost, udržovatelnost, hospodárnost, při dodržení zásad ochrany životního prostředí. Souhrn vlastností musí odpovídat platné právní úpravě, technickým normám, dokumentaci, jakož i požadavkům dotčených orgánů a další dokumentaci k provedení díla. K tomu se zhotovitel zavazuje použít výhradně materiály, vyhovující požadavkům kladeným na jakost a mající prohlášení o shodě podle platné právní úpravy.
2. Pro dílo mohou být použity jen takové výrobky, materiály a technologie, jejichž vlastnosti z hlediska způsobilosti díla pro navržený účel zaručují, že dílo při správném provedení a běžné údržbě po dobu předpokládané existence splňuje požadavky na mechanickou pevnost a stabilitu, požární bezpečnost, hygienu, ochranu zdraví a životního prostředí, bezpečnost při užívání.
3. Zhotovitel se zavazuje a ručí za to, že při realizaci díla nepoužije žádný materiál, o kterém je v době jeho užití známo, že je škodlivý. Zhotovitel se zavazuje, že k realizaci díla nepoužije materiály, které nemají požadovanou certifikaci či předepsaný průvodní doklad, je-li to pro jejich použití nezbytné podle příslušných předpisů. Zhotovitel doloží na vyzvání objednatele, nejpozději však v termínu předání a převzetí díla soubor certifikátů, či jiných průvodních dokladů rozhodujících materiálů, užitých k vytvoření díla.
4. Zhotovitel je povinen postupovat při provádění díla v souladu s projektovou dokumentací, s platnými právními předpisy souvisejícími s prováděním díla, podle schválených technologických postupů stanovených platnými i doporučenými českými technickými normami a bezpečnostními předpisy, v souladu se současným standardem u používaných technologií a postupů pro tento typ díla tak, aby dodržel smlouvenou kvalitu díla, tj. v I. jakostní třídě. Dodržení kvality všech prací a dodávek sjednaných v této smlouvě je závaznou povinností zhotovitele. Zjištěné vady a nedodělky je povinen zhotovitel odstranit na své náklady.
5. Dílo musí vykazovat parametry stanovené projektem a nesmí se odchýlit od ČSN a technických požadavků na provedení díla, dle kterých je projektová dokumentace zpracovaná. Parametry této PD jsou pro zhotovitele závazné.
6. V případě, že bude nutno použít postupy a materiály, které nejsou uvedeny v dokumentaci díla, lze použít pouze takových, které v době realizace díla budou v souladu s platnými i doporučenými technickými normami. Jakékoliv změny oproti dokumentaci musí být předem odsouhlaseny objednatelem.
7. Jakost dodávaných materiálů bude dokladována předepsaným způsobem při předání a převzetí díla, resp. jeho jednotlivých částí.

8. Zhotovitel je povinen zajistit včasné a odborné provedení všech zkoušek, předepsaných platnými technickými normami, bezpečnostními předpisy nebo vyžádaných od příslušných kompetentních orgánů, jakož i zkoušek a vyzkoušení dohodnutých nebo stanovených v kontrolním a zkušebním plánu díla (či dodatečně požadovaných objednatelem nebo jeho technickým dozorem).

XII PROVÁDĚNÍ DÍLA

1. Zhotovitel je povinen zajistit na místě montáže veškerá bezpečnostní a hygienická opatření a požární ochranu místa montáže i prováděného díla, a to v rozsahu a způsobem stanoveným příslušnými předpisy.
2. Zhotovitel v plné míře odpovídá za bezpečnost a ochranu zdraví všech osob, které se s jeho souhlasem zdržují na místě montáže a je povinen zabezpečit jejich vybavení ochrannými pracovními pomůckami.
3. Zhotovitel je povinen provádět v průběhu provádění díla vlastní dozor a soustavnou kontrolu nad bezpečností práce a požární ochranou na místě montáže.
4. Zhotovitel je povinen zajišťovat veškerou předepsanou dokladovou evidenci vyplývající ze zákona.
5. Jestliže zhotovitel nebude plnit řádně své povinnosti při zajišťování čistoty na místě montáže, je dohodnuto, že plnění těchto povinností zajistí na náklady zhotovitele objednatel. Zhotovitel se zavazuje objednateli jím vynaložené veškeré náklady na zajištění čistoty na místě montáže nahradit, resp. zaplatit, a to nejpozději do 10 dnů od doručení vyúčtování těchto nákladů. Pokud bude objednatel nucen zaplatit v souvislosti s porušením nebo nesplněním smluvní povinnosti zhotovitele jakýkoliv postih, je zhotovitel povinen mu takový náklad v plné výši uhradit, a to do 10 dnů od doručení výzvy k úhradě.
6. Zhotovitel má plnou odpovědnost v oblasti ochrany životního prostředí a nakládání s odpady, které vzniknou při jeho činnosti a plně nese následný možný finanční postih od inspekce MŽP za nedodržování platných zákonů a vyhlášek.
7. Zhotovitel je povinen určit odpovědnou a kompetentní osobu, případně řídicí tým, který bude trvale řídit práce na místě montáže jen ve prospěch prací podle této smlouvy. Zhotovitel je povinen předávat objednateli veškeré podklady a informace pro jeho činnost, včetně informací o fyzických osobách, které se mohou s jeho vědomím zdržovat na místě montáže, poskytovat mu potřebnou součinnost a zavázat všechny další zhotovitele, popřípadě jiné osoby k součinnosti s objednatelem po celou dobu realizace stavby.
8. Při provádění díla postupuje zhotovitel samostatně. Zhotovitel se však zavazuje brát v úvahu veškerá upozornění a pokyny objednatele, týkající se realizace předmětného díla a upozorňující na možné porušování smluvních povinností zhotovitele.
9. Objednatel je oprávněn kdykoliv během trvání této smlouvy předávat zhotoviteli takovou dokumentaci a pokyny, které budou nutné pro řádné a přiměřené provádění prací na zhotovení díla a odstranění vad a nedodělků, a pokud taková dokumentace a pokyny nepovedou k bezdůvodnému rozšiřování díla vymezeného touto smlouvou. Zhotovitel je povinen se touto dokumentací a příkazy bezvýhradně řídit a je takovými pokyny vázán. Pokud zhotovitel zjistí, že v důsledku uvedené dokumentace a pokynů, jimiž se má řídit, nelze splnit sjednanou dobu plnění, pak se objednatel zavazuje uzavřít se zhotovitelem dodatek, kterým bude doba plnění přiměřeně prodloužena.
10. Zhotovitel je povinen upozornit objednatele bez zbytečného odkladu na nevhodnou povahu věcí převzatých od objednatele nebo pokynů daných mu objednatelem k

provedení díla, jestliže zhotovitel mohl tuto nevhodnost zjistit při vynaložení odborné péče.

11. Objednatel je oprávněn neomezeně kontrolovat provádění díla a zhotovitel je povinen mu provádění kontroly umožnit. Zjistí-li objednatel, že zhotovitel provádí dílo v rozporu s povinnostmi vyplývajícími ze smlouvy nebo obecně závazných právních předpisů, je objednatel oprávněn dožadovat se toho, aby zhotovitel odstranil vady vzniklé vadným prováděním a dílo prováděl řádným způsobem. Jestliže zhotovitel tak neučiní ani v dodatečně přiměřené lhůtě, jedná se o porušení smlouvy, které opravňuje objednatele k odstoupení od smlouvy.
12. Veškeré odborné práce musí vykonávat pracovníci zhotovitele nebo jeho poddodavatelů mající příslušnou kvalifikaci. Doklad o kvalifikaci pracovníků je zhotovitel na požádání objednatele povinen doložit.
13. V průběhu realizace díla se budou konat kontrolní dny. Organizaci kontrolního dne zajišťuje objednatel. Kontrolního dne jsou povinni účastnit se pověřeni zástupci obou smluvních stran. Zhotovitel je povinen v případě potřeby nebo požadavku objednatele zajistit účast svých poddodavatelů. Obsahem kontrolního dne je zejména zpráva zhotovitele o postupu prací, kontrola časového a finančního plnění, připomínky a podněty osob, vykonávajících funkci technického dozoru a stanovení případných nápravných opatření a úkolů.
14. Zhotovitel je povinen účastnit se kontrolních dnů při výstavbě rozšíření haly a úpravách stávajících prostor, do které bude technologie namontována s tím, že účast zhotovitele bude vyžádána objednatelem předem telefonicky ve lhůtě 3 pracovních dnů přede dnem konání kontrolního dne. Zahájení výstavby rozšíření haly a úpravách stávajících prostor je předpokládáno nejdříve 10/2020 a dokončení výstavby haly je plánováno na 3/2021 (termíny se mohou měnit). Zhotovitel bere na vědomí, že v průběhu realizace dodávky linky dojde k souběhu se stavebními pracemi v rámci výstavby haly a zavazuje se ke vzájemné součinnosti se zhotovitelem stavebních prací výstavby haly a k součinnosti s objednatelem na provádění prací.
15. Zjistí-li zhotovitel při provádění díla skryté překážky bránící řádnému provedení díla, je povinen to bez odkladu oznámit objednateli a navrhnout mu další postup. Zhotovitel je povinen bez odkladu upozornit objednatele na případnou nevhodnost realizace vyžadovaných prací.
16. Zhotovitel se zavazuje, že po celou dobu trvání závazku bude mít v souvislosti s plněním povinností dle této smlouvy uzavřenou účinnou pojistnou smlouvu:
 - proti škodám způsobeným třetími osobám jeho činností, vč. možných škod způsobených jeho pracovníky min. do výše ceny díla vč. DPH s max. spoluúčastí 10 %,
 - stavebně montážní pojištění min. do výše ceny díla vč. DPH s max. spoluúčastí 10 %, které kdykoliv na požádání v originále předloží zástupci objednatele k nahlédnutí.

XIII MONTÁŽNÍ DENÍK

1. Zhotovitel je povinen vést ode dne předání a převzetí místa montáže montážní deník. Povinnost vést deník končí dnem odstranění případných vad a nedodělků z přejímacího řízení.
2. Zápisy do montážního deníku provádí zhotovitel formou denních záznamů. Veškeré okolnosti rozhodné pro plnění díla musí být učiněny zhotovitelem v ten den, kdy nastaly nebo nejpozději následující den, kdy se na stavbě pracuje.

3. Zápisy do montážního deníku se provádí v originále a dvou kopiích. Originály zápisů je zhotovitel povinen předat objednateli po dokončení díla. První kopii obdrží zhotovitel a druhou kopii objednatel případně jím pověřená osoba.
4. Montážní deník musí být přístupný kdykoliv v průběhu pracovní doby oprávněným osobám objednatele, případně jiným osobám oprávněným do montážního deníku zapisovat.

XIV DOKONČENÍ A PŘEDÁNÍ DÍLA

1. Zhotovitel splní svou povinnost zhotovit dílo jeho dokončením, úspěšným provedením všech zkoušek zařízení, zdárným ukončením zkušebního provozu, zaškolením obsluhy na provoz jednotlivých zařízení, které jsou součástí díla a po úplném a řádném splnění všech smluvních a právních povinností zhotovitele a předáním všech listin, dokumentů a dokumentace v českém jazyce, k jejímuž vypracování, zajištění a předání se zhotovitel smluvně zavázal nebo které je povinen předat podle platných norem a předpisů a následným předáním funkčního díla objednateli bez vad, právních vad a nedodělků a to vše v termínech stanovených touto smlouvou. Objednatel se zavazuje takto řádně dokončené dílo prosté jakýchkoliv vad a nedodělků převzít. K účasti na prováděných zkouškách, prohlídce díla a k jeho převzetí vyzve zhotovitel objednatele písemně alespoň pět pracovních dnů předem.
2. Objednatel se zavazuje zaplatit zhotoviteli za řádné provedení díla, resp. za řádné a úplné splnění všech jeho smluvních a zákonných povinností cenu, dohodnutou v této smlouvě.
3. Objednatel není povinen dílo převzít a zhotovitel se ocitá v prodlení, nebude-li:
 - dílo zhotoveno zcela v souladu s technickými požadavky stanovenými v této smlouvě a jejích přílohách
 - dílo předáno s instalačními a uživatelskými manuály a prohlášeními o shodě
 - dílo předáno s dokumentací skutečného provedení díla,
 - zdárně ukončen zkušební provoz nebo
 - bude-li mít dílo jiné vady, právní vady nebo nedodělky.
4. Dílo se nepovažuje za řádně dokončené, pokud existují jakékoliv vady a nedodělky, i nebránící užívání díla, a to až do jejich úplného odstranění, bez ohledu na to, zda dílo s těmito vadami a nedodělky bylo převzato, či nikoliv.
5. K předání a převzetí díla dojde v místě plnění.
6. V případě, že zhotovitel hodlá dokončit dílo a předat je objednateli před termínem sjednaným ve smlouvě, je povinen nové datum dokončení díla objednateli písemně oznámit nejméně 5 pracovních dnů předem a současně jej vyzvat k převzetí díla.
7. Objednatel je povinen k předání a převzetí díla přizvat osobu případně vykonávající funkci technického dozoru. Objednatel je oprávněn přizvat k předání a převzetí díla i jiné osoby, jejichž účast pokládá za nezbytnou (např. budoucího uživatele díla). Zhotovitel je oprávněn k předání a převzetí díla přizvat své podzhotovitele.
8. Zhotovitel je povinen připravit a doložit u každého předávacího a převjímacího řízení i doklady, odpovídající povaze díla, jako:
 - a) dokumentaci skutečného provedení díla

- b) zápisy a osvědčení o provedených zkouškách použitých materiálů včetně prohlášení o shodě
- c) zápisy a výsledky předepsaných měření
- d) zápisy a výsledky o vyzkoušení smontovaného zařízení, o provedených revizních a provozních zkouškách
- e) zápisy a výsledky o prověření prací a konstrukcí zakrytých v průběhu prací
- f) seznam strojů a zařízení, které jsou součástí díla, jejich pasporty, záruční listy, návody k obsluze a údržbě v českém jazyce
- g) originál montážního deníku (ů) a kopie změnových listů
- h) protokol o zaškolení obsluhy
- i) další doklady nebo dokumentaci, k jejímuž předání se zavázal, nebo kterou je povinen předat podle příslušných norem či předpisů

Nedoloží-li zhotovitel všechny doklady, nepovažuje se dílo, resp. jeho část za dokončené a schopné předání.

9. O průběhu předávacího a převjímacího řízení pořídí účastníci zápis (protokol), který musí obsahovat zejména:
- a) údaje o zhotoviteli, poddodavatelích a objednateli
 - b) stručný popis díla, které je předmětem předání a převzetí, popis a vytčení případných vad
 - c) dohoda o způsobu a termínu vyklizení místo montáže
 - d) termín, od kterého počíná běžet záruční lhůta
 - e) seznam předaných dokladů
 - f) prohlášení objednatele, zda dílo, resp. jeho část přijímá nebo nepřijímá

V případě, že objednatel odmítá dílo převzít, uvede v protokolu o předání a převzetí díla i důvody, pro které tak činí.

10. Je účastníky výslovně konstatováno, že objednatel je povinen převzít pouze dílo, které nevykazuje žádné vady či nedodělky.
11. V případě, že zhotovitel oznámí objednateli, že dílo je připraveno k předání a převzetí a při předávacím a převjímacím řízení se prokáže, že dílo není dokončeno nebo není ve stavu schopném předání a převzetí, je zhotovitel povinen uhradit objednateli veškeré náklady jemu vzniklé při neúspěšném předávacím a převjímacím řízení. Zhotovitel nese i náklady na organizaci opakovaného řízení.

XV ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

1. Zhotovitel ručí za kvalitu provedeného díla dle této smlouvy, platných i doporučených technických norem a příslušných ustanovení občanského zákoníku, včetně § 2619. Dílo má vady, jestliže jeho provedení neodpovídá požadavkům smlouvy, příslušným právním předpisům, normám nebo jiné dokumentaci, vztahující se k provedení díla, popř. pokud neumožňuje užívání, k němuž bylo určeno a zhotoveno. Zhotovitel odpovídá za vady, jež má dílo v době jeho předání a převzetí a dále odpovídá za vady díla, zjištěné po celou dobu záruční lhůty.

2. Zhotovitel poskytuje touto smlouvou objednateli záruku za jakost předmětu díla, tj. že dílo bude jako celek po celou dobu záruky plně funkční a způsobilé k použití pro účel, k němuž je určeno a že bude nejméně po tuto dobu dosahovat výkonnostních a kvalitativních parametrů uvedených v této smlouvě.
3. Záruční doba je sjednána na **40** měsíců.
Běh záruční doby započne ode dne předání do zkušebního provozu.
4. Záruční doba neběží po dobu, po kterou objednatel nemohl dílo užívat pro poruchu v jeho činnosti nebo pro vady díla, za které odpovídá zhotovitel.

XVI ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS

1. Zhotovitel se zavazuje poskytovat a provádět bezplatně záruční servis díla po dobu záruky
2. Rozpis činností a úkonů záručního servisu a jeho intervaly stanoví zhotovitel písemně nejpozději při předání a převzetí díla objednatelem, formou servisního manuálu.
3. V rámci záručního servisu, a kromě záručních prohlídek a zásahů zajišťuje zhotovitel na svůj náklad také řešení a uspokojování nároků z reklamace vad díla (čl. XVII.).
4. Zhotovitel se zavazuje po dobu záruky a po dobu garantovaného pozáručního servisu (odst. 5 tohoto článku) zajistit dodávku náhradních dílů, která umožní realizovat záruční i pozáruční opravy a servis, a to ve lhůtách dle čl. čl. XVII. odst. 3.
5. Zhotovitel se zavazuje, že zajistí odborný servis a dodávky náhradních dílů za ceny obvyklé i po skončení záruky, a to po dobu nejméně dalších 10 let. Za tím účelem zhotovitel zejména předá objednateli při předání a převzetí díla seznam potřebných náhradních dílů.

XVII REKLAMACE, NÁROKY Z VAD

1. Objednatel je povinen vady písemně oznámit (reklamovat) zhotoviteli bez zbytečného odkladu po jejich zjištění. Oznámení o vadě (reklamaci) odešle e-mailem na adresu zhotovitele: **bluetech@bluetech.cz**. V oznámení vady (reklamaci) musejí být vady popsány a musí být uvedeno, jak a kdy se projevují.
2. Reklamaci lze uplatnit nejpozději do posledního dne záruční lhůty, přičemž postačí reklamaci v této lhůtě prokazatelně odeslat. Reklamace může být uplatněna e-mailem.
3. Zhotovitel je povinen nejpozději do 24 (dvaceti čtyř) hodin po obdržení reklamace od objednatele zajistit dostavení se technika do sídla objednatele k ohledání zjištěné závady a je-li to možné, odstraní vadu a zprovozní linku na místě. Jedná-li se o vadu, jež brání provozu díla, odstraní vadu nejpozději do 3 pracovních dnů, nedohodne-li se s objednatelem na jiné lhůtě.
4. Zhotovitel bezplatně odstraní veškeré vady nebo nedostatky (dále označováno též jako „vada(y)“) vzniklé v důsledku konstrukční vady, vady materiálu nebo vadného zpracování.
5. Oprava bude provedena v místě, kde se výrobek v danou dobu nachází, pokud zhotovitel nepovažuje za vhodné nechat si vadný výrobek (vadnou část předmětu plnění dle této smlouvy) vrátit zpět pro účely opravy nebo výměny za bezvadný výrobek. Zhotovitel je povinen provést demontáž a opětovnou montáž součástek a jejich dopravu k výrobcí a zpět k objednateli plně na své náklady, nebezpečí a odpovědnost. Vadné součástky, které byly předmětem výměny, budou dány zhotoviteli k dispozici a stávají se jeho

vlastnictvím, jakmile byla dodáním a montáží nových bezvadných součástí uvedena linka do řádného provozu.

6. Pokud zhotovitel ve lhůtě vyplývající z této smlouvy nesplní své povinnosti vyplývající z odpovědnosti za vady, smí objednatel písemně stanovit zhotoviteli konečnou lhůtu k odstranění vady. Pokud zhotovitel nesplní své závazky a povinnosti ani v rámci této konečné lhůty, smí objednatel provést potřebné úkony k odstranění vadného stavu sám, anebo si k tomu najmout třetí osobu, kdy veškeré náklady a nebezpečí s tím spojená nese zhotovitel. Jakmile objednatel sám nebo jím najatá třetí osoba provedli takové nezbytné úkony, uhradí jim zhotovitel přiměřené náklady vzniklé v souvislosti s danou vadou v plné výši a v plném rozsahu své odpovědnosti.
7. Vedle nároku na bezplatnou opravu vady (vad), a to buď opravou vadné nebo poškozené součástky (dílu) nebo její výměnou za nový bezvadný kus tak, aby celá linka byla funkční celek dosahující smluvních parametrů, má objednatel v případě výskytu vady kromě shora uvedených také ostatní nároky vyjmenované v § 2106 občanského zákoníku, a to i v případě, že se jedná o vady samy o sobě nepodstatné. Nárok na bezplatnou opravu díla jako funkčního celku nebo na slevu z ceny díla zahrnuje mj. slevu odpovídající nákladům objednatele na opravu díla sám nebo jinou odbornou firmou nebo na přestavování / úpravu díla tak, aby toto řádně fungovalo a případná konstrukční vada se již do budoucna nevyskytovala, nebo na slevu odpovídající snížení hodnoty díla v důsledku vady nebo opakovaných poruch apod. a tím nižší užitné hodnoty díla nebo jeho nižší životnosti, a to dle volby objednatele. Zhotovitel však nebude odpovědný za ušlý zisk způsobený v důsledku jeho vadného plnění, s výjimkou případů, kdy o vadě věděl nebo musel vědět před předáním díla nebo byla vada způsobena jeho úmyslným jednáním či z důvodu jeho hrubé nedbalosti.
8. Odpovědnost zhotovitele za vady se nevztahuje na škody způsobené nesprávnou údržbou, montáží nebo opravou ze strany objednatele, vyjma případů dle odst. 6 věty druhé tohoto článku, anebo v důsledku úprav provedených na předmětu díla objednatelem bez předchozího písemného souhlasu zhotovitele. Zhotovitel není v rámci poskytnuté záruky odpovědný za běžné opotřebení a amortizaci výrobků tvořících předmět díla.

XVIII SMLUVNÍ POKUTY A SANKCE

1. V případě prodloužení zhotovitele s dokončením díla (jak s předáním díla do zkušebního provozu, tak i s úspěšným dokončením zkušebního provozu) se zhotovitel zavazuje zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 20.000, - Kč za každý započatý den prodloužení. Stejnou smluvní pokutu zaplatí zhotovitel objednateli i v případě, kdy objednatel sice dílo převzal, avšak s upozorněním na existenci jakýchkoliv vad, či nedodělků, i nebránících užívání díla, a to až do jejich úplného odstranění. Maximální výše smluvní pokuty zhotovitele za prodloužení nepřesáhne 5 % z celkové hodnoty díla.
2. Zhotovitel je povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 10.000, - Kč za každý i započatý den prodloužení s předáním vyklizeného a vyčištěného místa montáže ve smlouvou stanovené či dohodnuté lhůtě.
3. Zhotovitel je povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 10.000, - Kč za každý prokazatelně zjištěný případ nedodržení pořádku na pracovišti. Pokuta bude vyúčtována až poté, kdy zhotovitel zjištěné nedostatky zapsané objednatelem nebo jeho zástupcem v montážním deníku ve stanoveném termínu neodstraní.

4. V případě nedodržení stanoveného termínu nástupu na odstranění vad v záruční době je objednatel oprávněn účtovat zhotoviteli smluvní pokutu ve výši 10.000, - Kč za každou vadu a započatý den prodlení.
5. V případě nedodržení termínu k odstranění vady, která se projevila v záruční době, je objednatel oprávněn účtovat zhotoviteli smluvní pokutu ve výši 10.000, - Kč za každou vadu i započatý den prodlení.
6. Smluvní pokuty jsou splatné do 15 dnů od výzvy objednatele.
7. Je dohodnuto, že vyúčtovaná smluvní pokuta (pokuty) může být objednatelem jednostranně započtena vůči fakturaci zhotovitele, resp. vůči ceně plnění. Je tedy právem objednatele provést jednostranný zápočet smluvní pokuty proti kterémukoliv peněžitému nároku zhotovitele.
8. Smluvní pokuty sjednané touto smlouvou zaplatí povinná strana nezávisle na zavinění a na tom, zda a v jaké výši vznikne druhé straně škoda, kterou lze vymáhat samostatně. Smluvní pokuty se nezapočítávají na náhradu případně vzniklé škody.
9. Úhrada nebo zápočet smluvní pokuty proti peněžitému nároku zhotovitele nezbavuje zhotovitele ani povinnosti dílo řádně dokončit, ani jeho dalších povinností podle této smlouvy, ani jeho odpovědnosti za náhradu případné škody, za prokázaný ušlý zisk, případné penále a odpovědnosti za náhradu vícenákladů, vzniklých objednateli a přesahujících smluvní pokutu. Je ujednáno, že je právem objednatele započíst smluvní pokutu, kterou objednatel zhotoviteli vyúčtoval proti nároku zhotovitele na zaplacení ceny díla nebo její části. Cena, uhrazená prostřednictvím zmíněného zápočtu se považuje za cenu řádně zaplacenou i pro účely přechodu vlastnického práva k dílu nebo jeho části.
10. V případě prodlení objednatele s úhradou splatné faktury, uhradí objednatel zhotoviteli úrok z prodlení ve výši 0,01 % dlužné částky za každý den prodlení.

XIX Odstoupení od smlouvy

1. Objednatel či zhotovitel jsou oprávněni odstoupit od této smlouvy v případech, které stanoví tato smlouva o dílo nebo občanský zákoník v platném znění. Odstoupení od smlouvy musí mít písemnou formu, jinak je neplatné. Je ujednáno, že objednatel je oprávněn od této smlouvy odstoupit nejen, nastanou-li skutečnosti (případy), výslovně uvedené v jejím obsahu, nýbrž také vždy, když zhotovitel nesplní kteroukoliv smluvní nebo zákonnou povinnost ani v dodatečné lhůtě, určené mu objednatelem, a to zejména pokud zhotovitel, po předchozím písemném upozornění objednatele:
 - a. neodstraní v průběhu provedení díla vady zjištěné objednatelem a uvedené v zápisu z kontrolního dne, a to ani v dodatečné lhůtě stanovené písemně,
 - b. je v prodlení s dokončením díla po dobu delší než 30 dnů,
 - c. přes písemné upozornění objednatele provádí dílo s nedostatečnou odbornou péčí, v rozporu s projektovou dokumentací, platnými technickými normami, obecně závaznými právními předpisy, případně pokyny objednatele,
 - d. v případech, kde je k jednáním zhotovitele nutný předchozí písemný souhlas objednatele a zhotovitel činí tato jednání bez tohoto souhlasu.
2. Každá ze smluvních stran je také oprávněna písemně odstoupit od smlouvy, pokud:
 - a) na majetek druhé smluvní strany bylo zahájeno insolventní řízení,

- b) druhá smluvní strana vstoupí do likvidace,
3. Smluvní strany jsou oprávněny ukončit mezi sebou smluvní vztah, založený touto smlouvou o dílo též písemnou dohodou, ke sjednanému dni.

XX ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

1. Otázky výslovně touto smlouvou neupravené se řídí českým právním řádem, zejména ustanoveními občanského zákoníku. Součástí a přílohou této smlouvy jsou:
 - Příloha č. 1 – položkový rozpočet zakázky s technickou specifikací
 - Příloha č. 2 – projektová dokumentace zakázky
2. Veškeré změny a doplnění této smlouvy je možno provádět pouze písemnými dodatky, podepsanými oběma smluvními stranami, jinak nejsou změny a doplnění považovány za dohodnuté a odsouhlasené objednatelem.
3. Tato smlouva je platná i pro případné právní nástupce smluvních stran.
4. Tato smlouva je vyhotovena ve čtyřech vyhotoveních, z nichž každá smluvní strana obdrží dvě vyhotovení.
5. Tato smlouva nabývá platnosti a účinnosti v den jejího podpisu oběma smluvními stranami.
6. Zhotovitel ani objednatel nemohou bez souhlasu druhé strany přistoupit práva nebo povinnosti z této smlouvy plynoucí třetí osobě.
7. Případné spory a neshody ohledně práv, povinností a nároků, jež vzniknou v souvislosti s plněním díla mezi objednatelem a zhotovitelem, se smluvní strany budou snažit řešit především smírem. V případě, že jejich vzájemná jednání nepovedou ke smírnému řešení, budou tyto spory řešeny a rozhodovány soudní cestou příslušným soudem v České republice.
8. Písemnosti, včetně reklamací vad, výpovědi, odstoupení od smlouvy doručované v souvislosti s touto smlouvou se doručují zpravidla prostřednictvím České pošty, s.p. ve formě doporučené poštovní zásilky na korespondenční adresu uvedenou v záhlaví této smlouvy, ledaže byla druhé smluvní straně písemně oznámena jiná adresa pro doručování. Pokud adresát zásilku nepřevzme nebo si ji nevyzvedne v úložní době, považuje se poslední den úložní doby za den doručení. Tím není vyloučena možnost doručení písemnosti, včetně reklamací vad, výpovědi, odstoupení od smlouvy apod. prostřednictvím datové schránky, osobním doručením, prostřednictvím kurýra nebo jiným vhodným způsobem.
9. Zhotovitel výslovně souhlasí se zveřejněním celého textu této smlouvy včetně podpisů a všech osobních údajů, které jsou v ní obsaženy na profilu zadavatele
10. Zhotovitel i objednatel shodně prohlašují, že si tuto smlouvu před jejím podpisem přečetli, že byla uzavřena po vzájemném projednání podle jejich pravé a svobodné vůle, určitě, vážně a srozumitelně, nikoliv v tísní za nápadně nevýhodných podmínek. Smluvní strany potvrzují autentičnost této smlouvy svým podpisem.
11. Zhotovitel se zavazuje spolupůsobit při výkonu případné kontroly prováděné u objednatele podle obecně závazných právních předpisů, přitom se zejména zavazuje poskytnout nezbytné informace a veškeré doklady související s plněním podle této smlouvy, které si vyžádají kontrolní orgány, dokladovat svoji činnost a umožnit kontrolu dokladů pověřeným osobám, a to po dobu 10 let po skončení plnění zakázky.

12. Zhotovitel se zavazuje uchovávat veškerou dokumentaci související s realizací projektu včetně účetních dokladů, nejméně však po dobu 10 let od finančního ukončení projektu. Pokud je v českých právních předpisech stanovena lhůta delší, musí být dodržena tato lhůta.
13. Dle § 2e zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole ve veřejné správě, ve znění pozdějších předpisů, je vybraný dodavatel (zde Zhotovitel) osobou povinnou spolupůsobit při výkonu finanční kontroly.

XXI PODPISY SMLUVNÍCH STRAN

V Třebíči dne

V Pacově dne

Objednatel:

Zhotovitel:

.....
Vladimír Měrka
předseda představenstva

.....
Jan Kamír
jednatel společnosti, generální
ředitel

Výkaz výměr - celkový soupis

Kód: **D2.100.00**

Kód	Pozice	Název zařízení	Počet kusů	sazba	cena bez DPH	cena s DPH 21 %
D.2.100.01	D.2.01	Strojní část	1	21%	18 674 800	22 596 508
D.2.100.02	D.2.02	Technologická elektroinstalace	1	21%	1 365 000	1 651 650
D.2.100.03	D.2.03	Montáž celkového technologického zařízení	1	21%	1 400 000	1 694 000
		Demontáž stávajícího zařízení	1	21%	500 000	605 000
Celkem					21 939 800,00 Kč	26 547 158,00 Kč

Bluntech s.r.o.
Jan Kraml
jednatel - zastupitel



090051

Výkaz výměr - celkový soupis

Datum: 09 - 2018

Kód: D2.01.100

Kód	Popisek	Podrobný výkaz výměr	Název zařízení	Dodavatel	Počet kusů	sazba	cena bez DPH	cena s DPH 21 %
D2.01.100.01	01	D2.01.100.01	Příjmový řetězo-pásový dopravník	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	1 024 000	1 239 040
D2.01.100.02	02	D2.01.100.02	Přebírací pásový dopravník	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	595 000	719 950
D2.01.100.03	03	D2.01.100.03	Klapka ZF	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	39 000	47 190
D2.01.100.04	04	D2.01.100.04	Vynášecí pásový dopravník ZF	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	386 000	467 060
D2.01.100.05	05	D2.01.100.05	Vynášecí pásový dopravník ZF	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	466 000	563 860
D2.01.100.06	06	D2.01.100.06	Přebírací podesta ručního třídění	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	1 640 000	1 984 400
D2.01.100.07	07	D2.01.100.07	Přebírací kabina ručního třídění	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	1 209 000	1 462 890
D2.01.100.08	08	D2.01.100.08	Shozová šachta na hlavní frakci - jednostranné otevírací	Dodavatel technologického zařízení	4	21%	120 000	145 200
D2.01.100.09	09	D2.01.100.09	Shozová šachta na hlavní frakci - oboustranné otevírací	Dodavatel technologického zařízení	10	21%	306 000	370 260
D2.01.100.10	10	D2.01.100.10	Kombinovaná shozová šachta na hlavní a vedlejší frakci	Dodavatel technologického zařízení	4	21%	194 000	234 740
D2.01.100.11	11	D2.01.100.11	Jednoduchá shozová šachta bez protiprůvanové klapky	Dodavatel technologického zařízení	3	21%	64 500	78 045
D2.01.100.12	12	D2.01.100.12	Vynášecí pásový dopravník - PF	Dodavatel technologického zařízení	2	21%	327 000	395 670
D2.01.100.13	13	D2.01.100.13	Dávkovací řetězo-lamelový zásobník	Dodavatel technologického zařízení	9	21%	4 011 300	4 853 673
D2.01.100.14	14	D2.01.100.14	Příjmový řetězo-pásový dopravník	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	1 853 000	2 240 130
D2.01.100.15	15	D2.01.100.15	Perforátor PET lahví s polezdem	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	510 000	617 100
D2.01.100.16	16	D2.01.100.16	Kontinuální lls + odvod balků do venkovního prostoru	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	5 550 000	6 715 500
D2.01.100.17	17	D2.01.100.17	Vzduchotechnika přebírací kabiny	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	483 000	584 430
D2.01.100.18	18		Lisovací kontejner/velkoobjemový kontejner	Není předmětem dodávky	1	21%	0	0
D2.01.100.19	19		Úprava spojovací obslužné lávky	Dodavatel technologického zařízení	1	21%	5 000	6 050
D2.01.100.20	20		Úprava stávajících skluzů na pomocné frakce	Dodavatel technologického zařízení	2	21%	2 000	2 420
D2.01.100.21	21		Velkoobjemový kontejner	Není předmětem dodávky	2	21%	0	0
D2.01.100.22	22		Navádění natahovacího kontejneru	Dodavatel technologického zařízení	3	21%	90 000	108 900
CELKEM							18 674 800,00 Kč	22 596 508,00 Kč

ZELENĚ ZVÝRAZNĚNÉ BUŇKY DOPLNÍ DODAVATEL.

Bluntech s.r.o.
Jan Konář
ředitel výroby

000053

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZ

Název zařízení: **Přijímový řetězo-pásový dopravník**

Pozice: **01**

Kód: **D2.01.100.01**

Počet kusů: **1**

Cena za ks bez DPH 1 024 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

0101		Základní specifikace
1	010101	Typ zařízení
2	010102	Tvar dopravníku
3	010103	Šířka pásu
4	010104	Min. pracovní šířka dopravníku
5	010105	Přechodový rádius č. 1 (negativní úhel sklonu)
6	010106	Délka vodorovné části (spodní)
7	010107	Délka vynášecí části
8	010108	Instalace v jímce
9	010109	Dovolené zatížení na m ² pásu
10	010110	Výška bočního vedení v přijímové části (hradítko)
11	010111	Výška bočního vedení ve vynášecí části (hradítko)
12	010112	Pracovní rychlost dopravníku
13	010113	Reverzní chod pásu
14	010114	Popis technického řešení

0102		Technické parametry pohonu
1	010201	Plachá čelní převodovka nebo kuželocelní převodovka
2	010202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený
3	010203	Krytí dle DIN EN 60034-5
4	010204	Předpokládaný výkon motoru
5	010205	Elektromagnetická brzda
6	010206	Přídavné chlazení motoru
7	010207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30
8	010208	Přenosový prvek
9	010209	Počet startů v plném zatížení

0103		Technické parametry řetězu a pásu
1	010301	Přyzový pás
2	010302	Oleji vzdornost pryžového pásu
3	010303	Min. počet textilních pevnostních vláken

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
4	010304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	400,00	
5	010305	Min. pevnost řetězu při přetřžení	kN	112,00	
6	010306	Min. tvrdost kladky do hloubky 0,5 mm	HV	480,00	
7	010307	Boční profil T na bocích pásu	Ano/Ne	Ne	
8	010308	Zvýšený bok řetězu	Ano/Ne	Ano	Zabránění zalézání materiálu do prostoru řetězu
9	010309	Výška ocelových unašečů na páse	mm	50,00	
10	010310	Rozteč ocelových unašečů na páse	mm	cca. 1000	
0104					
Prisloušenství strojního zařízení					
1	010401	Výsypka	ks	1,00	Přepad na další strojní zařízení
2	010402	Spodní zakrytí zařízení s výpadem	ks	1,00	V celé délce zařízení
4	010404	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	
5	010405	Zakrytí jímky	Ano/Ne	Ano	
0105					
Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	010501	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	010502	Frekvenční měnič	ks	1,00	
3	010503	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	1,00	
4	010504	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	
0106					
Kotvení strojního zařízení					
1	010601	Kotvicí materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	010602	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(*) (-) 40	
0107					
Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	010701	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	010702	Protikorozní ochrana strojního zařízení			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	010703	RAL strojního zařízení			Bude upřesněno investorem
0108					
Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	010801	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	010802	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	010803	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	010804	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	010805	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	010806	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZ

Název zařízení: **Přebírací pásový dopravník**

Police: **02**

Kód: **D2.01.100.02**

Počet kusů: **1**

Cena za ks bez DPH 595 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

0201		Základní specifikace
1	020101	Typ zařízení
2	020102	Tvar dopravníku
3	020103	Průřez dopravníku
4	020104	Provedení nosné konstrukce pod pásem (rám)
5	020105	Šířka pásu
6	020106	Min.pracovní šířka dopravníku
7	020107	Úhel sklonu dopravníku
8	020108	Osová délka celková
9	020109	Osová délka L1
10	020110	Osová délka L2
11	020111	Výška bočního vedení (hradítko)
12	020112	Dřevěné obložení v oblasti přebírací kabiny (boční + horní hrana hradítka)
13	020113	Pracovní rychlost dopravníku
14	020114	Provedení zařízení musí splňovat veškeré bezpečnostní požadavky
15	020115	Reverzní chod pásu
16	020116	Popis technického řešení

0202		Technické parametry pohonu
1	020201	Plochá čelní převodovka nebo kuželočelní převodovka
2	020202	Asynchronní elektromotor - povrchové chlazený
3	020203	Krytí dle DIN EN 60034-5
4	020204	Předpokládaný výkon motoru
5	020205	Elektromagnetická brzda
6	020206	Přídavné chlazení motoru
7	020207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30
8	020208	Přenosový prvek
9	020209	Počet startů v plném zatížení

0203		Technické parametry pásu
1	020301	Přýžový pás
2	020302	Oleji vzdornost přýžového pásu
3	020303	Min. počet textilních pevnostních vláken
4	020304	Min. pevnost pásu v tahu
5	020305	Výška unášeců na páse
6	020306	Rozteč unášeců na páse

000057

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
0204 Technické parametry válečků					
1	020401	Průměr odlehčujících válečků	mm	není specifikováno	
3	020402	Gumové nákolky u válečků na spodní větví	Ano/Ne	Ano	
0205 Přislušenství strojního zařízení					
1	020501	Výsypka	ks	0,00	
2	020502	Násypka	ks	1,00	
3	020503	Vnější stěrač s přítlakem pomocí napínacího elementu	ks	1,00	
4	020504	Vnitřní stěrač pásu	ks	1,00	
5	020505	Vrchní zakrytí zařízení	ks	0,00	
6	020506	Spodní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	020507	Pogumování válců hnaného válce	ks	1,00	
8	020508	Gravitační napínání pásu	ks	0,00	
0206 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	020601	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	020602	Frekvenční měnič	ks	1,00	
3	020603	Lankové vypínání (provozní pozastavení pásu)	ks	1,00	
4	020604	Bezpečnostní STOP tlačítka			Viz. technologická elektroinstalace
5	020605	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
6	020606	Snímače hlídání chodu pásu	ks	0,00	
7	020607	Snímače lankového vypínání	ks	0,00	
8	020608	Snímač hlídání hladiny	ks	0,00	
0207 Kotvení strojního zařízení					
1	020701	Kotvicí materiál do dřevěné podlahy	Ano/Ne	Ano	
2	020702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
0208 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	020801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	020802	Protikorozní ochrana strojního zařízení			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	020803	RAL strojního zařízení			Bude upřesněno investorem
0209 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	020901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	020902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	020903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	020904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	020905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	020906	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZ

Název zařízení: **Skluž zbytkové frakce**

Pozice: **03**

Kód: **D2.01.100.03**

Počet kusů: **1**

Cena za ks bez DPH 39 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
0301 Základní specifikace					
1	030101	Typ zařízení	Skluž zbytkové frakce se směrovou klapkou na dvě plnicí místa		
2	030102	Rozměr rámu stroje (pracovní prostor)	Bude upřesněno dle skutečné skutečného výpadu z přebíracího dopravníku		
3	030103	Počet pracovních poloh klapky	ks	2,00	
4	030104	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
0302 Technické parametry pohonu klapky					
1	030201	Ruční mechanický pohon klapky	ks	1,00	
0303 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	030301	Snímač hlídání polohy klapky	ks	2,00	
0304 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	030401	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	030402	Protikorozní ochrana zařízení	Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3		
3	030403	RAL zařízení	Bude upřesněno investorem		
0305 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	030501	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
2	030502	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys)	ks	3,00	

000059

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZNĚNÉ

Název zařízení: **Vynášecí pásový dopravník ZF**

Pozice: **04**

Kód: **D2.01.100.04**

Počet kusů: **1**

Cena za ks bez DPH

386 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

0401		Základní specifikace	Pásový dopravník
1	040101	Typ zařízení	Rovný
2	040102	Tvar dopravníku	
3	040103	Šířka pásu	mm 1200,00
4	040104	Min. pracovní šířka dopravníku	mm 1000,00
5	040105	Průřez dopravníku	Tvar do žabového provedení
6	040106	Provedení nosné konstrukce pod pásem	Válečkové provedení
7	040107	Osová délka L1	mm 6200,00
8	040108	Osová délka L2	mm 0,00
9	040109	Vynášecí úhel	* 27,00
10	040110	Instalace v jímce	Ano/Ne Ne
11	040111	Výška bočního vedení (hradlítko)	mm 250,00
12	040112	Pracovní rychlost dopravníku	m/s 0,30
13	040113	Reverzní chod pásu	Ano/Ne Ne
14	040114	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva

0402		Technické parametry pohonu	
1	040201	Plochá čelní převodovka nebo kuželoběžná převodovka	ks 1,00
2	040202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks 1,00
3	040203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP 55
4	040204	Předpokládaný výkon motoru	kW 1,10
5	040205	Elektromagnetická brzda	ks 1,00
6	040206	Přídavné chlazení motoru	ks 0,00
7	040207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE1 (výjimka - elektromagnetická brzda)
8	040208	Přenosový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažného elementu
9	040209	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 20 x hod

0403		Technické parametry pásu	
1	040301	Pryžový pás	ks 1,00
2	040302	Olej vzdornost pryžového pásu	Ano/Ne Ano
3	040303	Min. počet textilních pevnostních vláken	ks 2,00

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
4	040304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	250,00	
5	040305	Výška unašečů na páse	mm	30,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
6	040306	Rozteče unašečů na páse	mm	400,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
7	040307	Boční profil T na bocích pásu	Ano/Ne	Ne	
0404 Technické parametry válečků					
1	040401	Průměr nosných válečků	mm	90,00	
2	040402	Rozteč nosných válečků v místě přepadu	mm	cca. 500	
0405 Přísušerství strojního zařízení					
1	040501	Výsypka	ks	1,00	Případ na další strojní zařízení
2	040502	Násypka	ks	0,00	
3	040503	Vnější stěrač s přítlakem pomocí napínacího elementu	ks	0,00	
4	040504	Vnitřní stěrač pásu	ks	1,00	
5	040505	Spodní zakrytí zařízení	ks	1,00	Do podchodné výšky dle bezpečnostních požadavků
6	040506	Horní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	040507	Pogumování tažného válce	ks	1,00	
8	040508	Upínací pouzdra přenosu Mk hřídel vs. tažný válec	ks	2,00	
9	040509	Upínací pouzdra hřídel vs. napínací válec	ks	2,00	
9	040509	Gravitační napínání pásu	ks	0,00	
0406 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	040601	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	040602	Frekvenční měnič	ks	0,00	
3	040603	Lankové vypínání	ks	0,00	
4	040604	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	1,00	
5	040605	Snímač hlídání chodu pásu	ks	0,00	
6	040606	Snímač hlídání hladiny	ks	0,00	
0407 Kotvení strojního zařízení					
1	040701	Kotvicí materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	040702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
0408 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	040801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	040802	Protikorozní ochrana strojního zařízení			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	040803	RAL strojního zařízení			Bude upřesněno investorem
0409 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	040901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	040902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	040903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	040904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	040905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	040906	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZNĚNÉ

Název zařízení: **Vynášecí pásový dopravník ZF**

Pozice: **05**

Kód: **D2.01.100.05**

Počet kusů: **1**

Cena za ks bez DPH 466 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

0501 Základní specifikace

1	050101	Typ zařízení	Pásový dopravník		
2	050102	Tvar dopravníku	L		
3	050103	Šířka pásu	mm	1200,00	
4	050104	Min. pracovní šířka dopravníku	mm	1000,00	
5	050105	Průřez dopravníku	Tvar do žlabového provedení		
6	050106	Provedení nosné konstrukce pod pásem	Válečkové provedení		
7	050107	Osová délka L1	mm	5800,00	
8	050108	Osová délka L2	mm	4000 - 6000	Bude upřesněno dle lisu
9	050109	Vynášecí úhel	°	19,00	
10	050110	Instalace v jímce	Ano/Ne	Ne	
11	050111	Výška bočního vedení (hradítka)	mm	250,00	
12	050112	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,30	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
13	050113	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	
14	050114	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0502

Technické parametry pohonu

1	050201	Plochá čelní převodovka nebo kuželocelňní převodovka	ks	1,00	
2	050202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks	1,00	
3	050203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	55	
4	050204	Předpokládaný výkon motoru	kW	2,20	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
5	050205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	050206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	050207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3		
8	050208	Přenosový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažné elementu		
9	050209	Počet startů v plném zařízení	Počet startů = 20 x hod		

0503

Technické parametry pásu

1	050301	Prýžkový pás	ks	1,00	
2	050302	Oleji vzdornost prýžového pásu	Ano/Ne	Ano	
3	050303	Min. počet textilních pevnostních vláken	ks	2,00	

090063

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
4	050304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	250,00	
5	050305	Výška unašečů na páse - do tvaru V - Chevron	mm	16,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
6	050306	Rozteče unašečů na páse	mm	V	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
7	050307	Boční profil T na bocích pásu	Ano/Ne	Ne	
0504 Technické parametry válečků					
1	050401	Průměr nosných válečků	mm	90,00	
2	050402	Rozteč nosných válečků v místě přepadu	mm	cca. 500	
0505 Přísušičství strojního zařízení					
1	050501	Výsypka	ks	1,00	Plechová + plachta do kontejneru
2	050502	Násypka	ks	0,00	
3	050503	Vnější stěrač s přítlakem pomocí napínacího elementu	ks	0,00	
4	050504	Vnitřní stěrač pásu	ks	1,00	
5	050505	Spodní zakrytí zařízení	ks	1,00	Do podchodné výšky dle bezpečnostních požadavků
6	050506	Horní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	050507	Pogumování tažného válce	ks	1,00	
8	050508	Upínací pouzdra přenosu Mk hřídel vs. tažný válec	ks	2,00	
9	050509	Upínací pouzdra hřídel vs. napínací válec	ks	2,00	
9	050510	Gravitační napínání pásu	ks	0,00	
0506 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	050601	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	050602	Frekvenční měnič	ks	0,00	
3	050603	Lankové vypínání	ks	0,00	
4	050604	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
5	050605	Snímač hidání chodu pásu	ks	0,00	
6	050606	Snímač hidání hladiny	ks	0,00	
0507 Kotvení strojního zařízení					
1	050701	Kotvicí materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	050702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
0508 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	050801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	050802	Protikorozní ochrana strojního zařízení			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	050803	RAL strojního zařízení			Bude upřesněno investorem
0509 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	050901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	050902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	050903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	050904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	050905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	050906	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, bokorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZ

Název zařízení: **Přebírací podesta ručního třídění**

Pozice: **06**

Kód: **D2.01.100.06**

Počet kusů: **1**

Cena za ks bez DPH 1 640 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

0601 Základní specifikace

1	060101	Typ zařízení	Podesta pracoviště ručního třídění		
2	060102	Délka přebírací podesty (vnější obrys)	mm	28200,00	
3	060103	Šířka přebírací podesty (vnější obrys)	mm	6000,00	
4	060104	Výška dřevěné podlahy na kotevni úroveň	m	+ 3,000	
5	060105	Podhled pod celou délkou přebírací podesty	Ano/Ne	Ano	
6	060106	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0602 Technické parametry přístupového schodiště

1	060201	Provedení přístupového schodiště	Žebříkové schodiště dle ČSN EN ISO 14122 - 3		
2	060202	Šířka schodišťového stupně	mm	1000,00	
3	060203	Provedení schodišťového stupně	Schodišťový stupeň ze svařovaných podlahových roštů		
4	060204	Výška schodiště	m	+3,000	
5	060205	Výška schodišťového stupně	mm	20	
7	060207	Počet přístupových schodišť	ks	2,00	

0603 Technické parametry podlahy

1	060301	Typ podlahy	Dřevěná podlahy		
2	060302	Min. tl. podlahy	mm	45,00	
3	060303	Délka podlahy (vnější obrys)	mm	28200,00	
4	060304	Šířka podlahy (vnější obrys)	mm	6000,00	
5	060305	Plocha podlahy	m ²	170	

0604 Technické parametry zateplení podlahy pod přebírací kabinou

1	060401	Typ zateplení	Minerální vata		
2	060402	Min. tl. zateplení	mm	150,00	
3	060403	Délka zateplení pod přebírací kabinou	mm	23700,00	
4	060404	Šířka zateplení pod přebírací kabinou	mm	6000,00	
5	060405	Plocha zateplení podlahy	m ²	142	

0605 Technické parametry ocelové konstrukce

1	060501	Provedení ocelové konstrukce	Sroubovaná ocelová konstrukce z válcovaných profilů standardní řady		
2	060502	Materiál ocelové konstrukce	Konstrukční ocel		
3	060503	Všeobecné požadavky na zábradlí dle normy	Norma	ČSN EN ISO 14122	
4	060504	Počet podpěrných sloupů	ks	24,00	

000065

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
	0606	Technické parametry prohmovacích stěn			
1	060601	Materiál prohmovací stěny			
2	060602	Tl. prohmovací stěny	mm	0,00	
3	060603	Délka prohmovací stěny	mm	0,00	
4	060604	Počet kusů	ks	0,00	
	0607	Kotvení zařízení			
1	060701	Kotvení podesty			
2	060702	Počet kotevních desek	ks	24,00	
	0608	Protikorozní ochrana strojního zařízení			
1	060801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	060802	Protikorozní ochrana ocelové konstrukce			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	060803	RAL podesty			Bude upřesněno investorem
4	060804	Povrchová úprava dřevěné podlahy			Bez povrchové úpravy
5	060805	Povrchová úprava dřevěných prohmovacích stěn			Bez povrchové úpravy
6	060806	Povrchová úprava schodišťových stupňů			Žárové pozinkování
	0609	Technická dokumentace k zařízení			
1	060901	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému - ocelová konstrukce kabiny	ks	3,00	
2	060902	Sestavný výkres zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	
3	060903	Ověřený statický výpočet autorizovanou osobou	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR**ZELENĚ ZVÝRAZ**Název zařízení: **Kabina pracoviště ručního třídění**Pozice: **07**Kód: **D2.01.100.07**Počet kusů: **1****Cena za ks bez DPH** 1 209 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

0701 Základní specifikace

1	070101	Typ zařízení	Kabina pracoviště ručního třídění		
2	070102	Delka přebírací kabiny (vnější obrys)	mm	21800,00	
3	070103	Šířka přebírací kabiny (vnější obrys)	mm	cca. 6000	
4	070104	Výška přebírací kabiny (vnější obrys)	mm	3000,00	
5	070105	Vnitřní objem přebírací kabiny	m ³	cca. 370	
6	070106	Počet opláštěných stěn	ks	4,00	5 stěna je součástí stavby
7	070107	Kotevní úroveň	m	+3,000	Kotevní úroveň na podestě ručního třídění
8	070108	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0702 Technické parametry dveří

1	070201	Typ dveří	Plastové dveře jednokřídlé		
2	070202	Prosklení izolačním dvojsklem	1/3 plochy		
3	070203	Šířka dveří (vnější obrys)	mm	1050,00	
4	070204	Výška dveří (vnější obrys)	mm	2050,00	
5	070205	Vnitřní světlost	mm		
6	070206	Počet kusů	ks	3,00	

0703 Technické parametry pevně zasklených oken

1	070301	Typ okna	Plastové okno jednokřídlé - pevně zasklené		
2	070302	Šířka okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
3	070303	Výška okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
4	070304	Izolační dvojsklo - Ug	W/m ² K	1,10	
5	070305	Počet kusů	ks	4,00	

0704 Technické parametry otevíracích oken

1	070401	Typ okna	Plastové okno jednokřídlé - otevírací		
2	070402	Šířka okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
3	070403	Výška okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
4	070404	Izolační dvojsklo - Ug	W/m ² K	1,10	
5	070405	Počet kusů	ks	4,00	

0705 Technické parametry opláštění kabiny

1	070501	Druh opláštění	Stěnový izolační panel		
2	070502	Izolační jádro	PUR		
3	070503	tloušťka izolačního jádra	mm	60,00	

000067

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
4	070504	Zámek pro skryté kotvení	Ano/Ne	Ano	
5	070505	Min. tloušťka povrchového krycího plechu	mm	0,50	
0706 Technické parametry ocelové konstrukce kabiny					
1	070601	Materiál ocelové konstrukce kabiny	Konstrukční ocel		
2	070602	Druh provedení	Svařované nebo šroubované		
3	070603	Polotovar sloupů, příčí (stropnice) a pažouků	Uzavřené profily standardní řady		
0707 Kotvení zařízení					
1	070701	Kotvicí materiál	Ocelová konstrukce bude kotvena (spojena) s ocelovou konstrukcí podesty		
2	070702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	-	
0708 Protikorozi ochrana strojního zařízení					
1	070801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	070802	Protikorozi ochrana ocelové konstrukce	Protikorozi ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3		
3	070803	Protikorozi ochrana sendvičového panelu	Protikorozi ochrana standardní provedení dle dodavatele		
4	070804	RAL opláštění kabiny - ineriér	RAL	9010	
5	070805	RAL ocelové konstrukce kabiny	RAL	9010	
0709 Technická dokumentace k zařízení					
1	070901	Sestavný výkres zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	
2	070902	Ověřený statický výpočet autorizovanou osobou	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR**ZELENĚ ZVÝRAZ**Název zařízení: **Shozová šachta na hlavní frakci - jednostranně otevírací**Pozice: **08**Kód: **D2.01.100.08**Počet kusů: **4**

Cena za ks bez DPH		120 000
P.Č.	Kód položky	Pops
1	2	3
4	MJ	Hodnota
5	6	Poznámka

0801		Základní specifikace
1	080101	Typ zařízení
2	080102	Průchodnost šachty-hlavní frakce
3	080103	Boční rozevírání klapy z jedné strany
4	080104	Protiprůvanová klapka
5	080105	Obložení pracovních míst (plochy přicházející do styku s obsluhou)
6	080106	Popis technického řešení

0802		Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky
1	080201	Snímač hlídání polohy klapy

0803		Protikorozní ochrana strojního zařízení
1	080301	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944
2	080302	Protikorozní ochrana zařízení
3	080303	RAL zařízení
4	080304	Povrchová úprava dřeva

0804		Technická dokumentace ke strojnímu zařízení
1	080401	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému
2	080402	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys)

Shozová šachta s protiprůvanovou klapkou (klapka na hlavní frakci)

800 x 800 mm

Ano/Ne

Ano/Ne

Ano

Ano

Dřevěné lišty

Viz. technická zpráva

ks

0,00

C3

Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3

Bude upřesněno investorem

Lakování povrchu

ks

3,00

ks

3,00

VÝKAZ VÝMĚR**ZELENĚ ZVÝRAZ**Název zařízení: **Shozová šachta na hlavní frakci - oboustranně otevírací**Pozice: **09**Kód: **D2.01.100.09**Počet kusů: **10**

Cena za ks bez DPH		306 000	
P.Č.	Kód položky	Popis	MJ
1	2	3	4
			5
			6

0901		Základní specifikace	
1	090101	Typ zařízení	Shozová šachta s protiprůvanovou klapkou (klapka na hlavní frakci)
2	090102	Průchodnost šachty-hlavní frakce	800 x 800 mm
3	090103	Boční rozevírací klapky z obou stran	Ano/Ne Ano
4	090104	Protiprůvanová klapka	Ano/Ne Ano
5	090105	Obložení pracovních míst (plochy přicházející do styku s obsluhou)	Dřevěné lišty
6	090106	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva

0902		Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky	
1	090201	Snímač hřídání polohy klapky	ks 0,00

0903		Protikorozi ochrana strojního zařízení	
1	090301	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944	C3
2	090302	Protikorozi ochrana zařízení	Protikorozi ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	090303	RAL zařízení	Bude upřesněno investorem
4	090304	Povrchová úprava dřeva	Lakování povrchu

0904		Technická dokumentace ke strojnímu zařízení	
1	090401	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks 3,00
2	090402	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys)	ks 3,00

090071

VÝKAZ VÝMĚR**ZELENE ZVÝRAZ**Název zařízení: **Kombinovaná shozová šachta na hlavní a vedlejší frakci**Pozice: **10**Kód: **D2.01.100.10**Počet kusů: **4**

Cena za ks bez DPH		194 000
MJ	Hodnota	Poznámka
4	5	6

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
1001 Základní specifikace					
1	080101	Typ zařízení			Kombinovaná shozová šachta na hlavní a vedlejší frakci
2	080102	Průchodnost šachty-hlavní frakce			800 x 800 mm
3	080103	Průchodnost šachty-vedlejší frakce			370 x 800 mm
4	080104	Boční rozvíření klapky z jedné strany (ze strany hlavní frakce)	Ano/Ne	Ano	Z jedné strany (ze strany hlavní frakce)
5	080105	Protiprůvanová klapka - hlavní frakce	Ano/Ne	Ano	
6	080106	Protiprůvanová klapka - vedlejší frakce	Ano/Ne	Ne	
7	080107	Obložení pracovních míst (plochy přicházející do styku s obsluhou)	Dřevěné lišty		
8	080108	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
1002 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	080201	Snímač hřídání polohy klapky	ks	0,00	
1003 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	080301	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944			C3
2	080302	Protikorozní ochrana zařízení			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	080303	RAL zařízení			Bude upřesněno investorem
4	080304	Povrchová úprava dřeva			Lakování povrchu
1004 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	080401	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
2	080402	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys)	ks	3,00	

000073

VÝKAZ VÝMĚR**ZELENĚ ZVÝRAZ**Název zařízení: **Jednoduchá shozová šachta bez protiprůvanové klapky**Pořice: **11**Kód: **D2.01.100.11**Počet kusů: **3**

Cena za ks bez DPH		64 500
P.Č.	Kód položky	Popis
1	2	3
4	MJ	Hodnota
6		Poznámka

1101	Základní specifikace	
1	110101	Typ zařízení
2	110102	Průchodnost šachty-pomocné frakce
3	110103	Požadavek na boční rozvětrání klapky
4	110104	Obložení pracovních míst (plochy přicházející do styku s obsluhou)
5	110105	Popis technického řešení

1102	Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky	
1	110201	Snímač hřídání polohy klapky

1103	Protikorozní ochrana strojního zařízení	
1	110301	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944
2	110302	Protikorozní ochrana zařízení
3	110303	RAL zařízení
4	110304	Povrchová úprava dřeva

1104	Technická dokumentace ke strojnímu zařízení	
1	110401	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému
2	110402	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys)

Shozová šachta bez protiprůvanové klapky	
600 x 600 mm	
Ano/Ne	Ne
Dřevěné lišty	
Viz. technická zpráva	

ks	0,00
----	------

C3	
Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3	
Bude upřesněno investorem	
Lakování povrchu	

ks	3,00
ks	3,00

000075

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZNĚNÉ

Název zařízení: **Vynášecí pásový dopravník ZF**

Police: **12**

Kód: **D2.01.100.12**

Počet kusů: **2**

Cena za ks bez DPH		327 000
MJ	Hodnota	Poznámka
4	5	6

1201 Základní specifikace

1	120101	Typ zařízení	Pásový dopravník
2	120102	Tvar dopravníku	Rovný
3	120103	Šířka pásu	mm 400,00
4	120104	Min. pracovní šířka dopravníku	mm 300,00
5	120105	Průřez dopravníku	Rovně provedení
6	120106	Provedení nosné konstrukce pod pásem	Poloválečkové provedení
7	120107	Osová délka L1	mm 13500,00
8	120108	Osová délka L2	mm 0,00
9	120109	Vynášecí úhel	° 8,00
10	120110	Instalace v jírně	Ano/Ne Ne
11	120111	Výška bočního vedení (hradičko)	mm 200,00
12	120112	Pracovní rychlost dopravníku	m/s 0,30
13	120113	Reverzní chod pásu	Ano/Ne Ne
14	120114	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva

1202 Technické parametry pohonu

1	120201	Plachá čelní převodovka, kuželočelní převodovka nebo šneková převodovka	ks 1,00
2	120202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks 1,00
3	120203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP 55
4	120204	Předpokládaný výkon motoru	kW 1,50
5	120205	Elektromagnetická brzda	ks 0,00
6	120206	Přídavné chlazení motoru	ks 0,00
7	120207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3
8	120208	Přenosový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažné elementu
9	120209	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 20 x hod

1203 Technické parametry pásu

1	120301	Přžový pás	ks 1,00
2	120302	Oleji vzdornost přžového pásu	Ano/Ne Ano
3	120303	Min. počet textilních pevnostních vláken	ks 2,00

090077

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
4	120304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	250,00	
5	120305	Výška unašečů na páse	mm	0,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
6	120306	Rošteče unašečů na páse	mm	0,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
7	120307	Boční profil T na bocích pásu	Ano/Ne	Ne	

1204		Technické parametry válečků		
1	120401	Průměr nosných válečků	mm	50 - 60
2	120402	Rošteč nosných válečků v místě přepadu	mm	cca. 500

1205		Přisloušenství strojního zařízení			
1	120501	Výsypka	ks	1,00	Plechová + plachta do kontejneru
2	120502	Násypka	ks	2,00	
3	120503	Vnější stěrač s přítlakem pomocí napínacího elementu	ks	1,00	
4	120504	Vnitřní stěrač pásu	ks	1,00	
5	120505	Spodní zakrytí zařízení	ks	0,00	
6	120506	Horní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	120507	Pogumování tažného válce	ks	0,00	
8	120508	Upínací pouzdra přenosu Mk hřídel vs. tažný válec	ks	2,00	
9	120509	Upínací pouzdra hřídel vs. napínací válec	ks	2,00	
9	120510	Gravitační napínání pásu	ks	0,00	

1206		Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky			
1	120601	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	120602	Frekvenční měnič	ks	0,00	
3	120603	Lankové vypínání	ks	0,00	
4	120604	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
5	120605	Snímač hlídání chodu pásu	ks	0,00	
6	120606	Snímač hlídání hladiny	ks	0,00	

1207		Kotvení strojního zařízení			
1	120701	Kotvicí materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	120702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	

1208		Protikorozi ochrana strojního zařízení			
1	120801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	120802	Protikorozi ochrana strojního zařízení	Protikorozi ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3		
3	120803	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		

1209		Technická dokumentace ke strojnímu zařízení			
1	120901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	120902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	120903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	120904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	120905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	120906	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, bokorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZNĚNÉ

Název zařízení: **Dávkovací řetězo-lamelový zásobník**

Pozice: **13**

Kód: **D2.01.100.13**

Počet kusů: **9**

Cena za ks bez DPH

4 011 300

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

1301 Základní specifikace

130101	Typ zařízení	Dávkovací řetězo-lamelový zásobník
130102	Tvar dopravníku (zásobníku)	Rovný
130103	Min. šířka lamely	mm 1450,00
130104	Min. pracovní šířka stroje	mm 1400,00
130105	Přechodový rádius č.1 (negativní úhel sklonu)	° 0,00
130106	Přechodový rádius č.2 (pozitivní úhel sklonu)	° 0,00
130107	Délka vodorovné části	mm 7300,00
130108	Délka vynášecí části	mm 0,00
130109	Délka vodorovné části (horní)	mm 0,00
130110	Instalace v jírnice	Ano/Ne Ne
130111	Výška nástavby	mm cca. 1800
130112	Teoretický (výpočtový) objem zásobníku	m3 cca. 17
130113	Pracovní rychlost dopravníku	m/s cca. 0,05
130114	Reverzní chod pásu	Ano/Ne Ne
130115	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva

1302

Technické parametry pohonu

130201	Plochá čelní převodovka nebo kuželocelní převodovka	ks 1,00
130202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks 1,00
130203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP 55
130204	Předpokládaný výkon motoru	kW 1,10
130205	Elektromagnetická brzda	ks 0,00
130206	Přídavné chlazení motoru	ks 0,00
130207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3
130208	Přenosový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažné elementu
130209	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 10 x hod

1303

Technické parametry řetězu a lamely

130301	Ocelový lamelový pás	ks 1,00
130302	Min. síla materiálu ocelové lamely	mm 2,50
130303	Profilové pevnostní ohyby na lamele	Ano/Ne Ano
130304	Min. pevnost řetězu při přetřetí	kN 56,00
130305	Min. tvrdost kladky do hloubky 0,5 mm	HV 480,00
130306	Boční profil T na bocích pásu	Ano/Ne Ne
130307	Výška ocelových unašečů na pásu	mm 20,00

000079

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
8	130308	Rozteč ocelových unašečů na páse	mm	cca. 500 - 1000	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
1304					
Technické parametry vrat					
1	130401	Max. úhel otevření vrat	°	30,00	
2	130402	Mechanismus zdvíhu vrat		Hydraulicky	
1305					
Příslušenství strojního zařízení					
1	130501	Výsypka	ks	0,00	
2	130502	Spodní zakrytí zařízení s výpadem	ks	0,00	
1306					
Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	130601	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	130602	Frekvenční měnič	ks	0,00	
3	130603	Lankové vypínání s bezpečnostní hrazdou dle ČSN EN 16252	ks	0,00	
4	130604	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
5	130605	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	0,00	
1307					
Kotvení strojního zařízení					
1	130701	Kotvicí materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	130702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
1308					
Protikorozi ochrana strojního zařízení					
1	130801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	130802	Protikorozi ochrana strojního zařízení	Protikorozi ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3		
3	130803	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		
1309					
Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	130901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	130902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	130903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	130904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	130905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	130906	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, pudorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZN

Název zařízení: **Přijímový řetězo-pásový dopravník**

Pozice: **14**

Kód: **D2.01.100.14**

Počet kusů: **1**

Cena za ks bez DPH

1 653 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

1401		Základní specifikace
1	140101	Typ zařízení
2	140102	Tvar dopravníku
3	140103	Šířka pásu
4	140104	Min. pracovní šířka dopravníku
5	140105	Přechodový rádius č.1 (negativní úhel sklonu)
6	140106	Přechodový rádius č.2 (pozitivní úhel sklonu)
7	140107	Délka vodorovné části (spodní)
8	140108	Délka vynášecí části
9	140109	Délka vodorovné části (horní)
10	140110	Instalace v jímcě
11	140111	Dovolené zatížení na m ² pásu
12	140112	Výška bočního vedení v přijímové části (hradlitko)
13	140113	Výška bočního vedení ve vynášecí části (hradlitko)
14	140114	Pracovní rychlost dopravníku
15	140115	Reverzní chod pásu
16	140116	Popis technického řešení

1402		Technické parametry pohonu
1	140201	Plochá železná převodovka nebo kuželozubní převodovka
2	140202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený
3	140203	Krytí dle DIN EN 60034-5
4	140204	Předpokládaný výkon motoru
5	140205	Elektromagnetická brzda
6	140206	Přídavné chlazení motoru
7	140207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30
8	140208	Přenosový prvek
9	140209	Počet startů v plném zatížení

1403		Technické parametry řetězu a pásu
1	140301	Pryžový pás
2	140302	Oleji vzdornost pryžového pásu
3	140303	Min. počet textilních pevnostních vláken

000081

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
4	140304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	400,00	
5	140305	Min. pevnost řetězu při přetížení	kN	112,00	
6	140306	Min. tvrdost kladky do hloubky 0,5 mm	HV	480,00	
7	140307	Boční profil T na bocích pásu	Ano/Ne	Ne	
8	140308	Zvýšený bok řetězu	Ano/Ne	Ano	Zabránění zalézání materiálu do prostoru řetězu
9	140309	Výška ocelových unašečů na páse	mm	50,00	
10	140310	Rozteč ocelových unašečů na páse	mm	cca. 1000	
1404 Příslušenství strojního zařízení					
1	140401	Výšpka	ks	1,00	Přepad na další strojní zařízení
2	140402	Spodní zakrytí zařízení s výpadem	ks	1,00	V celé délce zařízení
4	140403	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	
5	140404	Zakrytí jímky	Ano/Ne	Ano	
1405 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	140501	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	140502	Frekvenční měnič	ks	1,00	
3	140503	Lankové vypínání s bezpečnostní hrazdou dle ČSN EN 16252	ks	3,00	
4	140504	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	1,00	
5	140505	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	
1406 Kotvení strojního zařízení					
1	140601	Kotvicí materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	140602	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
1407 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	140701	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	140702	Protikorozní ochrana strojního zařízení			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	140703	RAL strojního zařízení			Bude upřesněno investorem
1408 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	140801	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	140802	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	140803	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	140804	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	140805	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	140806	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

ZELENĚ ZVÝRAZNI

Název zařízení: **Perforátor PET lahví s pojezdem**

Pozice: 15

Kód: D2.01.100.15

Počet kusů: 1

Cena za ks bez DPH 510 000

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

1501 Základní specifikace

1	150101	Typ zařízení	Perforátor PET lahví s pojezdem		
2	150102	Rozměr rámu stroje (pracovní prostor)	1400 x 1300 mm - upravit dle lisu poz. 16		
3	150103	Rozměr (průměr) perforovacího válce	mm	cca. 500	
4	150104	Počet perforovacích válců	ks	2,00	
5	150105	Délka pojezdu	mm	1500,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
6	150106	Výsypka součást pojezdu (výsypka slouží k propojení řetězového dopravníku a lisu při nepoužívání perforace)	Ano/Ne	Ano	
7	150107	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

1502 Technické parametry pohonu - válce

1	150201	Plochá čelní převodovka nebo kuželočelní převodovka	ks	2,00	
2	150202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks	1,00	
3	150203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	55	
4	150204	Předpokládaný výkon motoru	kW	3,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
5	150205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	150206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	150207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3 zvýšená účinnost		
8	150208	Plenový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažné elementu		
9	150209	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 10 x hod		

1503 Technické parametry pohonu - posuv

1	150301	Šneková převodovka	ks	1,00	
2	150302	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks	1,00	
3	150303	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	55	
4	150304	Předpokládaný výkon motoru	kW	0,37	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
5	150305	Elektromagnetická brzda	ks	1,00	
6	150306	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	150307	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30, CF640/2009	IE1 (výjimka - elektromagnetická brzda)		
8	150308	Plenový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažné elementu		
9	150309	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 1 x hod		

1504 Přisušenství strojního zařízení

1	150401	Pojezdové zařízení	ks	1,00	
2	150402	Násypka	ks	1,00	

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
	1505	Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky			
1	150501	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	150502	Frekvenční měnič - pohon válců	ks	1,00	2x3 kW - bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
3	150503	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	1,00	Posuv strojního zařízení
4	150504	Soft startér	ks	0,00	
5	150505	Snímač hladiny hladiny	ks	0,00	
	1506	Protikorozní ochrana strojního zařízení			
1	150601	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	150602	Protikorozní ochrana strojního zařízení			Protikorozní ochrana strojního zařízení musí splňovat stupeň provozní agresivity C3
3	150603	RAL strojního zařízení			Bude upřesněno investorem
	1507	Technická dokumentace ke strojnímu zařízení			
1	150701	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	150702	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	150703	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	150704	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	150705	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	150706	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

000084

VÝKAZ VÝMĚR**ZELENĚ ZVÝRAZ**Název zařízení: **Kontinuální lis**Pozice: **16**Kód: **D2.01.100.16**Počet kusů: **1**

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6
Cena za ks bez DPH					5 550 000

1601 Základní specifikace

1	160101	Typ zařízení	Plně automatický kontinuální lis		
2	160102	Předlisovací klapka	Ano/Ne	Ano	
3	160103	Rozměr balíku (Š x V x L)	mm	1100x750xvariabilní	
4	160104	Orientační hmotnost balíku	kg	400 - 550 (dle materiálu)	
5	160105	Počet vázacích jehel	ks	5,00	
6	160106	Lisovací tlak předlisu + hl. válce	tun	25 + 60	
7	160107	Max. tlak	bar	250	
8	160108	Specifický tlak	N/cm2	72	
9	160109	Lisovací kapacita při zátěži	m3/hod	350,00	
10	160110	Plnicí otvor	mm	1000 x 1500	
11	160111	Max. výška horní hrany kubické plnicí šachty	mm	3300	

1602 Technická specifikace

1	160201	Chladič oleje	ks	1,00	
2	160202	Vyhřívání olejové nápiné (pro teploty pod +4°)	ks	1,00	
3	160203	Kompletní PLC kontrolní a řídicí systém	Ano/Ne	Ano	
4	160204	Držáky na role vázacích drátů	Ano/Ne	Ano	

1603 Technická dokumentace k zařízení

1	160301	Prohlášení o shodě CE	ks	0,00	
2	160302	Návod k obsluze	ks	0,00	
3	160303	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	0,00	

000085

VÝKAZ VÝMĚR**ZELENĚ ZVÝRAZ**Název zařízení: **VZT pracoviště ručního třídění**Pozice: **17**Kód: **D2.01.100.17**Počet kusů: **1****Cena za ks bez DPH****483 000**

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	6

1701 Základní specifikace

1	170101	Typ zařízení	Vzduchotechnika přebírací kabiny
2	170102	Délka přebírací kabiny (pouze pro informaci)	mm 21800,00
3	170103	Šířka přebírací kabiny (pouze pro informaci)	mm 6000,00
4	170104	Výška přebírací kabiny (pouze pro informaci)	mm 3000,00
5	170105	Vnitřní objem přebírací kabiny	m ³ 379
6	170106	Počet osob v přebírací kabině	ks 16,00
7	170107	Nasávání přívaděčného vzduchu	Z venkovní oblasti
8	170108	Odtah odváděného vzduchu	Do vnitřní oblasti
9	170109	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva

1702**Technická dokumentace k zařízení**

1	170201	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00
2	170202	Návod k obsluze	ks	3,00
3	170203	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00

000087

Technický list nabízeného plnění, popis technologie, obrázky

1. Technický popis nabízeného plnění

V souladu se Zadávací dokumentací a technickou zprávou se jedná o technologické zařízení určené k úpravě separovaných odpadů tříděním a lisováním za účelem zvýšení jejich jakosti pro následné zpracování.

Základní řešení, 2 příjmy:

- 1. příjmová část: příjmový dopravník do třídící kabiny
- 2. příjmová část: plnicí dopravník do lisu – příjem s dotříděním na volné ploše
- třídící kabina: hlavní třídění materiálu na 9 hlavních + 2 vedlejší + 5 okrajových + 1 zbytková frakce
- lisování

Separované odpady jsou v průběhu zpracování přihrnovány k příjmovým dopravníkům třídící linky a lisu. Materiály, které je možno s ohledem na jejich kvalitu lisovat přímo bez průchodu třídící kabinou, jsou před vstupem do příjmového dopravníku lisu ještě vizuálně kontrolovány a jsou z nich odstraňovány případné nežádoucí příměsi, které by mohly být příčinou znehodnocení celé dodávky a znemožnění následného využití odpadu. Dále je takto zkontrolovaný odpad nahrnován do dopravníku lisu a lisován. Odpady, které vyžadují důkladné ruční třídění (zejména papír a plasty ze separovaného sběru KO z obcí) jsou vizuálně kontrolovány a jsou z nich odstraňovány případné nežádoucí příměsi. Takto zkontrolovaný odpad je dále přihrnován k příjmovému dopravníku třídící linky. Průchodem přes kabinu ručního třídění je odpad ručně roztríděn dle komodit do velkoobjemových zásobníků pod kabinou třídírny. Materiál je dále dávkován do vstupního dopravníku lisu a následně je lisován. Zbytek odpadu, který nebyl vytříděn (materiálově nevyužitelná frakce), vypadává za třídící kabinou do připraveného kontejneru. Po jeho naplnění je odpad odvážen k energetickému využití nebo k odstranění skládkováním.

Předpokládaná výrobní kapacita je cca 10.000 t/rok pro 2 směny, 5 dní v týdnu, 235 dnů v roce.

2. Popis technologie, obrázky (v rozsahu dle výkazu výměr)

Příjmová část – příjmový řetězo-pásový dopravník do třídící kabiny

Příjmový řetězo-pásový dopravník šíře 1200 mm je umístěn podél boční stěny haly, vodorovná část dopravníku je zapuštěna pod úroveň podlahy. Jedná se o robustní provedení dopravníku.

Vstupní surovina je navážena do prostoru haly a postupně se nahrnuje přímo do tohoto dopravníku tak, aby vznikala, pokud to jde, rovnoměrná vrstva suroviny.

Obsluhující pracovník zde provádí první kontrolu a vyndává příměsi, které nesmí přijít na třídící dopravník – velké kartony, velké a dlouhé předměty, které by mohly poškodit technologii nebo jsou pro třídění nevhodné.

Příjmový řetězo – pásový dopravník navazuje na přebírací pásový dopravník.



Třídící část

Kabina pracoviště ručního třídění je umístěna na přebírací podestě ručního třídění, má izolované stěny (PUR panely) a dřevěnou, izolovanou podlahu (izolace Orsil). Je doplněna přístupovým schodištěm š. 1000 mm. Okna a dveře jsou plastové, okna jsou 4 otevírací a 4 pevně zasklená s dvojitým sklem.

Třídění bude probíhat na přebíracím pásovém dopravníku jako pozitivní. Přebírací dopravník má šíři pásu 1.200 mm s měnitelnou rychlostí 0,06 - 0,3 m/s. Pás je osvětlen řadou zářivkových svítidel a z každého místa je možno pás pozastavit pomocí lankového spínače. Prosvětlení kabiny bude zajištěno okny, úniková cesta bude označena nouzovým svítidlem.

Podél přebíracího dopravníku uvnitř kabiny pracoviště ručního třídění je umístěno 18 ks shozových šachet, které naplňují 9 hlavních samostatných frakcí. Šachty se plní shora i z boku, jsou opatřeny proti průvanovou klapkou. 4 ks těchto šachet jsou kombinované na hlavní a vedlejší frakci.

Vně kabiny pracoviště ručního třídění jsou umístěny 3 jednouché shozové šachty bez protiprůvanové klapky. Jsou určeny pro okrajové frakce.

Přebírací pásový dopravník se shozy uvnitř kabiny:



vně kabiny:



Pod přebírací podestou ručního třídění je umístěno 9 ks dávkovacích řetězo-lamelových zásobníků. Tyto zásobníky jsou umístěny pod hlavními shozovými šachtami a slouží pro ukládání hlavních vyseparovaných frakcí materiálu.



Kombinované shozové šachty jsou doplněny o vynášecí pásový dopravník pomocných frakcí, který vede pod přebírací podestou ručního třídění směrem do haly s výpadem těchto frakcí do kontejnerů.



Jednoduché shozové šachty umístěné vně kabiny pracoviště ručního třídění jsou opatřeny ve spodní části podesty úchyty pro možnost zavěšení big bagů.



Konec přebíracího pásového dopravníku je osazen mechanickou ručně ovládanou klapkou, která zajistí možnost volby další dopravy zbytkové frakce:

- a) doprava suroviny do lisovacího kontejneru nebo velkoobjemového kontejneru
- b) doprava suroviny do řetězo-lamelového zásobníku



Vzduchotechnika přebírací kabiny:

Technologie vzduchotechniky zajišťuje výměnu vzduchu v prostoru kabiny ručního třídění. Nucené větrání je mírně přetlakové. Přívod i odvod vzduchu je filtrován, přívod vzduchu je ohříván. Místo přívodu a odvodu vzduchu je vyústěno do pláště haly. Řízení VZT je elektronické přímo z panelu technologie v kabině.



Pro větrání kabiny bude použita VZT jednotka pro přívod a odvod vzduchu v ležatém provedení, filtr typ G4, ventilátor s EC motorem, rekuperačním výměníkem s obtokem, elektrickým ohřivačem a přímým chladičem (s funkcí tepelného čerpadla) a tlumiči hluku.

Odvodní vzduch je nasáván pod pásem tak aby prach nezasahoval do dýchacích zon pracovníků. Přívodní vzduch je vyfukován do prostoru kabiny přes anemostaty, které jsou umístěny ve stropě kabiny. Přívodní vzduch bude ohříván, případně chlazen na požadovanou teplotu. Jako hlavní zdroj topení / chlazení bude sloužit kondenzační jednotka s funkcí tepelného čerpadla. Tato jednotka bude umístěna

mimo prostor kabiny v místě s minimálním výskytem prachu. V případě déletrvajících nízkých teplot bude v jednotce umístěn elektrický ohřívač pro pokrytí tepelných ztrát.

Zařízení bude vybaveno systémem M a R. Tato regulace umožní nastavení požadované teploty, 5ti stupňové řízení množství větraného vzduchu. Na zařízení je možné nastavit časový plán provozu.

Lisování

Plnění lisu vytříděnou surovinou zajišťuje příjmový řetězo-pásový dopravník. Současně umožňuje příjem čisté suroviny přímo pro lisování.

Příjmový řetězo-pásový dopravník do lisu:

Jedná se o robustní řetězo-pásový dopravník s gumovým pásem a ocelovými hrabičkami. Šířka pásu je 1400 mm. Vodorovná část dopravníku je uložena pod úrovní podlahy v jímce.

Na vodorovnou část dopravníku je materiál vyhrnován pracovníkem / technikou přímo z volné plochy v hale nebo ze zásobních, popř. prohrnovacích boxů.



Perforátor PET lahví s pojezdem

Perforátor je masivní rámová konstrukce, ve které se proti sobě otáčejí dva válce. Oba válce jsou osazeny vyměnitelnými špicemi ze speciální oceli. Slouží pro proděravění PET lahví pro lepší lisování a stabilitu balíků.

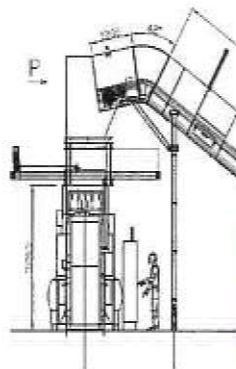
Zařízení je zabudováno mezi lis a dopravník a je určeno pro perforaci PET lahví.

Perforátor je umístěn na rámu s elektrickým pojezdem, který umožňuje nastavit zařízení do 2 poloh:

- uvnitř vstupního otvoru do lisu – provoz pro perforaci PET lahví
- mimo vstupní otvor do lisu – provoz pro lisování papíru a lepenky, fólií apod.

Pomocí 2 protiběžných válců s vyměnitelnými bodci jsou PET láhve narušeny tak, že z nich při lisování unikne vzduch.

Zařízení je ovládáno samostatným



Kontinuální lis - PRESONA LP60VH1:

Technické parametry

Max .kapacita pod zatížením	350 m ³ /h
Kapacita dle specifické váhy materiálu	
30 kg/m ³	8 - 10 t/h
50 kg/m ³	11 – 13 t/h
100 kg/m ³	13 – 19 t/h
rozměry násypky /délka x šíře/	1500 x 1100 mm
objem lisovací komory	max. 2,7 m ³
rozměry balíku	1000/1100 x 750 x variabilní, mm
váha balíku	425 – 570 kg
počet vázacích jehel	5 ks
lisovací tlak předlisu + hl.válce	25 + 60 t
specifický tlak	72 N/m ²
příkon hl. motoru	1 x 37 kW
olejový chladič	1 x 0,37 kW
olejová nádrž	1000 l
Ohřívač oleje vč.termostatu	2x1,5 kW
váha stroje	20 t

Objem kapacity, rychlosti a váhy podléhá obsahu vlhkosti, hustotě a rychlosti podávaného materiálu.



Vybavení lisu:

Chladič hydraulického oleje, nohy pod lis, kompletní vedení drátu, hydraulický olej, předlisovací klapka, automatické 5-ti jehlové vázání, kompletní hydraulické vybavení, kompletní PLC-kontrolní a řídicí systém, fotobuňky, 2x násypka, 1x lisovací komora, 12" barevný textový display na ovládacím panelu s informacemi o chodu (poruchách) kontinuálního lisu, digitální počítadlo délky balíku, provozní hodiny.

Elektroinstalace (v rozsahu dle výkazu výměr):

Linka je vybavena moderními prvky pro ovládání takovýchto provozů. Všechny motory a převodovky jsou od výrobce NORD. Rychlosti jsou regulovány pomocí frekvenčních měničů a celý proces ovládání je řízen elektronikou – programovatelnými systémy PLC. Ovládání technologie bude umístěno na dveřích ovládací skříně.

Technologické zařízení na třídění odpadů bude napojeno na navržený rozvaděč RT1, ze kterého bude napájena a ovládána celá technologická linka. Ovládání technologické linky bude prováděno z ovládacího panelu skříně HMI 1 umístěného v přebírací kabině ručního třídění. Další ovládací panel skříně HMI 2 bude umístěn u ovládacího panelu lisu.

Ovládání příjmové části bude obsahovat ovládání a monitorování požadovaných stavů:

- spuštění a zastavení příjmové části linky
- zapnutí a vypnutí vzduchotechniky
- blokování provozu linky
- regulace rychlosti příjmové části včetně třídícího dopravníku
- signalizace poruchy příslušné části linky

Ovládání výstupní části bude obsahovat ovládání a monitorování požadovaných stavů:

- spuštění a zastavení výstupní části linky
- blokování provozu linky (v závislosti na chodu lisu)
- signalizace poruchy příslušné části linky

Vlastní zapnutí každé z částí linky je podmíněno jejím provozuschopným stavem. Po zapnutí zazní nejdříve akustický výstražný signál a následně budou spouštěny s příslušným zpožděním jednotlivé dopravníky (zapínání postupně proti směru postupu materiálu).

Pro uzemnění bude využita vnější uzemňovací síť vlastní haly.



Rozměry, technické parametry, vybavení a příslušenství všech dopravníků, přebírací podesty ručního třídění, přebírací kabiny ručního třídění, shozových šachet, klapky ZF, perforátoru PET lahví s pojezdem, kontinuálního lisu, vzduchotechniky přebírací kabiny, elektroinstalace dotřídňovací linky odpovídá popisu dle výkazu výměr.

V Pacově dne 17. 06. 2020

BlueTech s.r.o.
Jan Kamír
jednatel společnosti

Jan Kamír,

jednatel společnosti, generální ředitel

000050