

Smlouva o dílo

(dále jen „smlouva“)

uzavřená níže uvedeného dne, měsíce a roku dle § 2586 a násl. zákona č. 89/2012 Sb. Sb., občanský zákoník (dále jen „NOZ“), ve znění pozdějších předpisů

mezi

Objednatel: **Vysoká škola chemicko-technologická v Praze**
veřejná vysoká škola zřízená zákonem č. 111/1998 Sb., o vysokých školách a o změně a doplnění některých zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších předpisů
Se sídlem: Technická 5, Praha 6 – Dejvice, PSČ 160 00
IČO: 60461373
DIČ: CZ60461373
Bankovní spojení: xxxxx
Číslo účtu: xxxxx
Zastoupený: xxxxx, rektor
Zástupce Objednatele: xxxxx
(dále jen „Objednatel“)

a

Zhotovitel: **INDUKCE s.r.o.**
Se sídlem: Tuřice 16, 294 7 4 Předměřice nad Jizerou
IČO: 25753118
DIČ: CZ25753118
Statutární orgán: xxxxx, jednatel
Zapsán v obchodním rejstříku
vedeném **Městským soudem v Praze, oddíl C, vložka 6711 0**

Bankovní spojení: xxxxx
Číslo účtu: xxxxx
Osoba oprávněná jednat ve
věcech technických: xxxxx
(dále jen „Zhotovitel“)

2. Předmět smlouvy

2.1 Předmětem této smlouvy je provedení opravy indukční pece LEYBOLD-HERAUES typ ISG 0,5, interní inventární číslo objednatele 00-00241315/00 (dále jen „přístroj“) dle nabídky zhotovitele č. **nai_reparse_LEYBOLD_1**, ze dne **24. 2. 2021** (dále jen „dílo“), která tvoří jako příloha č. 1 nedílnou součást této smlouvy. Objednatel prohlašuje, že přístroj je v jeho výlučném vlastnictví. Účelem této smlouvy je řádné provedení díla tak, aby bylo obnoveno a zajištěno řádné fungování přístroje.

2.2 Dílo (oprava) spočívá v následujícím:

- Dodání nového středofrekvenčního zdroj o výkonu minimálně 8,5 kW, minimální dosažitelná teplota 1100 °C ohřevu grafitového kelímku s 350 gramy vsázky materiálu. Frekvence zdroje v rozmezí 8 až 15 kHz.
- Dodání nové cívky o dostačujících rozměrech umožňující vložení tavného kelímku o vnějším průměru 105 mm, vnitřním průměru 80 mm a výšce 135 mm.
- Dodání nového ovládacího a řídicího systému celé sestavy pomocí PLC s dotykovým displejem, s následujícími parametry:

- o Dotykový panel musí znázorňovat množství proudu odebíraného ze sítě.
- o Dotykový panel musí znázorňovat provozní stav přístroje včetně poruchy vývěvy.
- o Dotykový panel musí znázorňovat tlak v tavné komoře.
- o Dotykový panel musí znázorňovat průtok chladicí vody.
- o Dotykový panel musí umožňovat nastavení požadovaného výkonu.

- Ovládací prvky, které musí být ovládány tlačítky (ne přes dotykový displej):

- o ovládací tlačítka pro Zapnutí/Vypnutí zdroje.
- o ovládací tlačítka Zapnutí/ Vypnutí vývěvy.
- o přepnutí ručního a automatického řízení.

- Dodávka a montáž nového termočlánku. Termočlánek musí být instalován do grafitového trnu výpustě kelímku. Signál z termočlánku bude zpracován v PLC, musí umožnit zobrazení aktuální teploty a v závislosti na požadavku obsluhy, a dále musí umožnit spuštění záznamu teploty (uložení na USB paměť ve formátu CSV nebo odesílání dat do PC prostřednictvím RS485).

- Dodávka nové vývěvy s filtrem a přetěsnění stroje. Dosažitelné vakuum musí odpovídat hodnotě 0,3 Bar nebo méně. Doba nezbytná k dosažení hodnoty 0.3 Bar nesmí překročit 5 minut.

- Instalace ventilů a nezbytného vedení umožňujících střídavé odplynění tavné komory a její zaplnění ochrannou atmosférou.

- Dodávka a instalace nových vhodných čidel na měření tlaku v tavné komoře.

- Čidla musí umožňovat měření tlaku v tavné komoře. Čidla musí být tepelně a korozně odolná vůči výparům Mg a Zn. Přesnost měření (Accuracy(N₂)) v rámci rozsahu měřeného tlaku od 10 mbar po 1000 mbar bude odpovídat pro zvolený snímač maximálně ± 50 % čtené hodnoty (RD) a reprodukovatelnost podmínek (Repeatability (air)) bude odpovídat v rozsahu 10 mbar až 100 mbar maximálně odchylce 2 %.

- Vyčištění a revize současného chladicího systému.

- Dodávka a instalace nových vhodných čidel na měření průtoku a teploty chladicí vody. V rámci chlazení jsou zastoupeny na peci dva okruhy, tudíž je nutné instalovat 2 čidla. Čidla musí umožňovat stanovit teplotu v rozsahu -40 až + 100 °C s maximální možnou chybou ± 1 °C. Měřicí rozsah průtoku musí odpovídat minimálně rozsahu 1 až 15 l/min.

- Dodávka a instalace nových dílů průchodu dnem horní komory pro tavbu. Jedná se o prostor průchodu taveniny dnem při spodní výpusti z tavného kelímku. Součástí dodávky bude nový keramický díl vsazený do dna komory a grafitový průchod tímto keramickým dílem. Oba stávající díly jsou poškozené. Složení stávajícího keramického dílu není známé. (Oba poškozené díly jsou Zhotoviteli k dispozici, není

k nim však žádná podkladová dokumentace). Neexistují však žádné výkresy k těmto součástem.

- Provoz přístroje musí umožňovat výměnu grafitových kelímků pouhým vyjmutím z oblasti komory pro tavbu. Kelímek nesmí být žádným způsobem uchycen trvale k prostoru komory nebo k cívce.
- Provoz přístroje musí umožnit výměnu grafitových kelímků za kelímky z SiC, s tím, že obsluha bude seznámena s možným přenastavením parametrů zdroje tak, aby docházelo k efektivnímu procesu tavení i s využitím SiC kelímku. Zdroj tuto změnu parametrů musí umožňovat.
- Součástí plnění je také demontáž opravované pece, převoz do provozovny Zhotovitele, a její následný transport a instalace zpět na adrese uvedené v čl. 3 odst. 4 této Smlouvy, vč. všech přidružených prací, pojištění apod.

3. Doba, místo plnění a předání Díla

- 3.1 Zhotovitel započne práce na Dílu neprodleně po nabytí účinnosti smlouvy.
- 3.2 Zhotovitel se zavazuje, že na výzvu Objednatele převezme od Objednatele přístroj, a to protokolárně a nejpozději do 7 pracovních dnů ode dne doručení písemné výzvy Objednatele. Objednatel odešle tuto výzvu nejpozději do 5 kalendářních dnů ode dne účinnosti této smlouvy. O předání přístroje Zhotoviteli bude sepsán protokol o předání přístroje, kde bude popsán skutečný stav přístroje. Převzetím přístroje přechází nebezpečí vzniku škody na Zhotovitele.
- 3.3 Zhotovitel se zavazuje Dílo řádně provést a protokolárně předat objednateli dokončené Dílo se všemi náležitostmi včetně všech podkladů a dokladů nezbytných pro řádné užívání, a to nejpozději do 30. 9. 2021. Místem plnění Díla je provozovna Zhotovitele. Protokolárním předáním Díla přechází nebezpečí vzniku škody na přístroj na Objednatele.
- 3.4 Dílo musí být předáno Objednateli na adrese: Fakulta chemické technologie, Ústav kovových materiálů a korozního inženýrství, Vysoká škola Chemicko-technologická v Praze, Technická 5, 160 00 Praha 6.
- 3.5 Po dodání Díla na adrese dle odst. 3.4 tohoto článku smlouvy proběhne v místě předání funkční zkouška. V rámci této zkoušky bude ověřeno splnění všech Objednatelem stanovených parametrů dle odst. 2.2 čl. 2 této smlouvy. Součástí plnění je i odborné zaškolení 3 zaměstnanců Objednatele, které proběhne ihned po provedení funkční zkoušky a jehož součástí bude ukázka funkčnosti celého systému a běžné servisní úkony. Dílo je dokončeno a způsobilé předání, je-li předvedena jeho způsobilost spolehlivě sloužit svému účelu, a zaměstnanci Objednatele byli řádně proškoleni.
- 3.6 Na základě této funkční zkoušky spolu smluvní strany sepíše Protokol o předání Díla (dále jen „Protokol“), ve kterém bude uvedeno, zda Objednatel Dílo přebírá, přebírá jej s výhradami, nebo jej nepřebírá. Objednatel není povinen převzít Dílo, vykazuje-li vady, byť by tyto samy o sobě ani ve spojení s jinými nebránily řádnému užívání Díla nebo jeho užívání podstatným způsobem neomezovaly. Nevyužije-li Objednatel svého práva nepřevzít dílo vykazující vady, uvedou Objednatel a Zhotovitel do Protokolu skutečnost, že část díla byla převzata s vadami, a jako nedílnou součást Protokolu připojí soupis vad a nedodělků včetně způsobu a termínu pro jejich odstranění. Takové

vady budou odstraněny nejdéle do 10 dní, nebude-li výslovně smluvními stranami uvedeno jinak.

4. Cena díla a způsob fakturace

- 4.1 Cena díla se sjednává dohodou ve výši **570.000,- Kč bez DPH**. Cena zahrnuje veškeré náklady spojené s provedením díla.
- 4.2 Výše DPH bude účtována v souladu se zák. č. 235/2004 Sb. v platném znění.
- 4.3 Objednatel je povinen zaplatit zhotoviteli cenu za dílo po jeho bezvadném provedení a předání na základě oboustranně podepsaného Protokolu.
- 4.4 Objednatel provede úhradu bezhotovostním převodem na účet zhotovitele uvedený v záhlaví, a to na základě daňového dokladu vystaveného zhotovitelem po splnění závazku zhotovitele provést dílo dle odst. 2.2 této smlouvy, přičemž splatnost daňového dokladu se sjednává na 30 dnů ode dne doručení daňového dokladu objednateli. Zhotovitel současně tímto prohlašuje, že výše uvedený bankovní účet byl zveřejněn daňovou správou v souladu s platnými předpisy. Zhotovitel je povinen Objednateli zaslat na emailovou adresu xxxxx@xxxxx elektronickou verzi faktury ve formátu.pdf a následně zaslat originál faktury poštou na adresu Objednatele uvedenou v záhlaví této smlouvy.
- 4.5 Součástí faktury bude dále kopie oboustranně podepsaného předávacího protokolu.
- 4.6 Pokud daňový doklad - faktura nebude vystaven v souladu s platebními podmínkami stanovenými Smlouvou nebo nebude splňovat požadované zákonné náležitosti nebo nebude-li doručena Objednateli do termínu uvedeného výše, je Objednatel oprávněn daňový doklad - fakturu Zhotoviteli vrátit jako neúplnou, resp. nesprávně vystavenou, k doplnění, resp. novému vystavení ve lhůtě 5 pracovních dnů od data jejího doručení Objednateli. V takovém případě Objednatel není v prodlení s úhradou kupní ceny nebo její části a Zhotovitel vystaví opravenou fakturu s novou, shodnou lhůtou splatnosti, která začne plynout dnem doručení opraveného nebo nově vyhotoveného daňového dokladu - faktury Objednateli.
- 4.7 V případě prodlení se zaplacením fakturované částky je zhotovitel oprávněn vyúčtovat objednateli úrok z prodlení v zákonné výši za každý i započatý den prodlení.

5. Ostatní ujednání

- 5.1 Zhotovitel je povinen realizovat dílo s odbornou péčí a v souladu se zájmy objednatele.
- 5.2 Každá smluvní strana má právo bez zbytečného odkladu odstoupit od smlouvy v případě, že druhá smluvní strana podstatným způsobem porušila tuto smlouvu. Podstatné je takové porušení povinnosti, o němž strana porušující smlouvu již při uzavření smlouvy věděla nebo musela vědět, že by druhá strana smlouvu neuzavřela, pokud by toto porušení předvíдалa. Účinky odstoupení od smlouvy nastávají doručením písemného oznámení o odstoupení od smlouvy druhé smluvní straně. Smluvní strana může od smlouvy odstoupit bez zbytečného odkladu poté, jakmile z chování druhé strany nepochybně vyplývá, že poruší smlouvu podstatným způsobem, a nedá-li na výzvu oprávněné strany přiměřenou jistotu. Odstoupení od smlouvy se nedotýká práva na zaplacení smluvní pokuty nebo úroku z prodlení, práva na náhradu škody, jakož i ujednání, která zavazují strany, vzhledem k jejich povaze, i po odstoupení od smlouvy.

- 5.2 V případě, že objednatel odmítne dílo převzít, sepíše smluvní strany o tomto zápis, ve kterém uvede každá smluvní strana své stanovisko s odůvodněním. Bude-li důvodem odmítnutí vada na díle, ujednájí smluvní strany následný postup v souladu s § 2615 NOZ ve spojení s §2099 a násl. NOZ.
- 5.3 Zhotovitel poskytuje na své práce a na nové dodané náhradní díly záruku v délce 24 měsíců, a 6 měsíců na díly či komponenty opravené či repasované. Lhůty se počítají od podpisu protokolu podle bodu 3.6 této smlouvy.
- 5.4 V případě prodlení s provedením díla, tj. že dílo nebude dokončeno do termínu uvedeného v čl. 3.3 výše, zavazuje se zhotovitel uhradit objednateli smluvní pokutu ve výši 0,1 % za každý započatý den prodlení s dokončením díla. V případě, že prodlení s dokončením díla bude trvat déle než 14 kalendářních dní, je objednatel oprávněn od smlouvy odstoupit.

6. Závěrečná ustanovení

- 6.1 Tato smlouva a vztahy neupravené touto smlouvou se řídí příslušnými ustanoveními NOZ.
- 6.2 Veškeré spory mezi smluvními stranami vyplývající nebo související s ustanoveními této smlouvy budou řešeny vždy přednostně vzájemnou dohodou. Nebude-li smírného řešení dosaženo v přiměřené době, bude mít kterákoliv ze smluvních stran právo předložit spornou záležitost k rozhodnutí příslušnému obecnému soudu. Rozhodčí řízení je vyloučeno.
- 6.3 Tuto smlouvu lze měnit nebo rušit pouze písemnými číslovanými dodatky, oboustranně podepsanými oprávněnými zástupci obou stran.
- 6.4 Zhotovitel prohlašuje, že po celou dobu trvání této smlouvy má uzavřeno pojištění odpovědnosti za škodu v souvislosti s prováděním díla ve výši horní hranice ceny díla.
- 6.4 Objednatel je povinným subjektem dle zákona č. 340/2015 Sb., o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a registru smluv, v platném znění (dále jen „zákon o registru smluv“). Zhotovitel bere na vědomí a výslovně souhlasí s tím, aby smlouva byla uveřejněna v souladu se zákonem o registru smluv. Smluvní strany se dohodly, že uveřejnění smlouvy prostřednictvím registru smluv v souladu se zákonem o registru smluv zajistí objednatel.
- 6.5 Smlouva nabývá platnosti dnem jejího podpisu oprávněnými zástupci obou smluvních stran. Tato smlouva nabývá účinnosti zveřejněním v registru smluv podle zákona č. 340/2015 Sb.
- 6.6 Tato smlouva je vyhotovena ve třech stejnopisech, z nichž Objednatel obdrží po 2 vyhotoveních a Zhotovitel po 1 vyhotovení.
- 6.7 Smluvní strany prohlašují, že si tuto smlouvu před jejím podpisem přečetly, že byla uzavřena po řádném uvážení, svobodně a vážně, určitě a srozumitelně, nikoli v tísní za nápadně nevýhodných podmínek, s jejím obsahem bezvýhradně souhlasí a na důkaz toho připojují podpisy svých oprávněných zástupců.

V Praze, dne 1.4.2021
Za Objednatele:

.....
xxxxx, kvestorka
Vysoká škola chemicko-technologická v Praze

V Tuřicích, dne 12.3.2021
Za Zhotovitele:

.....
xxxxx, jednatel
INDUKCE s.r.o.

NABÍDKA

název: nai_repose_LEYBOLD_1
ze dne: 2021-02-24

Vysoká škola chemicko-technologická v Praze
Technická 5
166 28 Praha 6

Tel.:

e-mail:

Věc:

Oprava indukční pece LEYBOLD-HERAEUS typ ISG 0,5

1. Popis zařízení vytvořený poptávatelem díla:

- 1.1. Jedná se o pec se spodní výpustí, kde materiál je vložen do grafitového kelímku umístěného v cívce v komoře pro tavbu materiálu. Grafitový kelimek má spodní výpušť. Pod komorou pro tavbu se nachází pohyblivá (zdvih, + vodorovné odsunutí podél osy rotace) komora pro formu na odlití materiálu. Mezi oběma komorami je otvor o průměru 20 mm. Grafitový kelimek je během tavby uzavřen pohyblivým grafitovým trnem. Po roztavení vsázky materiálu je trn pomocí ovládacího panelu zvednut. Tavenina pak vyteče do odlévací formy.
- 1.2. Forma na odlití materiálu je v komoře umístěna na pneumatickém válci a je tedy umožněn její svislý pohyb. Při zdvihu forma před začátkem vlastní tavby dojde až na přímý kontakt s komorou pro tavbu, čímž dojde k částečnému utěsnění. Další utěsnění celého systému vzniká na kontaktu pláště spodní komory se dnem horní komory pro tavbu. Toto je umožněno zdvihem, jenž se aktivuje ručním přepnutím pneumatického ventilu, pohybem celé spodní komory.
- 1.3. Pec umožňuje pracovat ve vakuu nebo pod ochrannou atmosférou (inertní plyny). Odčerpávání probíhá pouze v komoře pro tavbu. Do této komory je rovněž zaveden ochranný plyn.
- 1.4. Horní komora pro tavbu je kryta manuálně uzavíratelným víkem s okýnkem pro pohled do komory a s těsněním.

2. Nabízený ROZSAH DODÁVKY, postup prací.

2.1. Dodávka nového středofrekvenčního zdroje a souvisejících dohledů.

- 2.1.1. Jedná se tranzistorový zdroj přizpůsobený pro sériové zapojení zátěže, přes středofrekvenční transformátor a provoz do grafitového či SiC kelímku.
 - 2.1.1.1. Při přechodu z grafitového na SiC kelimek je možné přenastavení parametrů zdroje tak, aby docházelo k efektivnímu procesu tavení.
- 2.1.2. Jedná se o výrobek naší firmy, proto jsme schopni zajistit případnou potřebnou modifikaci a servis zařízení vlastními silami.
- 2.1.3. Výkon zdroje gkW.
 - 2.1.3.1. Jedná se o výkon středofrekvenčního zdroje. Celkový příkon zařízení je vyšší o výkon vývěvy, ovládacích prvků a elektrických ventilů osazených na zařízení.
 - 2.1.3.2. Výkon zdroje zajistí možnost ohřevu grafitového kelímku s 350 g vsázky na teplotu minimálně 1100°C.
 - 2.1.3.3. Frekvence zdroje bude přizpůsobena cívce a bude v rozmezí 8 až 15 kHz.
- 2.1.4. Rozměry rozvaděče budou přizpůsobeny stávající konstrukci zařízení.
- 2.1.5. Součástí zdroje bude PLC.
- 2.1.6. Na rozvaděči bude umístěn dotykový displej 5,7" jež bude zobrazovat:
 - 2.1.6.1. Ukazatel proudu odebíraného ze sítě.

- 2.1.6.2. Signalizace provozních stavů a poruch včetně vývěvy.
- 2.1.6.3. Tlak v tavní komoře.
- 2.1.6.4. Průtok chladicí vody.
- 2.1.6.5. Na displeji bude možné nastavit požadovaný výkon.
- 2.1.7. Ovládací prvky, které nebudou ovládány z dotykového panelu, ale mechanickými prvky, tlačítky:
 - 2.1.7.1. Ovládací tlačítka pro zapnutí, vypnutí zdroje.
 - 2.1.7.2. Zapnutí/ Vypnutí vývěvy.
 - 2.1.7.3. Přepnutí ručního a automatického řízení.
 - 2.1.7.4. Potenciometr pro nastavení výkonu.
 - 2.1.7.4.1. Zda bude využíváno nastavení výkonu na dotykovém displeji, nebo potenciometru, bude na základě požadavků obsluhy možné přenastavit v ovládacím menu.

2.2. Hlavní díly, čidla a senzory:

- 2.2.1. Termočlánek:
 - 2.2.1.1. Dodávka a montáž.
 - 2.2.1.2. Termočlánek umístěn ve středovém, grafitovém trnu, který slouží k uzavírání spodní výpustě kelímku.
 - 2.2.1.3. Signál z termočláneku bude zpracován v PLC, naměřená teplota bude zobrazena na dotykovém panelu.
 - 2.2.1.4. V závislosti na požadavku obsluhy bude možné průběh teploty zaznamenávat a uložit na USB paměť ve formátu CSV, nebo odesílat data do PC prostřednictvím RS485.
 - 2.2.1.4.1. PC a připojení RS485 není předmětem nabídky.
- 2.2.2. Vývěva:
 - 2.2.2.1. Dodávka a montáž nové vývěvy s filtrem.
 - 2.2.2.2. Dosažitelné vakuum v tavní komoře 0,3 bar nebo méně.
 - 2.2.2.2.1. Za účelem dosažení této hodnoty bude provedeno přetěsnění celého stroje.
 - 2.2.2.3. Doba dosažení 0,3 bar nepřesáhne 5 minut.
- 2.2.3. Ventily vakuum/plyn:
 - 2.2.3.1. Instalace ventilů a nezbytného vedení umožňujících střídavé odplynění tavné komory a její zaplnění ochrannou atmosférou.
- 2.2.4. Čidlo tlaku v tavní komoře:
 - 2.2.4.1. Dodávka a montáž na armaturu, jež je na shodném tlaku, jako tavná komora.
 - 2.2.4.2. Typ čidla PIRANI
 - 2.2.4.3. Čidlo odolné teplotě dle místa umístění.
 - 2.2.4.4. Čidlo korozně odolné výparům Mg a Zn.
 - 2.2.4.5. Přesnost měření (Accuracy(N₂)) v rámci rozsahu měřeného tlaku od 10 mbar po 1000 mbar bude odpovídat pro zvolený snímač maximálně ± 50 % čtené hodnoty (RD) a reprodukovatelnost podmínek (Repeatability (air)) bude odpovídat v rozsahu 10 mbar až 100 mbar maximálně odchylce 2 %.
- 2.2.5. Čidla průtoku a teploty chladicí vody:
 - 2.2.5.1. Dodávka montáž čidel do obou okruhů chlazení sestavy.
 - 2.2.5.2. Použita čidla IFM SV 4050, 0,9 až 15 l/min, -40 až 100 °C, přesnost hlídání teploty ±0,3 K.
- 2.2.6. Díly průchodu dnem tavní komory:
 - 2.2.6.1. Dodávka a instalace.
 - 2.2.6.2. Keramický díl dle prasklého vzoru.
 - 2.2.6.2.1. Bude odlit ze žárobetonu takových vlastností, aby vyhovoval účelu použití.
 - 2.2.6.3. Grafitový díl vsazený do kónického dílu ze žárobetonu. Bude vyroben dle poškozeného vzoru.
- 2.2.7. Induktor:

- 2.2.7.1. Dodávka a montáž nového induktoru, který umožní osazení grafitového kelímku o vnějších rozměrech $D = 105$ mm, $v = 135$ mm. Vnitřní průměr grafitového kelímku pak bude orientačně 80 mm.
- 2.2.7.2. Konstrukce induktoru přizpůsobena volnému vkládání grafitových či SiC kelímků.
 - 2.2.7.2.1. Kelímek nebude žádným způsobem trvale fixován k prostoru komory nebo k cívce induktoru.

2.3. Práce:

- 2.3.1. Demontáž a doprava zařízení z místa plnění do provozovny INDUKCE s.r.o.
- 2.3.2. Celková demontáž, kontrola funkčnosti dílů, které budou na zařízení ponechány původní.
- 2.3.3. Přetěsnění dílů vakua.
 - 2.3.3.1. Těsnící guma víka.
 - 2.3.3.2. Těsnící guma spodní komory.
 - 2.3.3.3. Veškeré hadičky systému vakua a plynů.
 - 2.3.3.4. Po odčerpání prostoru a uzavření el. ventilu mezi nádobou a vývěvou, může dojít k napouštění inertního plynu. Plnění ručně ovládaným ventilem. Množství plynu řízeno obsluhou, vizuálně dle měřiče průtoku a manometru.
- 2.3.4. Vyčistění chladicích okruhů
 - 2.3.4.1. Dodávka montáž veškerých spojovacích hadic a plastových trubiček.
- 2.3.5. Pneumatická část – výměna všech spojovacích hadic, kontrola funkčnosti.
- 2.3.6. Provozní zkouška všech dílů po opravě a doplnění všech výše uvedených dílů.
- 2.3.7. Doprava zařízení do místa plnění.
- 2.3.8. Finální montáž a provozní zkouška pro potvrzení splnění veškerých parametrů daných touto nabídkou.
 - 2.3.8.1. V rámci provozní zkoušky budou pracovníci objednatele seznámeni s prací a údržbou zařízení.
 - 2.3.8.2. Vypracování předávacího protokolu.

2.4. Dodávka nezahrnuje zejména:

- 2.4.1. Řešení oteplení původních konstrukčních prvků sestavy.
 - 2.4.1.1. Vnější plášť pece a to prostoru pro tavení a jeho víka.
 - 2.4.1.2. Prostoru pod tavicím kelímkem = odlévací prostor.
 - 2.4.1.3. Povrchové teploty jsou dány uspořádáním pece. Do konstrukce pece nebudeme zasahovat.
- 2.4.2. Konstrukční řešení celé sestavy. To zůstává původní.

2.5. Místo plnění:

Fakulta chemické technologie, Ústav kovových materiálů a korozního inženýrství Vysoká škola Chemicko-technologická v Praze
Technická 5
160 00 Praha 6.

3. Cena za dílo:

3.1. V rozsahu dle bodu 2.této nabídky

- 3.1.1. Cena bez DPH** 570.000,- Kč
- 3.1.2. DPH dle aktuálně platných zákonů ve výši 21%** 119.700,- Kč
- 3.1.3. Cena včetně DPH** 689.700,- Kč

3.2. Platební podmínky:

- 3.2.1. Úhrada na základě faktury vystavené po splnění předmětu díla podloženého oboustranně potvrzeným předávacím protokolem.
 - 3.2.1.1. Splatnost faktur 30 dnů od doručení objednateli.

4. Termín plnění:

4.1. Do 30.9.2021

4.1.1. Za předpokladu, že bude smlouva o dílo uzavřena do 30.4.2021

5. Záruka

5.1. Na nově dodané díly a práce spojené s těmito díly poskytujeme záruku 24 měsíců od protokolárního předání předmětu díla.

5.2. Na díly opravené či repasované poskytujeme záruku 6 měsíců od protokolárního předání předmětu díla.

V Tuřicích, dne 24.2.2021

Vypracoval xxxxx, jednatel společnosti.