

SMLOUVA O DÍLO

č. S 12/21

uzavřená podle § 2586 zákona č. 89/2012 Sb., ve znění pozdějších předpisů (dále jen „občanský zákoník“)

Článek I. Smluvní strany

VOP CZ, s.p.

se sídlem:

zápis v OR:

zastoupen:

bankovní spojení:

Šenov u Nového Jičína, Dukelská 102, PSČ 742 42

Krajský soud v Ostravě, s.p. zn. AXIV 150

UniCredit Bank Czech Republic and Slovakia, a.s.

IČO:

00000493

DIČ:

CZ00000493

(dále jen „Objednatel“)

M-MOOS, spol. s r.o.

se sídlem:

zápis v OR:

zastoupen:

bankovní spojení:

Svat. Čecha 519/28, 751 31, Lipník nad Bečvou

Krajský soud v Ostravě, oddíl C, vložka 11091

Komerční banka Přerov,

IČO:

47673877

DIČ:

CZ47673877

(dále jen „Zhotovitel“)

Článek II. Předmět smlouvy

1. Smluvní strany uzavírají tuto smlouvu o dílo na základě veřejné zakázky vyhlášené Objednatelům pod č. OVZ/032/2/2021 a názvem „Oprava osy Y a vřeteníku horizontální vyvrtávačky WHQ 13 CNC“ a výzvy Objednatele ze dne 15. 11. 2021, nabídky Zhotovitele ze dne 6. 12. 2021.
2. Na základě této Smlouvy se Zhotovitel zavazuje na vlastní náklad a nebezpečí provést pro Objednatele za podmínek stanovených touto Smlouvou dílo spočívající v opravě osy Y a vřeteníku horizontální vyvrtávačky WHQ 13 CNC, výrobní číslo: 2123, inv. číslo: 12615 (dále též jen „vyvrtávačka“) (dále též jen „Dílo“).
3. Dílo bude provedeno alespoň v rozsahu dle specifikace v Příloze č. 1 této smlouvy a jeho výsledkem bude plně provozuschopný stroj.
4. Objednatel se zavazuje Dílo prosté jakýchkoli vad a nedodělků převzít a zaplatit za něj dohodnutou cenu uvedenou níže ve Smlouvě.

Článek III. Cena za Dílo

1. Smluvní strany se dohodly na ceně za provedení Díla na základě nabídky Zhotovitele ze dne 6. 12. 2021 a to ve výši [REDACTED] (dále též jen „Cena“).
2. K Ceně Díla bude připočítána daň z přidané hodnoty ve výši dle platných právních předpisů.
3. Cena je konečná a nepřekročitelná a zahrnuje veškeré náklady Zhotovitele související s plněním této Smlouvy.

Článek IV. Podmínky provádění Díla

1. Zhotovitel je povinen provést Dílo s odbornou péčí, v souladu s podmínkami stanovenými v této Smlouvě, obecně závaznými předpisy, předpisy, dokumentací výrobce horizontální vyvrtávačky a příslušnými technickými normami.
2. Dílo je provedeno, je-li dokončeno, je úspěšně provedena zkouška funkčnosti a zkouška přesnosti a bylo předáno Objednateli bez jakýchkoliv vad a nedodělků.
3. Zkouškou funkčnosti prokazuje Zhotovitel mechanickou funkčnost. Zkouškou přesnosti prokazuje Zhotovitel přesnost funkce Díla. Průběh zkoušky mechanické funkčnosti: I) Zapnutí stroje; II) Odjetí 100 otáček za minutu po dobu 30 sekund na vřeteníku; III) Odjetí 1000 otáček za minutu po dobu 30 sekund na vřeteníku IV) Prezence jedné výměny nástroje.
4. Zkouška přesnosti se skládá z kontroly odchylek osy Y, lože a vřeteníku, postup vychází z Přílohy č. 2 této smlouvy. Zkouška přesnosti je úspěšná, pokud naměřené odchylky nepřekračují dovolené odchylky uvedené v Příloze č. 2 této Smlouvy, dle obrázků č. 1 až č. 18. O provedení a výsledcích zkoušky funkčnosti a přesnosti bude sepsán písemný protokol podepsaný oběma smluvními stranami.
5. Zhotovitel je povinen Dílo řádně a včas dokončit a předat Objednateli bez jakýchkoli vad a nedodělků. O předání a převzetí Díla bude sepsán předávací protokol, který vyhotoví Zhotovitel, a který musí být podepsán Objednatelům (dále též jen „Předávací protokol“).

6. Zhotovitel je při činnostech v areálu Objednatele povinen dodržovat veškeré platné bezpečnostní předpisy.
7. Nárok na zaplacení Ceny Díla vznikne Zhotoviteli okamžikem provedení Díla a doručením bezvadné konečné faktury.
8. Přílohou konečné faktury bude kopie podepsaného Předávacího protokolu. Doba splatnosti faktury vystavené Zhotovitelem Objednateli za Zboží je šedesát (60) dnů. Tato lhůta začne plynout doručením faktury Objednateli. Objednatel je povinen zaplatit fakturovanou částku na bankovní účet Zhotovitele uvedený v této smlouvě, nebude-li na faktuře uveden jiný účet Zhotovitele. Faktura musí být doručena Objednateli v elektronické podobě pak na adresu [REDAKCE] Faktura musí mít náležitosti daňového dokladu stanovené příslušným právním předpisem.
9. Zhotovitel se zavazuje ve všech dokladech souvisejících se Smlouvou (dodací list, předávací protokol, přepravní list, poštovní zásilka, faktura atd.) uvádět číslo Smlouvy. Objednatel je oprávněn dodávku a/nebo dokument neoznačený číslem Smlouvy odmítnout.
10. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých; poskytnutí zálohy Zhotoviteli je vyloučeno. Zaplacením se rozumí odepsání kupní ceny z účtu Objednatele ve prospěch účtu Zhotovitele.
11. V případě, že faktura nebude mít náležitosti řádného daňového dokladu anebo náležitosti či přílohy stanovené Smlouvou, je Objednatel oprávněn zaslat ji ve lhůtě splatnosti Zhotoviteli k doplnění nebo opravě, aniž by se tak dostal do prodlení; lhůta splatnosti v takovém případě počíná běžet znova od doručení doplněné a/nebo opravené faktury.
12. Podstatným porušením smlouvy se pro účely Smlouvy rozumí kromě zákonného vymezení také neprovedení Díla ani do 3 dnů po uplynutí lhůty pro provedení Díla. Při takovém podstatném porušení smlouvy je Objednatel oprávněn od Smlouvy odstoupit.

Článek V. Doba provedení Díla

1. Zhotovitel je povinen Dílo provést do 25 týdnů od nabytí účinnosti této smlouvy.
2. O převzetí horizontální vyvrtávačky Zhotovitelem bude vyhotoven samostatný předávací protokol podepsaný oběma smluvními stranami.

Článek VI. Místo plnění

1. Místem předání vyvrtávačky Objednatelem Zhotoviteli, jakož i místem předání opravené vyvrtávačky Objednateli je budova bez č. p./č. e. na parcele č. 1638/7 v kat. území Šenov u Nového Jičína (tj. hala nacházející se v areálu Objednatele v Šenově u N. Jičína a vedená Objednatelem pod č. 67).
2. Zhotovitel je oprávněn odvézt si tu část vyvrtávačky, jejíž opravu nelze provést u Objednatele, mimo výrobní areál Objednatele, a to pouze na dobu nezbytně nutnou k provedení opravy.
3. Zhotovitel je povinen o konkrétním datu předání provedeného Díla písemně (e-mailem) informovat Objednatele nejméně 5 pracovních dnů předem, přičemž Objednatel je povinen potvrdit navrhované datum předání Díla. Předání se může uskutečnit pouze v pracovní dny v době od 7:00 do 11:00.

**Článek VII.
Vlastnické právo a odpovědnost za škodu**

1. Vlastnické právo k Dílu bude na Objednatele přecházet postupně okamžikem, kdy se jeho jednotlivé části stanou součástí vyvrtávačky.
2. Nebezpečí vzniku škody na horizontální vyvrtávačce v průběhu provádění Díla nese Zhotovitel.
3. Dílo bude provedeno v nejvyšší jakosti. K jeho provedení budou použity nové a nepoužité součástky a materiál.

**Článek VIII.
Záruka, odpovědnost za vady**

1. Zhotovitel se zavazuje odstranit případné vady Díla do čtyř (4) týdnů od jejich oznámení Objednatelem.
2. Zhotovitel poskytuje záruku na provedené Dílo v délce 6 měsíců. Záruka počíná běžet okamžikem provedení Díla.
3. Hodlá-li Objednatel uplatnit práva z odpovědnosti za vady, musí písemné oznámení vady Zhotoviteli obsahovat:
 - výrobní číslo reklamované horizontální vyvrtávačky
 - popis vady nebo způsobu, jakým se vada projevuje.
4. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

Na straně Zhotovitele:

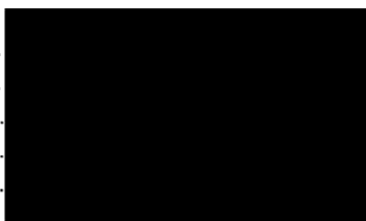
Jméno a příjmení

Funkce:

Tel.:

Mobil:

e-mail:



Na straně Objednatele:

Jméno a příjmení:

Funkce:

Tel:

e-mail:



Kterákoli smluvní strana je oprávněna změnit kontaktní osoby písemným oznámením doručeným druhé smluvní straně.

**Článek IX.
Sankční ujednání**

1. V případě prodlení Zhotovitele s provedením Díla je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [redacted] Ceny Díla, a to za každý i jen započatý den trvání prodlení Zhotovitele.
2. Pro případ prodlení se zaplacením dohodnuté Ceny sjednávají smluvní strany úrok z prodlení ve výši stanovené občanskoprávními předpisy.

3. Pokud Zhotovitel neodstraní vadu ve lhůtě stanovené v článku VIII. odst. 1 této Smlouvy, je povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [REDAKCE] z Ceny Díla, a to vždy za každý i jen započatý den trvání prodlení Zhotovitele až do odstranění vady, a to pro každý případ reklamace vady zvlášť.
4. Zhotovitel nesmí postoupit jakékoli své pohledávky za Objednatelem vyplývající z této smlouvy či v souvislosti s ní. V případě porušení této povinnosti je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [REDAKCE] z postoupené pohledávky.
5. Zhotovitel nesmí zatížit (např. zástavním právem) jakékoli své pohledávky za Objednatelem vyplývající z této smlouvy či v souvislosti s ní. V případě porušení této povinnosti je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [REDAKCE] pohledávky, která je předmětem zatížení.
6. Zhotovitel nesmí započítat jakékoli své pohledávky za Objednatelem proti pohledávkám Objednatele za Zhotovitelem vyplývajícím z této smlouvy či v souvislosti s ní. V případě porušení této povinnosti je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [REDAKCE] částky, která byla započtena.
7. V případě, že Zhotovitel poruší jakoukoli povinnost vyplývající z této Smlouvy, která není výslovně zajištěna jinou smluvní pokutou, zavazuje se za porušení takové povinnosti zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši [REDAKCE] a to za každé jednotlivé porušení povinnosti.
8. Zánikem nebo zrušením smlouvy nezaniká právo na náhradu škody a ušlého zisku, na smluvní pokutu ani ustanovení týkající se těch práv a povinností, z jejichž povahy vyplývá, že mají trvat i po odstoupení, resp. ukončení této smlouvy (zejména jde o povinnost poskytnout plnění vzniklé před účinností odstoupení, či před uplynutím výpovědní lhůty).
9. Smluvní pokuty se nebudou započítávat na náhradu případně vzniklé škody, kterou lze vymáhat samostatně vedle smluvní pokuty v celém rozsahu.
10. Pokud smlouva uvádí, že zaplacení sjednané smluvní pokuty nemá vliv na možnost smluvních stran požádat o náhradu způsobené škody, platí, že ustanovení § 2050 zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, se v takovém případě nepoužije.

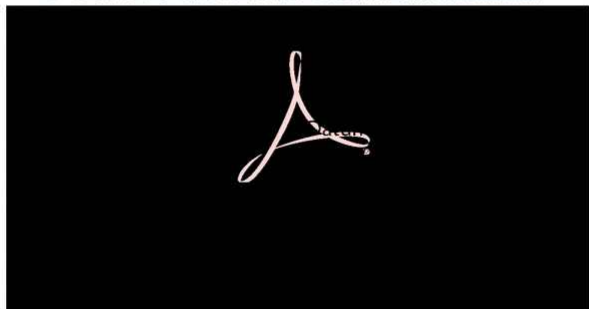
Článek X. Závěrečná ustanovení

1. Tato smlouva je uzavřena v elektronické podobě a nabývá platnosti připojením zaručených elektronických podpisů zástupců obou smluvních stran k témuž dokumentu a doručení takto podepsaných dokumentů oběma smluvním stranám. Tato smlouva nabude účinnosti jejím zveřejněním v registru smluv dle obecně závazných předpisů.
2. Pro rozhodování sporů z této Smlouvy či v souvislosti s ní je místně příslušný Okresní soud v Ostravě.
3. Smluvní strany svými podpisy stvrzují svou vážnou a svobodnou vůli tuto Smlouvu o dílo uzavřít, konstatují, že si pozorně přečetly všechna ujednání Smlouvy a s jejím obsahem bez výhrad souhlasí.
4. Jakékoliv změny této Smlouvy jsou možné jen na základě vzájemné dohody smluvních stran formou písemných, číslovaných a podepsaných dodatků.
5. Součástí Smlouvy jsou tyto přílohy:

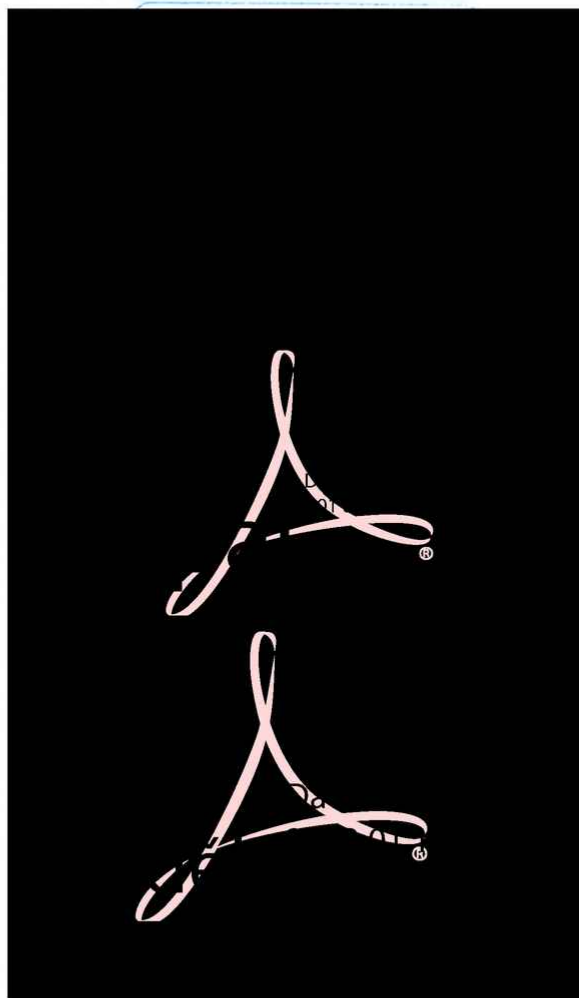
Příloha č. 1: Specifikace Díla
Příloha č. 2: Protokol o zkoušce přesnosti

6. V případě rozporu mezi ustanoveními Smlouvy a příloh mají přednost ustanovení Smlouvy.

V Šenově u Nového Jičína dne



V Lipníku, dne 19. 1. 2022



Příloha č. 1 ke Smlouvě o dílo č. S 12 / 21– Specifikace opravy horizontální vyvrtávačky WHQ 13 CNC v.č. 2123, inv. č. 12615

Zhotovitel provede opravu na horizontální vyvrtávačce WHQ 13 CNC, v.č.2123, inv. č. 12615, obj. č. 67.

- demontáž vřeteníku
- provedení kontroly a přebroušení vodících ploch, kontrola a případná oprava nebo výměna přítlačných jednotek, výměna nebo případné broušení klínů
- demontáž stojanu osy Y včetně kuličkového šroubu, demontáž lože osy Z pro provedení kolmosti vůči loži osy Z, demontáž protizávaží
- demontáž pracovního stolu, provedení podlití saní novou podlévací hmotou včetně odfrézování staré hmoty a zaškrabání. Provedení broušení povrchu stolu včetně drážek
- demontáž saní stolu, konzol krytování, ložisek vedení, příprava lože osy Z na broušení
- očista veškerých komponentů

- výměna lišt vodících ploch stojanu (zadní lišty vodících ploch stojanu pro přítlačné jednotky vřeteníku)
- broušení stojanu (zadní lišty vodících ploch stojanu pro přítlačné jednotky vřeteníku)
- výměna kalených lišt
- výměna kuličkových šroubů osy X, Y, Z
- příprava saní stolu na podlití
- podlití saní stolu, přizpůsobení klínů
- zpětná montáž komponentů osy Z a stojanu osy Y včetně proměření kolmosti
- strojní opracování, broušení lože, měření 3D měřícím zařízením ZEISS
- repase mazání (dávkovače, Suco)
- repase vedení saní (ložiska vedení)
- dodávka ložisek pro vedení stolu
- montáž komponentů
- měření a korekce dosedací plochy stojanu
- montáž lože

- montáž stolu stroje
- seřízení geometrie stroje
- oprava vyosení stolu
- seřízení cyklu 19 pro stůl (funkcí M901)
- geometrie stroje bude předána dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje
- provedení kinematiky stroje včetně předávacího protokolu
- provedení kontrolních zkoušek a předání stroje v plně provozuschopném stavu bez závad



Příloha č. 2 ke smlouvě č. S 12 / 21 – protokol o zkoušce přesnosti.

Protokol o zkoušce přesnosti VODOROVNÉ VYVRTÁVAČKY

Typ: **WHQ13CNC**

Výrobní číslo: **2123**

Kužel ve vřetenu:

Inventární číslo: **12615**

| obr. | 1 | Předmět měření | Úchyłka [mm] | |
|------|---|---|-------------------|----------|
| | | | Dovolená | Naměřená |
| 1a | | Lože a pracovní stůl: Vodorovnost lože v podélném směru | ±0,02/1000 mm | |
| 1b | | Vodorovnost lože v příčném směru, zkroucení nepřípustné | ±0,02/1000 mm | |
| 2a | | Vodorovnost vedení příčných saní v podélném směru | ±0,04/1000 mm | |
| 2b | | Vodorovnost vedení příčných saní v příčném směru | ±0,02/1000 mm | |
| 3 | | Rovinnost upínací plochy stolu (smí být pouze vydutá) | 0-0,03/500 mm | |
| 4a | | Vodorovnost stolu v podélném směru | ±0,02/1000 mm | |
| 4b | | Vodorovnost stolu v příčném směru | ±0,05/1000 mm | |
| 4 | | Vodorovnost stolu při otáčivém pohybu | ±0,02/1000 mm | |
| 5a | | Stojan a vnější opěra: Kolmost vedení vřeteníku k vedení stolu v rovině podélné (vedení vřeteníku smí být nakloněno pouze směrem nad stůl) | 0-0,03 na 1000 mm | |
| 6 | | – dtto – v rovině příčné | ±0,03/1000 mm | |
| 5b | | Kolmost vedení ložiska vnější opěry k loži v rovině podélné | 0,05/1000 mm | |
| 7 | | – dtto – v rovině příčné (vedení smí být nakloněno pouze stejným směrem jako stojan) | ±0,05/1000 mm | |
| 8 | | Vřeteník: Obvodové házení kuželové dutiny ve vřetenu (měřeno na konci trnu 300 mm dlouhého; měření provedeno se zasunutým vřetenem) | 0,02 | |
| 9 | | Obvodové házení pracovního vřetená (vřetená vysunuto o 500 mm /20°/ | 0,03 | |
| 10a | | Obvodové házení lícní desky, resp. pouzdra vřetená | 0,02 | |
| 10b | | Axiální pohyb lícní desky, resp. pouzdra vřetená; měřeno ve 2 protilehlých bodech | 0,01 | |
| 11 | | Kolmost osy pracovního vřetená k vedení stojanu (vřetená smí k volnému konci pouze stoupat) | 0-0,03 na 1000 mm | |
| 12 | | Rovnoběžnost pracovního vřetená s upínací plochou stolu v rovině svislé | 0,03/500 mm | |
| 13a | | Rovnoběžnost pracovního vřetená s vedením stolu v rovině svislé | 0,02/500 mm | |
| 13b | | Rovnoběžnost pracovního vřetená s vedením stolu v rovině vodorovné | 0,02/500 mm | |
| 14 | | Kolmost pracovního vřetená k vedení příčných saní (zk provedena otoč. úchyłk. o 180°) | 0,03/1000 mm | |
| 15 | | Kolmost upínacích drážek stolu k pracovnímu vřetená v nulové poloze stolu (poloha zajištěna narážkovým zařízením) | 0,02/500 mm | |
| 16 | | Rovnoběžnost upínacích drážek stolu s vedením pracovního vřetená (stůl v poloze otočené o 90°) | 0,02/500 mm | |
| 17 | | Souosost vrtání ložiska vnější opěry s pracovním vřetenem v rovině vodorovné (vřeteník a opěrné ložisko uprostřed svých vedení) | 0,03 | |
| 18 | | Souosost vrtání ložiska vnější opěry s pracovním vřetenem v rovině svislé (vřeteník a opěrné ložisko uvedeno do středu svých vedení samočinným pohybem směrem nahoru) | 0,03 | |

Datum: _____

Vypracoval: _____

Pozn.: Při běžné opravě se provádí pouze kontrola uzlů, které byly opravovány.

