

SMLOUVA O DÍLO

uzavřená podle § občanského zákoníku 89/2012 Sb

Číslo smlouvy : 01-2025 ze dne 4.04.2025

Předmět smlouvy: Temperace 2 pánvové ateliérové pece

1.1. Zhotovitel : **PKI – Teplotechna Brno spol. s r.o., Anenská 4, 656 29 Brno**

Osoba oprávněná k jednání

v záležitostech smlouvy : Ing. Číhal Vladimír - jednatel
v technických věcech : XXXXXXXX

Bankovní spojení : XXXX
č.ú. XXXXXXXX

Zapsaná v obchodním rejstříku vedeném u KS Brno, C 6139.

IČO : 469 05 308
DIČ : CZ469 05 308
Tel. : XXXXXXXX

1.2. objednatel : **Střední umělecko- průmyslová škola sklářská
Valašské Meziříčí
Sklářská 603/8, Krásno nad Bečvou, 757 01 Valašské Meziříčí**

Osoba oprávněná k jednání

v záležitostech smlouvy : XXXXXXXX – zástupce ředitele
E-mail : XXXXXXXX
IČO : 00845060
Tel. : XXXXXXXX

Článek 2– Předmět smlouvy

2.1 Předmětem plnění této smlouvy je temperace sklářské tavící dvoupánvové plynové pece dle temperovací křivky dodané odběratelem vč. osazení pánví 2ks.

Temperace obsahuje následující úkony:

1. Převzetí díla za studeného stavu vč. vizuální kontroly stavu a provedení vyzdívky, kontrola funkčnosti stahovací konstrukce vč. promazání závitů dotlačecích šroubů a táhel (ev. fotodokumentace).
2. Zaznamenávání tepelného nárůstu v závislosti na čase a to na zapisovacím zařízení a dále ručním zápisem s odečtem teplot z digitálního měřicího přístroje.

Měření teploty:

- a) Hlavní klenba
 - b) Vstup do rekuperátoru
 - c) Kontrolní teplota pracovního prostoru pece
3. Kontrolní měření přetlaku v peci vizuálně dle vyhánění u pracovních otvorů
 4. Průběžná kontrola zdvihu hlavní klenby manuálním jednotným měřením, vizuálně
 5. Ruční kontrola ocelové stahovací konstrukce v průběhu temperace a její udržování na optimálním předpětí.
 6. Zhotovitel provede temperaci tavícího agregátu dle temperovací křivky dodané objednatelem a za tuto temperaci tavícího agregátu zodpovídá.
Pokud objednatel požaduje tavící agregát s již založenými pánvemi musí při sestavení temperovací křivky brát zřetel na temperovací křivku pánví a celou temperovací křivku tavícího agregátu tomuto přizpůsobit.
Zhotovitel nezodpovídá za kvalitu pánví a ani za jejich temperaci, pouze přizpůsobí způsob temperace tavícího agregátu tomuto stavu.
 7. Zhotovitel nepřijímá zodpovědnost za možné škody na sklářských pánvích a kroužcích, které jsou osazeny v temperovaném tavícím agregátu.
 8. Současně bude provedena periodická provozní revize vyhrazeného plynového zařízení související se sklářskou ateliérovou hutí. (zajistí objednatel).

Článek 3 – Cena prací, platební podmínky

- 3.1 Cena prací včetně dopravy je účtována na základě zákona o cenách č.526/1990 Sb. jako smluvní. **Cena je bez nákladů na ubytování, toto zajistí objednavatel.**

Cena se skládá:

- a) Z ceny za temperaci

Celková doba temperace je 2x půl dne (příjezd a odjezd, montáž a demontáž temperovacího zařízení, celkem 24 hod) dále 10 dnů vysoušení, temperování

Celková cena temperace – 11 dní = 205 400,- Kč bez DPH

- b) Ceny za dopravu

Celkový počet 320 km x 15 Kč = 4 800,- Kč bez DPH

- 3.2 Případný prostoj pracovníků bude účtován ve výši 500,- Kč/hod za každého pracovníka

Článek 4 – Doba plnění

- 4.1 Termín zahájení temperování 15.09.2025
- 4.2 Termín ukončení temperování + 10 kalendářních dní, 25.09.2025
- 4.3 Termín ukončení temperace se úměrně prodlužuje o dobu prodlení s termínem zahájení prací z důvodů na straně objednatele
- 4.4 Temperovací křivka – Keramo plus a.s. Pánvárna Hrob, upravená dle objednatele viz. příloha. Rozmezí teplot 30°C - 1200°C.

Článek 5 – Pracovníci určení k provedení temperace a projednání technických záležitostí

- 5.1 Na straně objednatele: XXXXXX
tel: XXXXXX
- 5.2. Na straně zhotovitele: XXXXXX
tel: XXXXXX

Článek 6 – Povinnosti objednatele

- 6.1 Objednatel poskytne zhotoviteli místnost poblíž temperovaného agregátu pro pobyt a uložení tech.materiálu a pracovních pomůcek v průběhu temperace
- 6.2 Objednatel s ohledem na bezpečnost práce nebude v průběhu temperování provádět v blízkosti temperovacích souprav žádné práce, které by mohly ohrozit zdraví pracovníků provádějících temperaci, ev.poškodit temperovací soupravy. Dále zajistí zákaz vstupu nepovolaným osobám do prostoru kde se provádí temperace.
- 6.3 Spotřebu el.energie a plynu pro vlastní temperaci hradí objednavatel.
- 6.4 Objednavatel zajistí el.přípojky (vč. záskoku) pro temp.soupravy se zásuvkami 3x400V, CZ 32A do vzdálenosti 5m od temp.soupravy.
- 6.5 Objednavatel zajistí 2 ks plynové přípojky 6/4" pro instalaci temperovacích souprav. Tlak plynu do 5 kPa do vzdálenosti 7m od temp.souprav
- 6.6 Po celou dobu temperování bude v pohotovosti pracovník školy pro odstranění případných výpadků plynu a el.energie.
- 6.7 Objednavatel předá zhotoviteli nejpozději 7 dnů před zahájením temperace přesnou temperovací křivku vč. její úpravy s ohledem na osazené jedn.pánve v tavících pecích, dále popis požadovaných úkonů prováděných a souvisejících s temperací. Dále přesný termín počátku a konce temperace včetně počáteční a koncové teploty.
- 6.8 Objednatel se zavazuje převzít 2 pánvovou pec po vytemperování s provozními hořáky, pokud nebude dohodnuto jinak – při teplotě 1200°C, prohlídce pece po temperaci a sepsání předávacího protokolu. K předávacímu protokolu bude přiložen záznam průběhu teplot při temperaci.
- 6.9 Zhotovitel požaduje, aby veškeré práce na jednotlivých plyn. sklářských tav. pecích které mohou ovlivnit kvalitu temperace byly prováděny pouze s předchozím souhlasem zhotovitele temperace.

Článek 7 – Povinnosti zhotovitele

- 7.1 Zhotovitel zaručuje dodržení vzestupu teplot včetně jejich přibližného měření s registrací podle objednatelem předané křivky.
- 7.2 Temperace bude prováděna do teploty 800° - 850°C pomocnými hořáky zhotovitele a do 1200°C hořáky agregátu.
- 7.3 Zhotovitel povede deník prací se záznamy o předání pracoviště, průběhu temperování, ukončení prací a předání předmětu této smlouvy.
- 7.4 Zhotovitel se zavazuje chránit zájmy objednatele, jakož i údaje a informace poskytnuté v souvislosti s touto činností.

- 7.5 Zhotovitel předá objednateli protokol o průběhu temperace a to do 21 dnů po předání díla.
- 7.7 Garanční podmínky – zhotovitel poskytuje záruku na dodržení teplotní křivky v rozmezí 10°C za podmínek nepřetržité dodávky plynu a el.energie. Při výpadku plynu nebo el.energie bude temperovací křivka upravena nebo prodloužena po dohodě s objednatelem a pracovníky školy. Při přechodu na pracovní hořáky si zhotovitel vyhrazuje maximální krátkodobý rozdíl teplot proti temperovací křivce ± 100 °C. Zhotovitel se zavazuje řídit a provádět manipulaci s kotvením dle objemového nárůstu jednotlivých použitých materiálů.

Článek 8 – platební podmínky a sankce

- 8.1 Zhotovitel s objednatelem se dohodli, že podkladem pro úhradu předmětu plnění bude faktura vystavená zhotovitelem.
V případě prodlení s celkovou fakturou bude účtován úrok z prodlení ve výši 1% za každý den prodlení. Doba splatnosti faktury je 14 dnů.
- 8.2 Podkladem pro vystavení celkové faktury je protokol o předání díla a zápis provedený v deníku prací, potvrzený zástupci obou smluvních stran.

Objednatel:

Zhotovitel:

.....

.....