



KUPNÍ SMLOUVA

uzavřená podle § 2079 a násl. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník,
v platném znění (dále jen "občanský zákoník")

I. Článek Smluvní strany

Prodávající

Název: **EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.**
se sídlem: 9. května 718/31, Starý Jiříkov, 407 53 Jiříkov
IČO: 62241001
DIČ: CZ62241001
zastoupen: Pavel Humlach – jednatel společnosti
Tel: +420 724 543 952
Email: Pavel.humlach@ewm-group.com
Firma je zapsána v obchodním rejstříku vedeném Krajským soudem v Ústí nad Labem,
oddíl C, vložka 7994
Bankovní spojení: Raiffeisenbank a.s.
Číslo běžného účtu: 1077005699/5500
(dále jen prodávající)

a

Kupující

Název: **Vyšší odborná škola, Střední průmyslová škola a Střední odborná škola, Varnsdorf, příspěvková organizace**
Sídlo: Bratislavská 2166, 407 47 Varnsdorf
IČ: 18383874
DIČ: CZ18383874
Statutární zástupce: Ing. Bc. Petr KOTULIČ, ředitel
Kontaktní osoba: Ing. Bc. Petr KOTULIČ
Tel: +420 412 372 456
Email: petr.kotulic@skolavdf.cz
Bankovní spojení: ČSOB a.s.
Číslo běžného účtu: 173794910/0300
(dále jen kupující)

uzavírají následující kupní smlouvu
na veřejnou zakázku:

UČEBNA SVÁŘENÍ – VYBAVENÍ, VOŠ VARNSDORF

*Tato zakázka
bude financována ze zdrojů Evropské unie.
Registrační číslo projektu: CZ.10.02.01/00/23_006/0000239*

II. Článek

Základní ustanovení

- 2.1 Práva a povinnosti touto smlouvou neupravená se přiměřeně řídí zákonem č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů.
- 2.2 Smluvní strany prohlašují, že údaje uvedené v čl. I této smlouvy jsou v souladu s právní skutečností v době uzavření smlouvy. Smluvní strany se zavazují, že změny dotčených údajů oznámí neprodleně, písemně, druhé smluvní straně.
- 2.3 Prodávající se touto smlouvou zavazuje dodat kupujícímu řádně a včas, na svůj náklad a nebezpečí sjednané zboží dle článku III. této smlouvy a kupující se zavazuje za dodané zboží zaplatit prodávajícímu cenu ve výši a za podmínek sjednaných v této smlouvě.
- 2.4 Prodávající prohlašuje, že je odborně způsobilý k zajištění předmětu plnění podle této smlouvy.

III. Článek

Předmět smlouvy

- 3.1 Předmětem této smlouvy je pořízení moderního vybavení odborné učebny sváření, které bude sloužit pro potřeby výuky svařování střední školy ve Varnsdorfu. **Konkrétně se jedná o dodávku 8 ks svářecích boxů s příslušenstvím, vč. odsávacího a filtračního systému pro tyto boxy, 6 ks svařovacích invertorů I (svařovací zdroj, svařovací hořák, samostmívající kukla, svářecí rukavice, redukční ventil), 2 ks svařovacích invertorů II (svařovací zdroj, svařovací kabely), 1 ks svářecího trenažeru.**
- 3.2 Zařízení bude nové, nepoužité a vyrobené z prvotřídních materiálů a bude odpovídat současným parametrům a požadavkům nejvyšší kvality a nebude starší než 12 měsíců.
- 3.3 Součástí dodávky zařízení je také zajištění dopravy zařízení na místo plnění, předvedení funkčnosti zařízení, uvedení zařízení do provozu dle platných právních předpisů a provedení základního zaškolení obsluhy.
- 3.4 Podmínky plnění dodávky:
- kupující bude přebírat jednotlivé zařízení vybalené, umístěné, nainstalované, propojené, oživené a připravené k předvedení plné funkčnosti v místě určené kupujícím (likvidace balícího materiálu je plně v režii prodávajícího), nedohodnou-li se kupující s prodávajícím jinak,
 - kupující neposkytne prodávajícímu žádné skladovací prostory na předmět koupě, prodávající bude instalovat předmět koupě přímo na pozici určené kupujícím,
 - součástí dodávky jsou i instalační práce a materiál nutný k vyvázání, urovnání a ukotvení přívodní a propojovací kabeláže, nevyplyvá-li z povahy věci jinak,
 - součástí dodávky je i podrobné zaškolené v místě plnění, a to v termínu určeném kupujícím a v místě provádění dodávek dle této smlouvy, nevyplyvá-li z povahy věci jinak.
 - prodávající se zavazuje k předmětu koupě dodat a doložit zejména dokumenty v českém jazyce: návod k použití, obsluze a údržbě.
- 3.5 Předmět koupě bude dodán v rozsahu, způsobem a v jakosti stanovené touto smlouvou.

IV. Článek

Cena

- 4.1. Celková kupní cena za předmět koupě specifikovaný v článku III. této smlouvy činí:

Celková cena bez DPH	2 843 660,00 Kč
DPH 21%	597 168,60 Kč
Celková cena včetně DPH	3 440 828,60 Kč

(Dále jen „kupní cena“)

- 4.2. Prodávající je oprávněn připočítat ke kupní ceně rovněž DPH v zákonné a aktuální výši, dle platné legislativy. Tato cena je stanovena jako nejvýše přípustná a není ji možno překročit.
- 4.3. Sjednaná kupní cena zahrnuje veškeré případné daně, cla, poplatky, licence a jiné platby, jakož i balení, značení a certifikáty vztahující se k předmětu koupě. V kupní ceně jsou zahrnuty rovněž náklady prodávajícího na dopravu, montáž a instalaci, zprovoznění a zaškolení obsluhy. Cena dále zahrnuje pojištění přepravy, proclení zboží a bezplatný záruční servis po dobu běhu záruční lhůty.
- 4.4. Prodávající odpovídá za to, že sazba daně z přidané hodnoty bude stanovena v souladu s platnými právními předpisy.

V. Článek

Místo a doba plnění

- 5.1. Prodávající je povinen dodat předmět koupě (dále také uváděn i jako „zařízení“ nebo „zboží“) nejdéle **do 5 měsíců od podpisu smlouvy**.
- 5.2. Prodávající započne své práce a dodávky po obdržení výzvy kupujícího k plnění veřejné zakázky. Bez zaslání písemné výzvy kupujícího prodávajícímu k plnění veřejné zakázky na email uvedený v článku I. této smlouvy nevzniká nárok ani povinnost prodávajícího zahájit jakékoliv práce a dodávky související s plněním této smlouvy. Do tohoto okamžiku prodávajícímu nevzniká žádný nárok na jakékoliv finanční plnění ve vztahu k této zakázce.
- 5.3. Místem plnění (dodání) je Vyšší odborná škola, Střední průmyslová škola a Střední odborná škola, Varnsdorf, příspěvková organizace, Bratislavská 2166, 407 47 Varnsdorf a nebude-li dohodnuto jinak.
- 5.4. Kupující převezme předmět koupě od prodávajícího v místě plnění uvedeném v odstavci 3 tohoto článku smlouvy.
- 5.5. Prodávající se zavazuje informovat kupujícího o termínu dodání zařízení nejméně 5 pracovních dnů předem.
- 5.6. K dodání předmětu koupě kupujícímu dochází okamžikem podpisu protokolu o předání a převzetí zařízení, vystaveného po jeho úspěšném uvedení do provozu kupujícím. Tento úkon opravňuje prodávajícího k vystavení faktury - daňového dokladu, obsahujícího vyúčtování sjednané kupní ceny zařízení a k ní příslušné DPH.

VI. Článek

Předání předmětu koupě

- 6.1 Prodávající je oprávněn dodat zboží až po obdržení písemného pokynu kupujícího.
- 6.2 Kupující se zavazuje řádně dodaný předmět koupě, uvedený do provozu za podmínek stanovených v této smlouvě, převzít a za něj a další plnění poskytovaná na základě této smlouvy, zaplatit prodávajícímu cenu podle čl. IV. této smlouvy.
- 6.3 Prodávající je povinen předmět koupě včetně příslušenství a potřebné dokumentace (dle čl. III. odst. 3.7 této smlouvy) předat kupujícímu, a to v provozuschopném stavu ověřeném předvedením a v kvalitě odpovídající účelu využití předmětu koupě. O předání a převzetí předmětu smlouvy prodávající sepíše předávací protokol, ve kterém kupující prohlásí, že předmět koupě přijímá. Přílohou předávacího protokolu budou dodací listy.
- 6.4 Předávací protokol bude dále obsahovat:
 - označení předmětu smlouvy,
 - označení kupujícího a prodávajícího,
 - číslo smlouvy a datum jejího uzavření,

- prohlášení kupujícího, že předmět koupě přejímá,
 - datum a místo sepsání,
 - jména a podpisy zástupce kupujícího a prodávajícího,
 - reg. č. projektu CZ.10.02.01/00/23_006/0000239.
- 6.5 Prodávající a kupující jsou oprávněni uvést v předávacím protokolu cokoli, co budou považovat za nutné.

VII. Článek

Vlastnické právo a nebezpečí škody

- 7.1 Kupující nabývá vlastnické právo k předmětu smlouvy dnem protokolárního převzetí předmětu koupě dle článku VI. této smlouvy.
- 7.2 Nebezpečí škody na zařízení a všem dalším hmotném plnění dle této smlouvy přechází na kupujícího dnem protokolárního převzetí předmětu koupě dle článku VI. této smlouvy.
- 7.3 Prodávající prohlašuje, že věcné plnění smlouvy nemá právní vady a není zatíženo právy třetích osob, a současně se zavazuje, že v tomto právním stavu bude kupujícímu zároveň též předáno.

VIII. Článek

Prohlášení prodávajícího k právům duševního vlastnictví a ke shodě s právními předpisy

- 8.1 Prodávající prohlašuje, že prodejem předmětu koupě neporušuje průmyslová práva ani jiná práva třetích osob z duševního vlastnictví. Prodávající dále prohlašuje, že kupující držením a provozováním předmětu koupě na území České republiky nezasáhne do práv třetích osob vyplývajících z průmyslových práv či jiných práv z duševního vlastnictví.

IX. Článek

Platební a fakturační podmínky

- 9.1 Úhrada kupní ceny bude provedena následovně: 100 % kupní ceny dle čl. IV odst. 1 této smlouvy bude uhrazeno na základě faktury vystavené prodávajícím do 14 dnů ode dne předání a převzetí předmětu koupě.
- 9.2 Podkladem pro úhradu ceny bude faktura, která bude mít náležitosti daňového dokladu dle zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „faktura“).
- 9.3 Faktura musí dále obsahovat:
- číslo a datum vystavení faktury;
 - číslo smlouvy kupujícího, IČ kupujícího;
 - název projektu „UČEBNA SVÁŘENÍ – VYBAVENÍ“, reg. č. projektu CZ.10.02.01/00/23_006/0000239;
 - označení banky a číslo účtu, na který musí být zapláceno;
 - lhůtu splatnosti faktury;
 - jméno osoby, která fakturu vystavila, včetně kontaktního telefonu;
 - předávací protokol bude přílohou faktury.
- 9.4 Lhůta splatnosti faktury činí 30 kalendářních dnů ode dne jejího doručení kupujícímu. Stejná lhůta splatnosti platí i při placení jiných plateb (smluvních pokut, úroků z prodlení, náhrady škody apod.).
- 9.5 Doručení faktury se provede osobně oproti podpisu zmocněné osoby kupujícího nebo doručenkou prostřednictvím provozovatele poštovních služeb.

- 9.6 Povinnost zaplatit cenu dle čl. IV této smlouvy je splněna dnem odepsání příslušné částky z účtu kupujícího.
- 9.7 Nebude-li faktura obsahovat některou povinnou nebo dohodnutou náležitost nebo bude chybně vyúčtována cena nebo DPH, je kupující oprávněn fakturu před uplynutím lhůty splatnosti vrátit druhé smluvní straně k provedení opravy s vyznačením důvodu vrácení. Prodávající provede opravu vystavením nové faktury. Vracením vadné faktury prodávajícímu přestává běžet původní lhůta splatnosti. Nová lhůta splatnosti běží ode dne doručení nové faktury kupujícímu.

X. Článek

Záruční podmínky

- 10.1 Předmět koupě má vady, jestliže jeho provedení neodpovídá požadavkům uvedeným ve smlouvě, případně nabídce prodávajícího nebo pokud neumožňuje užívání, k němuž bylo určeno a zhotoveno.
- 10.2 Smluvní strany se dohodly, že záruční doba činí 24 měsíců, pokud není uvedeno jinak u některé z položek v příloze č. 1 nebo 2 této smlouvy. Záruční doba začíná běžet dnem převzetí předmětu koupě kupujícím. Záruční doba se prodlužuje o dobu, po kterou nemůže kupující zařízení řádně užívat pro vady, za které nese odpovědnost prodávající. Záruka a odpovědnost za vady není podmíněna povinností absolvovat garanční a servisní prohlídky hrazené kupujícím.
- 10.3 Záruka se nevztahuje na vady způsobené nesprávnou obsluhou, neodbornou manipulací nebo v důsledku havárií. Prodávající odpovídá za vady, jež má předmět koupě v době předání a za vady, které se vyskytly v záruční době.
- 10.4 Veškeré vady je kupující povinen uplatnit u prodávajícího písemně bez zbytečného odkladu poté, kdy vadu zjistil (za písemné uplatnění se považuje i nahlášení faxem nebo e-mailem), obsahujícím co nejpodrobnější specifikaci zjištěné vady. Kupující bude vady oznamovat na:
- e-mail: info.cz@ewm-group.com
 - adresu pracoviště: EWM HIGHTEC WELDING s.r.o., 9. května 718/31, Starý Jiříkov, 407 53 Jiříkov

Jakmile kupující odešle toto oznámení, bude se mít za to, že požaduje bezplatné odstranění vady, a to do 72 hodin, neuvede-li v oznámení jinak.

Prodávající je v takovém případě povinen odstranit vady na vlastní náklady, které se vztahují jak na vlastní opravu, tak i na případnou přepravu vadného zboží a další s opravou související náklady. Prodávající je tak v případě uplatnění reklamace s požadavkem na opravu předmětu koupě povinen na vlastní náklady:

- vyslat zaměstnance či pověřit třetí osobu opravou předmětu koupě v místě jeho provozování,
 - zařízení k opravě převzít a provést bezplatnou opravu a opětovné zprovoznění zařízení v místě jeho provozování, přitom postupovat soustavně a nepřerušovaně bez nedůvodných prodlev tak, aby zařízení mohlo být opraveno v co nejkratší možné době, přičemž nebude-li oprava v místě provozování zařízení možná, pak
 - zajistit přepravce, který vyzvedne předmět koupě v místě jeho provozování, předmět koupě převezde do sídla prodávajícího či jeho pobočky či do sídla třetí osoby, kde bude oprava realizována, provést samotnou opravu a následně zajistit přepravce, který přepraví opravený předmět koupě zpět do místa jeho provozování, načež jej opětovně zprovoznit.
- 10.5 Opravený a opětovně zprovozněný předmět koupě prodávající kupující předá písemným protokolem.

10.6 V případě, že prodávající neprovede opravu ve sjednaném termínu nebo ani nezažádá provádění opravy, je oprávněn kupující nechat opravu provést třetí osobou na náklady prodávajícího.

10.7 Prodávající je povinen uhradit kupujícímu škodu, která mu vznikla vadným plněním, a to v plné výši. Prodávající rovněž kupujícímu uhradí náklady vzniklé při uplatňování práv z odpovědnosti za vady.

Škodou se rozumí jakákoliv penězi vyčíslitelná újma, vzniklá poškozené straně, včetně škod nepřímých, škod vzniklých jako důsledek nemožnosti řádného provozování zařízení, ušlých zisků atd. Na straně kupující je škodou rovněž jakákoliv peněžitá sankce vyměřené orgánem státní správy a odvedené ve prospěch státního rozpočtu, pokud důvody jejich vyměření spočívají v porušení povinností prodávajícího, vyplývajících z této smlouvy.

XI. Článek

Servis

11.1 Prodávající se zavazuje zajistit mimozáruční a pozáruční servisní služby na dodávané zařízení u kupujícího, ve výrobním závodě, případně v servisních organizacích se smluvním závazkem na provádění servisních prací. Prodávající ručí za kvalitu a průběh servisních služeb ať jsou poskytovány výrobním závodem, nebo smluvním partnerem. Pokud servisní středisko nebude na území České republiky, bude komunikace probíhat v českém jazyce, platby za servis budou provedeny v české měně a bankovní poplatky pro zahraniční platbu půjdou na vrub prodávajícího.

XII. Článek

Smluvní pokuty

12.1 Smluvní pokuty jsou stanoveny takto:

- při prodlení prodávajícího s předáním celé dodávky kupujícímu ve sjednaném termínu je kupující oprávněn vyúčtovat prodávajícímu smluvní pokutu ve výši 0,25% z celkové kupní ceny (bez DPH) za každý i započatý den prodlení až do předání a převzetí;
- v případě prodlení se splatností faktury je prodávající oprávněn vyúčtovat kupujícímu zákonné úroky z prodlení;
- při nedodržení termínu s odstraněním vad dle čl. X této smlouvy je kupující oprávněn vyúčtovat prodávajícímu smluvní pokutu ve výši 500,- Kč bez DPH za každou zjištěnou vadu, u níž je v prodlení a za každou započatou hodinu prodlení;
- v případě porušení povinností, sjednaných touto smlouvou, na jejichž základě dojde k odstoupení od smlouvy v případech uvedených v XIII. článku této smlouvy je strana, která podstatně porušila smluvní povinnosti povinna uhradit druhé straně smluvní pokutu ve výši 50.000,- Kč;
- v případě, že prodávající nesplní kteroukoliv z povinností či poruší jakoukoli povinnost vyplývající mu z této smlouvy, vyjma povinností uvedených v předchozích bodech tohoto článku, je kupující oprávněn vyúčtovat prodávajícímu smluvní pokutu ve výši 10.000,-Kč za každý jednotlivý zjištěný případ/ za každý i započatý den prodlení porušení povinností;
- prodávající je povinen vedle smluvní pokuty nahradit kupujícímu škodu, která by mu vznikla v souvislosti s prodlením dodávky, a to především ve vztahu k dotačnímu programu, ze kterého je hrazena tato akce;
- prodávající je povinen vedle smluvní pokuty nahradit kupujícímu škodu, která by mu vznikla udělením sankce od poskytovatele dotace z důvodů pochybení ze strany prodávajícího.
- V případě, že kupující zjistí, že nebyl dodržen požadavek zadávacích podmínek k veřejné zakázce, jež vedla k uzavření této smlouvy, na to, aby veškeré informace, které uvedl

prodávající jakožto účastník v nabídce a při jakékoli komunikaci s kupujícím jakožto zadavatelem (zejména vysvětlení nabídky dle § 46 odst. 1 zákona č. 134/2016 Sb.), odpovídaly skutečnosti, je kupující oprávněn okamžitě odstoupit od smlouvy bez jakýchkoliv sankcí a vymáhat smluvní pokutu ve výši 100.000,- Kč.

- 12.2 Smluvní pokuta je splatná do 30-ti dnů od doručení jejího písemného vyúčtování druhé smluvní straně, případně je možno uplatněnou smluvní pokutu započíst vůči druhé smluvní straně.
- 12.3 Sjednáním výše uvedených smluvních pokut v tomto článku není dotčeno právo na náhradu škody. Náhrada škody je vedle smluvní pokuty vymahatelná v plné výši.
- 12.4 Prodávající prohlašuje, že souhlasí s výše uvedenými smluvními pokutami a jejich výší a nepovažuje je za nepřiměřené. Rovněž prohlašuje, že si je vědom skutečnosti, že termín plnění je pro Kupujícího významný z hlediska zajištění výuky.
- 12.5 Obě strany jsou oprávněny pozastavit plnění svých povinností ze smlouvy po dobu, po kterou trvají okolnosti vylučující odpovědnost (dále jen „Vyšší moc“). Za Vyšší moc se považuje překážka, jež nastala nezávisle na vůli povinné strany a brání jí ve splnění její povinnosti, jestliže nelze rozumně předpokládat, že by povinná strana tuto překážku nebo její následky odvrátila nebo překonala, a dále, že by v době uzavření smlouvy tuto překážku předvídala. Za případy Vyšší moci se považují zejména: stávka, epidemie, požár, přírodní katastrofa, mobilizace, válka, povstání, zabavení předmětu koupě, embargo, teroristický útok apod. Vyšší moc vylučuje nárok na uplatnění smluvních pokut proti straně postižené Vyšší mocí za předpokladu, bude-li druhá smluvní strana o existenci překážky Vyšší moci bezodkladně písemně vyrozuměna.

XIII. Článek

Odstoupení od smlouvy, podstatné porušení smlouvy

- 13.1 Smluvní strany jsou oprávněny odstoupit od smlouvy z důvodu uvedených v této smlouvě (zejména v případě podstatného porušení smlouvy) a dále z důvodu uvedených v občanském zákoníku.
- 13.2 Podstatným porušením smlouvy se rozumí zejména:
- pokud bude prodávající v prodlení s předáním předmětu této smlouvy po dobu delší než 15 kalendářních dnů,
 - nedodržení právních předpisů nebo technických norem, které se týkají dodaného předmětu plnění,
- 13.3 Kupující si vyhrazuje právo na jednostranné ukončení smluvního vztahu v případě, že:
- prodávající v nabídce uvedl nepravdivé údaje a tato skutečnost mohla mít vliv na výběr nejvhodnější nabídky,
 - prodávající pozbyde základní a profesní způsobilosti a technické kvalifikace pro plnění veřejné zakázky,
 - neobdrží finanční prostředky pro krytí výdajů plynoucích z realizace veřejné zakázky, případně tyto náklady budou označeny za nezpůsobilé
 - proti prodávajícímu bylo zahájeno insolvenční řízení nebo vstoupil do likvidace.
- 13.4 Pro účely této smlouvy se pod pojmem „bez zbytečného odkladu“ rozumí „nejpozději do 14-ti dnů“.
- 13.5 Dojde-li k odstoupení od této smlouvy k tomu oprávněnou smluvní stranou, zavazují se smluvní strany řešit vypořádání dle právní úpravy pro bezdůvodné obohacení.
- 13.6 Kupující je oprávněn od smlouvy odstoupit, jsou-li vady předmětu koupě neodstranitelné, či jestliže je těchto závad více (alespoň 2 vady projevující se souběžně) anebo se na předmětu koupě stejné vady alespoň 3x zopakovaly.
- 13.7 Účinky odstoupení od smlouvy nastávají okamžikem doručení písemného projevu vůle odstoupit od této smlouvy druhé smluvní straně.

XIV. Článek

Podmínky pro společensky odpovědné zadávání

- 14.1 Prodávající je povinen zajistit po celou dobu plnění veřejné zakázky následující podmínky společensky odpovědného veřejného zadávání:
- 14.1.1 Plnění veškerých povinností vyplývajících z právních předpisů České republiky, zejména pak z předpisů pracovněprávních, předpisů z oblasti zaměstnanosti a bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, a to vůči všem osobám, které se na plnění veřejné zakázky podílejí; plnění těchto povinností zajistí prodávající i u svých poddodavatelů;
- 14.1.2 Sjednání a dodržování smluvních podmínek se svými poddodavateli srovnatelných s podmínkami sjednanými ve smlouvě na plnění veřejné zakázky, a to v rozsahu výše smluvních pokut a délky záruční doby (uvedené smluvní podmínky se považují za srovnatelné, bude-li výše smluvních pokut a délka záruční doby shodná se smlouvou na plnění veřejné zakázky);
- 14.1.3 Řádné a včasné plnění finančních závazků svým poddodavatelům, kdy za řádné a včasné plnění se považuje plné uhrazení poddodavatelem vystavených faktur za plnění poskytnutá k plnění veřejné zakázky, a to do 30 kalendářních dnů;
- 14.1.4 Snížení negativního dopadu jeho činnosti při plnění veřejné zakázky na životní prostředí, zejména pak využíváním nízkoemisních automobilů, má-li je k dispozici; tiskem veškerých listinných výstupů, odevzdávaných kupujícímu při realizaci veřejné zakázky na papír, který je šetrný k životnímu prostředí, pokud zvláštní použití pro specifické účely nevyžaduje jiný druh papíru; motivováním zaměstnanců prodávajícího k efektivnímu/úspornému tisku; předcházením znečišťování ovzduší a snižováním úrovně znečišťování, může-li je během plnění veřejné zakázky způsobit; předcházením vzniku odpadů, stanovením hierarchie nakládání s nimi a prosazováním základních principů ochrany životního prostředí a zdraví lidí při nakládání s odpady.

XV. Článek

Závěrečná ustanovení

- 15.1 Tato smlouva nabývá platnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami. Účinnosti nabývá zveřejněním v registru smluv, jež zajišťuje Kupující.
- 15.2 Doplňování nebo změnu této smlouvy lze provádět jen se souhlasem obou smluvních stran, a to pouze formou písemných, postupně číslovaných a takto označených dodatků.
- 15.3 Tato smlouva je sepsána ve dvou vyhotoveních. Každá ze smluvních stran obdrží po jednom vyhotovení smlouvy. Každé z vyhotovení této smlouvy je jejím originálem.
- 15.4 Pokud tato smlouva nestanoví jinak, řídí se tento smluvní vztah příslušnými ustanoveními občanského zákoníku. V případě, že se některé z ustanovení této smlouvy stane neplatným, nebude tím dotčena platnost ostatních ustanovení. Neplatné ustanovení bude nahrazeno takovým platným ustanovením, které se právně přípustným způsobem co nejvíce přibližuje hospodářskému účelu zamýšlenému oběma smluvními stranami při uzavření smlouvy.
- 15.5 Práva a povinnosti z této smlouvy přecházejí i na případné právní nástupce smluvních stran. Prodávající však nemůže bez souhlasu kupujícího postoupit svá práva a povinnosti plynoucí ze smlouvy třetí straně.
- 15.6 Prodávající bere na vědomí a souhlasí s tím, že je povinen uchovávat veškerou dokumentaci související s realizací projektu včetně účetních dokladů minimálně do konce roku 2034.
- 15.7 Prodávající je povinen minimálně do konce roku 2034 poskytovat informace a dokumentaci vztahující se k předmětu této smlouvy zaměstnancům nebo zmocněncům

pověřených orgánů [Ministerstvo životního prostředí, Státní fond životního prostředí, Ministerstvo financí, orgány finanční správy, Evropská komise, Evropský účetní dvůr, Nejvyšší kontrolní úřad, Auditní orgán (dále jen „AO“), Platební a certifikační orgán (dále jen „PCO“), příslušné orgány finanční správy a další oprávněné orgány státní správy] a je povinen informovat Kupujícího, případně poskytovatele dotace o skutečnostech majících vliv na plnění předmětu této smlouvy, především je povinen informovat o jakýchkoli kontrolách a auditech provedených v souvislosti s plnění předmětu této smlouvy. Prodávající je ve lhůtě v tomto odstavci uvedené rovněž na žádost Kupujícího, poskytovatele dotace, řídicí orgán OPST, PCO nebo AO poskytnout veškeré informace o výsledcích a kontrolní protokoly z těchto kontrol a auditů a zároveň vytvořit podmínky k provedení kontroly a poskytnout při provádění kontroly součinnost. V souladu s § 2 písm. e) zákona č. 320/2001 Sb., o finanční kontrole, ve znění pozdějších předpisů je Prodávající povinen poskytnout kontrolním orgánům a Kupujícímu veškerou potřebnou součinnost při výkonu finanční kontroly a obdobně zavázat i své případné poddodavatele.

- 15.8 Prodávající souhlasí se zveřejněním údajů podle zákona č. 106/1999 Sb., o svobodném přístupu k informacím, ve znění pozdějších předpisů a zákona č. 101/2000 Sb., o ochraně osobních údajů, ve znění pozdějších předpisů, jakož i v Registru smluv, jež zajišťuje Kupující.
- 15.9 Smluvní strany se dohodly, že nebude-li důkaz o tom, že písemnost, zaslaná druhé smluvní straně na základě této smlouvy, byla adresátovi doručena, bude za den doručení považován 10. den po prokazatelném odeslání písemnosti na adresu sídla smluvní strany, zapsanou v obchodním či jiném obdobném veřejně přístupném rejstříku, nebude-li prokázáno jinak.
- 15.10 Obě smluvní strany potvrzují autentičnost této smlouvy a prohlašují, že si smlouvu přečetly, s jejím obsahem souhlasí, že smlouva byla sepsána na základě pravdivých údajů, z jejich pravé a svobodné vůle a nebyla uzavřena v tísní ani za jinak jednostranně nevýhodných podmínek, což stvrzují svým podpisem, resp. podpisem svého oprávněného zástupce.
- 15.11 Nedílnou součástí této smlouvy tvoří:
- Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění*
- Příloha č. 2: Cenová nabídka*

Ve Varnsdorfu dne

V Jiříkově dne

.....
Ing. Bc. Petr KOTULIČ
ředitel školy
za kupujícího

.....
Pavel HUMLACH
jednatel společnosti
za prodávajícího

příloha č. 5	Popis povinného parametru	požadované parametry	parametry nabízeného zařízení
1	Odsávací a filtrační systém (1 ks vč. odsávacího a filtračního systému k 8 svařovacím boxům)		WeldFil Compact Typ 34 75
	Odsávací výkon (min.)	5250 - 7560 m³/h	5250-7560m³/h
	Sací výkon (max.)	7560 m³/h	7560 m³/h
	Podtlak (min.)	2500 - 1750 Pa	2550-1900Pa
	Maximální objemový proud	7000 m³/h	7560 m³/h
	Pracovní tlak v PA (min.)	1750 Pa	1900Pa
	Výkon motoru (min.)	5,5 kW	7,5kW
	Napěťová soustava	3 x 400 V / 50 Hz	3 x 400 V / 50 Hz
	Odsávací a filtrační systém k 8 svařovacím boxům - Každý box bude vybaven svářečským výukovým stolem s zařízením pro úchyt svařence. Odsávat se bude teleskopickým ramenem. Ramena budou napojená na sací potrubí a dále na filtrační jednotku se samočisticími filtry. Vyfiltrovaný vzduch bude vyfukován přivodním potrubím zpět od dílny. Jednotka současně odsaje všech 8 boxů. Příčky mezi boxy budou z posuvných lamel čevených tl.2mm s překrytím jednotlivých pásů 33%. Lamely budou mít mezeru u podlahy cca 150mm. Příčky budou vysoké 2,1m.		
		ANO	ANO
2	Svařovací inverter I - svařovací zdroj, svařovací hořák, samostmívající kukla, svařecí rukavice, redukční ventil (6 ks)		TAURUS 355 Synergic
	Metoda svařování	MIG / MAG	MIG/MAG, MMA
	Rozsah svařovacího proudu MIG/MAG	minimálně 5 - 315 A	5-350A
	Napájecí napětí	400 V /50-60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz
	Svařovací proud (DC=100%) MIG/MAG	minimálně 210	270A
	Svařovací proud (DC=60%) MIG/MAG	minimálně 250	300A
	Rozsah svařovacího proudu MMA (min.)	minimálně 5 - 315 A	5-350A
	Hmotnost	40 - 50 kg	48kg
	Jištění	16 A	16A
	Okamžitý přístup k šestí proudům	ANO	ANO
	Svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO2	ANO	ANO
	Průměr drátu 0,6; 0,8 mm, 1,0; 1,2 mm z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.)	ANO	ANO
	Plynulá regulace napětí	ANO	ANO
	Nastavitelný předfuk, dofuk, dohoření, počáteční rychlost	ANO	ANO
	4kl. posuv drátu	ANO	ANO
	Elektronická tlumivka	ANO	ANO
	Ekologický režim chlazení, osvětlení vnitřního prostoru posuvu	ANO	ANO
	Příslušenství:		
	Svařovací zdroj	ANO	ANO
3	Svařovací inverter II - svařovací zdroj, svařovací kabely (2 ks)		PICO 180 Puls
	Svařovací metoda	MMA, TIG	MMA, TIG DC
	Síťové napětí	1x 230 V; 50-60 Hz	1x 230 V; 50-60 Hz
	Výkon	malé zatížení do 220 A	do 180 A
	Rozsah svařovacího proudu	10-220 A	5-180A
	Napětí naprázdno	minimálně 50-70 V	98V
	Jištění	16 A	16A/20A
	Svařovací proud (DZ=100 %)	60-80 A	120A
	Svařovací proud (DZ=60 %)	90-115 A	130A
	Chlazení hořáku	NE	NE
	Třída krytí IP	IP23S	IP23
	Hmotnost	4 - 10 kg	8,3kg
	Svařovací zdroj a svařovací kabely	ANO	ANO
			ANO
4	Svářecí trenažer (1 ks)		Soldamatic 2023
	Simulace metod: MIG/MAG Short Arc, Spray Arc, Pulse, trubičkový drát, o TIG/WIG, o obalená elektroda – MMA	ANO	ANO
	Možnost výběru svarů (koutový, tupý, trubka,...) i poloh (PA, PB, PC,...).	ANO	ANO
	Možnost výběru svařovacích parametrů - plyn, proces, proud, napětí, rychlost posuvu drátu.	ANO	ANO
	Zvuková simulace	ANO	ANO
	Volba základního materiálu - ocel, nerez, hliník	ANO	ANO

Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



1) Odsávací a filtrační systém včetně rozvodu k 8 svařovacím boxům a kompletní zprovoznění systému.

Odsávací systém WeldFil Compact s integrovaným ventilátorem,
automatickým odčišťováním filtrů závislém na prachovém zatížení,
řídícím systémem Siemens Simatic a filtračními patronami KemTex® s

PTFE-membránou

Odsávací systém WeldFil Compact byl schválen pro třídu W3 institutem
v St. Augustinu (IFA) a tím je určen pro odsávání při svařování
vysokolegovaných ocelí.

Membrána filtru odpovídá kategorii M při stupni odlučivosti 99,99%
podle DIN EN 60335-2-69.



Technické údaje

Stupeň filtrace:1

Druh filtrace: odčišťování filtrů

Způsob odčišťování: rotační dýza

Filtrační plocha: ca 20 m²

Počet filtračních patron: 5

Filtrační plocha celkem: 100 m²

Typ filtru: Filtrační patrona

Filtrační material: ePTFE-membrána

Stupeň odlučivosti : > 99,99 %

Třída prachu:M

Základní data:

Odsávací výkon:5.250 – 7560 m³/h

Podtlak:2.550 - 1.900 Pa



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



Výkon motoru: 7,5 kW

Připojovací napětí: 3 x 400 V / 50 Hz

Jmenovitý proud: 13,7 A

Hladina hluku: 65 dB(A)



Dodatečné informace:

Typ ventilátoru : radiální ventilátor, poháněný řemenicí

Stlačený vzduch : 5-6 bar, čistý, suchý, zbavený oleje

Výstup vzdušniny: 560 mm

Vstup vzdušniny : 450 mm

Objem prachové nádoby: 2 x 34 L

Rozměry (ŠxHl.xV) 1 413 x 1 413 x 2 784 mm

2) Svařovací invertor I-svařovací zdroj, svařovací hořák, samostmívající kukla, svářecí rukavice, redukční ventil

Taurus 355 Synergic S HP MM TKM



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění

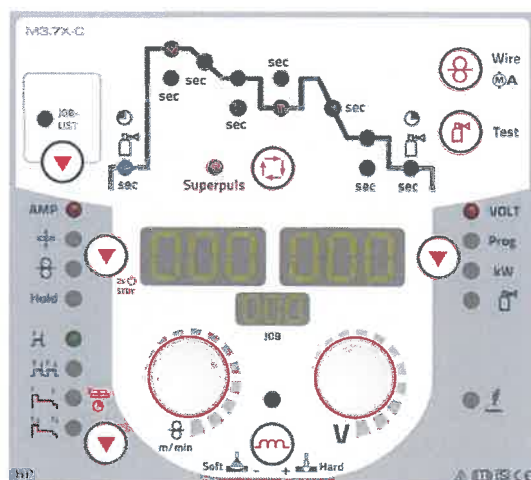


Provedení	Taurus 355
Rozsah nastavení svařovacího proudu	5 A - 350 A
Dovolené zatížení 40 °C	350 A / 40 % 300 A / 60 % 270 A / 100 %
Napětí naprázdno	79 V
Síťové napětí (z výroby)	3 x 400 V
Tolerance sítě (z výroby)	-25 % až +20 %
Síťová frekvence	50 Hz / 60 Hz
Doporučený výkon generátoru	18.8 kVA
Stupeň účinnosti	88 %
Rychlost drátu	0.5 m/min - 25 m/min 19.68 ipm - 944.88 ipm
Osazení kladkami z výroby	1,0-1,2 mm UNI / Ocel
Průměr cívky	D200 / D300
Přípojka svařovacího hořáku	Centrální přípojka Euro
Krytí	IP23
Kontrolní značka	
Třída elektromagnetické kompatibility	A
Rozměry (L x B x H)	636 mm x 298 mm x 482 mm 25 inch x 11.7 inch x 19 inch
Hmotnost	36 kg / 79.4 lbs
Normy	IEC 60974-1, -5, -10 CL:A



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění

Taurus Synergic S HP



- Jednoknoflíkové ovládání Synergic: Nastavení pracovního bodu jen jedním knoflíkem díky jednoduché předvolbě úkolu JOB, včetně průběhu programu
- Řízení HP: Všechny důležité možnosti nastavení v přímém přístupu v grafickém schématu průběhu svařování k nejjednoduššímu nastavení všech parametrů svařování
- Změna délky svařovacího oblouku
- Nastavení dynamiky svařovacího oblouku (účinek tlumivky) od měkké do tvrdé
- Uzamčení ovládání např. pro přepravu stisknutím tlačítka
- Zobrazení v kW k výpočtu úsečkové energie
- Efektivní výkon svařovacího oblouku k výpočtu úsečkové energie

Způsob obsluhy

Metoda svařování

Provozní režimy

Synergické ovládání

MIG/MAG

WIG-Liftarc

MMA

forceArc®

rootArc®

superPuls

Drážkování

2taktní

4taktní

2taktní speciální

Bodové svařování

2taktní speciální

Svařovací proud

Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



WK50mm² Ø 13 mm 350A/60% 4m/K

AK300



GH 2x1/4" 2m



Proreg Ar/CO2 230bar 30l D



Druh plynu

Argon / CO2

Připojení hadic

G 1/4"

Připojení lahve

W21,80 x 1/14"

Tlak v lahvi

230 bar

Průtok plynu

30 l

Normy

- ISO 2503

ON WAK TG.03/TG.04/TG.09/K.02



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



UM 36 G 3m



- Standardní svařovací hořák-MIG/MAG chlazený plyne
 - Robustní svazek hadic
 - Ergonomická rukojeť s kulovým kloubem
 - Pružina na ochranu proti zlomu na hořáku a přípojce
 - Typové standardní opotřebitelné díly
 - Vybavení z výroby (ocelový drát Ø 1,2):
 - Plynová hubice kónická Ø 16 mm; 84 mm
 - Rozdělovač plynu 32,5 mm
 - Proudová špička M8 x 30 mm; Ø 1,2 mm
 - Mezikus M8 x 32 mm
- K dopravě ocelových drátů doporučujeme použít vodící spirálu s kapilárou
 - K dopravě drátů z CrNi, hliníku, CuSi a výplňových drátů doporučujeme použít kombinovanou duši PA s vodící trubicí (alternativně může být také použita teflonová vložka nebo vložka z uhlíkového teflonu)

Dovolené zatížení CO₂

300 A / 60 %

Dovolené zatížení M21

270 A / 60 %

Ø drátu

0.8 mm - 1.4 mm

Připojovací póly

Centrální přípojka Euro

Přípojka svařovacího hořáku

Centrální přípojka Euro

Délka svazku hadic

3 m



Powershield MIG/TIG Combi

Druh materiálu

Kozinková lícová useň a hovězí štípenková useň

Normy

- EN 388:2016 - 3121X

- EN 407:2004 - 412X4X



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



Powershield 1.2



- Plynule nastavitelný stupeň ochrany DIN pomocí bočního regulážního kolečka
- Automatické stmívání při zážehu svařovacího oblouku pro optimální ochranu
- Určeno pro teploty -10 °C až 55 °C
- Určeno pro běžné svařovací metody
- Stupeň ochrany 3,5 / 9–13
- Malá hmotnost 445 g
- Obeprnutí hlavy s nastavitelnou čelenkou
- Černá se stříbrnými odlesky
- Včetně 2× baterie AAA
- Snímač svařovacího oblouku: 2
- Zap/Vyp: Automaticky
- Citlivost regulace: Nízká až vysoká, nastavitelná plynule otočným přepínačem
- Ochrana UV/IR: Při každém nastavení ochranného stupně
- Napájení: Solární články, vyměnitelné baterie, 2 x alkalické baterie AAA
- Doba přepínání: 1/25 000 s ze světla na tmou
- WIG s nízkým počtem ampérů: > 5 ampérů (DC); > 5 ampérů (AC)
- Broušení: Ano
- Zkouška kapacity baterie: Ano

Ochrana UV/IR	permanent
Stupeň ochrany – světlý stav	3.5
Stupeň ochrany – tmavý stav	9-13
Reakční doba světlo/tma (23°C)	250 ms
Doba zjasnění tma/světlo	0.1 s - 1 s
Zorné pole	98 mm x 44 mm
Zásobování energií	Solární články a baterie, není nutné vypnutí a zapnutí
Materiál	Schlagfestes Nylon
Rozměry kazety k ochraně proti ozáření v mm	110 mm x 90 mm x 9 mm
Hmotnost	445 g
Schválení	CE / ANSI / CSA
Metoda svařování	MIG/MAG ,WIG/TIG,MMA,Plasma



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



3) Svařovací invertor II-svařovací zdroj, svařovací kabely

Pico 180 puls



- Elektroodový svařovací přístroj s impulzní funkcí
- Bezpečné svařování celulózovými elektrodami
- Postupy a funkce
 - MMA a WIG pulsní svařování
 - Ruční svařování obalenou elektrodou
 - Svařování WIG Liftarc
 - Nastavitelná funkce Arcforce a Hotstart
- Výhody pro vás
 - Neomezený generátorový chod také s dlouhým síťovým příívodem díky vysokým tolerancím síťového napětí
 - robustní konstrukce vhodná na staveniště
 - Skříň odolná proti rázům
 - Možnost připojení dálkového ovladače
 - Přenosné provedení, ramenní popruh
 - Šetří proud díky vysokému stupni účinnosti funkce standby
 - Chráněno proti stříkající vodě IP23
 - Dostupné také se sériovým zařízením ke snížení napětí naprázdno (podle AS 1674.2-2003; EN 60974-1 a ГОСТ 12.2 007.8)
 - Dynamické přizpůsobení výkonu: Svařovací přístroj může být provozován jak se síťovým jističem 16 A, tak i 20 A (podrobnosti najde v návodu k obsluze)
 - Dodávka bez namontované síťové zástrčky
 - Ochrana proti přepětí: Nechtěným připojením přístroje k síťovému napětí 400 V nedojde k poškození přístroje

Provedení

Rozsah nastavení svařovacího
proudu

Dovolené zatížení 40 °C

Napětí naprázdno

Pico 180 puls

5 A - 180 A

180 A / 25 %

130 A / 60 %

120 A / 100 %

98 V



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



Síťové napětí (z výroby)

1 x 230 V

Tolerance sítě (z výroby)

-40 % až +15 %

Síťová frekvence

50 Hz / 60 Hz

Doporučený výkon generátoru

9.3 kVA

Stupeň účinnosti

86 %

Příkon Pi

<50 W

Krytí

IP23

Kontrolní značka



Třída elektromagnetické
kompatibility

A

Rozměry (L x B x H)

428 mm x 136 mm x 252 mm

16.9 inch x 5.4 inch x 9.9 inch

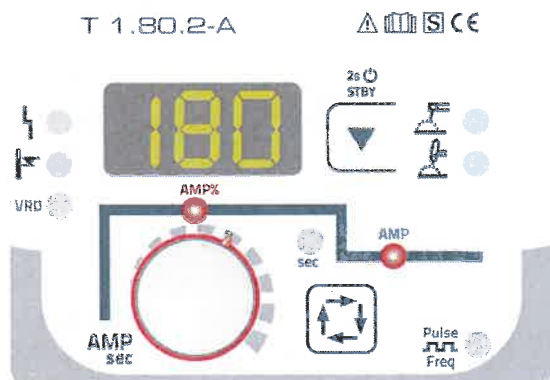
Hmotnost

8.3 kg / 18.3 lbs

Normy

IEC 60974-1, -10 CL.A

Pico 180 puls



- Ovládání jedním tlačítkem se zobrazením údajů o svařování
- Reprodukovatelné nastavení všech parametrů svařování na digitálním displeji



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



Metoda svařování

MMA

WIG-Liftarc

Možnosti zapálení

Liftarc

Druh pulzu

Pulsování průměrné hodnoty

Parametry na displeji

Svařovací proud

Funkce MMA

Pulsování průměrné hodnoty

Hotstart

Antistick

Arcforce

EH 35mm² Ø13 mm 290A/60% 4m



WK35mm² Ø 13 mm 290A/60% 4m/K



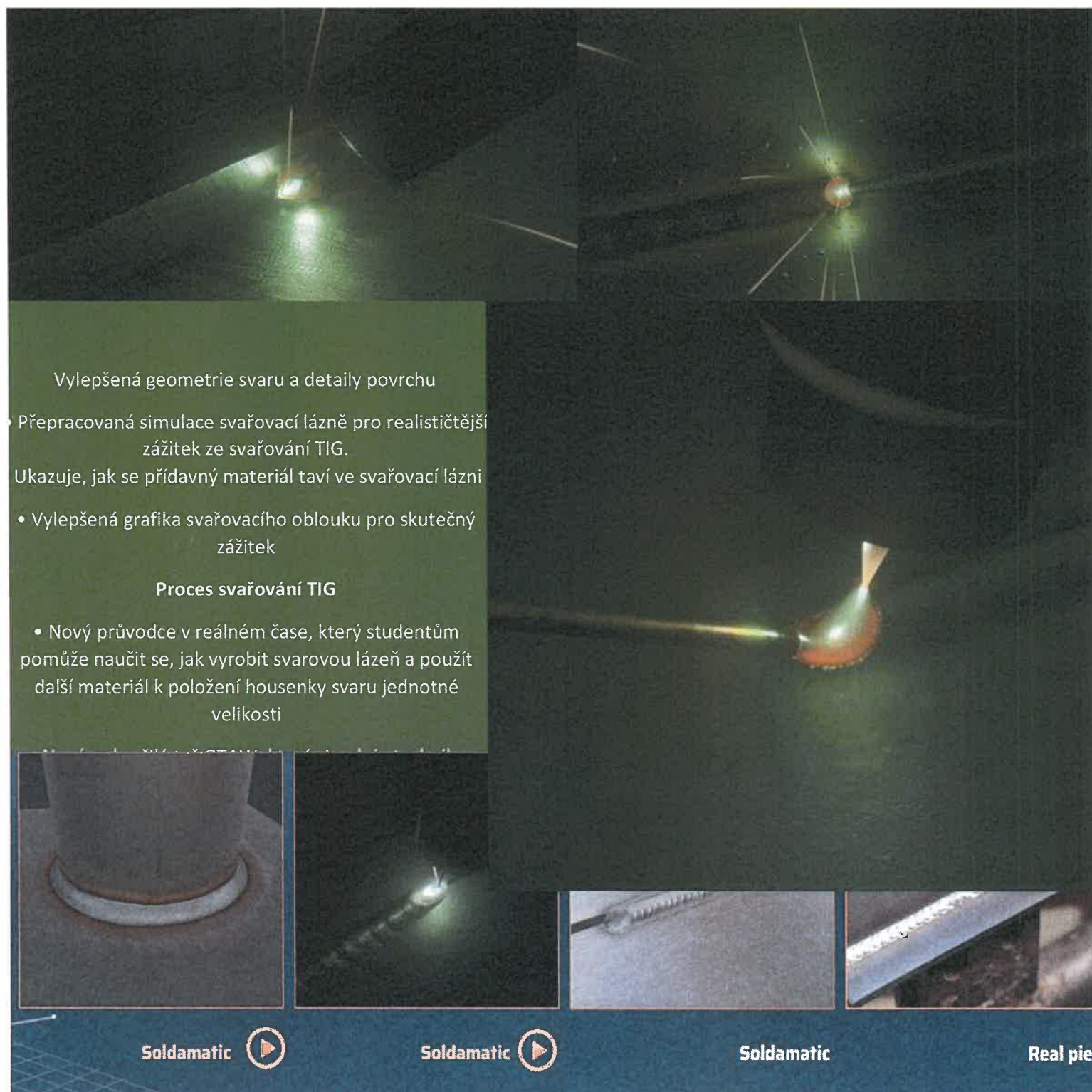
Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



4) Virtuální svařovací trenažér se simulací



Grafika



Ekologie a emise

Svařování: je jedním z hlavních průmyslových procesů používaných ke spojování kovů, ale je také významným zdrojem toxických výparů a emisí plynů.

Jeden svářeč vyprodukuje za hodinu 6kg CO₂.

**1 svařovací stroj ve spotřebě elektrické energie v kW = 20 svařovacích
trenažérů Soldamatic.**

Svařovací simulátor Soldamatic snižuje negativní dopad na životní prostředí

- Snižuje emise CO₂ o 99 %
- Bezpečné a pohodlné; odstraňuje teplo a je bez rozstříku
- Méně odpadu: pro školení není potřeba žádný spotřební materiál
- Neomezené školení zvyšuje úspěšnost certifikace o 400 %
- S kurzem svařování dochází ke snížení množství odpadu materiálu o 68 %

Díky úsporám materiálu od roku 2014 mohl být postaven nový most Golden Gate Bridge.



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



Datový list.

Nejmodernější a nejefektivnější

Řešení pro školení svařování s rozšířenou realitou

TECHNOLOGIE KAMEROVÉHO VIDĚNÍ PODPOROVANÉ SVAŘOVACÍ PROCESY	ROZŠÍŘENÁ REALITA MANUÁL: GMAW (MIG/MAG) & FCAW G/S, SMAW (MMA Electrode), GTAW (TURN) ROBOTICS: GMAW (MIG/MAG) & FCAW G/S
SWAŘOVACÍ POLOHY	PA, PB, PC, PD, PF/PG, PE, PH/PJ, HL045/JL045 - 1F, 2F, 3F, 4F, 5F, 6F, 1G, 2G, 3G, 4G, 5G, 6G HL045 (6G) k dispozici v AWM-002, AWM-008, AWM-011, AWM012 a AWM-016. 6GR k dispozici v AWM-011 (potrubí 6GR)
VČETNĚ PŘEDNASTAVENÝCH SVAŘOVANÝCH SPOJŮ	Školení svařovacích spojů: překrývající se deska, V-tupá deska, T-úhlová deska na desku, V-tupá trubka, T-úhlová deska trubka
K DISPOZICI JSOU DALŠÍ SVAŘOVANÉ SPOJE	K dispozici je 20 dalších pokročilých svařovacích multispojů pro ruční a robotické svařování založené na základním, automobilovém, železničním, lodním a ropném a plynárenském průmyslu Manuální: AWM001, AWM002, AWM003, AWM004, AWM005, AWM006, AWM007, AWM008, AWM011, AWM012, AWM013, AWM014, AWM020 k dispozici pro obsah školení AWS Robotics: AWM001, AWM004, AWM009, AWM010, AWM015, AWM016, AWM017, AWM018, AWM019
SWAŘOVACÍ SPOJE PRO SPECIFICKÉ PRŮMYSLOVÉ POTŘEBY	S průmyslovým svařováním
TABULE NA ZAKÁZKU, NA ZAKÁZKU	včetně fyzického obrobku. Průmyslové svařování
S KUSEM LZE MANIPULOVAT SAMOSTATNĚ	Lze s ním manipulovat kdykoli během cvičení a provést vizuální kontrolu svařovacího modulu. Obrobek není nijak připevněn k pracovnímu stojanu
SKUTEČNÉ SVAŘOVACÍ HOŘÁKY	PŘÍRUČKA: ANO
SKUTEČNÉ POKROČILÉ SVAŘOVACÍ HOŘÁKY	Ergonomická rukojeť. Pokročilé světlo GMAW/FCAW obsahuje vibrační funkci.
ZVUKY SVAŘOVÁNÍ	Nahráno ve skutečné svařovací laboratoři
SKUTEČNÁ SVÁŘEČSKÁ MASKA	Ano
VÝBĚR INTENZITY (NAPĚTÍ)	MANUÁLNÍ: lze jej nastavit během cvičení ROBOTIKA: při výběru PRÁCE
VÝBĚR INTENZITY (PROUDU)	Během cvičení jej lze upravit
VÝBĚR OCHRANNÉHO PLYNU	Průtok lze nastavit během cvičení

Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



VÝBĚR PODÁVÁNÍ DRÁTU	MANUÁLNÍ: v GMAW (MIG/MAG) a FCAW lze nastavit během cvičení ROBOTIKA: při výběru PRÁCE
SVAŘOVÁNÍ	V AWM-005 (tenké plechy v automobilovém průmyslu) a průmyslových službách
UKÁZKA VÝBĚRU MATERIÁLU	Uhlíková ocel, nerezová ocel, hliník
SLOŽENÍ PLYNU	MATERIÁL GMAW GTAW FCAW Uhlíková ocel Argon - Co ² , CO ² Helium* Argon - Co ² , CO ² Hliník Argon Argon - nerezová ocel Argon - O ² Argon
VYBERTE TLOUŠTKU MATERIÁLU	ANO: 3mm, 6mm, 10mm, 1 mm, 2 mm, 7 mm, 8 mm, 15 mm, 16 mm, 20 mm, 25 mm k dispozici s pokročilou licencí
MOŽNOST POUŽITÍ JINÝCH TLOUŠTEK	Na požádání
VOLBA PRŮMĚRU ELEKTRODOVÉ TYČE / PLNÍČÍ TYČE	MATERIÁL GMAW SMAW GTAW Uhlík 0.8mm, 1mm, 1.2 mm 2.5mm, 3.25mm, 4mm 2mm, 2.4mm, 3.2 mm Nerezová ocel Hliník 1mm, 1.2mm
VÝBĚR ELEKTRODOVÉ TYČE / PLNÍČÍ TYČE	MATERIÁLY: GMAW SMAW GTAW FW Uhlíková ocel: ER70S-6, E7018, E6010, E6013, ER70S-6, E71T-1, E71T-7 Nerezová ocel: E316LSi E316L ER316L Hliník: ER5356 - ER5356
MOŽNOST VYZKOUŠET SI RŮZNÁ NASTAVENÍ BĚHEM CVIČENÍ A JEJICH ÚČINKY VE SVAŘOVACÍ LÁZNI	ANO
VÍCEVRSTVÉ CVIČENÍ S RŮZNÝMI SVAŘOVACÍMI PROCESY	ANO
SVAŘOVACÍ TECHNIKA	Přetáhnout/zatlačit
SVAŘOVACÍ VZOR/ POHYB	rovný, trojúhelníkový, konvexní, kruh, cikcak
SMĚR SVAŘOVÁNÍ	ROBOTIKA: Zprava doleva / zleva doprava
SVAŘOVÁNÍ S OTEVŘENÝM KOŘENEM	V AWM-006, AWM-008, AWM-011, AWM-012, AWM-013 a AWM-015
REŽIMY PŘENOSU	Zkrat, sprcha, pulzní oblouk (k dispozici pro svarové spoje AWM)
ZRUŠIT SVAŘOVÁNÍ	Je možné zrušit průchod nebo svařování, které opakuje pouze určitou část cvičení
PRŮVODCE NÁPOVĚDOU NA OBRAZOVCE	Lze je aktivovat nebo odstranit
MOŽNOST PŘIPOJENÍ JEDNOTKY K ROBOTICKÉMU RAMENI	Potřebná licence pro robotiku
ANALYTICKÝ MODUL	ANO
MODUL POKROČILÁ ANALÝZA	Zahrnuto v rozšířených licencích. Záloha
ANALYZOVANÉ CHYBY	Pórovitost, rozstřík, struskové vměstky, přepálení (k dispozici pro svařovací spoje AWM)
FUNKCE REPORTOVÁNÍ	CTWD, rychlost, pracovní úhel, úhel zdvihu, trajektorie, napětí, rychlost posuvu drátu, technické parametry, nastavení zařízení a zkouška ohybem



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



ROZŠÍŘENÝ OBSAH ŠKOLENÍ	Vyvinuto společností Seabery: rozšířený svářečský výcvikový kurz soldamatik; rozšířená metodika školení; Úvod do robotického svařování; Pozice MAG PF/PD/PH
OBSAH OD MEZINÁRODNÍCH VYDAVATELŮ	AWS, CESOL, DVS, Ludo Breemans
APLIKACE LMS	Soldamatic e-learning pro učitele a studenty
APLIKACE LMS: PŘÍSTUP PRO UČITELE	Snadný přístup k webu a také desktopová aplikace
APLIKACE LMS: PŘÍSTUP STUDENTŮ	Přístup k webu. Vizualizujte obsah, postupujte, provádějte testy, živý chat
APLIKACE LMS: ŽIVÝ CHAT	K dispozici pro učitele a studenty
APLIKACE LMS: SHAREVIEW	Učitelé mohou vidět, co studenti vidí v reálném čase na svém notebooku, a to buď ve stejné třídě, nebo online
DISTANČNÍ STUDIUM / DISTANČNÍ STUDIUM	Synchronní a asynchronní možnosti Učitelé mohou sledovat studenty z různých školicích středisek online, sledovat v reálném čase jejich pokrok a pohled svářečů na svařování
OSOBNÍ PROFIL STUDENTA	Zprávy o cvičení a pokroku
ZPRÁVY	Cvičení, kurzy, studenti a diplomové zprávy. K dispozici je také formát CSV pro vlastní sestavy koncových uživatelů
POSTUPY NA MÍRU	Přizpůsobeno v soldamatic e-learningu
REÁLNÉ PROSTŘEDÍ BĚHEM SIMULACE	ANO
MOŽNOSTI PŘEDPLATNÉHO	Roční nebo celoživotní
AKTUALIZACE	Online a offline aktualizace softwaru a opravy chyb (stejná verze) jsou součástí licence bez dalších nákladů Nové verze systému zahrnuté v roční licenci bez dalších nákladů
DÁLKOVÁ ÚDRŽBA	ANO
ZAKÁZKOVÉ ÚPRAVY NA VYŽÁDÁNÍ	ANO
PŘEDPISY	CE a FCC
CERTIFIKACE	ISO 9001 Systém managementu kvality ISO 14001 Systém environmentálního managementu
ZÁRUKA	1 standardní rok, volitelně maximálně 2 další roky
SIMULÁTOR SOLDAMATIC	
DIMENZE	442,5x239,5x457,5mm
HMOTNOST (BEZ PŘÍLBY)	9,46 kilogramů
HMOTNOST (S PŘÍLBOU)	10,5 kilogramů
DOPLNĚK	MANUAL STANDARD: svařovací elektroda, svářečské rukavice, Wi-Fi antény, kupóny ROBOTIKA: modul Vision, vzdělávací hořák robotiky a pokročilý hořák robotiky VOLITELNĚ: GTAW PEDÁL (TIG), pracovní stojan, rozšířený laboratorní server včetně routeru a přepravního boxu.



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



NAPĚTÍ	100V-240V
PROCESOR	® Intel Core™ i5 10. generace
ČIPOVÁ SADA	® Intel Q470E
RAM	16 GB (2 x 8GB dvoukanálový) DDR4 2400Mhz
GRAFICKÁ KARTA	NVIDIA Quadro T1000
PEVNÝ DISK	M.2 SSD 128GB
AUDIO	Realtek Hi-Res Audio
OPERAČNÍ SYSTÉM	Operační systém Seabery optimalizovaný pro Soldamatic 2023
AUTOMATICKÉ VYPNUTÍ	Lze konfigurovat
VELIKOST DISPLEJE	9,7"
ROZLIŠENÍ DISPLEJE	HD LCD 1024x768 XGA
PORTY NA ZADNÍM PANELU	Obrazovka: HDMI/displej USB porty: 4 x USB 3.2 Gen 1 Konektivita: 2x LAN 2x® Intel WiFi antény6 Dvoupásmový zvuk: porty pro mikrofon a reproduktor Jiný: port robotiky
PORTY NA PŘEDNÍM PANELU	1 x USB typ A, 1 x USB typ B
ROZLIŠENÍ MODULU AR VISION	MIPI LCD 4,7" HDMI vstup displeja až 1280x720 Ultra nízké skreslenie videa 24-bitová True Colour
ROZLIŠENÍ KAMERY (2x)	Automatické zaostřování 640x480 / 800x600
JEDNOTKU LZE POUŽÍT S BRÝLEMI	ANO
PROVOZNÍ TEPLOTA	0 - 45°
VLHKOST	10 - 80%
SOLDAMATIC SERVER	
TYP INSTALACE	MÍSTNÍ NEBO CLOUDOVÉ ŘEŠENÍ
MÍSTNÍ	
RAM	8 GB DDR4 3200MH
ZÁKLADNÍ DESKA	Asus H110M-E
MIKROPROCESOR	Intel Core i3-12100
PEVNÝ DISK 1	SSD 240GB SATA3
PEVNÝ DISK 2	1TB SATA3
SÍŤOVÁ KARTA	TP-Link TG-3468
POŽADAVKY NA E-LEARNING SOLDAMATIC	
WINDOWS	Operační systém macOS
WINDOWS 10 64bitový procesor: Intel i5 2.5GHz Operační paměť: 8 GB Specifikace grafické karty: Nvidia Geforce 950	OS Min: High Sierra 10.13 Procesor: Intel i5 1.86GHz RAM: 8GB Grafická karta: Intel Iris Plus Graphics 640
JAZYKY	EN, ES, DE, FR, BR, RU, ZH, IN, IT, JA, TR, NL, KO, TH, PL, CS, ID, HU, RO, SQ, SL, SR, LV, KA, VI, MS, TA, TE, SI, KZ, SV, DA, LT, AR, MR,



Příloha č. 1: Technická specifikace předmětu plnění



Cenová nabídkaZakázka: **UČEBNA SVÁŘENÍ, VOŠ VARNSDORF**

Zadavatel: VOŠ Varnsdorf, Bratislavská 2166, 407 47 Varnsdorf

Položka č.	Název položky	množství	cena za jednotku	cena celkem
1	Odsávací a filtrační systém vč. rozvodu k 8 svařovacím boxům a kompletního zprovoznění systému	1	1 521 790.00	1 521 790.00
2	Svařovací invertor I - svařovací zdroj, svařovací hořák, samostmívající kukla, svařecí rukavice, redukční ventil	6	90 760.00	544 560.00
3	Svařovací invertor II - svařovací zdroj, svařovací kabely	2	24 155.00	48 310.00
4	Virtuální svářecí trenažer se simulací	1	729 000.00	729 000.00
	Celkem v Kč bez DPH			2 843 660.00
	DPH 21%			597 168.60
	Celkem v Kč včetně DPH			3 440 828.60

V Jiřikově

dne 06.09.2024

osoba oprávněná jednat za účastníka
podpis

Pavel Humlach - jednatel společnosti


 EWM HIGH-LEG WELDING S.R.O.
 9 května 718/31, 407 53 JIŘIKOV
 IČO 62241001, DIČ CZ62241001
 pobočka: 256 01 Benetov u Prahy
 Tyršova 2106

V Jiřikově : 06.09.2024

CENOVÁ NABÍDKA 06092024-1

Příloha č. 2: Cenová nabídka

Vyšší odborná škola, Střední průmyslová škola a Střední odborná škola,
Varnsdorf, příspěvková organizace
Bratislavská 2166
407 47 Varnsdorf

str. 1/4

Vážený pane,
na základě Vašeho otevřeného řízení si Vám dovoluujeme zpracovat cenovou nabídku na veřejnou zakázku „UČEBNA SVÁŘENÍ-VYBAVENÍ, VOŠ VARNSDORF“

Cenová nabídka je vyhotovena za následujících podmínek:

Cena: uvedené ceny jsou bez DPH 21%.

Dodací podmínky: DAP Vyšší odborná škola, Střední průmyslová škola a Střední odborná škola, Varnsdorf, příspěvková organizace, Bratislavská 2166, 407 47 Varnsdorf
standardní balení karton, včetně montáže, zaškolení a uvedení do provozu.

Platební podmínky: Fakturou se splatností 30 dnů po podepsání předávacího protokolu

Dodací termín: max: 5 měsíců od podepsání kupní smlouvy

Záruka:

na EWM kompletní zdroj včetně podavače drátu **36** měsíců bez omezení počtu směn

na transformátory a usměrňovače EWM **60** měsíců bez omezení počtu směn

na příslušenství (zemnicí kabel, svařovací hořák) **6** měsíců

záruka se nevztahuje na díly podléhající opotřebení.

na odsávací zařízení KEMPER **24** měsíců

na SOLDAMATIC 2023 kompletní zdroj včetně podavače drátu **24** měsíců

záruka se nevztahuje na díly podléhající opotřebení.

Věříme, že Vás naše cenová nabídka zaujala, a těšíme se na další spolupráci.

S přátelským pozdravem
Pavel Humlach
jednatel společnosti

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718/31, 407 53 Jiřikov
IČO: 62241001, DIČ CZ62241001
Pobočka: 256 01 Benátský u Prahy
Tyršova 2106

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718/31, Starý Jiřikov
407 53 Jiřikov
Tel.: +420 317 729 517
<https://www.ewm.cz>

Bankovní spojení:
RB a.s.
č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR v Ústí nad Labem
odd. C, vložka 7994
IČO: 62241001
DIČ: CZ62241001

1) Odsávací a filtrační systém včetně rozvodu k 8 svařovacím boxům a kompletní zprovoznění systému.

Typ	Název	ks	Cena bez DPH
KEMPER WeldFil Kompakt Typ 34 75	Odsávací systém WeldFil Compact s integrovaným ventilátorem,automatickým odčišťováním filtrů závislém na prachovém zatížení,řídícím systémem Siemens Simatic a filtračními patronami KemTex® sPTFE-membránou Odsávací systém WeldFil Compact byl schválen pro třídu W3 institutemv St. Augustinu (IFA) a tím je určen pro odsávání při svařovánívysokolegovaných ocelí. Membrána filtru odpovídá kategorii M při stupni odlučivosti 99,99%podle DIN EN 60335-2-69.	1 ks	222.500,-Kč
Svařovací stůl 95021 stavitelný +přípravek pro uchycení svařence	Svařovací stůl z lakované ocelovéprofilové konstrukce. Oceloplechová pokládací plocha se šamotovými deskami pro plošné sváry, ocelový rošt pro průvarové svařování.Šíře desky: 900 mm,Hloubka desky: 600 mm Výška stolu:800 mm	8ks	322.500,-Kč
Flexibilní teleskopické odsávací rameno	Skládá se z teleskopického mechanismu se závažím, který umožňuje sramenem libovolně pohybovat v rozsahu akčního rádiusu, přičemž polohazůstává vždy stabilizovaná v požadované poloze. Mechanismus je opláště n flexibilní hadicí, odsávací hubicí s uzavírací klapkouje možno nastavit do libovolné pozice. Rameno je včetně nástěnnékonzoly.	8ks	
Sada spojovacího materiálu	Sada spojovacího materiálu pro uchycení výfukového potrubí DN 160 mmna výfukovou stranu ventilátoru, nebo konzolu odsávacího ramene.	8ks	
Sloup pro zavěšení	Sloup pro zavěšení dvou odsávacích ramen Výška: 2.300 mm	4ks	
Sací a výfukové potrubí	Sací a výfukové potrubí v předpokládaném množství pro napojení všechodsávaných míst na filtrační jednotku. Včetně všech tvarových, spojovacích a uchytávacích prvků. Cena jevedena za sadu pro všechna odsávaná místa.	1ks	
Materiál pro boxy	Materiál pro stavbu 8 boxů dle popisu v úvodu nabídky Příčky mezi boxy jsou z ochranných červených lamel tl. 2mm s překrytím jednotlivých pásů 33%. Vstupy potom jsou dělené napolovinu, jsou z posuvných lamel červených tl. 2mm s překrytímjednotlivých pásů 33%. Lamely mají mezeru u podlahy ca. 150mm,příčky a vstupy jsou vysoké ca. 2,1m.	1ks	
Montáž	Montážní práce včetně oživení zařízení, zaškolení obsluhy a předánízařízení do provozu za uvedenou cenu. Součástí ceny je: dopravní náklady ,ubytování montérů, nájem montážní plošiny Součástí ceny není:- realizace energopřípojek (elektro, stlačený vzduch) prostupy stěnami a jejich začištění	1ks	7.500,-Kč

Cena celkem: 1 521 790 ,-Kč bez DPH



2) Svařovací inverter I-svařovací zdroj, svařovací hořák, samostmívající kukla, svářecí rukavice, redukční ventil

Typ	Název	ks	Cena bez DPH
Taurus 355 Synergic S HP	Multiprocesní svářecí přístroj MIG/MAG s technologií MULTIMATRIX, kompaktní s pohonem eFeed, přenosný, řízení HP. Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami ke svařování oceli/CrNi/hliníku v ochranném plynu (MSG)Bez příplatku vhodné k ručnímu svařování obalenou elektrodou, svařování-WIG a drážkováníIndividuálně nastavitelné programy pro každý svařovací úkol (JOB)Nastavitelné funkce kráteru na začátku a konci svaruPlynule nastavitelná dynamika svařovacího oblouku (účinek tlumivky)Synergický nebo ruční režim svařování	6 ks	455.100,-Kč
ON WAK TG.03/TG.04/TG.09/ K.02	ON WAK – montážní sada kol pod svařovací zdroj Taurus 355	6ks	18.400,-Kč
AK 300	Adaptér pro košovou cívku B300	6ks	1.720,-Kč
FE 4R 0.6 MM / FE 4R 0.8-1.0MM	Sada kladek pro drát 0,6,0,8 a 1,0mm (svařovací zdroj je v základu osazen kladkami 1,0-1,2mm)	6ks	12.200,-Kč
WK50mm² Ø 13 mm	Zemnicí kabel se svorkou 50mm ² /4m	6ks	10.650,-Kč
GH 2x1/4" 2m	Plynová hadice 2x1/4" 2m	6ks	2.550,-Kč
Proreg Ar/CO2 230bar 30l D	Redukční ventil pro tlakové lahve, manometr, Ar/Ar CO2,	6ks	8.970,-Kč
UM 36 G 3m	Svařovací hořák UM 36 G , délka 3,0m Standardní svařovací hořák-MIG/MAG chlazený plynem Robustní svazek hadic Ergonomická rukojeť s kulovým kloubem	6ks	17.750,-Kč
Powershield 1.2	Automatická svářečská přilba Stupeň ochrany 3,5 / 9–13, Malá hmotnost 445 g Snímač svařovacího oblouku: 2 ,Zap/Vyp: Automaticky Citlivost regulace: Nízká až vysoká, nastavitelná plynule otočným přepínačem,Ochrana UV/IR: Při každém nastavení ochranného stupně	6ks	15.900,-Kč
Powershield MIG/TIG Combi 9	Svářečské rukavice -Kozinková lícová useň a hovězí štípenková useň	6ks	1.320,-Kč

Cena celkem: 544 560 ,-Kč bez DPH

3) Svařovací invertor II-svařovací zdroj, svařovací kabely

Typ	Název	ks	Cena bez DPH
Pico 180 puls	Invertorový svářečský přístroj k ručnímu svařování elektrodou Elektrodový svařovací přístroj s impulzní funkcí Bezpečné svařování celulózovými elektrodami Postupy a funkce : MMA a WIG pulsní svařování, Ruční svařování obalenou elektrodou, Svařování WIG Liftarc, Nastavitelná funkce Arcforce a Hotstart	2 ks	41.974,-Kč
WK35mm ² Ø 13	Zemnicí kabel se svorkou 35mm ² /4m	2ks	2.610,-Kč
EH 35mm ² Ø13 mm	Kabel s držákem elektrody se svorkou 35mm ² /4m	2ks	3.726,-Kč

Cena celkem: 48 310,-Kč bez DPH

4) Virtuální svařovací trenažér se simulací

Typ	Název	ks	Cena bez DPH
Soldamatic 5,0 Trenažér hardware	Soldamatic augmented training IE education v ČJ,AJ,NJ,PL - svařovací trenažér pro metody MMA, MAG, WIG, včetně požadovaného příslušenství - svařovací helma s displejem pro rozšířenou realitu, hořák MIG/MAG, hořák TIG, držák elektrody pro metodu MMA, Obrobky pro svařování: koutový spoj, tupý spoj, překlátovaný spoj, trubka – trubka, trubka příruba	1 ks	232.700,-Kč
Soldamatic Doživotní licence	Doživotní licence pro ruční svařování metodami MIG/MAG , MMA A TIG	1ks	322.600,-Kč
Sada Advancet	Rošířené funkce pro e-learning, puls		133.700,-Kč
Stativ	Stativ s držákem pro svary ve všech polohách	1 ks	15.500,-Kč
Externí monitor	Externí monitor s úhlopříčkou 24" včetně vestavěných reproduktorů, rozlišení 1024x768	1ks	7.500,-Kč
Počítač	PC Notebook pro virtuální třídu s 15" displejem a operačním systémem Windows a Teacher software v ČJ,AJ,NJ,PL	1 ks	17.000,-Kč

Cena celkem: 729 000,-Kč bez DPH

Cena celkem za položky 1-4: 2 843 660,-Kč bez DPH

DPH 21% 597.168,60Kč

Cena celkem včetně DPH 21%: 3 440 828,60Kč

