

DODATEK Č. 1/2017
KE SMLouvĚ O ÚČASTI NA ŘEŠENÍ PROJEKTU

příjemce: První brněnská strojírna Velká Bíteš, a.s.
se sídlem: Vlkovská 279, 595 01 Velká Bíteš
IČ: 00176109
zápis v OR: Krajský soud v Brně, oddíl B, vložka 204

zastoupený: Ing. Milanem Macholánem
předsedou představenstva
Ing. Martinem Uhlířem
místopředsedou představenstva

(dále jen „příjemce“)

další účastník projektu: České vysoké učení technické v Praze
se sídlem: Žitná 1903/4, 166 36 Praha 6
IČ: 68407700
DIČ: CZ68407700
statutární zástupce: prof. Ing. Petr Konvalinka, CSc., FEng., rektor
řešitelské pracoviště: Fakulta strojní
se sídlem: Technická 4, 166 07 Praha 6

zastoupený: prof. Ing. Michaelem Valáškem, DrSc., děkanem Fakulty strojní
(na základě zmocnění rektora)

(dále jen „další účastník“)

uzavřeli mezi sebou dne 23.11.2016 smlouvu o účasti na řešení projektu ve smyslu ustanovení § 1746 odst. 2 zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník (dále jen Smlouva) a podle ustanovení § 2 odst. 2 písm. j) zákona č. 130/2002 Sb., o podpoře výzkumu, experimentálního vývoje a inovací z veřejných prostředků a o změně některých souvisejících zákonů (zákon o podpoře výzkumu, experimentálního vývoje a inovací) v platném znění.

Název projektu: **Výzkum zvýšení tvarové přesnosti voskových modelů pro odlitky lopatek turbodmychadel a stacionárních plynových turbín**

Ev. č. projektu: **FV10105**

Řešení projektu je rozloženo do období: **07/2016 – 06/2020**

Další účastník potvrzuje správnost samostatného bankovního účtu č.

vedeného u:

Dnešního dne uzavírají příjemce a další účastník tento dodatek č. 1/2017 ke Smlouvě, kterým se doplňuje seznam příloh takto:

doplňuje se:

Příloha č. 3 – Podíl spolupříjemce na řešení projektu

Tento dodatek je vyhotoven v pěti stejnopisech, z nichž dva stejnopisy obdrží příjemce, dva další účastník a jeden bude předán na MPO.

Dodatek smlouvy nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami.

Smluvní strany shodně prohlašují, že tento dodatek je projevem jejich pravé a svobodné vůle a na důkaz souhlasu s jeho obsahem připojují své podpisy.

Ve Velké Bíteši dne

V Praze dne

Za příjemce:

za dalšího účastníka:

Ing. Milan Macholán
předseda představenstva

prof. Ing. Michael Valášek, DrSc.
děkan Fakulty strojní ČVUT v Praze

Ing. Martin Uhlíř
místopředseda představenstva

Podíl spolupříjemce na řešení projektu

2016 – Výzkum vlivu tvaru a výrobní technologie voskových modelů lopatek stacionárních plynových turbín

- Metodika hodnocení tvaru lopatek – dle velikosti, tvaru bandáže lopatky, využití voskových chladítek (zálitků) – pro větší tloušťky stěn je dobré využít zálitků i v lopatce (tak aby vstříkovaná vrstva vosku byla cca rovnoměrně kolem 3 mm, aby deformace tvaru lopatky byly co nejmenší). Tzn. podle tvaru lopatek určit tloušťku a délku zálitku
- Simulace výroby jednotlivých tvarů lopatek a simulace technologie – racionalizace voskových i materiálových dat v databázi

2017 – Výzkum vlivu tvaru a výrobní technologie voskových modelů lopatek stacionárních plynových turbín a lopatek turbodmychadel

- Metodika hodnocení tvaru dalších typů lopatek stacionárních plynových turbín
- Metodika hodnocení tvaru lopatek turbodmychadel
- Simulace výroby jednotlivých tvarů lopatek a simulace technologie – racionalizace voskových i materiálových dat v databázi
- Detailní proměření zhotovených voskových modelů
- Detailní proměření odlitků těchto typů lopatek

2018 – Výzkum vlivu tvaru a výrobní technologie odlitků lopatek stacionárních plynových turbín a lopatek turbodmychadel na strukturu a deformace

- Úprava dat používaných materiálů v databázi simulačního software
- Metodika hodnocení tvaru dalších typů lopatek stacionárních plynových turbín
- Simulace výroby jednotlivých tvarů lopatek a simulace technologie – racionalizace voskových i materiálových dat v databázi

- Řešení konstrukce skořepiny a vlivu jejich vrstev na konečnou kvalitu lopatek s ohledem na deformace a požadovanou strukturu
- Návrh technologie výroby lopatek pro turbodmychadla s definovanou strukturou
- Návrh technologie výroby lopatek stacionárních plynových turbín s definovanou strukturou

2019 – Technologie výroby odlitků lopatek stacionárních plynových turbín a lopatek turbodmychadel

- Ověření navržené technologie výroby a následné vypracování detailních postupů vytypovaných lopatek stacionárních plynových turbín
- Ověření navržené technologie výroby a následné vypracování detailních postupů vytypovaných lopatek turbodmychadel

2020 – Ověření technologie výroby odlitků lopatek stacionárních plynových turbín a lopatek kompresorů

- Implementace výsledků řešení projektu do stávajících technologických postupů
- Zpracování závěrečné zprávy a zabezpečené oponentního řízení