

SMLOUVA O DÍLO

č. O 549/18

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

Článek I. Smluvní strany

1. Objednatel:

VOP CZ, s.p.

se sídlem:

zápis v OR:

zastoupen:

Šenov u Nového Jičína, Dukelská 102, PSČ 742 42

Krajský soud v Ostravě, sp. zn. AXIV 150

bankovní spojení:

UniCredit Bank Czech Republic and Slovakia, a.s., pob. Ostrava, č.ú.

5540150520/2700

IČ:

000 00 493

DIČ:

CZ00000493

(dále jen „Objednatel“)

2. Zhotovitel: M-MOOS spol. s r.o.

se sídlem: Svat. Čecha 519/28, 751 31 Lipník n. Bečvou

zápis v OR:

zastoupen:

bankovní spojení: KB Přerov

č.ú.: 19-4281450267/0100

IČ: 47673877

DIČ: CZ47673877

(dále jen „Zhotovitel“)

uzavřely tuto smlouvu o dílo (dále též jen „Smlouva“).

Článek II. Předmět smlouvy

1. Na základě této smlouvy se Zhotovitel zavazuje na vlastní náklad a nebezpečí provést pro Objednatele za podmínek stanovených touto Smlouvou dílo (dále též jen „Dílo“) spočívající v provedení generální opravy soustruhu SV-18-RA, výrobní číslo: S 01800773 558, inventární číslo: 10360 (objekt č. 62 – segment 1) výrobce TOS Trenčín, n.p. (dále též jen „stroj“).
2. Dílo bude provedeno alespoň v rozsahu dle specifikace v Příloze č. 1 této smlouvy a jeho výsledkem bude plně provozuschopný stroj, který bude mít veškeré funkční vlastnosti nového stroje.
3. Objednatel se zavazuje Dílo prostě 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 ve výši 420.000 Kč bez DPH (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 a dokumentací výrobce stroje a příslušnými technickými norami.
2. Dílo je provedeno, je-li dokončeno, je úspěšně provedena zkouška funkčnosti dle Článku V. této smlouvy a bylo předáno Objednateli bez jakýchkoliv vad a nedodělků.

3. 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 Objednatel (dále též jen „Předávací protokol“).
4. Jako součást Díla je Zhotovitel povinen nejpozději při předání Díla předat Objednateli alespoň tuto dokumentaci:
 - a) položkový seznam veškerých činností a oprav stroje provedených v rámci provádění Díla,
 - b) položkový seznam opravovaných dílů či součástí stroje včetně uvedení rozsahu oprav,
 - c) položkový seznam vyměněných dílů stroje,
 - d) dokumentaci k provedené elektroinstalaci stroje,
 - e) revizní zprávu k provedené elektroinstalaci stroje.
5. Veškeré díly stroje, které byly v rámci provádění Díla Zhotovitelem vyměněny za nové zůstávají vlastnictvím Objednatele. Zhotovitel předá uvedené díly Objednateli spolu s předáním celého Díla.
6. Součástí Díla je i provedení demontáže stroje, jeho přeprava z místa předání do místa plnění a zpět do místa předání a montáž v místě předání.
7. Zhotovitel při činnostech v areálu Objednatele je povinen dodržovat veškeré platné bezpečnostní předpisy.
8. Nárok na zaplacení Ceny Díla vznikne Zhotoviteli okamžikem provedení Díla a doručením bezvadné konečné faktury.
9. Přílohou konečné faktury bude kopie podepsaného Předávacího protokolu. Faktura musí být doručena Objednateli na adresu jeho sídla a jako doručovací adresa je Dukelská č. 102, 742 42 Šenov u N. Jičína. Faktura musí mít náležitosti daňového dokladu stanovené příslušným právním předpisem.
10. 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.
11. Splatnost Ceny Díla je 60 kalendářních dnů ode dne vzniku nároku na zaplacení Ceny Díla dle odstavce 8. tohoto článku, a to na účet Zhotovitele uvedený v záhlaví této smlouvy.
12. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých; poskytnutí zálohy Zhotoviteli je vyloučeno.
13. 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.
14. 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. Zkouška přesnosti

1. Zkouška přesnosti slouží k ověření funkčnosti a přesnosti stroje, na kterém bylo prováděno Dílo.
2. Zkoušku přesnosti provede Zhotovitel nejpozději při předání Díla Objednateli, v rozsahu uvedeném v Příloze č.2 Smlouvy, a o jejím výsledku vyhotoví protokol v souladu s Přílohou č.2
3. Zkouška přesnosti je úspěšná, jestliže naměřené úchytky všech položek měření uvedených v protokolu jsou v mezích dovolené úchytky.
4. Objednatel před převzetím Díla je oprávněn ověřit údaje naměřené Zhotovitelem v rámci zkoušky přesnosti provedením vlastního kontrolního měření vybraných položek. V případě, že jakákoli Objednatel naměřená úchytky nebude v mezích dovolené úchytky, platí, že zkouška přesnosti není úspěšná.

Článek VI. Doba provedení Díla

1. Zhotovitel je povinen Dílo provést do 10 týdnů od převzetí stroje.
2. Zhotovitel je povinen převzít stroj k provedení Díla v místě předání do 15 dnů ode dne uzavření této smlouvy. O převzetí stroje Zhotovitelem bude vyhotoven samostatný předávací protokol podepsaný oběma smluvními stranami.

**Článek VII.
Místo plnění**

1. Místem plnění je sídlo Zhotovitele.
2. Místem předání stroje pro účely provedení Díla a místem předání provedeného Díla je výrobní areál v sídle Objednatele, objekt č. 62 – segment 1.
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 VIII.
Vlastnické právo a odpovědnost za škodu**

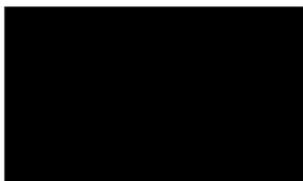
1. Vlastníkem stroje předaného Zhotoviteli k provedení Díla je po celou dobu provádění Díla Objednatel.
2. Nebezpečí vzniku škody na stroji předaném Zhotoviteli k provedení Díla odpovídá po celou dobu provádění díla Zhotovitel.

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

1. Zhotovitel se zavazuje zahájit odstraňování vad Díla na území České republiky ve lhůtě do 1 pracovního dne od oznámení vady Díla. Vada musí být odstraněna a reklamovaný stroj musí být uveden do funkčního stavu nejpozději do dvou týdnů od oznámení vady Díla.
2. Zhotovitel poskytuje záruku na provedené Dílo v délce 24 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 reklamovaného stroje
 - popis vady nebo způsobu, jakým se vada projevuje.
4. Kontaktními osobami pro účely plnění dle této Smlouvy jsou:

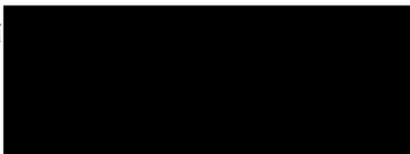
Na straně Zhotovitele:

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 X.
Sankční ujednání**

1. V případě prodlení Zhotovitele s provedením Díla anebo s převzetím stroje k provedení Díla je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši ■■■% 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 IX. odst. 1 této Smlouvy, je povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši ■■■% 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 není oprávněn 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 ■■■% z postoupené pohledávky.
5. 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 ■■■-Kč, a to za každé jednotlivé porušení povinnosti.
6. 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).
7. Smluvní pokuty se nebudou započítávat na náhradu případně vzniklé škody, kterou lze vymáhat samostatně vedle smluvní pokuty v celém rozsahu.
8. 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.

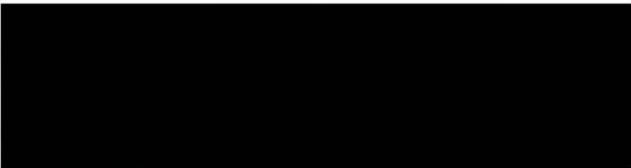
Článek XI. Závěrečná ustanovení

1. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž každá strana obdrží po dvou.
2. Smlouva nabývá účinnosti zveřejněním v registru smluv.
3. Smluvní strany berou na vědomí, že smlouva bude zveřejněna ve smyslu zák. č. 340/2015 Sb., o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv a zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek.
4. Pro rozhodování sporů z této Smlouvy či v souvislosti s ní je místně příslušný Okresní soud v Ostravě.
5. 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.
6. Jakékoliv změny této Smlouvy jsou možné jen na základě vzájemné dohody smluvních stran formou písemných, číslovaných a podepsaných dodatků.
7. Součástí Smlouvy jsou tyto přílohy:

Příloha č. 1: Specifikace generální opravy soustruhu SV-18-RA (v.č. S 01800773 558)
Příloha č. 2: Protokol o zkoušce přesnosti hrotového soustruhu
8. V případě rozporu mezi ustanoveními Smlouvy a příloh mají přednost ustanovení Smlouvy.

V Šenově u N. Jičína dne 4.7. 2018

V Lipníku n. B. dne 16.5.2018.....



VOP CZ, s. p.



VOP CZ, s.p.



Příloha č. 1 ke Smlouvě o dílo č. O 549/18

Specifikace generální opravy soustruhu SV 18 RA (v.č. S 01800773 558)

Generální opravu soustruhu SV-18-RA v.č. S 0180773 558, inv. č. 10300 provede zhotovitel alespoň v tomto rozsahu :

1. Demontáž stroje u objednatele a odvoz do sídla zhotovitele
2. Náhon stroje :
 - výměna ložisek motoru stroje včetně kontroly a opravy motoru a řemenice
3. Rychlostní skříň :
 - Kontrola a výměna poškozených a opotřebovaných ozubených kol rychlostní skříňě, výměna všech ložisek a poškozených součástí
4. Vřeteník :
 - demontáž a výměna poškozených a opotřebovaných ozubených kol vřeteníku
 - výměna všech ložisek, seřízení vřítí ložisek
 - výměna a seřízení elektromagnetické brzdy vřeteníku
 - seřízení vřeteníku na prizmatické lože
5. Nortonová skříň :
 - Kontrola a výměna ozubených kol Nortonové skříňě, výměna ložisek hřídelí a výměna všech poškozených součástí
6. Rozvodová skříň :
 - Kontrola, případně výměna poškozených součástek, výměna spínací spojky, výměna ložisek a všech poškozených součástek
7. Saně - suporty
 - Kontrola, oprava a vymezení vřítí, včetně seřízení na podélném, příčném suportu, ve vedení nožových saní
 - demontáž a provedení opracování, včetně broušení vodících ploch suportu a zaškrábání vodících ploch
 - demontáž a výměna pohybových šroubů včetně matic
- 7 . Celý soustruh:
 - výměna opotřebovaných dílů na všech částech stroje – nožové klíny atd.
 - kompletní výměna všech ložisek ve všech částech stroje
 - oprava centrálního mazání a mazání posuvové skříňě
 - dodávka nových stěračů na všechny osy



- provedení nové elektroinstalace (včetně mikrospínačů ve stroji) včetně nové dokumentace a revizní zprávy
- nástřik stroje základní barvou, překytování, přebroušení, nástřik stříkacím tmelem, 2 x olejvzdorný polyesterový vrchní nátěr (modrá RAL 5005)
- provedení geometrie stroje dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje
- provedení kontrolních zkoušek a geometrie stroje, včetně dodání Protokolu o zkoušce přesnosti dle Přílohy č. 2 Smlouvy
- veškeré renovace, výměny dílů a opravy musí být v tolerancích předepsaných výrobcem.

Příloha č. 2 ke Smlouvě o dílo č. O 549/18

**Protokol o zkoušce přesnosti
HROTOVÉHO SOUSTRUHU**

Výrobce:

Typ:

Výrobní číslo:

Kužel ve vřetenu:

Inventární číslo:

obr	Předmět měření	Úchyłka [mm]	
		Dovolená	Naměřená
1a	Lože: Vodorovnost předního vedení na loži v podélném směru (vedení smí být jen vypuklé)	0-0,02/1000mm	
1b	Vodorovnost zadního vedení na loži (vedení smí být jen vyduté)	0,02/1000 mm	
1c	Vodorovnost vedení na loži v příčném směru, zkroucení nepřipustné	±0,02/1000mm*	
2	Přímocíarost vedení suportu (u strojů se vzdálenosti hrotů větší než 3 m /10/, měření provedena pomocí napjatého drátu a mikroskopu, nebo dlouhou příložkou)	0,02/1000 mm	
3	Rovnoběžnost vedení koníku s pohybem suportu	0,02/1000 mm	
4	Pracovní vřeteno: Obvodové házení středícího hrotu vřeteníku	0,01	
5	Obvodové házení středící části konce vřetena	0,01	
6	Axiální pohyb pracovního vřetena (měřeno ve dvou protilehlých bodech)	0,01	
7	Obvodové házení kuželové dutiny ve vřetenu: 1. u konce vřetena 2. ve vzdálenosti 300 mm (12")	0,01 0,03	
8a	Rovnoběžnost osy vřetena s podélným pohybem suportu v rovině svislé (trn smí k volnému konci pouze stoupat)	0-0,02/300 mm	
8b	Rovnoběžnost osy vřetena s podélným pohybem suportu v rovině vodorovné; trn smí být volným koncem vychýlen jen dopředu (na stranu obsluhy)	0-0,02/300 mm	
9	Saně: Rovnoběžnost osy vřetena s pohybem nožových saní v rovině svislé	0,03/100 mm	
10a	Koník: Rovnoběžnost hrotové objímky s vedením (podélným pohybem) suportu v rovině svislé (hrotová objímka smí volným koncem jen stoupat)	0,02/100 mm	
10b	Rovnoběžnost hrotové objímky s vedením (podél. pohybem) suportu v rovině vodorovné (hrotová objímka smí být volným koncem vychýlena jen dopředu (na stranu obsluhy)	0-0,01/100 mm	
11a	Rovnoběžnost osy kuželové dutiny hrotové objímky s podélným pohybem suportu v rovině svislé (trn smí svým volným koncem pouze stoupat)	0-0,03/300 mm	
11b	Rovnoběžnost osy kuželové dutiny hrotové objímky s podélným pohybem suportu v rovině vodorovné (trn smí být svým volným koncem skloněn pouze dopředu na stranu obsluhy)	0-0,02/300 mm	
12	Rovnoběžnost osy hrotů s vedením suportu v rovině svislé (hrot koníku smí být jen výše než hrot vřeteníku)	0-0,02	
	Vodící šroub: Přesnost stoupání vodícího šroubu	±0,03/300 mm	
13	Axiální pohyb vodícího šroubu	0,01	
14a	Souosost ložisek vodícího šroubu a rovnoběžnost ložisek s vedením lože v rovině svislé (měření provedena v polohách II a III)	0,1	
14b	- dtto - v rovině vodorovné	0,1	
14a	Souosost ložisek vodícího šroubu s vodící matkou v rovině svislé (měření provedena s uzavřenou vodící matkou, suport ve střední poloze, nebo uprostřed lože, počáteční měření provedeno v poloze I)	0,15	
14b	- dtto - v rovině vodorovné	0,15	
	Pracovní přesnost stroje: Neokrouhlost plochy obrobené válcově	0,01	
	Válcovitost obrobené plochy: a) obrobek je upnut mezi hroty b) obrobek je upnut ve sklíčidle Na každých dalších 1000 mm (40") je dovolena úchyłka větší o 0,01, nesmí překročit 0,05	0,02/300 mm 0,02/200 mm	
15	Rovinnost plochy obrobené čelné (obrobená plocha smí být jen vydutá)	0-0,02/ø300mm	
	Přesnost řezaného závítu na délce 50 mm (2")	± 0,02/50 mm	

*) Budřto + nebo - na celou délku

Datum: 16.5.2018

Vypracoval: _____

Razítko a podpis Zhotovitele:

