

SMLOUVA O DÍLO

č. O 598/18

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:

jednající:

bankovní spojení:

Šenov u Nového Jičína, Dukelská 102, PSČ 742 42

Krajský soud v Ostravě, oddíl AXIV, vložka 150

č.ú. 5540150520/2700

IČ:

000 00 493

DIČ:

CZ00000493

(dále jen „Objednatel“)

2. Zhotovitel:

M-MOOS spol. s r.o.

se sídlem:

zápis v OR:

jednající:

bankovní spojení:

IČ:

DIČ:

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

KOS Ostrava, oddíl C, vložka 11091

KB Přerov, č.ú. 19-4281450267/0100

476679581

CZ476679581

(dále jen „Zhotovitel“)

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

Článek II. Předmět smlouvy

1. Zhotovitel se zavazuje provést pro Objednatele za podmínek stanovených touto Smlouvou dílo spočívající v generální opravě frézky FA4 AV, v.č. 61117, inv.č. 10385 (obj. č. 30 – HS 3300) v rozsahu dle specifikace v příloze č. 1 (dále též jen „Dílo“).
2. Objednatel se zavazuje Dílo 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 690 000 Kč bez DPH (dále též jen „Cena“).
2. Sjednaná Cena zahrnuje zejména provedení Díla a náklady na předání stroje v místě plnění uvedeného níže ve Smlouvě.
3. Cena je konečná a nepřekročitelná a zahrnuje veškeré náklady Zhotovitele související s provedením Díla.

Článek IV. Všeobecné dodací a platební podmínky

1. Dílo je provedeno, je-li dokončeno a předáno Objednateli bez jakýchkoliv vad a nedodělků.
2. Zhotovitel je povinen vyhotovit Předávací protokol o předání a převzetí Díla (dále jen „Předávací protokol“) dle Smlouvy a záznam o provedených opravách. Datovaný Předávací protokol podepíše oprávněné osoby Objednatele (kontaktní osoby dle čl. VI. odst. 4 této Smlouvy). Dále je Zhotovitel povinen předat Objednateli spolu s Předávacím protokolem položkový záznam o provedených opravách a vyměněných komponentech příslušného stroje.
3. Likvidace odpadu jde na náklady Zhotovitele a je zahrnuta v ceně s výjimkou kovového šrotu vzniklého při opravách v areálu Objednatele, který zůstává vlastnictvím Objednatele
4. Zhotovitel při činnostech v areálu Objednatele je povinen dodržovat veškeré platné bezpečnostní předpisy.
5. Objednatel se zavazuje Cenu uhradit převodem na účet Zhotovitele po doručení konečné faktury a řádném předání Díla bez vad a nedodělků. 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.
6. 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.
7. Konečnou fakturu na sjednanou Cenu dle čl. III. odst. 1. Smlouvy uhradí Objednatel po řádném převzetí Díla bez vad a nedodělků (podpisu Předávacího protokolu) se splatností 60 kalendářních dnů ode dne jejího doručení Objednateli.
8. Platby budou probíhat výhradně v korunách českých.
9. V případě, že faktura nebude mít náležitosti řádného daňového dokladu anebo náležitosti 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 od doručení doplněné a/nebo opravené faktury.

10. Podstatným porušením smlouvy se pro účely Smlouvy rozumí kromě zákonného vymezení také nedodání Díla ani do 3 dnů po uplynutí dodací lhůty. Při takovém podstatném porušení smlouvy je Objednatel oprávněn od Smlouvy odstoupit.

11. Oprava stroje může být provedena výměnným způsobem.

Článek V. Čas a místo plnění

1. Zhotovitel je povinen provést Dílo do 30 týdnů od podpisu smlouvy.
2. Místem plnění je VOP CZ, s. p., Dukelská 102, Šenov u Nového Jičína, 742 42. Zhotovitel je povinen o konkrétním datu předání provedeného Díla či jeho části 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 VI. 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 nahlášení reklamace.
2. Zhotovitel poskytuje záruku na provedené práce a nové náhradní díly v délce 24 měsíců.
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:

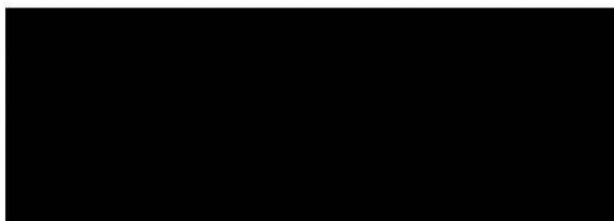
Jméno a příjmení

Funkce:

Tel.:

Mobil:

e-mail:



Na straně Objednatele:

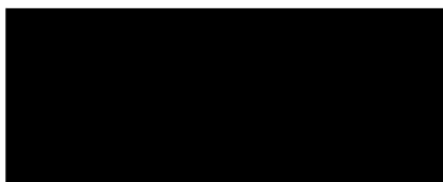
Pro plnění této smlouvy:

Jméno a příjmení:

Tel.:

Funkce:

e-mail:



Pro plnění servisních povinností:

Jméno a příjmení:

Funkce:

Tel:

e-mail:



Smluvní strany se zavazují tyto údaje průběžně aktualizovat po celou dobu trvání záruční doby a poskytování pozáručního servisu.

Článek VII. Sankční ujednání

1. V případě prodlení Zhotovitele s předáním Díla Objednateli bez vad a nedodělků je Zhotovitel povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši 0,05 % Ceny Díla, a to za každý i jen započatý den trvání prodlení Zhotovitele se splněním této povinnosti.
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 VI. odst. 1 této Smlouvy, je povinen zaplatit Objednateli smluvní pokutu ve výši 0,05 % 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. 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).
5. Smluvní pokuta je splatná do třiceti dní od data, kdy byla povinné straně doručena písemná výzva k jejímu zaplacení ze strany oprávněné strany, a to na účet oprávněné strany uvedené v záhlaví této smlouvy.
6. Smluvní pokuty se nebudou započítávat na náhradu případně vzniklé škody, kterou lze vymáhat samostatně vedle smluvní pokuty v celém rozsahu.

7. 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 VIII. Závěrečná ustanovení

1. Smlouva se vyhotovuje ve čtyřech stejnopisech s platností originálu, z nichž každá strana obdrží po dvou.
2. Smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu oběma smluvními stranami.
3. Pro rozhodování sporů z této Smlouvy či v souvislosti s ní je místě příslušný Okresní soud v Ostravě.
4. 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.
5. Jakékoliv změny této Smlouvy jsou možné jen na základě vzájemné dohody smluvních stran formou písemných, číslovaných a podepsaných dodatků.

V Šenově u N. Jičína dne 1. 7. 2018

V Lipníku nad Bečvou dne 19. 7. 2018


VOP CZ, s.p. /


jednatel M-MOOS s.r.o.


VOP CZ, s.p.

Příloha č. 1: specifikace generální opravy frézky FA4 AV (v.č. 61117)

Příloha č.1 ke Smlouvě o dílo č. O 598/18

Generální opravu frézky FA4 AV v.č. 61117, inv. č. 10385 provede zhotovitel v tomto rozsahu :

1. Vřetenová hlava:

- výměna všech ložisek, seřízení radiálních a axiálních vůlí ložisek a kroužku (pouzdra), podložek, matic, ucpávek
- provedení funkčnosti výškového přestavení vřetena včetně možnosti zajištění pinoly v žádané poloze
- zajištění funkčnosti otáčení vřetenové hlavy

2. Stoly U:

- demontáž podélného stolu,
- výměna všech ložisek,
- výměna pohybového šroubu včetně matice,
- přerovnění upínacích drážek,
- případná výměna poškozeného ozubeného kola pro náhon
- demontáž a výměna zubových spojek v posuvové skříni podélného vedení včetně seřízení
- demontáž a provedení oprávcování, včetně broušení vodících ploch středního vedení, stojanu a podélného stolu včetně zaškrábání vodících ploch
- demontáž a výměna všech poškozených ozubených kol
- demontáž a výměna pohybových šroubů osy včetně matic
- dodávka nových stěračů třísek
- dodávka nových klínů podélného stolu

3. Stoly H,V

- demontáž příčného stolu H, V
- kontrola, popřípadě výměna mechanismů pro rozvod posuvů,
- demontáž a provedení oprávcování včetně broušení vodících ploch a zaškrábání vodících ploch
- demontáž a výměna zubových spojek a brzdy v posuvové skříni a příčného vedení včetně seřízení
- demontáž a provedení oprávcování, včetně broušení vodících ploch středního vedení, stojanu a podélného stolu včetně zaškrábání vodících ploch
- demontáž a výměna všech poškozených ozubených kol
- demontáž a výměna pohybových šroubů osy včetně matic

- dodávka nových stěračů třisek
 - dodávka nových klínů příčného stolu
4. Posuvová (rychlostní) skříň:
- demontáž a výměna všech poškozených ozubených kol v posuvové skříní stroje včetně šneku a šnekového kola
 - demontáž a výměna elektromagnetických spojek a brzdy v posuvové skříní podélného a příčného vedení včetně seřízení
 - výměna drážkové hřídele, přesouvače
 - výměna olejového čerpadla posuvové skříně
5. Rozvodová skříň
- demontáž a výměna všech poškozených částí rozvodové skříně včetně vačky, včetně ozubených a kuželových kol
6. Celá frézka
- demontáž a provedení opravování, včetně broušení vodících ploch středního vedení, stojanu a podélného stolu včetně zaškrábání vodících ploch
 - demontáž a výměna pohybových šroubů osy X , Y a Z včetně matic
 - výměna opotřebovaných dílů na všech částech stroje
 - kompletní výměna všech ložisek ve všech částech stroje
 - oprava centrálního mazání, mazání posuvové skříně
 - dodávka nových stěračů na všechny osy
 - provedení nové elektroinstalace (včetně mikrospínačů ve stroji) včetně nové dokumentace a revizní zprávy
 - nástřik stroje základní barvou, přetmelení, přebroušení, nástřik stříkacím tmelem, 2 x olejvzdorný polyesterový vrchní nátěr (modrá RAL 5005)
 - geometrie stroje bude předána dle platných protokolů o geometrické přesnosti stroje.
 - provedení kontrolních zkoušek a předání stroje v plně provozuschopném stavu bez závad
 - veškeré renovace, výměny dílů a opravy musí být v tolerancích předepsaných výrobcem

Příloha č. 2 ke Smlouvě o dílo č. O 598/18

**Protokol o zkoušce přesnosti
SVISLÉ FRÉZKY**

Typ: FA4 AV

Výrobní číslo: 61117

Kužel ve vřetenu:

Inventární číslo: 10385

obr.	Předmět měření:	Úchylka [mm]	
		Dovolená	Naměřená
1a	Vodorovnost upínací plochy stolu v podélném směru	± 0,04 na 1000 mm	
1b	Vodorovnost upínací plochy stolu v příčném směru	± 0,04 na 1000 mm	
2a	Pracovní vřeteno: Obvodové házení kužele ve vřetenu 1.) u konce vřetena 2.) ve vzdálenosti 300 mm (12")	0,01 0,02	
2b	Obvodové házení vnějšího kužele, případně středící válcové části konce vřetena	0,01	
3	Axiální pohyb pracovního vřetena o průměru předního ložiska do 50 mm (2") přes 50 mm	0,01 0,02	
4	Pracovní stůl: Přímocarost podélného pohybu stolu Na každých dalších 50 mm je dovolená úchylka větší o 0,01	0,02/500 mm	
5	Kolmost upínací plochy stolu k ose pracovního vřetena v rovině příčné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0 – 0,02 na 300 mm	
5	Kolmost upínací plochy stolu k ose pracovního vřetena v rovině podélné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0,02/300 mm	
6	Rovnoběžnost upínací plochy stolu s příčným pohybem stolu	0,02/300 mm	
7	Rovnoběžnost střední upínací drážky s podélným pohybem stolu	0,02/300 mm	
8	Stojan: Upínací plocha stolu kolmá k svislému pohybu frézovací hlavy v rovině příčné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0 – 0,02 na 300 mm	
9	Upínací plocha stolu kolmá k svislému pohybu frézovací hlavy v rovině podélné (stůl smí předním koncem pouze stoupat)	0,02/300 mm	
10	Kolmost vedení konsoly na stojanu k upínací ploše stolu v rovině příčné (sklon dopředu neb dozadu)	0,02/300 mm	
11	Kolmost vedení konsoly na stojanu k upínací ploše stolu v rovině podélné (sklon do stran)	0,02/300 mm	
	Pracovní přesnost stroje: Rovinnost jemně opracovaného povrchu* frézovací hlavou nebo čelní frézou Rovinnost jemně opracovaného povrchu* válcovou frézou Na každých dalších 500 mm (20") je dovolená úchylka větší o 0,01 mm Rovnoběžnost dvou ploch tuhého hranolu opracovaných čelním frézováním Kolmost frézované plochy k dosedací ploše Výstřednost frézy v pracovní poloze nesmí překročit 0,05 mm	0,015/300mm 0,025/300mm 0,02/300 mm 0,03/300 mm	
*) Rozměry obráběného předmětu nejméně 75x75x400 mm pro malé obrobky, 100x100x700 mm pro střední obrobky. U pnutí obrobku musí dovolit opracování ploch jedním posuvem.			

Datum: _____

Vypracoval: _____

Razítko a podpis Zhotovitele: _____