

Smlouva o dílo 1734/20

uzavřená dle ustanovení § 2586 a následujících zákona č. 89/2012 Sb.,
občanský zákoník, v platném znění (dále jen „občanský zákoník“)

I SMLUVNÍ STRANY

1. Objednatel:

Obchodní firma: **SOMPO, a.s.**
Sídlo: Svatovítské nám. 126, 393 01 Pelhřimov
spisová značka: B 895 vedená u Krajského soudu v Českých Budějovicích
IČO: 25172263
Jednající: Jiřím Zenáhlíkem – předsedou představenstva
Ing. Lukášem Vlčkem – místopředsedou představenstva
tel: 565 323 012 – Jiří Zenáhlík (zástupce ve věcech smluvních)
724 859 767 – Ing. Radek Lapáček (zástupce ve věcech technických)

dále jen **objednatel**

2. Zhotovitel:

Obchodní firma: **Bluetech s.r.o.**
se sídlem: Žižkova 596, 395 01 Pacov
spisová značka: C 3368 vedená Krajským soudem v Českých Budějovicích
IČ: 490 62 557
DIČ: CZ49062557
Jednající: Janem Kamírem, jednatelem, generálním ředitelem
telefon: 565 413 111
e-mail: blt@bluetech.cz
zástupce: Jan Kamír ve věcech smluvních (tel. 564 413 401)
Pavel Martínek ve věcech technických (tel. 564 413 457)

dále jen **zhotovitel**

II PŘEDMĚT PLNĚNÍ

1. Zhotovitel se zavazuje provést řádně (tj. bez vad a nedodělků) na svůj náklad a na své nebezpečí, v době stanovené touto smlouvou a za cenu uvedenou v této smlouvě dílo pod názvem: **Technologická linka pro třídění primárně separovaného odpadu**. Předmět díla je blíže specifikován rozpočtem s technickou specifikací, který tvoří nedílnou součást této smlouvy o dílo, jako její příloha č. 1 a dále projektovou dokumentací zpracovanou Ing. Janem Šlechtou, Malovcova 1080, 395 01 Pacov, autorizovaným inženýrem pro pozemní stavby a městské inženýrství ČKAIT 0100381 která tvoří přílohu č. 2 této smlouvy (dále jen „projektová dokumentace“). Technologická linka jako celek, jejíž vymezení a popis vyplývá z této smlouvy, je pro účely této smlouvy označována rovněž jako „zařízení“ nebo „technologie“ nebo

„linka“ a to vždy se shodným uvedeným významem pro účely této smlouvy.

Dílo bude provedeno podle:

- příslušné zadávací dokumentace zpracované objednatelem s uveřejněné na profilu objednatele (zadavatele) https://ezak.straziste.cz/profile_display_266.html
 - projektové dokumentace na výstavbu technologické linky pro třídění primárně separovaného odpadu v regionu Pacova (dále jen „projektová dokumentace“), a to včetně výkazu výměr, který obsahuje soupis prací, dodávek a služeb s technickou specifikací,
 - této smlouvy
 - právních a ostatních předpisů v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví při práci a požární ochrany
 - a nabídky zhotovitele ze dne 5. 4. 2017.
2. Dílem se pro účely této smlouvy rozumí zhotovení a dodávka linky (strojů, zařízení, systémů, jakož i všech dalších věcí, technologii tvořících, včetně jejich součástí a příslušenství), její doprava na místo montáže, montáž, zpracování projektové dokumentace skutečného provedení linky a další činnosti, v rozsahu vymezeném v této smlouvě. Předmětem díla jsou podle vůle stran veškeré činnosti, předvídatelné v době uzavírání této smlouvy. Zhotovitel splní svou povinnost provést dílo jeho řádným dokončením (bez vad a nedodělků) a předáním díla objednateli, způsobem, ve smlouvě dále popsaným.
3. Zhotovitel se zavazuje provést dílo tak, aby bylo úplné, funkční a bezvadné. Všechny součásti díla musí být nové, nepoužité, nepoškozené, plně funkční, v nejvyšší jakosti. Jako součást díla je zhotovitel povinen zajistit dodávku všech materiálů, zařízení a dalších věcí, nezbytných pro řádné dokončení díla, dále se zavazuje ke všem činnostem, jakkoliv souvisejících s dodávkou technologie a montážních prací, jejichž provedení je pro řádné dokončení díla nezbytné nebo potřebné, zejména:
- a) zajištění všech podkladů pro řádné a včasné provedení všech opatření organizačního a stavebně technologického charakteru k řádnému provedení díla
 - b) veškeré práce, dodávky a služby související s bezpečnostními opatřeními na ochranu osob a majetku
 - c) zpracování realizační dokumentace v dohodnutém rozsahu a potřebné pro realizaci technologických prací a dodávek (vyjma projektové dokumentace, kterou předkládá objednatel)
 - d) zajištění a provedení všech předepsaných či dohodnutých zkoušek, vyzkoušení a revizí vztahujících se k prováděnému dílu včetně pořízení protokolů
 - e) zajištění atestů a dokladů o požadovaných vlastnostech výrobků a materiálů (prohlášení o shodě), návodů k obsluze zařízení a technologie
 - f) odvoz, uložení a likvidace odpadů v souladu s příslušnými právními předpisy, zejména uložení odpadu na řízenou skládku; o likvidaci odpadu předloží zhotovitel písemný doklad
 - g) zajištění osvětlení pracovišť, je-li to pro realizaci díla nutné
 - h) zřízení staveniště, resp. místa montáže a provádění denního úklidu místa montáže; průběžné odstraňování znečištění komunikací či škod na nich
 - i) zohlednění vyjádření dotčených orgánů a organizací při provádění díla
 - j) zajištění a splnění podmínek, vyplývajících z územního rozhodnutí, stavebního povolení nebo jiných podkladů.

4. Smluvní strany shodně a výslovně konstatují, že do předmětu plnění zhotovitele (jako součást díla) podle této smlouvy náleží vedle zhotovení a dodávky technologie a její montáže též dodávka veškerého materiálu, věci a provedení všech prací, nezbytných k řádnému a úplnému dokončení celého díla tak, aby dílo splnilo účel, ke kterému bude sloužit. Pokud ze smlouvy nebo právního předpisu (případně ČSN) vyplývá povinnost provedení testů, zkoušek nebo zkušebního provozu, má se za to, že tyto testy, resp. zkoušky či zkušební provoz jsou součástí předmětu plnění zhotovitele jako součást díla. Zhotovitel prohlašuje, že je mu známo, k jakému účelu bude dokončené dílo sloužit a byl spraven o všech technických a jiných údajích a datech. Zhotovitel dále prohlašuje, že se seznámil s dokumentací, předanou mu objednatelem před započítím provádění díla a jako odborník o ní prohlašuje, že je kompletní, bez závad, s tím, že dílo je podle ní řádně proveditelné. Jestliže v dokumentaci nebo ve smlouvě nebyl vymezen materiál, věci nebo práce, jejichž dodávka je nezbytná k provedení díla, má se za to, že zhotovitel je povinen i tento materiál, věci, resp. i tyto práce objednateli dodat v rámci předmětu plnění podle této smlouvy jako součást díla za cenu dohodnutou v čl.VII.1. této smlouvy.
5. Do předmětu plnění zhotovitele (jako součást díla) patří také koordinace prací a poskytnutí nezbytné součinnosti třetím osobám u těch částí díla, které objednatel zajistil nebo zajistí samostatně, a které nejsou zahrnuty v ceně díla. Zhotovitel se rovněž zavazuje koordinovat práce projekční a práce svých případných poddodavatelů.
6. Do předmětu plnění zhotovitele (jako součást díla) náleží též předání řádně dokončeného díla v souladu s touto smlouvou, včetně zajištění a předání všech dokladů, dokumentů a dokumentace, nutné pro vydání kolaudačního souhlasu a umožňující užívání díla objednateli (jakož i dalších dokladů, dokumentů a dokumentace, k jejichž vypracování nebo zajištění a předání se zhotovitel touto smlouvou zavázal, nebo které je povinen předat podle platných norem a právních předpisů), jedná se zejména o kompletní technickou dokumentaci, prokazující způsobilost užívání díla, zejména veškeré revize, atesty, certifikáty, prohlášení o shodě, manuály, protokoly o úspěšném provedení zkoušek, aj, vyžadované platnou právní úpravou, to vše v českém jazyce.
7. Zhotovitel je povinen a zavazuje se v rámci předmětu a dohodnuté ceny plnění (jako součást díla) provést úspěšně všechny zkoušky, předepsané platnými normami, bezpečnostními předpisy nebo vyžádané kompetentními orgány, dále provést všechny dohodnuté zkoušky, včetně individuálního vyzkoušení jednotlivých dodaných elementů k prokázání úplnosti a správnosti montáže a komplexního vyzkoušení v takovém rozsahu, kterým zhotovitel prokáže, že dílo s technologickým zařízením je řádně, bezvadně a kvalitně dokončeno (a schopné řádného trvalého provozu). Dílo (resp. jeho část) se považuje za dokončené teprve, když je prosté vad a nedodělků a jsou úspěšně provedeny všechny zkoušky a všechna vyzkoušení, včetně zkoušek funkčnosti technologických celků a zkušebního provozu ve smlouvou stanovených případech.
8. Objednatel je povinen včas poskytovat zhotoviteli součinnost, potřebnou pro jeho plnění podle smlouvy o dílo, zejména mu včas a řádně předávat potřebné doklady, zabezpečovat plnění povinností, které na sebe převzal, zúčastňovat se jednání, na nichž je jeho účast žádoucí, a poskytnout zhotoviteli všechny informace potřebné pro řádné provádění díla.

III PODDODAVATELÉ

1. Zhotovitel není oprávněn zadat vyhotovení díla jako celku jinému poddodavateli. Zhotovitel je oprávněn pověřit provedením části díla třetí osobu (poddodavatele). Zhotovitel odpovídá za činnost poddodavatele tak, jako by dílo prováděl sám.
2. Zhotovitel není oprávněn při provádění předmětu smlouvy o dílo používat jiné poddodavatele, než byli uvedeni v jeho nabídce. Změna poddodavatelů uvedených v nabídce musí být předem písemně odsouhlasena objednatelem.
3. Zhotovitel je povinen zabezpečit ve svých poddodavatelských smlouvách splnění povinností vyplývajících zhotoviteli ze smlouvy o dílo a to přiměřeně k povaze a rozsahu pododávky.

IV VLASTNICKÉ PRÁVO, PŘECHOD NEBEZPEČÍ ŠKODY

4. Vlastníkem zhotovovaného díla je objednatel.
5. Nebezpečí škody na zhotovovaném díle, jakož i na všech věcech, nacházejících se na staveništi, nese zhotovitel v plném rozsahu až do dne předání a převzetí celého díla bez vad a nedodělků.
6. Vlastníkem zařízení staveniště, včetně používaných strojů, mechanismů a dalších věcí, potřebných pro provedení díla, zajištěných zhotovitelem, je zhotovitel, který nese nebezpečí škody na těchto věcech neomezeně a po neomezenou dobu.
7. Zhotovitel nese odpovědnost původce odpadů, zavazuje se nezpůsobovat únik ropných, toxických či jiných škodlivých látek v místě plnění.
8. Zhotovitel je povinen učinit veškerá opatření potřebná k odvrácení škody nebo k jejich zmírnění.
9. Zhotovitel je povinen nahradit objednateli v plné výši škodu, která mu vznikla při realizaci a užívání díla, jako důsledek porušení povinností a závazků zhotovitele dle této smlouvy.
10. Zhotovitel musí písemně informovat objednatele neprodleně (nejpozději do 24 hodin) o pojistných událostech, které zasáhly dílo.
11. Kromě obecných pravidel o odpovědnosti za škodu zhotovitel zejména odpovídá za veškeré škody, které vzniknou činností zhotovitele na majetku objednatele nebo jiných osob, za škody způsobené porušením povinností uložených mu touto smlouvou nebo obecně závaznými právními předpisy a normami.

V MÍSTO PLNĚNÍ

1. Místem plnění (dále také „místo montáže“) je areál společnosti SOMPO a.s. v k.ú. Roučkovice. Je ujednáno, že v místě plnění zhotovitel provede montáž jím dodané linky.

VI DOBA PLNĚNÍ

1. Zhotovitel se zavazuje linku namontovat, zprovoznit a řádně dokončit a předat prostou vad a nedodělků objednateli do zkušebního provozu nejpozději do 30.12.2017 s tím, že v tomto termínu musí být linka zprovozněna jako funkční kompletní systémové zařízení. Předmět díla musí v této fázi realizace díla vykazovat funkčnost všech pracovních sestav i jejich vzájemnou provázanost a posloupnost, avšak výkony zařízení a jeho kvalitativní výstupy ještě nemusejí odpovídat smluvním parametrům dle této smlouvy.
2. Od 1.1.2018 poběží zkušební provoz v délce 3 měsíců.
3. Termín uvedený v článku VI.1. bude přiměřeně prodloužen:
 - a) vzniknou-li v průběhu provádění díla překážky na straně objednatele (např. nedokončení haly, kde bude technologie namontována), mající vliv na plnění zhotovitele nebo objednatel výrazně zvětší rozsah předmětu díla,
 - b) jestliže přerušení prací zhotovitele bude způsobeno okolnostmi vylučujícími odpovědnost zhotovitele (tzv. vyšší moc) ve smyslu § 2913/2 občanského zákoníku. Zhotovitel je povinen bezprostředně informovat objednatele o vzniku takové okolnosti a dohodnout způsob jejího řešení, jinak se na vyšší moc nemůže dovolávat.
4. Prodloužení doby pro dokončení díla nebo jeho částí a splnění smluvních povinností zhotovitele bude předmětem dodatku ke smlouvě o dílo podle doby trvání překážky nebo neplnění závazků objednatele, sjednaných touto smlouvou za podmínky, že zhotovitel učinil veškerá racionální opatření ke zkrácení nebo předejití zpoždění.
5. Zhotovitel přeruší práce na díle v případě, že o to bude objednatelem požádán. O dobu přerušení prací bude dodatkem ke smlouvě posunut termín dokončení a předání díla nebo jeho částí.
6. Je účastníky dohodnuto, že přerušení prací nebude mít vliv na cenu předmětu plnění, když případné přerušení prací z jakéhokoliv důvodu je zohledněno v nabídkové ceně zhotovitele. Je ujednáno, že objednatel může v případě přerušení prací navýšení ceny připustit.

VII CENA DÍLA

1. Za zhotovení díla v rozsahu podle této smlouvy je stanovena cena díla dohodou dle zákona č. 526/1990 Sb., o cenách, v platném znění a je oběma stranami dohodnuta jako cena nejvýše přípustná, ve výši:

Celková cena díla bez DPH	13.890.000,-- Kč
Sazba DPH	21 %
DPH	2.916.900,-- Kč
Celková cena díla včetně DPH	16.806.900,-- Kč

DPH bude přepočtena v případě změny sazby podle platných předpisů.

2. Cena díla je sjednaná na rozsah daný předanou zadávací dokumentací a touto smlouvou jako cena maximální, platná po celou dobu provádění díla v Kč včetně DPH. Obsahuje veškeré náklady spojené s realizací díla a přiměřený zisk. Cena obsahuje i případné

zvýšené náklady spojené s vývojem cen vstupních nákladů, a to až do doby předání díla objednateli, zejména:

- vybudování, provoz, udržování a odstranění zařízení místa montáže,
 - zabezpečení bezpečnosti a hygieny práce,
 - opatření k ochraně životního prostředí,
 - sjednaná pojištění,
 - zajištění podmínek pro činnost technického dozoru,
 - koordinační a kompletační činnost,
 - poplatky spojené s odvozem a uložením odpadu,
 - zajištění všech zkoušek a vyzkoušení, vč. zkoušek dle kontr. a zkušebního plánu díla,
 - místní, správní i jiné poplatky a náklady nezbytné pro řádné a úplné zhotovení díla výše neuvedené,
 - materiály, pracovní síly, stroje, dopravu,
 - řízení a administrativu, dodavatelsko-inženýrskou činnost,
 - výrobní a dílenskou dokumentaci,
 - provozní náklady zhotovitele a jeho zisk,
 - poplatky a veškeré další náklady zhotovitele v souvislosti s realizací díla (např. inflace, poplatky a platby za telefon, vodu, elektřinu), náklady zhotovitele, spojené s předáváním díla,
 - zajištění BOZP a PO,
 - zvýšené náklady na práce v zimním období nebo ve vícesměnném provozu, náklady spojené s případným přechodem na zimní a/nebo letní provoz zařízení před dokončením díla,
 - odstranění znečištění, uložení odpadů,
 - sankce, pokuty, penále, pojištění,
 - dočasné zábory ploch, osvětlení,
 - náklady na zkušební měření, kontroly, odborný dohled, měřicí zařízení, vzorky a odborné posudky,
 - poplatky za dočasné využívání komunikací, požadované v souvislosti s přístupem na staveniště, resp. místo montáže a na dočasná dopravní omezení na přilehlých komunikacích,
 - zajištění podmínek, uvedených ve stavebním povolení či dalších příslušných rozhodnutích a vyjádřeních dotčených orgánů a organizací k provádění stavby, pokud se zajištění podmínek dotýká předmětu plnění zhotovitele, včetně úhrady poplatků, souvisejících s prováděním díla, v případě porušení smluvních či právních povinností,
 - přepravu technologie a všech věcí, nezbytných pro realizaci díla do místa určení (Pacov – Hrádek),
 - odstranění vad díla zjištěných v rámci kolaudačního řízení.
3. Součástí ceny je kromě ceny samotné linky a její dopravy a montáže také zejména:
- a) vypracování návodu k obsluze a zaškolení obsluhy linky
 - b) náklady individuálního vyzkoušení
 - c) náklady komplexního vyzkoušení
 - d) náklady na účast a spolupráci při zkouškách funkčnosti technologických celků
 - e) náklady na účast a spolupráci při zkušebním provozu
4. Cena díla obsahuje i náklady související s plněním dohodnutých platebních podmínek.

5. Cenu díla lze měnit pouze dohodou účastníků, prostřednictvím oboustranně potvrzeného dodatku k této smlouvě.
6. Zhotovitel prohlašuje, že si prohlédl a prověřil místo montáže a jeho okolí včetně všech dostupných informací, že rozsah poskytnutých informací byl dostatečný k tomu, aby posoudil náklady a čas nutný ke zhotovení díla.
7. Zhotovitel dále prohlašuje, že měl pro určení ceny k dispozici veškeré informace, co se týče možných rizik a místních podmínek, které mohou ovlivnit jeho nabídku, že jeho nabídková cena, která je nyní cenou smluvní byla zpracována nejen na základě dat poskytnutých objednatelem, ale i na základě vlastních zjištění.
8. Cenu lze měnit jen za podmínky, pokud po podpisu smlouvy a před termínem dokončení díla dojde ke změnám sazeb DPH. V tom případě bude cena změněna v souladu s platnými předpisy. Je účastníky dohodnuto, že ke změně ceny může dojít i v případě méněprací, tj. tehdy, pokud zhotovitel neprovede z jakéhokoliv důvodu práce, dodávky, služby nebo jiná plnění, ke kterým je podle této smlouvy povinen (při zachování plné funkčnosti a kvality díla). Zhotovitel v takovém případě vypracuje písemný seznam méněprací a jejich ocenění a dokument odsouhlasí s objednatelem. Odsouhlasený seznam méněprací s oceněním je podkladem pro vypracování dodatku ke smlouvě o změně ceny předmětu plnění. Méněpráce budou oceněny cenami obvyklými, přičemž o cenu méněprací bude ponížena smluvní cena za provedení díla a za splnění všech smluvních a právních povinností zhotovitele, uvedená v čl. VII.1. této smlouvy.
9. Zhotovitel má právo na úhradu objednatelem požadovaných víceprací, za předpokladu, že požadované vícepráce byly řádně provedeny a technický dozor a zástupce objednatele ve věcech smluvních potvrdí změnový list, který bude specifikovat rozsah víceprací a jejich dohodnutou cenu. Dohodnuté vícepráce budou sjednány v písemném dodatku k této smlouvě, určujícím rovněž cenu víceprací.
10. Zhotovitel má právo vyúčtovat pouze skutečně provedené dodávky a práce.

VIII PLATEBNÍ PODMÍNKY

1. Objednatel uhradí zhotoviteli cenu plnění, stanovenou v čl. VII.1. smlouvy takto:
 - a) 80 % celkové ceny díla včetně DPH uhradí objednatel zhotoviteli nejpozději do 15 dnů po předání linky bez vad a nedodělků do zkušebního provozu,
 - b) 20 % celkové ceny díla včetně DPH uhradí objednatel zhotoviteli nejpozději do 15 dnů po úspěšném ukončení zkušebního provozu, dosahuje-li předmět díla sjednaných parametrů dle této smlouvy a je-li proveden bez vad a nedodělků.
2. Na úhradu ceny plnění postupem uvedeným v čl. VIII.1. této smlouvy zhotovitel vystaví vždy fakturu a doručí ji objednateli tak, aby měl objednatel možnost dostat včas svým peněžitým závazkům, vyplývajícím z předchozího článku textu smlouvy. Do doby, než bude objednateli doručena řádná a úplná faktura, obsahující správné údaje, není objednatel v prodlení se splněním svého peněžitého závazku. Je ujednáno, že faktura bude zhotovitelem vystavena vždy poté, co nastane některá ze skutečností, zakládající platební povinnost objednatele a specifikovaná v čl. VIII.1. této smlouvy. Lhůta splatnosti bude na příslušné faktuře uvedena tak, aby korespondovala s dohodou o splatnosti příslušné části ceny, vyjádřenou v čl. VIII.1. této smlouvy. Pokud zhotovitel nedoručí objednateli řádnou a úplnou fakturu obsahující všechny zákonné a případně další

dohodnuté údaje vždy nejpozději 5 dnů před dnem, kdy má být příslušná část ceny uhrazena, je ujednáno, že příslušná část ceny bude objednatelem zaplacená do 15 dnů od data doručení řádné a úplné faktury.

3. Daňový doklad - faktura obsahuje náležitosti daňového a účetního dokladu dle obecně závazných právních předpisů, dále údaje dle § 435 občanského zákoníku.
4. Strany mohou mezi sebou uzavřít dohodu o započtení vzájemných pohledávek; objednateli svědčí rovněž právo jednostranného započtení pohledávek. Zhotovitel souhlasí s tím, že jemu právo jednostranného započtení pohledávek nesvědčí.
5. Doručení faktury se provede osobně proti podpisu oprávněné osoby nebo jako doporučené psaní, prostřednictvím České pošty s.p.
6. Povinnost objednatele uhradit příslušnou část ceny plnění je splněna dnem připsáním příslušné částky z účtu objednatele na účet zhotovitele.

IX MÍSTO MONTÁŽE

1. Objednatel je povinen předat a zhotovitel převzít staveniště, které je pro účely této smlouvy označováno jako místo montáže dne 16.10.2017. O předání a převzetí místa montáže vyhotoví účastníci písemný protokol, který obě strany podepíší. Za den předání a převzetí místa montáže se považuje den, kdy dojde k oboustrannému podpisu příslušného protokolu.
2. Součástí předání a převzetí místa montáže je i předání dokumentů objednatelem zhotoviteli, nezbytných pro řádné užívání místa montáže, pokud nebyly tyto doklady předány dříve, a to zejména:
 - a. vyznačení přístupových a příjezdových cest
 - b. vyznačení bodů pro napojení odběrných míst vody, kanalizace, elektrické energie, plynu či případně jiných médií
3. Zhotovitel je povinen seznámit se po převzetí místa montáže s rozmístěním a trasou stávajících inženýrských sítí na místě montáže a přilehlých pozemcích dotčených prováděním díla a tyto vhodným způsobem chránit tak, aby v průběhu provádění díla nedošlo k jejich poškození. Zhotovitel je povinen dodržovat všechny podmínky správců nebo vlastníků sítí a nese veškeré důsledky a škody vzniklé jejich nedodržením. Dojde-li k poškození stávajících inženýrských sítí, které byly řádně vytýčeny a předány, nese veškeré náklady na uvedení sítí do původního stavu zhotovitel včetně případných škod, pokut apod.
4. Náklady na zřízení, zprovoznění, údržbu, likvidaci a vyklizení zařízení místa montáže jsou zahrnuty v ceně díla.
5. Jako součást zařízení místa montáže zajistí zhotovitel i rozvod potřebných médií na místě montáže a jejich připojení na odběrná místa určená objednatelem.
6. Zhotovitel hradí el. energii, vodné, stočné a další odebraná média. Zhotovitel zabezpečí na své náklady měření jejich odběru.
7. Zhotovitel je povinen užívat místo montáže pouze pro účely související s prováděním díla a při užívání místa montáže je povinen dodržovat veškeré právní předpisy. Zhotovitel odpovídá v plném rozsahu za provoz na místě montáže, za bezpečnost a ochranu zdraví všech osob v prostoru místa montáže, za dodržování bezpečnostních hygienických a

požárních předpisů.

8. Zhotovitel je povinen udržovat na místě montáže pořádek. Likvidaci odpadu vzniklého při realizaci díla si zhotovitel díla zajišťuje sám na své náklady ve smyslu zák. č. 185/2001 Sb., ve znění pozdějších předpisů, o odpadech a o změně některých dalších zákonů.
9. Zhotovitel je povinen vyklidit a vyčistit místo montáže a předat jej objednateli nejpozději do 5 dnů ode dne převzetí díla (resp. všech částí díla) prostého vad a nedodělků do zkušebního provozu objednatelem, pokud v protokolu o předání a převzetí není dohodnuto jinak.
10. Nevyklidí-li, nevyčistí-li zhotovitel místo montáže a ve sjednaném termínu je nepředá objednateli, je objednatel oprávněn mu účtovat smluvní pokutu, případně vyklizení a vyčištění místa montáže zajistit třetí osobou; náklady s tím spojené se zhotovitel zavazuje objednateli uhradit.
11. Smluvní strany sepíší a podepíší na závěr protokol o vyklizení, vyčištění místa montáže a o jeho předání objednateli. Dokud objednatel místo montáže nepřevzme je zhotovitel v prodlení s jeho předáním.

X ZKUŠEBNÍ PROVOZ

1. Zkušebním provozem se rozumí provoz díla v časovém úseku dle čl. VI.2, po dokončení všech montážních prací, po zprovoznění, konfiguraci a úspěšném ukončení funkčních testů a vyzkoušení. Zkušební provoz bude zahájen podpisem protokolu o zahájení zkušebního provozu po řádném předání díla zhotovitelem a převzetím díla objednatelem ke zkušebnímu provozu; může být zahájen i tehdy, když nebyly ještě odstraněny všechny vady, které nebrání užívání díla podle protokolu o předání a převzetí díla, ale dílo je provedené podle platných předpisů, je schopné provozu z hlediska bezpečnosti.
2. Před předáním a převzetím díla ke zkušebnímu provozu ve lhůtě dle čl. VI.1. musí zhotovitel dodat objednateli všechny doklady, dokumenty a dokumentaci, k jejímuž vyhotovení nebo zajištění a předání se zavázal nebo které je povinen objednateli předat podle platných předpisů a norem a provést zaškolení pracovníků objednatele
3. Před zahájením zkušebního provozu zhotovitel písemně potvrdí (např. do montážního deníku), že všechny požadované komponenty dodal, namontoval a uvedl do provozu dle požadavků stanovených projektovou dokumentací, nabídkou zhotovitele a touto smlouvou o dílo. O průběhu zkušebního provozu budou činěny záznamy v montážním deníku.
4. Během zkušebního provozu je zhotovitel povinen nastavit a seřadit linku tak, aby kvalitativní výstupy linky nejpozději do konce lhůty uvedené v čl. VI.2. odpovídaly smluvním parametrům dle této smlouvy a projektové dokumentace.
5. Obsluha zařízení a další pracovníci, které určí objednatel, budou prokazatelně řádně zaškoleni zhotovitelem ještě před zahájením zkušebního provozu včetně podrobného a praktického seznámení s dodaným a smontovaným zařízením na místě. O tomto školení, bude vypracován písemný záznam včetně protokolů o odborné způsobilosti.
6. Náklady na zkušební provoz, pokud jde o spotřebu elektrické energie, vodu, suroviny apod. a mzdové náklady pracovníků objednatele určených objednatelem nebo vyžádaných zhotovitelem k asistenci pro provedení zkušebního provozu nese objednatel,

pokud se nejedná o náklady nebo vícenáklady nebo ztráty vyvolané chybnou konstrukcí linky nebo její chybnou montáží u objednatele.

7. Veškeré další náklady neuvedené v čl. X.6. nese zhotovitel a jsou kalkulovány v ceně díla; to zahrnuje zejména opravy a výměny nebo přepracování konstrukčně vadných nebo nevyhovujících pracovních sestav nebo dílů zařízení, náklady na cestovné, ubytování a stravu pracovníků zhotovitele. Zhotovitel odpovídá za veškeré škody, závady, opotřebení nebo znehodnocení na lince nebo její části po dobu zkušebního provozu.
8. Pro účely této smlouvy se považuje účel zkušebního provozu za splněný a dílo za způsobilé k předání a převzetí, jestliže zařízení obsluhované pracovníky objednatele dosáhne 100 % výkonu dle této smlouvy.
9. Po ukončení zkušebního provozu bude vyhotoven protokol o vyhodnocení zkušebního provozu.

XI JAKOST DÍLA

1. Zhotovitel se zavazuje k tomu, že celkový souhrn vlastností provedeného díla bude dávat schopnost uspokojit stanovené potřeby, tj. využitelnost, bezpečnost, pohotovost, bezporuchovost, udržovatelnost, hospodárnost, při dodržení zásad ochrany životního prostředí. Souhrn vlastností musí odpovídat platné právní úpravě, technickým normám, dokumentaci, jakož i požadavkům dotčených orgánů a další dokumentaci k provedení díla. K tomu se zhotovitel zavazuje použít výhradně materiály, vyhovující požadavkům kladeným na jakost a mající prohlášení o shodě podle platné právní úpravy.
2. Pro dílo mohou být použity jen takové výrobky, materiály a technologie, jejichž vlastnosti z hlediska způsobilosti díla pro navržený účel zaručují, že dílo při správném provedení a běžné údržbě po dobu předpokládané existence splňuje požadavky na mechanickou pevnost a stabilitu, požární bezpečnost, hygienu, ochranu zdraví a životního prostředí, bezpečnost při užívání.
3. Zhotovitel se zavazuje a ručí za to, že při realizaci díla nepoužije žádný materiál, o kterém je v době jeho užití známo, že je škodlivý. Zhotovitel se zavazuje, že k realizaci díla nepoužije materiály, které nemají požadovanou certifikaci či předepsaný průvodní doklad, je-li to pro jejich použití nezbytné podle příslušných předpisů. Zhotovitel doloží na vyzvání objednatele, nejpozději však v termínu předání a převzetí díla soubor certifikátů, či jiných průvodních dokladů rozhodujících materiálů, užitých k vytvoření díla.
4. Zhotovitel je povinen postupovat při provádění díla v souladu s projektovou dokumentací, s platnými právními předpisy souvisejícími s prováděním díla, podle schválených technologických postupů stanovených platnými i doporučenými českými technickými normami a bezpečnostními předpisy, v souladu se současným standardem u používaných technologií a postupů pro tento typ díla tak, aby dodržel smlouvenou kvalitu díla, tj. v I. jakostní třídě. Dodržení kvality všech prací a dodávek sjednaných v této smlouvě je závaznou povinností zhotovitele. Zjištěné vady a nedodělky je povinen zhotovitel odstranit na své náklady.
5. Dílo musí vykazovat parametry stanovené projektem a nesmí se odchýlit od ČSN a technických požadavků na provedení díla, dle kterých je projektová dokumentace zpracovaná. Parametry této PD jsou pro zhotovitele závazné.

6. V případě, že bude nutno použít postupy a materiály, které nejsou uvedeny v dokumentaci díla, lze použít pouze takových, které v době realizace díla budou v souladu s platnými i doporučenými technickými normami. Jakékoliv změny oproti dokumentaci musí být předem odsouhlaseny objednatelem.
7. Jakost dodávaných materiálů bude dokladována předepsaným způsobem při předání a převzetí díla, resp. jeho jednotlivých částí.
8. Zhotovitel je povinen zajistit včasné a odborné provedení všech zkoušek, předepsaných platnými technickými normami, bezpečnostními předpisy nebo vyžádaných od příslušných kompetentních orgánů, jakož i zkoušek a vyzkoušení dohodnutých nebo stanovených v kontrolním a zkušebním plánu díla (či dodatečně požadovaných objednatelem nebo jeho technickým dozorem).

XII PROVÁDĚNÍ DÍLA

1. Zhotovitel je povinen zajistit na místě montáže veškerá bezpečnostní a hygienická opatření a požární ochranu místa montáže i prováděného díla, a to v rozsahu a způsobem stanoveným příslušnými předpisy.
2. Zhotovitel v plné míře odpovídá za bezpečnost a ochranu zdraví všech osob, které se s jeho souhlasem zdržují na místě montáže a je povinen zabezpečit jejich vybavení ochrannými pracovními pomůckami.
3. Zhotovitel je povinen provádět v průběhu provádění díla vlastní dozor a soustavnou kontrolu nad bezpečností práce a požární ochranou na místě montáže.
4. Zhotovitel je povinen zajišťovat veškerou předepsanou dokladovou evidenci vyplývající ze zákona.
5. Jestliže zhotovitel nebude plnit řádně své povinnosti při zajišťování čistoty na místě montáže, je dohodnuto, že plnění těchto povinností zajistí na náklady zhotovitele objednatel. Zhotovitel se zavazuje objednateli jím vynaložené veškeré náklady na zajištění čistoty na místě montáže nahradit, resp. zaplatit, a to nejpozději do 10 dnů od doručení vyúčtování těchto nákladů. Pokud bude objednatel nucen zaplatit v souvislosti s porušením nebo nesplněním smluvní povinnosti zhotovitele jakýkoliv postih, je zhotovitel povinen mu takový náklad v plné výši uhradit, a to do 10 dnů od doručení výzvy k úhradě.
6. Zhotovitel má plnou odpovědnost v oblasti ochrany životního prostředí a nakládání s odpady, které vzniknou při jeho činnosti a plně nese následný možný finanční postih od inspekce MŽP za nedodržování platných zákonů a vyhlášek.
7. Zhotovitel je povinen určit odpovědnou a kompetentní osobu, případně řídicí tým, který bude trvale řídit práce na místě montáže jen ve prospěch prací podle této smlouvy. Zhotovitel je povinen předávat objednateli veškeré podklady a informace pro jeho činnost, včetně informací o fyzických osobách, které se mohou s jeho vědomím zdržovat na místě montáže, poskytovat mu potřebnou součinnost a zavázat všechny další zhotovitele, popřípadě jiné osoby k součinnosti s objednatelem po celou dobu realizace stavby.
8. Při provádění díla postupuje zhotovitel samostatně. Zhotovitel se však zavazuje brát v úvahu veškerá upozornění a pokyny objednatele, týkající se realizace předmětného díla a upozorňující na možné porušování smluvních povinností zhotovitele.

9. Objednatel je oprávněn kdykoliv během trvání této smlouvy předávat zhotoviteli takovou dokumentaci a pokyny, které budou nutné pro řádné a přiměřené provádění prací na zhotovení díla a odstranění vad a nedodělků, a pokud taková dokumentace a pokyny nepovedou k bezdůvodnému rozšiřování díla vymezeného touto smlouvou. Zhotovitel je povinen se touto dokumentací a příkazy bezvýhradně řídit a je takovými pokyny vázán. Pokud zhotovitel zjistí, že v důsledku uvedené dokumentace a pokynů, jimiž se má řídit, nelze splnit sjednanou dobu plnění, pak se objednatel zavazuje uzavřít se zhotovitelem dodatek, kterým bude doba plnění přiměřeně prodloužena.
10. Zhotovitel je povinen upozornit objednatele bez zbytečného odkladu na nevhodnou povahu věcí převzatých od objednatele nebo pokynů daných mu objednatelem k provedení díla, jestliže zhotovitel mohl tuto nevhodnost zjistit při vynaložení odborné péče.
11. Objednatel je oprávněn neomezeně kontrolovat provádění díla a zhotovitel je povinen mu provádění kontroly umožnit. Zjistí-li objednatel, že zhotovitel provádí dílo v rozporu s povinnostmi vyplývajícími ze smlouvy nebo obecně závazných právních předpisů, je objednatel oprávněn dožadovat se toho, aby zhotovitel odstranil vady vzniklé vadným prováděním a dílo prováděl řádným způsobem. Jestliže zhotovitel tak neučiní ani v dodatečně přiměřené lhůtě, jedná se o porušení smlouvy, které opravňuje objednatele k odstoupení od smlouvy.
12. Veškeré odborné práce musí vykonávat pracovníci zhotovitele nebo jeho poddodavatelů mající příslušnou kvalifikaci. Doklad o kvalifikaci pracovníků je zhotovitel na požádání objednatele povinen doložit.
13. V průběhu realizace díla se budou konat kontrolní dny. Organizaci kontrolního dne zajišťuje objednatel. Kontrolního dne jsou povinni účastnit se pověření zástupci obou smluvních stran. Zhotovitel je povinen v případě potřeby nebo požadavku objednatele zajistit účast svých poddodavatelů. Obsahem kontrolního dne je zejména zpráva zhotovitele o postupu prací, kontrola časového a finančního plnění, připomínky a podněty osob, vykonávajících funkci technického dozoru a stanovení případných nápravných opatření a úkolů.
14. Zhotovitel je povinen účastnit se kontrolních dnů při výstavbě haly, do které bude technologie namontována s tím, že účast zhotovitele bude vyžádána objednatelem předem telefonicky ve lhůtě 5 pracovních dnů přede dnem konání kontrolního dne. Zahájení výstavby haly je stanoveno na 3.3.2017 a dokončení výstavby haly je stanoveno na 30.9.2017. Zhotovitel bere na vědomí, že v průběhu realizace dodávky linky dojde k souběhu se stavebními pracemi v rámci veřejné zakázky „Hala na třídění odpadu SOMPO - Hrádek“ a zavazuje se ke vzájemné součinnosti se zhotovitelem stavebních prací a součinnosti s objednatelem na provádění prací.
15. Zjistí-li zhotovitel při provádění díla skryté překážky bránící řádnému provedení díla, je povinen to bez odkladu oznámit objednateli a navrhnout mu další postup. Zhotovitel je povinen bez odkladu upozornit objednatele na případnou nevhodnost realizace vyžadovaných prací.
16. Zhotovitel se zavazuje, že po celou dobu trvání závazku bude mít v souvislosti s plněním povinností dle této smlouvy uzavřenou účinnou pojistnou smlouvu:
- proti škodám způsobeným třetími osobám jeho činností, vč. možných škod způsobených jeho pracovníky min. do výše ceny díla vč. DPH s max. spoluúčástí 10 %,

- stavebně montážní pojištění min. do výše ceny díla vč. DPH s max. spoluúčastí 10 %, které kdykoliv na požádání v originále předloží zástupci objednatele k nahlédnutí.

XIII MONTÁŽNÍ DENÍK

1. Zhotovitel je povinen vést ode dne předání a převzetí místa montáže montážní deník. Povinnost vést deník končí dnem odstranění případných vad a nedodělků z přejímacího řízení.
2. Zápisy do montážního deníku provádí zhotovitel formou denních záznamů. Veškeré okolnosti rozhodné pro plnění díla musí být učiněny zhotovitelem v ten den, kdy nastaly nebo nejpozději následující den, kdy se na stavbě pracuje.
3. Zápisy do montážního deníku se provádí v originále a dvou kopiích. Originály zápisů je zhotovitel povinen předat objednateli po dokončení díla. První kopii obdrží zhotovitel a druhou kopii objednatel případně jím pověřená osoba.
4. Montážní deník musí být přístupný kdykoliv v průběhu pracovní doby oprávněným osobám objednatele, případně jiným osobám oprávněným do montážního deníku zapisovat.
5. Objednatel má povinnost archivovat montážní deník po dobu nejméně 10 let.

XIV DOKONČENÍ A PŘEDÁNÍ DÍLA

1. Zhotovitel splní svou povinnost zhotovit dílo jeho dokončením, úspěšným provedením všech zkoušek zařízení, zdárným ukončením zkušebního provozu, zaškolením obsluhy na provoz jednotlivých zařízení, které jsou součástí díla a po úplném a řádném splnění všech smluvních a právních povinností zhotovitele a předáním všech listin, dokumentů a dokumentace v českém jazyce, k jejímuž vypracování, zajištění a předání se zhotovitel smluvně zavázal nebo které je povinen předat podle platných norem a předpisů a následným předáním funkčního díla objednateli bez vad, právních vad a nedodělků a to vše v termínech stanovených touto smlouvou. Objednatel se zavazuje takto řádně dokončené dílo prosté jakýchkoliv vad a nedodělků převzít. K účasti na prováděných zkouškách, prohlídce díla a k jeho převzetí vyzve zhotovitel objednatele písemně alespoň pět pracovních dnů předem.
2. Objednatel se zavazuje zaplatit zhotoviteli za řádné provedení díla, resp. za řádné a úplné splnění všech jeho smluvních a zákonných povinností cenu, dohodnutou v této smlouvě.
3. Objednatel není povinen dílo převzít a zhotovitel se ocitá v prodlení, nebude-li:
 - dílo zhotoveno zcela v souladu s technickými požadavky stanovenými v této smlouvě a jejích přílohách
 - dílo předáno s instalačními a uživatelskými manuály a prohlášeními o shodě
 - dílo předáno s dokumentací skutečného provedení díla,
 - zdárně ukončen zkušební provoz nebo
 - bude-li mít dílo jiné vady, právní vady nebo nedodělky.

4. Dílo se nepovažuje za řádně dokončené, pokud existují jakékoliv vady a nedodělky, i nebránící užívání díla, a to až do jejich úplného odstranění, bez ohledu na to, zda dílo s těmito vadami a nedodělky bylo převzato, či nikoliv.
5. K předání a převzetí díla dojde v místě plnění.
6. V případě, že zhotovitel hodlá dokončit dílo a předat je objednateli před termínem sjednaným ve smlouvě, je povinen nové datum dokončení díla objednateli písemně oznámit nejméně 5 pracovních dnů předem a současně jej vyzvat k převzetí díla.
7. Objednatel je povinen k předání a převzetí díla přizvat osobu případně vykonávající funkci technického dozoru. Objednatel je oprávněn přizvat k předání a převzetí díla i jiné osoby, jejichž účast pokládá za nezbytnou (např. budoucího uživatele díla). Zhotovitel je oprávněn k předání a převzetí díla přizvat své podzhotovitele.
8. Zhotovitel je povinen připravit a doložit u každého předávacího a převjímacího řízení i doklady, odpovídající povaze díla, jako:
 - a) dokumentaci skutečného provedení díla
 - b) zápisy a osvědčení o provedených zkouškách použitých materiálů včetně prohlášení o shodě
 - c) zápisy a výsledky předepsaných měření
 - d) zápisy a výsledky o vyzkoušení smontovaného zařízení, o provedených revizních a provozních zkouškách
 - e) zápisy a výsledky o prověření prací a konstrukcí zakrytých v průběhu prací
 - f) seznam strojů a zařízení, které jsou součástí díla, jejich pasporty, záruční listy, návody k obsluze a údržbě v českém jazyce
 - g) originál montážního deníku (ů) a kopie změnových listů
 - h) provozní řád pro zkušební provoz
 - i) provozní řád pro trvalý provoz
 - j) protokol o zaškolení obsluhy
 - k) seznam náhradních dílů
 - l) další doklady nebo dokumentaci, k jejímuž předání se zavázal, nebo kterou je povinen předat podle příslušných norem či předpisů

Nedoloží-li zhotovitel všechny doklady, nepovažuje se dílo, resp. jeho část za dokončené a schopné předání.

9. O průběhu předávacího a převjímacího řízení pořídí účastníci zápis (protokol), který musí obsahovat zejména:
 - a) údaje o zhotoviteli, poddodavatelích a objednateli
 - b) stručný popis díla, které je předmětem předání a převzetí, popis a vytčení případných vad
 - c) dohoda o způsobu a termínu vyklizení místo montáže
 - d) termín, od kterého počíná běžet záruční lhůta
 - e) seznam předaných dokladů
 - f) prohlášení objednatele, zda dílo, resp. jeho část přejímá nebo nepřejímá

V případě, že objednatel odmítá dílo převzít, uvede v protokolu o předání a převzetí díla i důvody, pro které tak činí.

10. Je účastníky výslovně konstatováno, že objednatel je povinen převzít pouze dílo, které nevykazuje žádné vady či nedodělky.

11. V případě, že zhotovitel oznámí objednateli, že dílo je připraveno k předání a převzetí a při předávacím a převímacím řízení se prokáže, že dílo není dokončeno nebo není ve stavu schopném předání a převzetí, je zhotovitel povinen uhradit objednateli veškeré náklady jemu vzniklé při neúspěšném předávacím a převímacím řízení. Zhotovitel nese i náklady na organizaci opakovaného řízení.

XV ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

1. Zhotovitel ručí za kvalitu provedeného díla dle této smlouvy, platných i doporučených technických norem a příslušných ustanovení občanského zákoníku, včetně § 2619. Dílo má vady, jestliže jeho provedení neodpovídá požadavkům smlouvy, příslušným právním předpisům, normám nebo jiné dokumentaci, vztahující se k provedení díla, popř. pokud neumožňuje užívání, k němuž bylo určeno a zhotoveno. Zhotovitel odpovídá za vady, jež má dílo v době jeho předání a převzetí a dále odpovídá za vady díla, zjištěné po celou dobu záruční lhůty.
2. Zhotovitel poskytuje touto smlouvou objednateli záruku za jakost předmětu díla, tj. že dílo bude jako celek po celou dobu záruky plně funkční a způsobilé k použití pro účel, k němuž je určeno a že bude nejméně po tuto dobu dosahovat výkonnostních a kvalitativních parametrů uvedených v této smlouvě.
3. Záruční doba je sjednána v délce 36 měsíců. Běh záruční doby započne ode dne vydání kolaudačního souhlasu na stavbu SOMPO Hrádek, Hala na třídění odpadu.
4. Záruční doba neběží po dobu, po kterou objednatel nemohl dílo užívat pro poruchu v jeho činnosti nebo pro vady díla, za které odpovídá zhotovitel.

XVI ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS

1. Zhotovitel se zavazuje poskytovat a provádět bezplatně záruční servis díla po dobu záruky.
2. Rozpis činností a úkonů záručního servisu a jeho intervaly stanoví zhotovitel písemně nejpozději při předání a převzetí díla objednatelem, formou servisního manuálu.
3. V rámci záručního servisu, a kromě záručních prohlídek a zásahů zajišťuje zhotovitel na svůj náklad také řešení a uspokojování nároků z reklamace vad díla (čl. XVII.).
4. Zhotovitel se zavazuje po dobu záruky a po dobu garantovaného pozáručního servisu (odst. 5 tohoto článku) zajistit dodávku náhradních dílů, která umožní realizovat záruční i pozáruční opravy a servis, a to ve lhůtách dle čl. čl. XVII. odst. 3.
5. Zhotovitel se zavazuje, že zajistí odborný servis a dodávky náhradních dílů za ceny obvyklé i po skončení záruky, a to po dobu nejméně dalších 10 let. Za tím účelem zhotovitel zejména předá objednateli při předání a převzetí díla seznam potřebných náhradních dílů.

XVII REKLAMACE, NÁROKY Z VAD

1. Objednatel je povinen vady písemně oznámit (reklamovat) zhotoviteli bez zbytečného odkladu po jejich zjištění. Oznámení o vadě (reklamaci) odešle e-mailem na adresu zhotovitele: blt@bluetech.cz . V oznámení vady (reklamaci) musejí být vady popsány a musí být uvedeno, jak a kdy se projevují.
2. Reklamaci lze uplatnit nejpozději do posledního dne záruční lhůty, přičemž postačí reklamaci v této lhůtě prokazatelně odeslat. Reklamáce může být uplatněna e-mailem.
3. Zhotovitel je povinen nejpozději do 24 (dvaceti čtyř) hodin po obdržení reklamáce od objednatele zajistit dostavení se technika do sídla objednatele k ohledání zjištěné závady a je-li to možné, odstraní vadu a zprovozní linku na místě. Jedná-li se o vadu, jež brání provozu díla, odstraní závadu nejpozději do 2 pracovních dnů, nedohodne-li se s objednatelem na jiné lhůtě.
4. Zhotovitel bezplatně odstraní veškeré vady nebo nedostatky (dále označováno též jako „vada(y)“) vzniklé v důsledku konstrukční vady, vady materiálu nebo vadného zpracování.
5. Oprava bude provedena v místě, kde se výrobek v danou dobu nachází, pokud zhotovitel nepovažuje za vhodné nechat si vadný výrobek (vadnou část předmětu plnění dle této smlouvy) vrátit zpět pro účely opravy nebo výměny za bezvadný výrobek. Zhotovitel je povinen provést demontáž a opětovnou montáž součástek a jejich dopravu k výrobcí a zpět k objednateli plně na své náklady, nebezpečí a odpovědnost. Vadné součástky, které byly předmětem výměny, budou dány zhotoviteli k dispozici a stávají se jeho vlastnictvím, jakmile byla dodáním a montáží nových bezvadných součástek uvedena linka do řádného provozu.
6. Pokud zhotovitel ve lhůtě vyplývající z této smlouvy nesplní své povinnosti vyplývající z odpovědnosti za vady, smí objednatel písemně stanovit zhotoviteli konečnou lhůtu k odstranění vady. Pokud zhotovitel nesplní své závazky a povinnosti ani v rámci této konečné lhůty, smí objednatel provést potřebné úkony k odstranění vadného stavu sám, anebo si k tomu najmout třetí osobu, kdy veškeré náklady a nebezpečí s tím spojená nese zhotovitel. Jakmile objednatel sám nebo jím najatá třetí osoba provedli takové nezbytné úkony, uhradí jim zhotovitel přiměřené náklady vzniklé v souvislosti s danou vadou v plné výši a v plném rozsahu své odpovědnosti.
7. Vedle nároku na bezplatnou opravu vady (vad), a to buď opravou vadné nebo poškozené součástky (dílu) nebo její výměnou za nový bezvadný kus tak, aby celá linka byla funkční celek dosahující smluvních parametrů, má objednatel v případě výskytu vady kromě shora uvedených také ostatní nároky vyjmenované v § 2106 občanského zákoníku, a to i v případě, že se jedná o vady samy o sobě nepodstatné. Nárok na bezplatnou opravu díla jako funkčního celku nebo na slevu z ceny díla zahrnuje mj. slevu odpovídající nákladům objednatele na opravu díla sám nebo jinou odbornou firmou nebo na přestavbu / úpravu díla tak, aby toto řádně fungovalo a případná konstrukční vada se již do budoucna nevyskytovala, nebo na slevu odpovídající snížení hodnoty díla v důsledku vady nebo opakovaných poruch apod. a tím nižší užitné hodnoty díla nebo jeho nižší životnosti, a to dle volby objednatele. Zhotovitel však nebude odpovědný za ušlý zisk způsobený v důsledku jeho vadného plnění, s výjimkou případů, kdy o vadě věděl nebo musel vědět před předáním díla nebo byla vada způsobena jeho úmyslným jednáním či z důvodu jeho hrubé nedbalosti.

8. Odpovědnost zhotovitele za vady se nevztahuje na škody způsobené nesprávnou údržbou, montáží nebo opravou ze strany objednatele, vyjma případů dle odst. 6 věty druhé tohoto článku, anebo v důsledku úprav provedených na předmětu díla objednatelem bez předchozího písemného souhlasu zhotovitele. Zhotovitel není v rámci poskytnuté záruky odpovědný za běžné opotřebení a amortizaci výrobků tvořících předmět díla.

XVIII SMLUVNÍ POKUTY A SANKCE

1. V případě prodlení zhotovitele s dokončením díla (jak s předáním díla do zkušebního provozu, tak i s úspěšným dokončením zkušebního provozu) se zhotovitel zavazuje zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 20.000,- Kč za každý započatý den prodlení. Stejnou smluvní pokutu zaplatí zhotovitel objednateli i v případě, kdy objednatel sice dílo převzal, avšak s upozorněním na existenci jakýchkoliv vad, či nedodělků, i nebránících užívání díla, a to až do jejich úplného odstranění. Maximální výše smluvní pokuty zhotovitele za prodlení nepřesáhne 5 % z celkové hodnoty díla.
2. Zhotovitel je povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 10. 000,- Kč za každý i započatý den prodlení s předáním vyklizeného a vyčištěného místa montáže ve smlouvou stanovené či dohodnuté lhůtě.
3. Zhotovitel je povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 10.000,- Kč za každý prokazatelně zjištěný případ nedodržení pořádku na pracovišti. Pokuta bude vyúčtována až poté, kdy zhotovitel zjištěné nedostatky zapsané objednatelem nebo jeho zástupcem v montážním deníku ve stanoveném termínu neodstraní.
4. V případě nedodržení stanoveného termínu nástupu na odstranění vad v záruční době je objednatel oprávněn účtovat zhotoviteli smluvní pokutu ve výši 10.000,- Kč za každou vadu a započatý den prodlení.
5. V případě nedodržení termínu k odstranění vady, která se projevila v záruční době, je objednatel oprávněn účtovat zhotoviteli smluvní pokutu ve výši 10.000,- Kč za každou vadu i započatý den prodlení.
6. V případě, že zařízení nedosáhne výkonnostních parametrů dle této smlouvy k poslednímu dni zkušebního provozu, má objednatel nárok na jednorázovou smluvní pokutu ve výši 1.000.000,- Kč (slovy: jeden milion korun českých) za nedodržení uvedeného smluvního parametru. Tím nejsou dotčeny nároky objednatele vůči zhotoviteli z titulu vady (vad) předmětu díla. Nedosáhne-li zařízení uvedených výkonnostních parametrů v touto smlouvou uvedené lhůtě, je pro ten případ dále dohodnuto, že se celková cena díla snižuje o částku 20 % což odpovídá poslední části doplatku ceny díla; zhotovitel je povinen neprodleně na výzvu objednatele vystavit opravný daňový doklad (daňový dobropis) na takto sníženou cenu díla. (pozn.: tj. na cenu dle dosavadní výše zaplacených záloh ke dni zahájení zkušebního provozu) nebo objednatel má právo odstoupit od smlouvy.
7. Smluvní pokuty jsou splatné do 15 dnů od výzvy objednatele.
8. Je dohodnuto, že vyúčtovaná smluvní pokuta (pokuty) může být objednatelem jednostranně započtena vůči fakturaci zhotovitele, resp. vůči ceně plnění. Je tedy

právem objednatele provést jednostranný zápočet smluvní pokuty proti kterémukoliv peněžitému nároku zhotovitele.

9. Smluvní pokuty sjednané touto smlouvou zaplatí povinná strana nezávisle na zavinění a na tom, zda a v jaké výši vznikne druhé straně škoda, kterou lze vymáhat samostatně. Smluvní pokuty se nezapočítávají na náhradu případně vzniklé škody.
10. Úhrada nebo zápočet smluvní pokuty proti peněžitému nároku zhotovitele nezbavuje zhotovitele ani povinnosti dílo řádně dokončit, ani jeho dalších povinností podle této smlouvy, ani jeho odpovědnosti za náhradu případné škody, za prokázaný ušlý zisk, případné penále a odpovědnosti za náhradu vícenákladů, vzniklých objednateli a přesahujících smluvní pokutu. Je ujednáno, že je právem objednatele započíst smluvní pokutu, kterou objednatel zhotoviteli vyúčtoval proti nároku zhotovitele na zaplacení ceny díla nebo její části. Cena, uhrazená prostřednictvím zmíněného zápočtu se považuje za cenu řádně zaplacenou i pro účely přechodu vlastnického práva k dílu nebo jeho části.
11. V případě prodlení objednatele s úhradou splatné faktury, uhradí objednatel zhotoviteli úrok z prodlení ve výši 0,01 % dlužné částky za každý den prodlení.

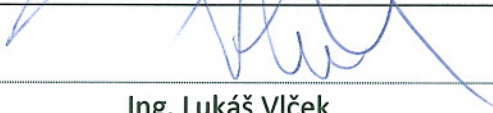
XIX Odstoupení od smlouvy

1. Objednatel či zhotovitel jsou oprávněni odstoupit od této smlouvy v případech, které stanoví tato smlouva o dílo nebo občanský zákoník v platném znění. Odstoupení od smlouvy musí mít písemnou formu, jinak je neplatné. Je ujednáno, že objednatel je oprávněn od této smlouvy odstoupit nejen, nastanou-li skutečnosti (případy), výslovně uvedené v jejím obsahu, nýbrž také vždy, když zhotovitel nesplní kteroukoliv smluvní nebo zákonnou povinnost ani v dodatečně lhůtě, určené mu objednatelem a to zejména pokud zhotovitel, po předchozím písemném upozornění objednatele:
 - a. neodstraní v průběhu provedení díla vady zjištěné objednatelem a uvedené v zápisu z kontrolního dne, a to ani v dodatečně lhůtě stanovené písemně,
 - b. je v prodlení s dokončením díla po dobu delší než 30 dnů,
 - c. přes písemné upozornění objednatele provádí dílo s nedostatečnou odbornou péčí, v rozporu s projektovou dokumentací, platnými technickými normami, obecně závaznými právními předpisy, případně pokyny objednatele,
 - d. v případech, kde je k jednáním zhotovitele nutný předchozí písemný souhlas objednatele a zhotovitel činí tato jednání bez tohoto souhlasu.
2. Každá ze smluvních stran je také oprávněna písemně odstoupit od smlouvy, pokud:
 - a) na majetek druhé smluvní strany bylo zahájeno insolventní řízení,
 - b) druhá smluvní strana vstoupí do likvidace,
3. Smluvní strany jsou oprávněny ukončit mezi sebou smluvní vztah, založený touto smlouvou o dílo též písemnou dohodou, ke sjednanému dni.

XX ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

1. Otázky výslovně touto smlouvou neupravené se řídí českým právním řádem, zejména ustanoveními občanského zákoníku. Nedílnou součástí a přílohou této smlouvy jsou:
 - příloha č. 1 – položkový rozpočet zakázky s technickou specifikací
 - Příloha č. 2 – projektová dokumentace zakázky
2. Veškeré změny a doplnění této smlouvy je možno provádět pouze písemnými dodatky, podepsanými oběma smluvními stranami, jinak nejsou změny a doplnění považovány za dohodnuté a odsouhlasené objednatelem.
3. Tato smlouva je platná i pro případné právní nástupce smluvních stran.
4. Tato smlouva je vyhotovena ve čtyřech vyhotoveních, z nichž každá smluvní strana obdrží dvě vyhotovení.
5. Tato smlouva nabývá platnosti a účinnosti v den jejího podpisu oběma smluvními stranami.
6. Zhotovitel ani objednatel nemohou bez souhlasu druhé strany přistoupit práva nebo povinnosti z této smlouvy plynoucí třetí osobě.
7. Případné spory a neshody ohledně práv, povinností a nároků, jež vzniknou v souvislosti s plněním díla mezi objednatelem a zhotovitelem, se smluvní strany budou snažit řešit především smírem. V případě, že jejich vzájemná jednání nepovedou ke smírnému řešení, budou tyto spory řešeny a rozhodovány soudní cestou příslušným soudem v České republice.
8. Písemnosti, včetně reklamací vad, výpovědi, odstoupení od smlouvy doručované v souvislosti s touto smlouvou se doručují zpravidla prostřednictvím České pošty, s.p. ve formě doporučené poštovní zásilky na korespondenční adresu uvedenou v záhlaví této smlouvy, ledaže byla druhé smluvní straně písemně oznámena jiná adresa pro doručování. Pokud adresát zásilku nepřevzme nebo si ji nevyzvedne v úložní době, považuje se poslední den úložní doby za den doručení. Tím není vyloučena možnost doručení písemnosti, včetně reklamací vad, výpovědi, odstoupení od smlouvy apod. prostřednictvím datové schránky, osobním doručením, prostřednictvím kurýra nebo jiným vhodným způsobem.
9. Zhotovitel výslovně souhlasí se zveřejněním celého textu této smlouvy včetně podpisů a všech osobních údajů, které jsou v ní obsaženy na profilu zadavatele
10. Zhotovitel i objednatel shodně prohlašují, že si tuto smlouvu před jejím podpisem přečetli, že byla uzavřena po vzájemném projednání podle jejich pravé a svobodné vůle, určitě, vážně a srozumitelně, nikoliv v tísní za nápadně nevýhodných podmínek. Smluvní strany potvrzují autentičnost této smlouvy svým podpisem.

XXI PODPISY SMLUVNÍCH STRAN

V Pelhřimově dne 26.5. 2017	V Pacově dne 07. 04. 2017
	
Za objednatele:	Za zhotovitele:
	
Jiří Zenáhlík	Jan Kamír
Předseda představenstva	Jednatel, generální ředitel
	
Ing. Lukáš Vlček	
Místopředseda představenstva	

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: Příjmový řetězo-pásový dopravník

Pozice: 01

Kód: 01

Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9

0101	Základní specifikace				
1	010101	Typ zařízení	Řetězo-pásový dopravník		
2	010102	Tvar dopravníku	Tvar do L - 1 přechodový rádlus - negativní úhel sklonu		
3	010103	Šířka pásu	mm	1200,00	
4	010104	Min.pracovní šířka dopravníku	mm	1180,00	
5	010105	Přechodový rádlus č.1 (negativní úhel sklonu)	°	30,00	
6	010106	Delka vodovorné části (spodní)	mm	6500,00	
7	010107	Delka vlnící části	mm	8000,00	
8	010108	bedláce v jince	Ano/Ne	Ano	
9	010109	Dovolené zatížení na m² pásu	kg	250,00	
10	010110	Výška bočního vedení v příjmové části (hradlko)	mm	500,00	
11	010111	Výška bočního vedení ve vlnící části (hradlko)	mm	600,00	
12	010112	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,06 - 0,2	Frekvenční měnič
13	010113	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	
14	010114	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0102	Technické parametry pohonu				
1	010201	Plocha čelní převodovka nebo kuželového převodovka	ks	1,00	
2	010202	Asynchronní elektromotor - povrchové chlazení	ks	1,00	
3	010203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	010204	Předpokládaný výkon motoru	kW	4,00	
5	010205	Elektromagnetická brzda	ks	1,00	
6	010206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	010207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE1		
8	010208	Přenosový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažného elementu		
9	010209	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 20 x hod		

0103	Technické parametry řetězu a pásu				
1	010301	Průřezový pás	ks	1,00	
2	010302	olej vzdomost průřezového pásu	Ano/Ne	Ano	
3	010303	Min. počet textálních pevnostních vláken	ks	3,00	
4	010304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	400,00	
5	010305	Min. pevnost řetězu při přetážení	kN	112,00	
6	010306	Min. hrđost klady do hloubky 0,5 mm	HV	480,00	
7	010307	Zvýšený bot řetězu	Ano/Ne	Ano	Zabránění záležán materiálu do prostoru řetězu
8	010308	Výška ocelových unášedů na pásu	mm	50,00	
9	010309	Pozice ocelových unášedů na pásu	mm	1000,00	

0104	Přislúšenství strojního zařízení				
1	010401	Výrobka	ks	1,00	Přepad na další strojní zařízení
2	010402	Spodní zakrytí zařízení s výpadem	ks	1,00	V celé délce zařízení
4	010404	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	
5	010405	Zaluzý jinky	Ano/Ne	Ano	

0105	Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky				
1	010501	Odřínač motoru	ks	1,00	
2	010502	Frekvenční měnič	ks	1,00	
3	010503	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	1,00	
4	010504	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	

0106	Kotvení strojního zařízení				
1	010601	Kobvici materiál do betonu (chemická nebo mechanická kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	010602	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(*) 1- 40	

0107	Protikoroziní ochrana strojního zařízení				
1	010701	Stupeň korozi agresivity dle ISO 12944	G3		
2	010702	Protikoroziní ochrana strojního zařízení	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid.0:100 um+vrchní nátěr PUR 1:60 um		
3	010703	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		

0108	Technická dokumentace ke strojnímu zařízení				
1	010801	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	010802	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	010803	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	010804	Seznam náhradních dílů - výřezová část	ks	3,00	
5	010805	Kontrolní protokol měření bouřky nářetrového systému	ks	3,00	
6	010806	Seřadný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: Vynášecí pásový dopravník
Pozice: 02
Kód: 02
Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9
0201 Základní specifikace					
1	020101	Typ zařízení	Pásový dopravník		
2	020102	Průřez dopravníku	Tvar do žlabového průřezu		
3	020103	Provedení nosné konstrukce pod pásem (řám)	Válcové provedení		
4	020104	Šířka pásu	mm	1200,00	
5	020105	Min pracovní šířka dopravníku	mm	1050,00	
6	020106	Unel sílu dopravníku	*	12,00	
7	020107	Osová délka	mm	16000,00	
8	020108	Instalace v jince	Ano/Ne	Ne	
9	020109	Výška bočního vedení (hradlisko)	mm	500,00	
10	020110	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,12 - 0,4	Frekvenční měnič
11	020111	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	
12	020112	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
0202 Technické parametry pohonu					
1	020201	Plocha činní převodovka nebo kuželov. převodovka	ks	1,00	
2	020202	Asynchronní elektromotor - povrchové - chlazený	ks	1,00	
3	020203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	020204	Předpokládaný výkon motoru	kW	3,00	
5	020205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	020206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	020207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE2		
8	020208	Přenosový převk	Násovná převodovka na hřídel tažné elementu		
9	020209	Počet startů v plném zařízení	Počet startů = 20 x hod		
0203 Technické parametry pásu					
1	020301	Průřezový pás	ks	1,00	
2	020302	Oceli vzcnost průřezového pásu	Ano/Ne	Ano	
3	020303	Min. počet textilních povrchových vláken	ks	3,00	
4	020304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	400,00	
5	020305	Výška unášeců na pásu	mm	0,00	
6	020306	Rozteč unášeců na pásu	mm	0,00	
0204 Technické parametry válečků					
1	020401	Průměr nosných válečků	mm	průměr 89	
2	020402	Max. rozteč nosných válečků v místě přepadu	mm	350,00	
3	020403	Gumové náložky u válečků na spodní vřítvi	Ano/Ne	Ano	
0205 Příslušenství strojního zařízení					
1	020501	Vývazka	ks	1,00	Přepad na další strojní zařízení
2	020502	Náložka	ks	1,00	
3	020503	Vnější střeraš s příliskem pomocí napínacího elementu	ks	1,00	
4	020504	Vnitřní střeraš pásu	ks	1,00	
5	020505	Vrchní zakrytí zařízení	ks	0,00	
6	020506	Spodní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	020507	Pojumování válců hrubého válece	ks	1,00	
8	020508	Gravitační napínání pásu	ks	0,00	
0206 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	020601	Odřpnací motoru	ks	1,00	
2	020602	Frekvenční měnič	ks	1,00	
3	020603	Elektromagnetická brzda motoru - součástí asynchronního motoru	ks	0,00	
4	020604	Snímač hřídání chodu pásu	ks	0,00	
5	020605	Snímače lankového vypínání	ks	0,00	
6	020606	Snímač hřídání hladiny	ks	0,00	
0207 Kování strojního zařízení					
1	020701	Kovcoví materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	020702	Rozsah výškového stavení podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
0208 Protikoroziní ochrana strojního zařízení					
1	020801	Stupeň koroziní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	020802	Protikoroziní ochrana strojního zařízení	Náložový systém HEMPEL. Základní nářer epoxid tl. 100 µm + vrchní nářer PUR tl. 60		
3	020803	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		
0209 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	020901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	020902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	020903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	020904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	020905	Kontrolní protokol měření tloušťky nářerového systému	ks	3,00	
6	020906	Sešitavý výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: Přebírací pásový dopravník
Pozice: 03
Kód: 03
Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Pops	M.J	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9
0301					
1	030101	Typ zařízení	Pásový dopravník přebírací		
2	030102	Provoz dopravníku	Typ do zábového průřezu		
3	030103	Převodní nosná konstrukce pod pásem (ám)	Kružné provedení s odtahujícím válečkem		
4	030104	Šířka pásu	mm	1200,00	
5	030105	Min pracovní šířka dopravníku	mm	1000,00	
6	030106	Úhel sklonu dopravníku	°	0,00	
7	030107	Osová délka	mm	25500,00	
8	030108	Výška bočního vedení (hradítka)	mm	150,00	
9	030109	Dřevěné obložení v oblasti přebíracího kabiny (boční + horní hrana hradítka)	Ano/Ne	Ano	
10	030110	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,05-0,4	Frekvenční měnič
11	030111	Převodní zařízení musí splňovat veškeré bezpečnostní požadavky související s přebíráním na pásovém dopravníku	Ano/Ne	Ano	
12	030112	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	
13	030113	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
0302					
1	030201	Plocha čelní převodovky nebo kuželečného převodovka	ks	1,00	
2	030202	Asynchronní elektromotor - povrchové chlazení	ks	1,00	
3	030203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	030204	Předpokládaný výkon motoru	kW	4,00	
5	030205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	030206	Přídavné chlazení motoru	ks	1,00	
7	030207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	(IE2) zvýšená účinnost		
8	030208	Průměrný výkon	Názujeva převodovka na hřídel tažné elementu		
9	030209	Počet startů v přímém zařízení	Počet startů = 60 x hod		
0303					
1	030301	Frýžový pás	ks	1,00	
2	030302	Odje vzornost frýžového pásu	Ano/Ne	Ano	
3	030303	Min. počet řetězných jednotek válečků	ks	3,00	
4	030304	Min. povrch pásu v tahu	N/mm	400,00	
5	030305	Výška unášedů na pásu	mm	0,00	
6	030306	Rozteč unášedů na pásu	mm	0,00	
0304					
1	030401	Průměr odhánějících válečků	mm	90,00	
3	030403	Gumové náložky u válečků na spodní větv	Ano/Ne	Ano	
0305					
1	030501	Vývrtka	ks	1,00	Přísad na další strojní zařízení
2	030502	Návyška	ks	1,00	
3	030503	Vnější sřítáč s přísláskem pomocí napínacího elementu	ks	1,00	
4	030504	Vnitřní sřítáč pásu	ks	1,00	
5	030505	Vnitřní zakrytí zařízení	ks	0,00	
6	030506	Spodní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	030507	Pogumování válců hraného válce	ks	1,00	
8	030508	Gravitační napínání pásu	ks	0,00	
0306					
1	030601	Odpiňací motoru	ks	1,00	
2	030602	Frekvenční měnič	ks	1,00	
3	030603	Lankové vypínání (přovozní pozastavení pásu)	ks	1,00	Viz. technologická elektroinstalace
4	030604	Bezpečnostní STOP tlačítka	ks	0,00	
5	030605	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
6	030606	Sřítáč hřídání chodu pásu	ks	0,00	
7	030607	Sřítáč lankového vypínání	ks	0,00	
8	030608	Sřítáč hřídání hladiny	ks	0,00	
0307					
1	030701	Kobidí materiál do dřevěné podlahy	Ano/Ne	Ano	
2	030702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
0308					
1	030801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944	C3		
2	030802	Protikorozi ochrana strojního zařízení	Náložkový systém HEMPEL. Základní nálož epoxid II, 100 µm+vrchní nálož PUR II 60		
3	030803	RAL strojního zařízení	Bude upraveno investorem		
0309					
1	030901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	030902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	030903	Seznam náhradních dílů - řetězová část	ks	3,00	
4	030904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	030905	Kontrolní protokol měření kvality náložového systému	ks	3,00	
6	030906	Seznam výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: Přebírací podesta ručního třídění
Pozice: 04
Kód: 04
Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9
0401 Základní specifikace					
1	040101	Typ zařízení	Podesta pracoviště ručního třídění		
2	040102	Délka přebírací podesty (vnější obrys)	mm	27400,00	
3	040103	Šířka přebírací podesty (vnější obrys)	mm	6300,00	
4	040104	Výška podlahy na kotvení urovn	m	+ 3,000	
5	040105	Podhled pod celou délkou přebírací podesty	Ano/Ne	Ano	
14	010114	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
0402 Technické parametry přístupového schodiště					
1	040201	Provedení přístupového schodiště	Jednoramenné přímé schodiště		
2	040202	Všeobecné požadavky na přístupové schodiště dle normy	Norma ČSN EN ISO 14122 - 3		
3	040203	Šířka přístupového schodiště	mm	1000,00	
4	040204	Odolnost nahodilému zatížení	Norma ČSN EN ISO 14122 - 3		
5	040205	Provedení schodišťového stupně	Schodišťový stupeň ze svařovaných podlahových roštů		
6	040206	Výška schodiště	m	+ 3,000	
7	040207	Počet kusů	ks	2,00	
0403 Technické parametry podlahy					
1	040301	Typ podlahy	Dřevěná podlaha		
2	040302	Min. tl. podlahy	mm	45,00	
3	040303	Délka podlahy	mm	27400,00	
4	040304	Šířka podlahy	mm	6300,00	
5	040305	Plocha podlahy	m²	173	
0404 Technické parametry zateplení podlahy pod přebírací kabinou					
1	040401	Typ zateplení	Minerální vata		
2	040402	Min. tl. zateplení	mm	150,00	
3	040403	Délka zateplení pod přebírací kabinou	mm	22100,00	
4	040404	Šířka zateplení pod přebírací kabinou	mm	6300,00	
5	040405	Plocha zateplení podlahy	m²	139	
0405 Technické parametry ocelové konstrukce					
1	040501	Provedení ocelové konstrukce	Šroubovaná ocelová konstrukce z válcovaných profilů standardní řady		
2	040502	Matériál ocelové konstrukce	Konstrukční ocel		
3	040503	Všeobecné požadavky na zábradlí dle normy	Norma ČSN EN ISO 14122		
4	040504	Počet podpěrných sloupů	ks	22,00	
0406 Technické parametry prohmňovacích stěn					
1	040601	Matériál prohmňovací stěny	Dřevěné fošny		
2	040602	Tl. prohmňovací stěny	mm	120,00	
3	040603	Délka prohmňovací stěny	mm	8900,00	
4	040604	Počet kusů	ks	2,00	
0407 Kotvení zařízení					
1	040701	Kotvení podesty	Do podlahy haly (+) (-) 0,000		
2	040702	Počet kotveních desek	ks	22,00	
0408 Protikoroziní ochrana strojního zařízení					
1	040801	Stupeň koroziní agresivity dle ISO 12944	C3		
2	040802	Protikoroziní ochrana ocelové konstrukce	Nátěrový systém HEMPTEL Základní nátěr epoxid II, 100 µm+vrchní nátěr PUR II 60		
3	040803	RAL podesty	Bude upřesněno investorem		
4	040804	Povrchová úprava dřevěné podlahy	Bez povrchové úpravy		
5	040805	Povrchová úprava dřevěných prohmňovacích stěn	Bez povrchové úpravy		
6	040806	Povrchová úprava schodišťových stupňů	Žárové pozinkování		
0409 Technická dokumentace k zařízení					
1	040901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	040902	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému - ocelová konstrukce kabiny	ks	3,00	
3	040903	Sešitavý výkres zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	
4	040904	Ověřený statický výpočet autorizovanou osobou	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: Kabina pracoviště ručního třídění

05

05

Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9
0501					
Základní specifikace					
1	050101	Typ zařízení	Kabina pracoviště ručního třídění		
2	050102	Délka přebírací kabiny (vnější obrys)	mm	22100,00	
3	050103	Šířka přebírací kabiny (vnější obrys)	mm	6300,00	
4	050104	Výška přebírací kabiny (vnější obrys)	mm	3000,00	
5	050105	Vnitřní světlost přebírací kabiny (min.)	mm	2800,00	
6	050106	Vnitřní objem přebírací kabiny	m²	403	
7	050107	Počet opláštěných stěn	ks	3,00	4 stěna je součástí stavby
8	050108	Kotevní úroveň	m	+ 3,000	Kotevní úroveň na podestě ručního třídění
14	010114	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
0502					
Technické parametry dveří					
1	050201	Typ dveří	Plastové dveře jednokřídlé		
2	050202	Prostřední izolačním dvojsklem	1/3 plochy		
3	050203	Šířka dveří (vnější obrys)	mm	1050,00	
4	050204	Výška dveří (vnější obrys)	mm	2050,00	
5	050205	Vnitřní světlost	mm		
6	050206	Počet kusů	ks	4,00	
0503					
Technické parametry pevně zasklených oken					
1	050301	Typ okna	Plastové okno jednokřídlé - pevně zasklené		
2	050302	Šířka okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
3	050303	Výška okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
4	050304	Izolační dvojsklo - Ug	W/m²K	1,10	
5	050305	Počet kusů	ks	4,00	
0504					
Technické parametry otevíracích oken					
1	050401	Typ okna	Plastové okno jednokřídlé - otevírací		
2	050402	Šířka okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
3	050403	Výška okna (vnější obrys)	mm	1200,00	
4	050404	Izolační dvojsklo - Ug	W/m²K	1,10	
5	050405	Počet kusů	ks	5,00	
0505					
Technické parametry opláštění kabiny					
1	050501	Druh opláštění	Stěnový izolační panel		
2	050502	Izolační jádro	PUR		
3	050503	Tloušťka izolačního jádra	mm	60,00	
4	050504	Zámek pro skryté kotvení	Ano/Ne	Ano	
5	050505	Min. tloušťka povrchového krycího plechu	mm	0,50	
0506					
Technické parametry ocelové konstrukce kabiny					
1	050601	Materiál ocelové konstrukce kabiny	Konstrukční ocel		
2	050602	Druh provedení	Svařované nebo šroubované		
3	050603	Početovar sloupů, příli (štopnice) a pažníků	Uzavřené profily standardní řady		
0507					
Kotvení zařízení					
1	050701	Kotvicí materiál	Ocelová konstrukce bude kotvena (spojena) s ocelovou konstrukcí podesty		
2	050702	Rozsah výškového stavení podpěrných konstrukcí	mm		
0508					
Protikorozi ochrana strojního zařízení					
1	050801	Stupeň korozi agresivity dle ISO 12944	C3		
2	050802	Protikorozi ochrana ocelové konstrukce	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid II, 100 µm+vrchní nátěr PUR II,60		
3	050803	Protikorozi ochrana sendvičového panelu	Protikorozi ochrana standardní provedení dle dodavatele		
4	050804	RAL opláštění kabiny - interier	RAL	9010	
5	050805	RAL ocelové konstrukce kabiny	RAL	9010	
0509					
Technická dokumentace k zařízení					
1	050901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	050902	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému - ocelová konstrukce kabiny	ks	3,00	
3	050903	Sešitavý výkres zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	
4	050904	Ověřený statický výpočet autorizovanou osobou	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: Shozová šachta č. 01

Pozice: 06

Kód: 06

Počet kusů: 10

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9

0601	Základní specifikace				
1	060101	Typ zařízení	Shozová šachta s protiprúvanovou klapkou (klapka na hlavní frakci)		
2	060102	Průchodnost šachty-hlavní frakce	800 x 800 mm		
3	060103	Průchodnost šachty-vedlejší frakce (výpad na dopravník poz. 09)	800 x 350 mm		
4	060104	Požadavek na boční rozevírání klapy z jedné strany	Ano/Ne	Ano	
5	060105	Počet pracovních poloh klapky protiprúvanové klapky	ks	2,00	
6	060106	Obložení pracovních míst (plochy přicházející do styku s obsluhou)	Dřevěné lišty		
7	060107	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0602	Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky				
1	060201	Snímač hřídání polohy klapky	ks	0,00	

0603	Protikoroziní ochrana strojního zařízení				
1	060301	Superň koroziní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	060302	Protikoroziní ochrana zařízení	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid.tl.100 µm+vrchní nátěr PUR tl.60		
3	060303	RAL zařízení	Bude upřesněno investorem		
4	060304	Povrchová úprava dřeva	Lakování povrchu		

0604	Technická dokumentace ke strojnímu zařízení				
1	060401	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
2	060402	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: Shozová šachta č. 02

Pozice: 07

Kód: 07

Počet kusů: 8

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9

0701	Základní specifikace				
1	060101	Typ zařízení	Shozová šachta s protiprúvanovou klapkou (klapka na hlavní frakci)		
2	060102	Průchodnost šachty-hlavní frakce	800 x 800 mm		
4	060104	Požadavek na boční rozevírání klapky z obou stran	Ano/Ne	Ano	
5	060105	Počet pracovních poloh klapky protiprúvanové klapky	ks	2,00	
6	060106	Obložení pracovních míst (plochy přicházející do styku s obsluhou)	Dřevěné lišty		
7	060107	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0702	Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky				
1	060201	Snímač hlídání polohy klapky	ks	0,00	

0703	Protikorozi ochrana strojního zařízení				
1	060301	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	060302	Protikorozi ochrana zařízení	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid tl. 100 µm+vrchní nátěr PUR tl.60		
3	060303	RAL zařízení	Bude upřesněno investorem		
4	060304	Povrchová úprava dřeva	Lakování povrchu		

0704	Technická dokumentace ke strojnímu zařízení				
1	060401	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
2	060402	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: Shozová šachta č. 03

Pozice: 08

Kód: 08

Počet kusů: 2

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1.	2	3	4	5	9

0801	Základní specifikace				
1	060101	Typ zařízení	Shozová šachta bez protiprůvanové klapky		
2	060102	Průchodnost šachty-hlavní frakce	600 x 600 mm		
3	060103	Požadavek na boční rozevírání klapky z obou stran	Ano/Ne	Ne	
4	060104	Obložení pracovních míst (plochy přicházející do styku s obsluhou)	Dřevěné lišty		
5	060105	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0802	Protikorozní ochrana strojního zařízení				
1	060201	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944	C3		
2	060202	Protikorozní ochrana zařízení	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid tl.100 µm+vrchní nátěr PUR tl.60		
3	060203	RAL zařízení	Bude upřesněno investorem		
4	060204	Povrchová úprava dřeva	Lakování povrchu		

0803	Technická dokumentace ke strojnímu zařízení				
1	060301	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
2	060302	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: **Pásový dopravník na vytříděnou surovinu**
Pozice: **09**
Kód: **09**
Počet kusů: **5**

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9

0901 Základní specifikace					
1	120101	Typ zařízení	Pásový dopravník		
2	120102	Průřez dopravníku	Tvar do rovného průřezu		
3	120103	Provedení nosné konstrukce pod pásem (rám)	Polo - kluzné provedení		
4	120104	Šířka pásu	mm	400,00	
5	120105	Min pracovní šířka dopravníku	mm	300,00	
6	120106	Úhel sklonu dopravníku	°	0,00	
7	120107	Osová délka	mm	7000,00	
8	120108	Instalace v jince	Ano/Ne	Ne	
9	120109	Výška bočního vedení (hradítko)	mm	200,00	
10	120110	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,40	
11	120111	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	
12	120112	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

0902 Technické parametry pohonu					
1	120201	Smeková převodovka	ks	1,00	
2	120202	Asynchronní elektromotor - povrchové chlazený	ks	1,00	
3	120203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	120204	Předpokládaný výkon motoru	kW	1,10	
5	120205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	120206	Přídavná chlazení motoru	ks	0,00	
7	120207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3 zvýšená účinnost		
8	120208	Přenosový převod	Násuvná převodovka na hřídel tažného elementu		
9	120209	Počet startů v přímém zařízení	Počet startů = 5 x hod		

0903 Technické parametry pásu					
1	120301	PVC pás	ks	1,00	
3	120303	Min. počet textilních pevnostních vláken	ks	3,00	
5	120305	Výška unášečů na pásu	mm	0,00	
6	120306	Rozteč unášečů na pásu	mm	0,00	

0904 Technické parametry válečků					
1	120401	Průměr nosných válečků	mm	60,00	
2	120402	Max. rozteč nosných válečků v místě přepádu	mm	360,00	
3	120403	Gumové náložky u válečků na spodní větví	Ano/Ne	Ano	

0905 Přislušenství strojního zařízení					
1	120501	Výsypka	ks	1,00	Příchytová výsypka s výpadem do kontejneru
2	120502	Násypka	ks	0,00	
3	120503	Vnější síťrač	ks	1,00	
4	120504	Vnitřní síťrač pásu	ks	1,00	
5	120505	Vrchtní zakrytí zařízení	ks	0,00	Vrchtní zakrytí pro venkovní prostředí
6	120506	Spodní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	120507	Pogumování válců hnaného válce	ks	1,00	
8	120508	Gravitační naplnění pásu	ks	0,00	

0906 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	120601	Optimál motoru	ks	1,00	
2	120602	Frekvenční měnič	ks	0,00	
3	120603	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
4	120604	Snímač hřídání chodu pásu	ks	0,00	
5	120605	Snímače lanového vyplnění	ks	0,00	
6	120606	Snímač hřídání hladiny	ks	0,00	

0907 Kotvení strojního zařízení					
1	120701	Kotvení dopravníku do ocelové konstrukce přebírací podesty	Ano/Ne	Ano	
2	120702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 100	

0908 Protikorozi ochrana strojního zařízení					
1	120801	Superb korozi odolnost dle ISO 12944	C3		
2	120802	Protikorozi ochrana strojního zařízení	Nátěrový systém HELPEL. Základní nátěr epoxid II, 100 µm+vrchní nátěr PUR II 60		
3	120803	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		

0909 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	120901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	120902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	120903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	120904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	120905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	120906	Sešitavý výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: Skluz zbytkové frakce
Pozice: 11
Kód: 11
Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9
1101 Základní specifikace					
1	110101	Typ zařízení	Skluz zbytkové frakce se směrovou klapkou na dvě plnicí místa		
2	110102	Rozměr rámu stroje (pracovní prostor)	Bude upřesněno dle skutečné skutečného výpadu z přebíracího dopravníku		
3	110103	Počet pracovních poloh klapky	ks	2,00	
4	110104	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
1102 Technické parametry pohonu klapky					
1	110201	Ruční mechanický pohon klapky	ks	1,00	
1103 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	110301	Snímač hřídání polohy klapky	ks	2,00	
1104 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	110401	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	110402	Protikorozní ochrana zařízení	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid tl.100 µm+vrchní nátěr PUR tl.60		
3	110403	RAL zařízení	Bude upřesněno investorem		
1105 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	110501	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
2	110502	Sestavený výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: Pásový dopravník zbytkové frakce
Pozice: 12
Kód: 12
Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	g
1201					
Základní specifikace					
1	120101	Typ zařízení	Pásový dopravník		
2	120102	Průřez dopravníku	Tvar do žlabového průřezu		
3	120103	Provedení nosné konstrukce pod pásem (rám)	Válcové provedení		
4	120104	Šířka pásu	mm	1000,00	
5	120105	Min pracovní šířka dopravníku	mm	850,00	
6	120106	Úhel sklonu dopravníku	*	10,00	
7	120107	Osová délka	mm	6000,00	
8	120108	Instalace v jímce	Ano/Ne	Ne	
9	120109	Výška bočního vedení (tradičko)	mm	300,00	
10	120110	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,30	
11	120111	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	
12	120112	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
1202					
Technické parametry pohonu					
1	120201	Plocha činní převodovka nebo kuželozubní převodovka	ks	1,00	
2	120202	Asynchronní elektromotor - povrchové chlazení	ks	1,00	
3	120203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	120204	Předpokládaný výkon motoru	kW	1,10	
5	120205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	120206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	120207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3	vyřizaná účinnost	
8	120208	Přenosový provek	Názevná převodovka na třídě tabule elementu		
9	120209	Počet startů v plném zařízení	Počet startů = 5 x hod		
1203					
Technické parametry pásu					
1	120301	Průřezový pás	ks	1,00	
2	120302	Oleji vzdornost průřezového pásu	Ano/Ne	Ano	
3	120303	Min. počet textilních praménků vláken	ks	3,00	
4	120304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	400,00	
5	120305	Výška unášedců na pásu	mm	0,00	
6	120306	Rozteč unášedců na pásu	mm	0,00	
0204					
Technické parametry válečků					
1	120401	Průměr nosných válečků	mm	průměr B9	
2	120402	Max. rozteč nosných válečků v místě přepradu	mm	350,00	
3	120403	Gumové náložky u válečku na spodní větví	Ano/Ne	Ano	
1205					
Příslušenství strojního zařízení					
1	120501	Vývrtka	ks	1,00	Přepad na další strojní zařízení
2	120502	Návyška	ks	1,00	
3	120503	Vnější stěrač s přítlakem pomocí napínacího elementu	ks	1,00	
4	120504	Vnitřní stěrač pásu	ks	1,00	
5	120505	Vrobní zakrytí zařízení	ks	0,00	
6	120506	Spodní zakrytí zařízení	ks	0,00	
7	120507	Pogumování válce hnaného válce	ks	0,00	
8	120508	Gravitační napínání pásu	ks	0,00	
1206					
Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	120601	Originál motoru	ks	1,00	
2	120602	Převodní měnič	ks	0,00	
3	120603	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
4	120604	Snímač hlučného chodu pásu	ks	0,00	
5	120605	Snímače lankového vypínání	ks	0,00	
6	120606	Snímač hlučného hladiny	ks	0,00	
1207					
Kotvení strojního zařízení					
1	120701	Kotvení materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	120702	Rozsah výškového stavení podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	
1208					
Protikorozi ochrana strojního zařízení					
1	120801	Stupeň korozi agresivity dle ISO 12944		C3	
2	120802	Protikorozi ochrana strojního zařízení	Názevový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid tl. 100 µm+vrchní nátěr PUR tl.60		
3	120803	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		
1209					
Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	120901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	120902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	120903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	120904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	120905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	120906	Sešitavý výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: Dávkovací řetězo-lamelový dopravník

Pozice: 14

Kód: 14

Počet kusů: 8

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9
1401 Základní specifikace					
1	140101	Typ zařízení	Dávkovací řetězo-lamelový dopravník		
2	140102	Min.šířka lamely	mm	1450,00	
3	140103	Min.pracovní šířka stroje	mm	1400,00	
4	140104	Úhel sklonu dopravníku	°	0,00	
5	140105	Délka vodorovné části (spodní)	mm	8000,00	
6	140106	Instalace v jímce	Ano/Ne	Ano	
7	140107	Výška bočního vedení v příjmové části (výška nástavby)	mm	cca. 1750	
8	140108	Teoretický (výpočtový) objem zásobníku	m3	cca.19	
9	140109	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,05	Regulace pomocí krokování
10	140110	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	
11	140111	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
1402 Technické parametry pohonu					
1	140201	Plocha čelní převodovka nebo kuželového převodovka	ks	1,00	
2	140202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks	1,00	
3	140203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	140204	Předpokládaný výkon motoru	kW	1,10	
5	140205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	140206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	140207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3 zvýšená účinnost		
8	140208	Přenosový převk.	Násuvná převodovka na hřídel těžné elementu		
9	140209	Počet startů v přímém zařízení	Počet startů = 10 x hod		
1403 Technické parametry vrat					
1	140301	Max. úhel otevření vrat	°	28,00	
2	140302	Mechanismus zdvihu vrat - elektrický pohon	Ano/Ne	NE	
3	140303	Mechanismus zdvihu vrat - hydraulický pohon	Ano/Ne	Ano	
1404 Technické parametry řetězu a lamely					
1	140401	Min. pevnost řetězu při přetřetí	kN	56,00	
2	140402	Min. tvrdost kladky do hloubky 0,5 mm	HV	480,00	
3	140403	Min. tl. materiálu lamely	mm	2,50	
4	140404	Profilové pevnostní ohyby na lamele	Ano/Ne	Ano	Ohyby zaručí pevnost lamely dle zatížení v boxu
5	140405	Min. výška ocelových unášečů na pásu	mm	20,00	
6	140406	Rozteč ocelových unášečů na pásu	mm	1000,00	
1405 Přislušenství strojního zařízení					
1	140501	Výšypka	ks	0,00	
2	140502	Spodní zakrytí zařízení s výpadem	ks	0,00	
3	140503	Elektromagnetické nebo mechanické mazání řetězu	ks	0,00	
1406 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	140601	Odpiňáč motoru	ks	1,00	
2	140602	Frekvenční měnič	ks	0,00	Regulace pomocí krokování
3	140603	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
4	140604	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	0,00	
1407 Kotvení strojního zařízení					
1	140701	Kotvicí materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	
2	140702	Rozsah výškového stavění podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 20	
1408 Protikorozní ochrana strojního zařízení					
1	140801	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	140802	Protikorozní ochrana strojního zařízení	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid II 100 µm+vrchní nátěr PUR II 60		
3	140803	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		
4	140804	Protikorozní ochrana lamel	Provedení z žárově pozinkovaného plechu		
1409 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	140901	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	140902	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	140903	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	140904	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	140905	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	140906	Sestavní výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR
Název zařízení: Příjmový řetězo-pásový dopravník
Pozice: 15
Kód: 15
Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9
1501 Základní specifikace					
1	150101	Typ zařízení			Řetězo-pásový dopravník
2	150102	Typ dopravníku			Tvar do Z
3	150103	Šířka pásu	mm	1200,00	mm
4	150104	Min pracovní šířka dopravníku	mm	1180,00	mm
5	150105	Přechodový radius ρ : 1 (negativní uhlí sklonu)	°	31,00	°
6	150106	Délka vodorovné části (spodní)	mm	23000,00	mm
7	150107	Délka vlnásecí části (31°)	mm	12700,00	mm
8	150108	Délka vodorovné části (horní)	mm	1200,00	mm
9	150109	Instalace v jince	Ano/Ne	Ano	Ano/Ne
10	150109	Dovolené zatížení na m² pásu	kg	250,00	kg
11	150110	Výška bočního vedení v příjmové části (hradlisko)	mm	500,00	mm
12	150111	Výška bočního vedení ve vlnásecí části (hradlisko)	mm	800,00	mm
13	150112	Pracovní rychlost dopravníku	m/s	0,06 - 0,25	Frekvenční měnič
14	150113	Reverzní chod pásu	Ano/Ne	Ne	Ano/Ne
15	150114	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		
1502 Technické parametry pohonu					
1	150201	Plochá řetěz převodovka nebo kuželobčení převodovka	ks	1,00	ks
2	150202	Asynchronní elektromotor - povrchové chlazení	ks	1,00	ks
3	150203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	IP
4	150204	Předpokládaný výkon motoru	kW	15,00	kW
5	150205	Elektromagnetická brzda	ks	1,00	ks
6	150206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	ks
7	150207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE1		IE1
8	150208	Plenový převk			Násuvná převodovka na hřídel těžké elementu
9	150209	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 30 x hod		
1503 Technické parametry řetězu a pásu					
1	150301	Prýžkový pás	ks	1,00	ks
2	150302	Odlehl vzdušnost prýžkového pásu	Ano/Ne	Ano	Ano/Ne
3	150303	Min. počet textilních pevnostních vláken	ks	3,00	ks
4	150304	Min. pevnost pásu v tahu	N/mm	400,00	N/mm
5	150305	Min. pevnost řetězu při přetížení	kN	112,00	kN
6	150306	Min. tvrdost kladky do hloubky 0,5 mm	HV	480,00	HV
7	150307	Zvýšený bok řetězu	Ano/Ne	Ano	Ano/Ne
8	150308	Výška ocelových unášeků na pásu	mm	50,00	mm
9	150309	Rozteč ocelových unášeků na pásu	mm	1000,00	mm
1504 Přislušenství strojního zařízení					
1	150401	Výsypka	ks	1,00	Přepad na další strojní zařízení
2	150402	Spodní základy zařízení s výpadem	ks	1,00	V celé délce zařízení
3	150403	Bezpečnostní požadavky dle normy - ČSN EN 16 252 (horizontální paketovací lis)	Ano/Ne	Ano	Ano/Ne
4	150404	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	ks
5	150405	Zakrytí jímky	Ano/Ne	Ano	Ano/Ne
1505 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky					
1	150501	Odpínač motoru	ks	1,00	ks
2	150502	Frekvenční měnič	ks	1,00	ks
3	150503	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	1,00	ks
4	150504	Elektromagnetické mazání řetězu	ks	2,00	ks
5	150505	Bezpečnostní požadavky dle normy - ČSN EN 16 252 (horizontální paketovací lis)	Ano/Ne	Ano	Ano/Ne
1506 Kotvení strojního zařízení					
1	150601	Kotvení materiál do betonu (chemické nebo mechanické kotvy)	Ano/Ne	Ano	Ano/Ne
2	150602	Rozsah výškového stavení podpěrných konstrukcí	mm	(+) (-) 40	(+) (-) 40
1507 Protikorozi ochrana strojního zařízení					
1	150701	Stupeň koroze agresivity dle ISO 12944		C3	Náhradový systém HEIMPEL. Základní nátěr epoxid tl. 100 µm+vrchní nátěr PUR tl.60 µm
2	150702	Protikorozi ochrana strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		
3	150703	RAL strojního zařízení			
1507 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení					
1	150701	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	ks
2	150702	Návod k obsluze	ks	3,00	ks
3	150703	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	ks
4	150704	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	ks
5	150705	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	ks
6	150706	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, pudovys, bokovys) - skutečné provedení	ks	3,00	ks

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: Směrová klapka na 2 plnicí místa

Pozice: 16

Kód: 16

Počet kusů: 1

P.Č.		Kód položky	Popis		MJ	Hodnota	Poznámka
1	2		3		4	5	9
1601 Základní specifikace							
1	160101	Typ zařízení		Směrová klapka na dvě plnicí místa			
2	160102	Rozměr rámu stroje (pracovní prostor)		1300 x 1100 mm - bude upřesněno dle skutečné lisovací komory stávajícího lisu			
3	160103	Počet pracovních poloh klapky		ks	2,00		
4	160104	Popis technického řešení		Viz. technická zpráva			
1602 Technické parametry pohonu klapky							
1	160201	Elektrický servopohon		ks	1,00		
2	160202	Napětí		V	24 V DC		
3	160203	Počet startů v plném zatížení		Počet startů = 2 x hod			
1603 Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky							
1	160301	Odpínač motoru		ks	0,00		
2	160302	Snímač hlídání hladiny		ks	1,00	Snímač hladiny v kontinuálním lisu	
3	160303	Snímač hlídání polohy klapky		ks	2,00		
1604 Protikorozní ochrana strojního zařízení							
1	160401	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3			
2	160402	Protikorozní ochrana strojního zařízení		Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid II, 100 µm+vrchní nátěr PUR II 60			
3	160403	RAL strojního zařízení		Bude upřesněno investorem			
1605 Technická dokumentace ke strojnímu zařízení							
1	160501	Seznam náhradních dílů - textová část		ks	3,00		
2	160502	Seznam náhradních dílů - výkresová část		ks	3,00		
3	160503	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému		ks	3,00		
4	160504	Sestavný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení		ks	3,00		

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: Perforátor PET lahví s pojezdem

Pozice: 17

Kód: 17

Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9

1701	Základní specifikace				
1	170101	Typ zařízení	Perforátor PET lahví s pojezdem		
2	170102	Rozměr rámu stroje (pracovní prostor)	1200 x 1000 mm - dle skutečné lisovací komory stávajícího lisu		
3	170103	Rozměr (průměr) perforovacího válce	mm	500,00	
4	170104	Počet perforovacích válců	ks	2,00	
5	170105	Délka pojezdu	mm	1500,00	Bude upřesněno dle dodavatele tech. zařízení
6	170106	Výsypka součástí pojezdu (výsypka slouží k propojení řetězového dopravníku a lisu při nepoužívání perforace)	Ano/Ne	Ano	
7	170107	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

1702	Technické parametry pohonu - válce				
1	170201	Plochá čelní převodovka nebo kuželozáhlí převodovka	ks	2,00	
2	170202	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks	1,00	
3	170203	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	170204	Předpokládaný výkon motoru	kW	3,00	
5	170205	Elektromagnetická brzda	ks	0,00	
6	170206	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	170207	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE3 zvýšená účinnost		
8	170208	Přenosový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažné elementy		
9	170209	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 10 x/hod		

1703	Technické parametry pohonu - posuv				
1	170301	Sneková převodovka	ks	1,00	
2	170302	Asynchronní elektromotor - povrchově chlazený	ks	1,00	
3	170303	Krytí dle DIN EN 60034-5	IP	65	
4	170304	Předpokládaný výkon motoru	kW	0,37	
5	170305	Elektromagnetická brzda	ks	1,00	
6	170306	Přídavné chlazení motoru	ks	0,00	
7	170307	Třída účinnosti asynchronního motoru dle normy ČSN EN (IEC) 60034-30	IE1		
8	170308	Přenosový prvek	Násuvná převodovka na hřídel tažné elementy		
9	170309	Počet startů v plném zatížení	Počet startů = 1 x/hod		

1704	Příslušenství strojního zařízení				
1	170401	Pojezdové zařízení	ks	1,00	
2	170402	Náspka	ks	1,00	

1705	Technologická elektroinstalace + bezpečnostní prvky				
1	170501	Odpínač motoru	ks	1,00	
2	170502	Frekvenční měnič	ks	0,00	
3	170503	Elektromagnetická brzda motoru - součást asynchronního motoru	ks	0,00	
4	170504	Soft starter	ks	1,00	
5	170505	Snímač hlídání hladiny	ks	1,00	

1706	Protikorozi ochrana strojního zařízení				
1	170601	Stupeň korozní agresivity dle ISO 12944		C3	
2	170602	Protikorozi ochrana strojního zařízení	Nátěrový systém HEMPEL. Základní nátěr epoxid tl. 100 µm+vrchní nátěr PUR tl.60		
3	170603	RAL strojního zařízení	Bude upřesněno investorem		

1707	Technická dokumentace ke strojnímu zařízení				
1	170701	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	170702	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	170703	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	
4	170704	Seznam náhradních dílů - výkresová část	ks	3,00	
5	170705	Kontrolní protokol měření tloušťky nátěrového systému	ks	3,00	
6	170706	Sesílaný výkres strojního zařízení (nárys, půdorys, bokorys) - skutečné provedení	ks	3,00	

VÝKAZ VÝMĚR

Název zařízení: VZT pracoviště ručního třídění

Pozice: 19

Kód: 19

Počet kusů: 1

P.Č.	Kód položky	Popis	MJ	Hodnota	Poznámka
1	2	3	4	5	9

1901	Základní specifikace				
1	190101	Typ zařízení	Vzduchotechnika přebírací kabiny		
2	190102	Delka přebírací kabiny (pouze pro informaci)	mm	22300,00	
3	190103	Šířka přebírací kabiny (pouze pro informaci)	mm	6300,00	
4	190104	Výška přebírací kabiny (pouze pro informaci)	mm	3000,00	
5	190105	Vnitřní objem přebírací kabiny	m³	407	
6	190106	Počet osob v přebírací kabině	ks	14,00	
8	190108	Nasávání přiváděného vzduchu	Z venkovní oblasti		
9	190109	Odlah odváděného vzduchu	Do vnitřní oblasti		
11	190111	Popis technického řešení	Viz. technická zpráva		

1902	Distribuce vzduchu				
1	050201	Distribuce přiváděného vzduchu do oblasti přebírací kabiny	Vyúst s vřivým výtokem vzduchu		
2	050202	Počet vyústí vzduchu s vřivým výtokem vzduchu	ks	8,00	
3	050203	Distribuce odváděného vzduchu z oblasti přebírací kabiny	Do prostoru haly		

1903	Dotápění (ochlazování) prostoru přebírací kabiny				
1	050301	Dotřev přiváděného vzduchu	Elektrický ohřívač		
2	050302	Jmenovitý příkon elektrického ohřívače	kW	27,00	
3	050303	Ochlazování přiváděného vzduchu	Ano/Ne	Ne	

1904	Kotvení zařízení				
1	190401	Kotvicí materiál	Systém HILTI		

1905	Technická dokumentace k zařízení				
1	190501	Prohlášení o shodě CE	ks	3,00	
2	190502	Návod k obsluze	ks	3,00	
3	190503	Seznam náhradních dílů - textová část	ks	3,00	

Instalované příkony strojního zařízení

Kód	Pozice	Název zařízení	Počet kusů	Nové zařízení / stávající zařízení	Dodavatel	Celkový instalovaný příkon (kW)	Poznámka
01	01	Přijímový řetězo-pásový dopravník	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	4	
02	02	Vynášecí pásový dopravník	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	3	
03	03	Přebírací pásový dopravník	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	4	
04	04	Přebírací podesta ručního třídění	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	0	
05	05	Přebírací kabina ručního třídění	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	4	
06	06	Shozová šachta č.1	8	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	0	12 top. panelů 1000 W/230 V
07	07	Shozová šachta č.2	8	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	0	
08	08	Shozová šachta č.3	2	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	0	
09	09	Pásový dopravník na vytříděnou surovinu	5	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	5,5	5 x 1,1 kW
10	10	Kontejner na vytříděnou surovinu	5	Stávající zařízení	Investor	0	
11	11	Skluz zbytkové frakce	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	0	
12	12	Pásový dopravník zbytkové frakce	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	1,1	
13	13	Lisovací kontejner zbytkové frakce	1	Stávající zařízení	Investor	9	
14	14	Dávkovací řetězo-lamelový dopravník	8	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	8,8	8 x 1,1 kW
15	15	Přijímový řetězo-pásový dopravník	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	15	
16	16	Směrová klapka na 2 plnicí místa	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	0	24 V
17	17	Perforátor PET lahví s pojezdem	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	6,37	2 x 3 kW + 0,37 kW
18	18	Kanálový plně automatický lis - HSM VK 5512	1	Stávající zařízení	Investor	40	
19	19	Vzduchotechnika přebírací kabiny	1	Nové zařízení	Dodavatel technologického zařízení	27	
					Celkem (kW)	127,77	