

Dodatok č.2 k zmluve o dielo č. RCS 02/2013

Uzavretá v súlade s ustanovením § 536 a nasl. zákona č. 513/1991 Zb. Obchodný zákonník v znení neskorších predpisov medzi:

Objednávateľ:

Obchodné meno: **DV, s.r.o**

Sídlo: Továrenská 1, 018 41 Dubnica nad Váh

Bankové spojenie: Všeobecná úverová banka, a. s.

Číslo účtu: 2265261854/0200

IČO: 36 753 190

DIČ: 2022354807

IČ DPH: SK2022354807

Zapísaný v: Obchodnom registri Okresného súdu Trenčín, oddiel: Sro, vložka číslo 24469/R

Štatutárny zástupca: Ing. Juraj Hričovský, konateľ

Zhotoviteľ:

Obchodné meno: **REYNOSA s.r.o.**

Sídlo: Martinická 987/3, Kbely, 197 00 Praha 9,
Česká republika

Bankové spojenie: RAIFFEISEN BANK

Číslo účtu: 7453153001/5500

IČO: 01445740

IČ DPH: SK 4020 398 789

Zapísaný v: C 206638 vedená u Městského soudu v Praze

Štatutárny zástupca: Jan Plachý

(Objednávateľ a Zhotoviteľ spoločne aj ako „Strany“)

(ďalej len „Zmluva“)

Preambula

Zmluvné strany dňa 4.11.2013 uzatvorili zmluvu o dielo a 28.4.2014 Dodatok č.1. Na základe vzájomnej dohody Dodatkom č. 2 sa upravujú nasledovné ustanovenia:

Bod 2.2 predmetu zmluvy

| č.p | Názov výdavku | MJ | Počet jednotiek | Pôvodná cena vrátane dod. č.1 | cena dodatku 2 bez DPH | Cena bez DPH spolu |
|--|---|----|-----------------|-------------------------------|------------------------|----------------------|
| 1 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie časti strechy - VERST RAHMEN | ks | 1 | 1 040 000,00 | | 1 040 000,00 |
| 2 | Robotické pracovisko pre nitovanie pravého a ľavého domčeka kolesa - Radhaus hintenausßen L/P | ks | 1 | 1 530 000,00 | | 1 530 000,00 |
| 3 | podlahy G.Boden hinten Vorderteil a G.Bodenteil hinten | ks | 1 | 2 480 000,00 | 1 500 000,00 | 3 980 000,00 |
| 4 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie pravej a ľavej výstuhy KFB AUSSEN P/L | ks | 1 | 930 000,00 | 883 220,00 | 1 813 220,00 |
| 5 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie pravej a ľavej výstuhy G.Saeule C L/P | ks | 1 | 1 020 000,00 | 97 540,00 | 1 117 540,00 |
| 6 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie QTR RRM Mitte | ks | 1 | 1 500 000,00 | | 1 500 000,00 |
| CENA CELKOM V EUR BEZ DPH (položky č. 1 až 6) | | | | 8 500 000,00 | 2 480 760,00 | 10 980 760,00 |

Dodávka, inštalácia a odladenie strojnotechnologického zariadení **Robotické pracoviská spájania (nitovane a lepenie).**

(ďalej len „Dielo“)

Dodatkom sa upravujú aj prílohy:

- Príloha č.1 Dodatku č. 2 Zmluvy - Podrobná špecifikácia diela
- Príloha č.2 Dodatku č. 2 Zmluvy - Rozpočet ceny Diela

4. Cena za vykonanie Diela, platobné podmienky a prechod vlastníckeho práva

4.1 Strany sa dohodli, že cena za vykonanie Diela sa navýši o **2 480 760,00 EUR** a je stanovená na **10 980 760,00 EUR** bez DPH (slovom desať miliónov deväťstoosemdesiat tisíc sedemstošesťdesiat Euro ďalej ako "**Cena diela**"). K Cene diela bude účtovaná daň z pridanej hodnoty podľa príslušných právnych predpisov (ďalej len „**DPH**“). Rozpočet ceny Diela vo formáte .xls tvorí prílohu č. 2 tohto Dodatku.

4.2 Cena diela zahŕňa akékoľvek náklady Zhotoviteľa súvisiace s vykonávaním Diela vrátane ceny materiálu, práce, prepravy a montáže s výnimkou nákladov na prípravu miesta dodania Diela, príslušnú súčinnosť a skúšobný materiál podľa bodov 3.4 a 3.5 tejto Zmluvy, ktoré je povinný vykonať Objednávateľ, pričom tieto náklady znáša Objednávateľ.

4.3 Cenu za zhotovenie zmien definovaných v prílohe č. 1 Dodatku č.2 zmluvy (2 480 760,- EUR) uhradí Objednávateľ na základe faktúr, ktoré Zhotoviteľ vystaví a odošle Objednávateľovi v termínoch definovaných bodmi 4.3.1 / 4.3.2 / 4.3.3 a 4.3.4 v zmluve:

4.3.1 Po podpise dodatku Zmluvy vystaví Zhotoviteľ zálohovú faktúru v celkovej sume, predstavujúcej 40% z Ceny dodatku č.2 s DPH t.j. 1 190 764,80 EUR.

4.3.2 Po dodaní zverencov preukázateľne vyhovujúcich podmienkam FOT Diela, bližšie zadefinovaných v Prílohe č.1 tohto Dodatku vystaví Zhotoviteľ zálohovú faktúru v celkovej sume, predstavujúcej 40% z ceny dodatku č.2 s DPH t.j. 1 190 764,80 EUR.

4.3.3 Objednávateľovi vystaví Zhotoviteľ faktúru v sume 10% podľa Dodatku č. 2 Zmluvy s DPH t.j. 297 691,20 EUR (do 90% z ceny). Podmienkou vystavenia faktúry je dodanie sady 150 ks VFF - FOT dielov z testovacej výroby a taktiež asistencie pri vzorkovaní dielov Note3 (20 ks) a výroba PVS - NOTE 3 dielov (300 ks) (vstupný materiál zabezpečí objednávatel'), úspešného vzorkovania NOTE 3 v zmysle platných štandardov VDA. Dielo je možné dodať po jednotlivých pracoviskách v zmysle harmonogramu. V prípade fyzického dodania v zmysle bodu 3.3 zmluvy bude na jednotlivé pracoviská dodaná faktúra. V prípade nedodania pracoviska v zmysle bodu 3.3 a splnenia vyššie uvedených podmienok tohto bodu bude vystavená zálohová faktúra. Strany sa dohodli, že Objednávateľ sa stáva vlastníkom pomernej časti zhotovovaného Diela PRO RATA vo výške uhradených faktúr od momentu uhradenia faktúr.

4.3.4 Po finálnom dodaní a odovzdaní Diela Objednávateľovi vystaví Zhotoviteľ faktúru v celkovej sume, predstavujúcej 10% podľa Dodatku č. 2 s DPH t.j. 297 691,20 EUR. Dodaním Diela Objednávateľovi sa pre vykonanie tohto bodu rozumie dodanie DDU Vráble Incoterms 2000 v zmysle bodu 3.3. Spolu s touto faktúrou dodá Zhotoviteľ vyúčtovaciu faktúru k zálohovým faktúram, vystavených v zmysle bodov 4.3.1 až 4.3.3 Zmluvy o dielo č. RCS 02/2013 a Dodatku č.2 Zmluvy. Odovzdaním Diela Objednávateľovi, vrátane zmien definovaných v tomto dodatku pre vykonanie tohto bodu sa rozumie dosiahnutie predpísaných ukazovateľov kvalitatívnych a výrobných charakteristík pracoviska, ktoré sú predpísané v technickom zadaní, vrátane úspešného vykonania 2 dňovej produkcie a záverečné buy – off. Za dosiahnutie predpísaných kvalitatívnych ukazovateľov sa pre vykonanie tohto bodu rozumie úspešné overenie kvalitatívnych ukazovateľov NOTE 1 v zmysle platných štandardov VDA.

Ostatné ustanovenia článku 4 zostávajú v pôvodnom znení.

II. Závěrečné ustanovenia

Ostatné ustanovenia zmluvy zostávajú v platnosti v pôvodnom znení. Strany si Dodatok č.2 k Zmluve prečítali a bez výhrad súhlasia s jeho ustanoveniami.

Dňa: 14.1.2015



.....
DV, s.r.o.
Ing. Juraj Hričovský

Objednávateľ

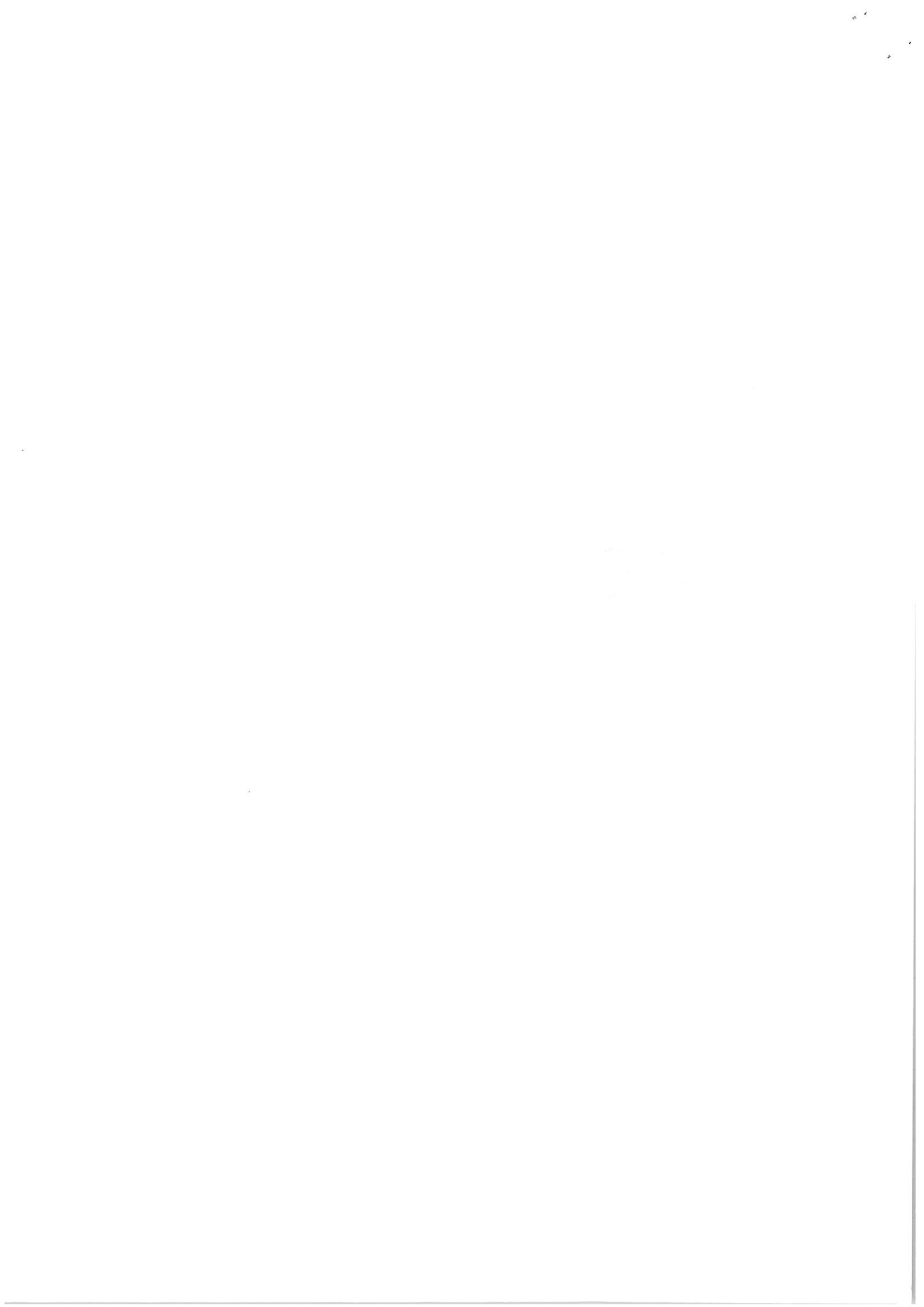


.....
REYNOSA s.r.o.
Jan Plachý, konateľ

Zhotoviteľ

DV, s.r.o.
Továrenská 1
018 41 Dubnica nad Váhom
IČO: 36 753 190 IČ DPH: SK2022354807

REYNOSA s.r.o.
Martinická 987 Kbely
197 00 Praha 9
IČ: 014 45 740 ②



Príloha č. 1 dodatku č. 2 k zmluve - podrobná špecifikácia

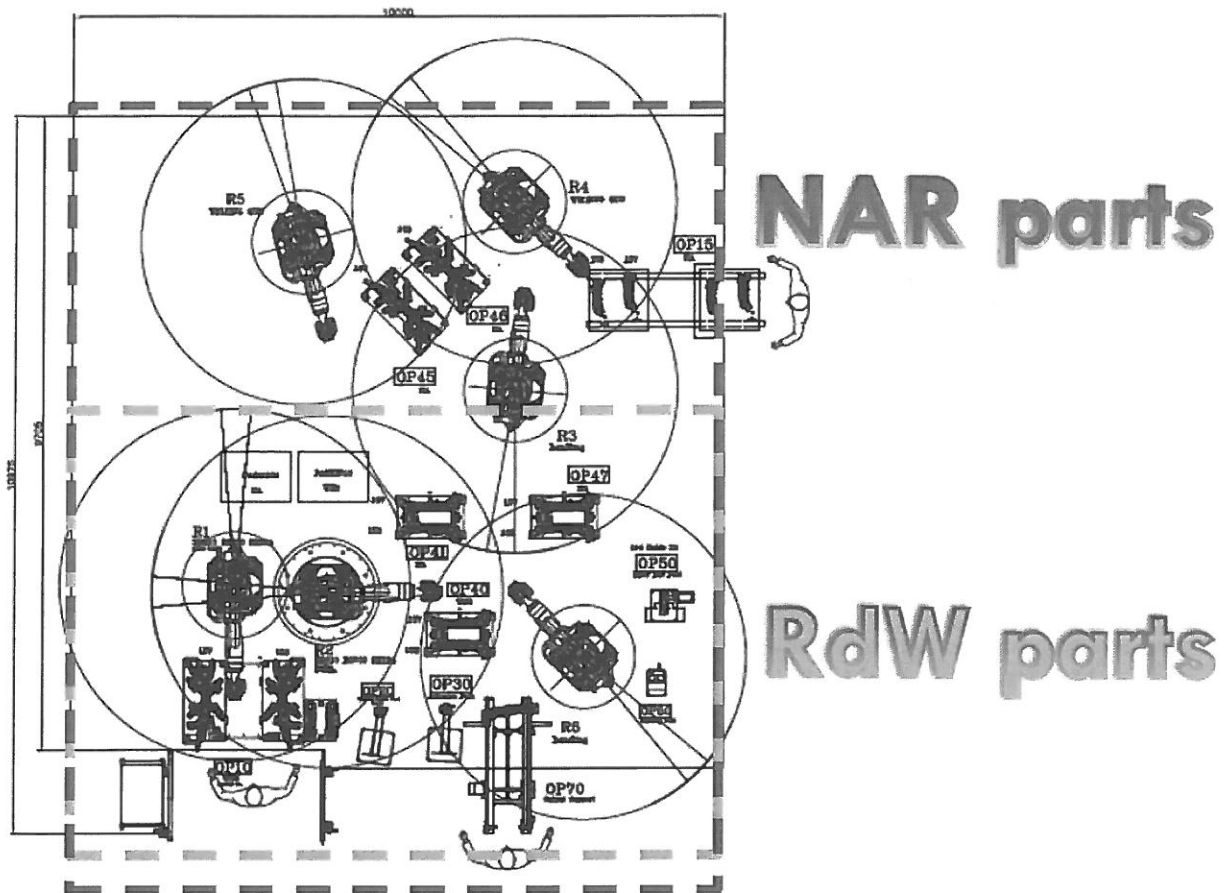
- 1. Zmeny na robotickom pracovisku pre nitovanie a lepenie pravej a ľavej výstuhy KFB AUSSEN P/L**
Pracovisko je prispôsobené na dve prevedenia daného dielu. Jedno prevedenie je pre Americký trh (NAR diel) a ostatné trhy mimo Ameriky (RdW diel).

Pracovisko je rozšírené o nasledovné zariadenia:

- 1 ks Manuálna nakladacia stanica s otočným stolom
- 2 ks ARO zvracie kliešte pre bodové zvranie umiestnené na robote
- 1 ks statické zvarovacie kliešte ARO pre bodové zvranie
- 3 ks zariadenie na frézovacie čiapočiek
- 3 ks riadiace jednotky zvarovacích klieští
- 2ks Robot KUKA KRC s rozhraním pre zbernicu Profibus/Profinet Safe s rozhraním na zvarovacie kliešte
- 1 ks Robot KUKA KRC s Profinet KRC s rozhraním pre zbernicu Profibus/Profinet Safe
- nový uchopovač pre robot R3
- nový uchopovač pre robot R2 s rýchlou výmenou sytémov
- 2ks stendy pre výmenu uchopovačov robota R2

V súvislosti s doplnenými zaradeniami je nutné preprogramovať PLC systém Siemens, rad S7 celého pracoviska.

Layout pracoviska



2. Zmeny na robotickom pracovisku pre nitovanie lepenie G.Saeule C L/P

Pracovisko je rozšírené o nasledovné zariadenia:

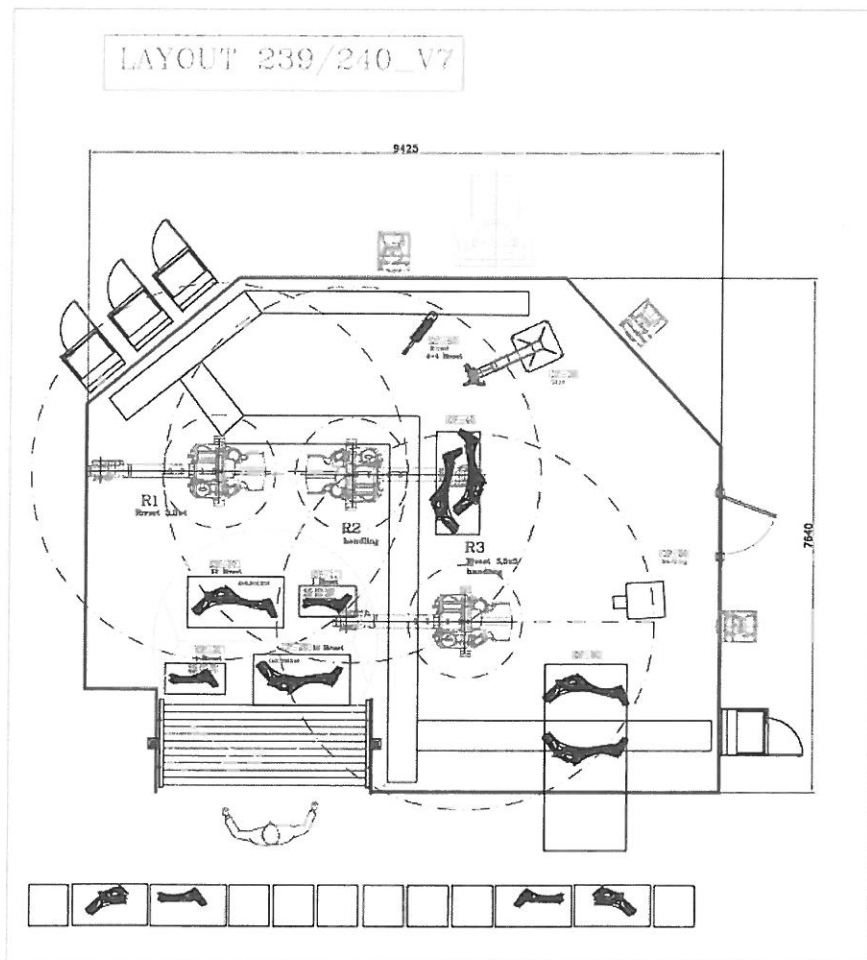
- Rozšírenie manuálneho nakladacieho zariadenia GEO (OP-10, OP-20 a OP-40) o 1 kus dvojpolohový stôl
- 1 ks Nitovacie zariadenie SPR zariadenie TUCKER s automatickým podávačom umiestneným na robote. Vreteno ERT 80 (maximálna sila 80 kN), výška strmeňa 150 – 400 mm, adaptér strmeňa na prispôsobenie strmeňa tvaru C na robotovi, prijímacie zariadenie (vkladacia hlava pre samorazné nitovanie), matrica, riadenie ERC vrátane stojana pre oddeľovače a riadenie a obslužný panel, oddeľovače pre príslušné podávanie samorazných nitov, zväzok privádzacích hadíc ako aj káble pre médiá, káble v motore, riadiace káble.
- Dopravník

Zmeny pracoviska:

- Zmeny rozmiestnenia zariadení

V súvislosti s doplnenými zariadeniami je nutné preprogramovať PLC systém Siemens, rad S7 celého pracoviska.

Layout pracoviska



Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie G.Boden hinten Vorderteil a G.Bodenteil hinten 1

Pracovisko je rozšírené o nasledovné zariadenia:

1 ks Priemyselný robot FANUC, typ R2000iB 165F s riadením R30iB vrátane:

- rozhranie pre zbernicu Profibus/Profinet Safe
- riadenie technológie samorazného nitovania
- manipulačný nástroj

5 ks úprava uchopovačov manipulačného nástroja

2 ks Kompletný robotický nitovací systém upevnený na ramene robota vrátane kontroly procesu, pohonu razidla so stieračmi a sadou nástrojov pozostávajúceho z:

- Vretená ERT 80 (maximálna sila 80 kN),
- Výška strmeňa 150 – 400 mm, adaptér strmeňa na prispôsobenie strmeňa tvaru C na robotovi

Príloha č. 1 dodatku č. 2 k zmluve - podrobná špecifikácia

- Prijímacie zariadenie (vkladacia hlava pre samorazné nitovanie), matrica, riadenie ERC vrátane stojana pre oddeľovače a riadenie a obslužný panel, oddeľovač pre príslušné podávanie samorazných nitov, zväzok privádzacích hadíc ako aj káble pre médiá, káble v motore, riadiace káble dĺžka vždy 15 m

3 ks Kompletný stacionárny robotický nitovací systém vrátane kontroly procesu, pohonu razidla so stieračmi a sadou nástrojov pozostávajúceho z:

- Vretená ERT 80 (maximálna sila 80 kN),
- Výška strmeňa 150 – 400 mm, adaptér strmeňa na prispôsobenie strmeňa tvaru C na podlahový stojan,
- Prijímacie zariadenie (vkladacia hlava pre samorazné nitovanie), matrica, riadenie ERC vrátane stojana pre oddeľovače a riadenie a obslužný panel, oddeľovač pre príslušné podávanie samorazných nitov, zväzok privádzacích hadíc ako aj káble pre médiá, káble v motore, riadiace káble dĺžka vždy 15 m

1 ks Dvojpolohový otočný stôl, typ WPV 500-2-RC

Dvojpolohové otočné polohovače pre menovitú nosnosť do 500 kg na stranu stola (Celkové zaťaženie 1000 kg) na upínanie upínacích zariadení na súčiastky ako aj na ideálne polohovanie súčiastok v pracovnom priestore priemyselného robota. Pohon regulátora polohy je vyhotovený ako externé rameno robota a v prevedení s prevodovkou a motorom zodpovedá jednotkám osvedčeným v priemyselných robotoch. Zásobovanie upínacích zariadení médiami sa uskutočňuje pomocou káblového vleku. Vzdialenosť upínacích zariadení činí 2.000 mm. Bezpečnostná ochrana umiestnená v strede otočného stola je vyhotovená s 2 makrolónovými oknami (priehľadné, šírka x výška: 500 x 300 mm).

1 ks Dvojpolohový otočný stôl pre automatickú paletizáciu

Dvojpolohové otočné polohovače pre menovitú nosnosť do 500 kg na stranu stola (Celkové zaťaženie 1000 kg) na upínanie upínacích zariadení na súčiastky ako aj na ideálne polohovanie súčiastok v pracovnom priestore priemyselného robota určený pre automatickú paletizáciu. Pohon regulátora polohy je vyhotovený ako externé rameno robota a v prevedení s prevodovkou a motorom zodpovedá jednotkám osvedčeným v priemyselných robotoch.

1 ks Kompletné bezpečnostné zariadenie

Bezpečnostné zariadenie pozostáva z jedného plota z tenkého plechu vysokého 2 300 mm, elektronicky monitorovaných servisných dverí (krídlových dverí) ako aj rýchlobežných rolovacích dverí, výrobok Albany (svetlá šírka 2.300 mm). V prednej oblasti zariadenia sú vyhotovené prvé dve bunky bezpečnostného oplotenia na pravej a ľavej strane s prídavnými makrolónovými oknami.

1 ks Priemyselný robot FANUC, typ R2000iB 165F s riadením R30iB vrátane:

- rozhranie pre zbernicu Profibus/Profinet Safe
- riadenie techniky lepenia
- chápadlo pre manipuláciu

Príloha č. 1 dodatku č. 2 k zmluve - podrobná špecifikácia

1 ks Lepiaca a dávkovacia technika, výrobok SCA Schucker, pre lepidlá Beta Mate 1480 vybavenia jednotlivo pozostávajú z:

- hydraulický dávkovač (sudové čerpadlo vrátane hydraulického agregátu)
- aplikačná hlava so štandardnou tryskou, vyhrievaná
- riadenie dávkovania s regulovaním objemového prietoku, sudové čerpadlo
- pripojenie zbernice Profibus na robot vrátane elektrickej regulácie teploty

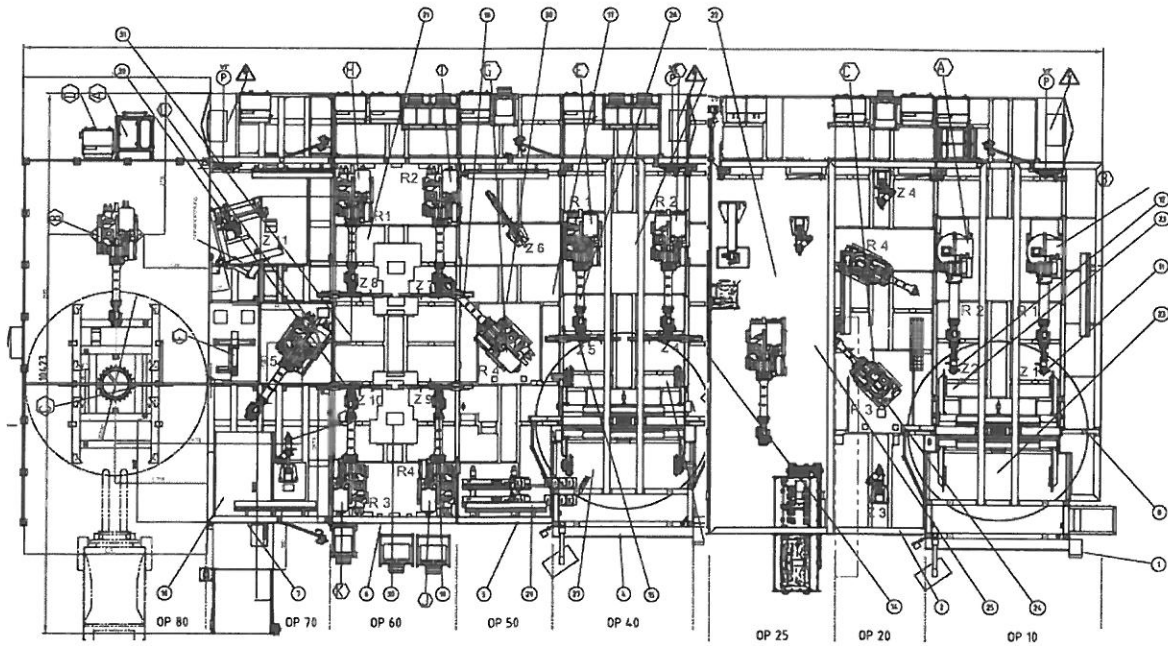
Spoločné bezpečnostné zariadenie –rozšírené o ďalšie dva vstupy dvere Euchner.

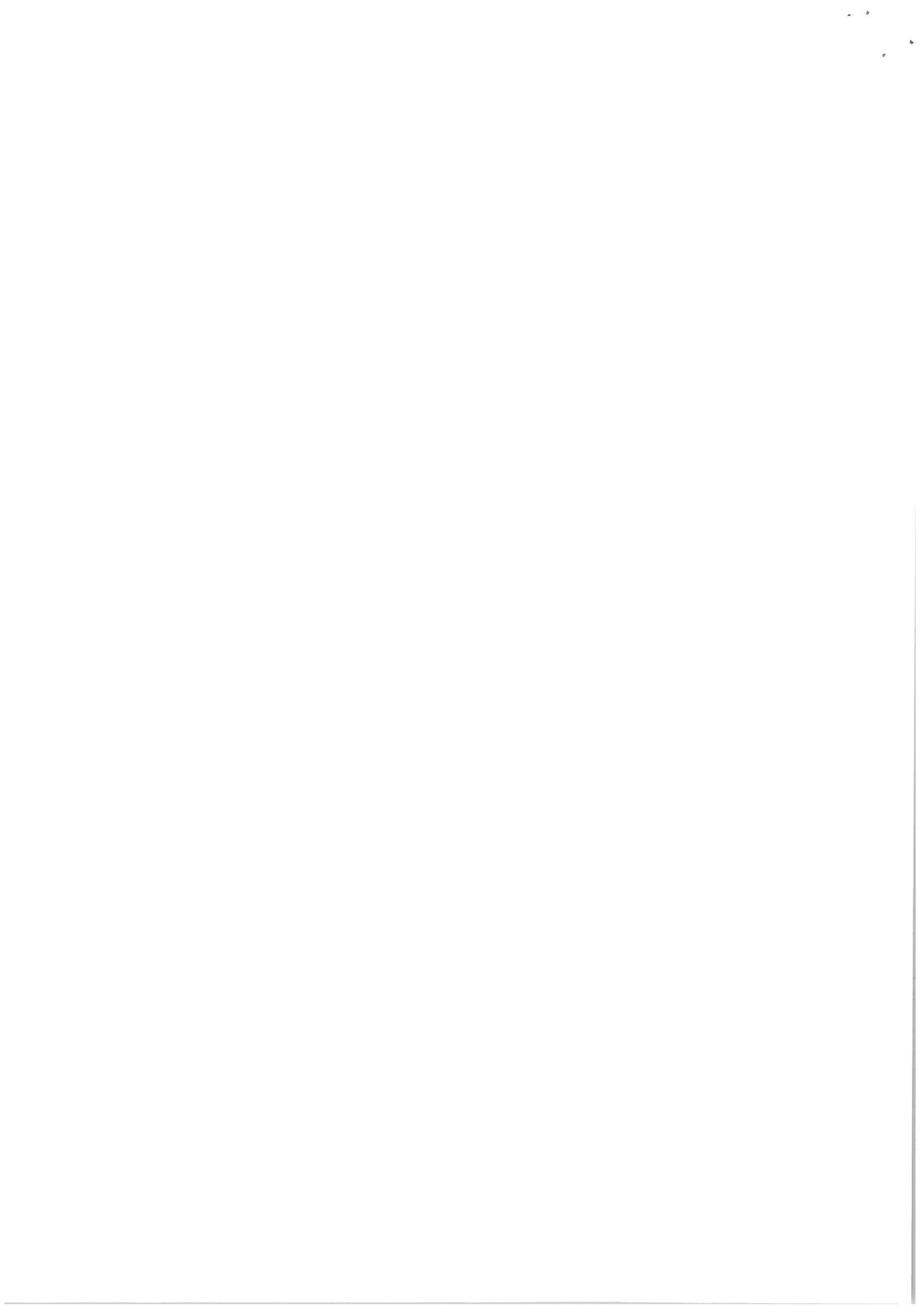
Zmeny pracoviska:

- Zmeny rozmiestnenia zariadení

V súvislosti s doplnenými zariadeniami je nutné preprogramovať PLC systém Siemens, rad S7 celého pracoviska.

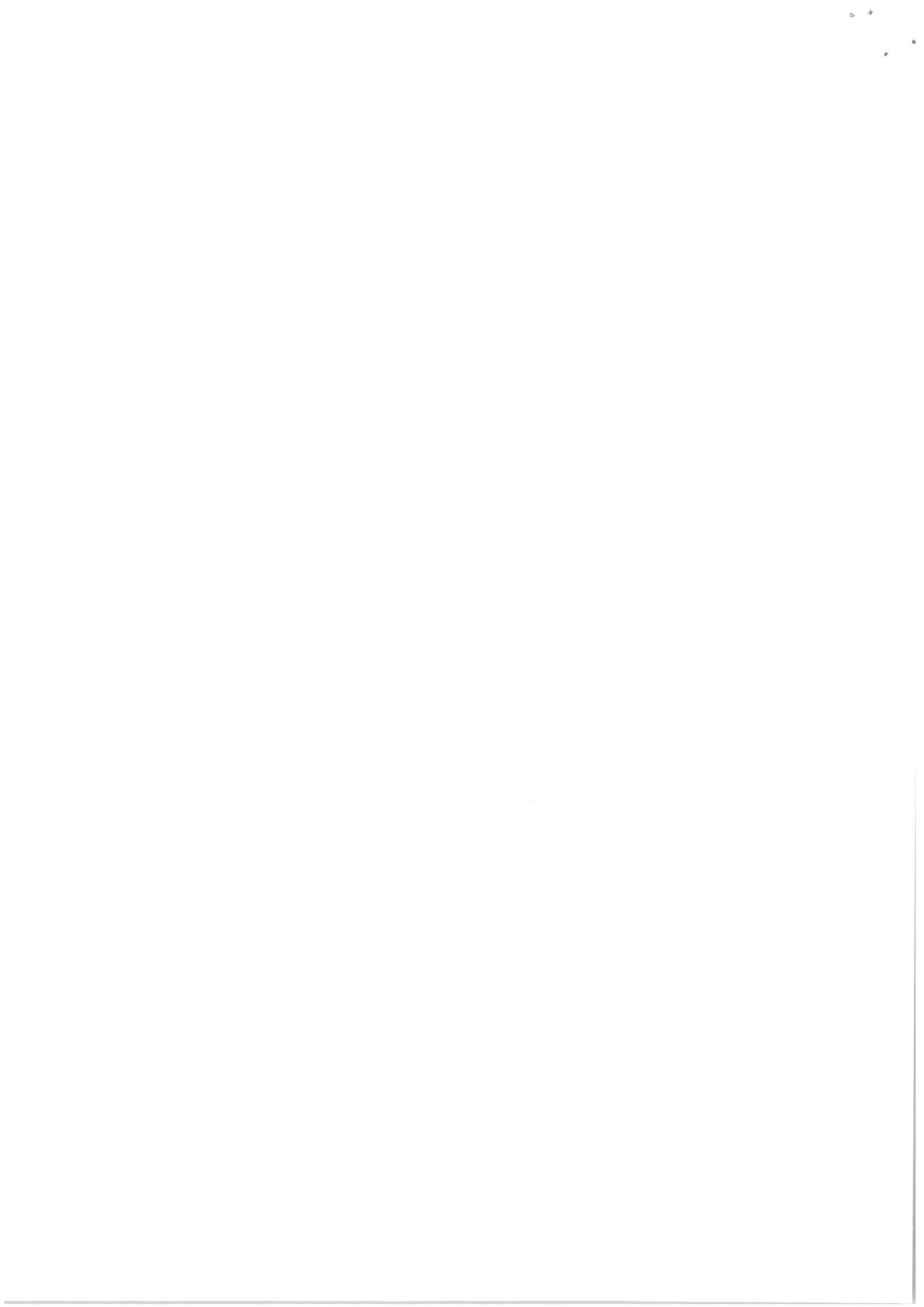
Layout pracoviska:





Príloha č.2 Dodatku č. 2 Zmluvy - Rozpočet ceny Diela

| č.p | Názov výdavku | MJ | Počet jednotiek | Pôvodná cena vrátane dod. č.1 | Cena dodatku č.2 bez DPH | Cena bez DPH spolu |
|--|---|----|-----------------|-------------------------------|--------------------------|----------------------|
| 1 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie časti strechy - VERST RAHMEN | ks | 1 | 1 040 000,00 | | 1 040 000,00 |
| 2 | Robotické pracovisko pre nitovanie pravého a ľavého domčeka kolesa - Radhaus hintenaussen L/P | ks | 1 | 1 530 000,00 | | 1 530 000,00 |
| 3 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie časti podlahy G.Boden hinten Vorderteil a G.Bodenteil hinten | ks | 1 | 2 480 000,00 | 1 500 000,00 | 3 980 000,00 |
| 4 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie pravej a ľavej výstuhy KFB AUSSEN P/L | ks | 1 | 930 000,00 | 883 220,00 | 1 813 220,00 |
| 5 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie pravej a ľavej výstuhy G.Saeule C L/P | ks | 1 | 1 020 000,00 | 97 540,00 | 1 117 540,00 |
| 6 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie QTR RRM Mitte | ks | 1 | 1 500 000,00 | | 1 500 000,00 |
| CENA CELKOM V EUR BEZ DPH (položky č. 1 až 6) | | | | 8 500 000,00 | 2 480 760,00 | 10 980 760,00 |



Harmonogram plnenia diela

| p.č. | Názov | Termín dodania diela podľa zmluvných podmienok 4.3.3 (NOTE 3) | Termín dodania diela podľa zmluvných podmienok 4.3.4 (NOTE1) |
|------|---|---|--|
| 1. | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie častí strechy - VERST RAHMEN | 9 mesiacov od podpisu zmluvy | 8 týždňov od termínu NOTES |
| 2 | Robotické pracovisko pre nitovanie pravého a ľavého domčeka kola - Radhaus hintenaussen L/P | 9 mesiacov od podpisu zmluvy | 8 týždňov od termínu NOTES |
| 3 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie častí podlahy G.Boden hinten Vorderteil a G.Bodenteil hinten | 10 mesiacov od podpisu zmluvy | 8 týždňov od termínu NOTES |
| 4 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie pravej a ľavej výstuhy KFB AUSSSEN P/L | 11 mesiacov od podpisu zmluvy | 8 týždňov od termínu NOTES |
| 5 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie pravej a ľavej výstuhy G.Saeule C L/P | 9 mesiacov od podpisu zmluvy | 8 týždňov od termínu NOTES |
| 6 | Robotické pracovisko pre nitovanie a lepenie QTR RRM Mitte | 4 mesiace od podpisu zmluvy | 8 týždňov od termínu NOTES |

