

DMG MORI SENG Czech s.r.o.

Keřtanová 8

620 00 Brno

Czech Republic

Tel: +420 545 426 311,

Fax: +420 545 426 310

info@dmgmori.com

www.dmgmori.com

Technická univerzita v Liberci

Studentska 1402/2

CZ - 460 01 Liberec

FAKTURA

DIČ : CZ46747885
IČO :

Vaše reference	: Kupní smlouva	ze dne: 27.10.2015
Faktura číslo	: 310/81000879	ze dne: 11.12.2015
Variabilní symbol	: 31081000879	Datum zd. plnění : 11.12.2015
Konstantní symbol	: 0008	
Naše zakázka č.	: 901030	
Zákazník č.	: 563643	
Náš projekt č.	: 901030	
Číslo stroje	: 1536581310A	

Dod. podmínky :

Doplnění přístrojového vybavení Cxi

CZ.1.05/2.1.00/19.0386

Faktura číslo : 310/81000879
Číslo prodej.obj. : 901030
Projekt č. : 901030

Str. : 2

Poz.	Ident. č.	Pol.	Množ.	Cena
	Pol.		Jednot.	CZK
10	99917705	ecoMill 50 - univerzální frézovací stroj v technickém provedení a vybavení specifikovaném v příloze č. 1 KS	1.00 st	
500	EH-INSTALLATIO	uvedení základního stroje do provozu u zákazníka včetně cestovních nákladů	1.00 st	
510	EH-TRAIN	kurs programování, školení a obsluhy stroje; délka: 4 dny u DMG MORI SEIKI Czech v Brně pro max. 3 osoby, bez vedlejších výloh	1.00 st	

Hodnota zboží	CZK	2,300,000.00
plus 21.0 % DPH	CZK	483,000.00
K úhradě celkem	CZK	2,783,000.00

	Základ daně (C DPH 21 % (CZK)	Celkem (CZK)
Součet celkem	2,300,000.00 483,000.00	2,783,000.00

PLATBA:

CZK 2,300,000.00 + DPH po finálním převzetí a vydání garancí, platba
do 1.1.2016.

Fakturuje Vám za dodání a zprovoznění 1 ks stroje typ ecoMill 50 -
univerzální frézovací stroj na základě Kupní smlouvy podepsané dne
27.10.2015.

Veřejná zakázka: "112_MK_Třísosý obráběcí stroj - CNC frézka"

Doplnění přístrojového vybavení Cxi

CZ.1.05/2.1.00/19.0386

Faktura číslo : 310/81000879
Číslo prodej.obj. : 901030
Projekt č. : 901030

Str. : 3

POSTOUPENÍ PRÁV

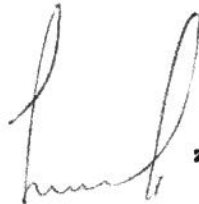
Prodávající bude moci postoupit třetí osobě práva, která mu náleží na základě prodeje sjednaného v rámci tohoto dokumentu, včetně výhrady vlastnictví regulované Všeobecnými prodejními podmínkami a dalších záruk. Prodávající, navzdory postoupení práv, musí i nadále plnit veškeré své závazky, které mu náleží na základě této smlouvy.

Rekapitulace DPH Kč

Sazba DPH	Čistá částka	DPH částka	Celkem CZK
21.000000	2.300.000,00	483.000,00	2.783.000,00

Užitý měnový kurz: 1 CZK = 1.000000 CZK

v zastoupení



z pověření

DMG MORI SEIKI Czech s.r.o.
Kaštanová 8
CZ - 620 00 Brno
Tel.: +420 545 426 311, fax.: +420 545 426 310
IČO: 25575503 DIČ: CZ25575503

Doplnění přístrojového vybavení Cxi

CZ.1.05/2.1.00/19.0386

PŘEDÁVACÍ PROTOKOL

Potvrzení o převzetí předmětu Kupní smlouvy ze dne 27.10.2015
Veřejná zakázka: „112_MK_Třísý obráběcí stroj – CNC frézka“

Jméno a adresa dodavatele

DMG MORI SEIKI Czech s.r.o.
Kaštanová or.č.8 č.p. 392
620 00 Brno

IČO: 25575503

DIČ: CZ25575503

Jméno a adresa kupujícího

Technická univerzita v Liberci
Studentská 2
460 01 Liberec 1

IČO: 46747885

DIČ: CZ46747885

Předmět předání: univerzální frézovací stroj výrobní řady ECOLINE, typ **ecoMill 50**
s řídicím systémem **Siemens 840D**

Výrobní číslo: 1536581310A

Kupující tímto konstatuje, že předmět Kupní smlouvy nevykazuje žádné vady a zároveň tímto potvrzuje, že dnes finálně převzal výše specifikovaný předmět kupní smlouvy včetně návodu na použití a údržby a technické dokumentace.

Liberec, 11.12.2015


.....
DMG MORI SEIKI Czech s.r.o.

DMG MORI SEIKI Czech s.r.o.

Kaštanová 8

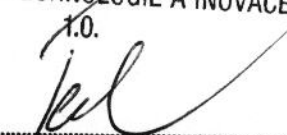
CZ - 620 00 Brno

Tel.: +420 545 426 311, fax.: +420 545 426 310

IČO: 25575503 DIČ: CZ25575503

TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI
ÚSTAV PRO NANOMATERIÁLY,
POKROČILÉ TECHNOLOGIE A INOVACE

I.O.


.....
Technická univerzita v Liberci

Doplnění přístrojového vybavení Cxi

CZ.1.05/2.1.00/19.0386

Protokol o zprovoznění a převzetí stroje

DMG MORI

Zákazník :	Technická univerzita v Liberci	Typ stroje :	ecoMill 50 / DMU 50 eco
Zákaznické číslo :		Výrobní číslo stroje :	1536581310A
Kontaktní osoba :	Mr Čevělk	Typ řízení :	SINUMERIK 840 D solutionline (Operate)
Telefonní číslo :	485 353 314	Verze software NC:	NCK_E-04.05_05.00
Pozice :		Verze software PLC :	A70001_SCSR_06A

Vizuální kontrola stroje :

Poškození při transportu (pokud ano, popište poškození v příloze 1)

☐ ve výrobním závodě ☐ v rámci dopravy

Byl ze strany zákazníka vyzkoušen inspektor poj.události?

Byla na odd. QS výrobního závodu zaslána fotodokumentace a popis škodné události?

(tento bod je nutné při poškození při transportu vyplnit)

Kompletnost dodávky

dle dodacího listu je kompletní (pokud ne, pak uvést v příloze 1)

Ustavení stroje

Ustavovací a instalační podmínky splněny

(pokud ne, pak uvést v příloze 1)

Provedeno ukotvení do podlahy pomocí kotevních šroubů.

Podmínky připojení na síť

Splněny požadavky na připojení k el.síti dle instalačních podmínek

Průřez vedení, pojistky, N-vodič, PE-vodič, popř.pomocné trafo

Splněny požadavky na pneum.připojení, dle instalačních podmínek

Provedena kontrola těsnosti (vzduch, chl. kapalina, hydraulika, chladič)

Provedena kontrola správného připojení el.komponentů (zásuvky, karty)

Splněn požadavek na externí vodní chlazení (jen LASERTEC).

Provozní náplně stav / množství

☐ Chladič emulze vnitřní OK

☒ Mazání OK

☐ Chladič kapalina/chlazení včetně OK

☒ Chladič emulze vnější OK

☒ Hydraulika OK

☐ Deionizovaná voda (jen LASERTEC) OK

Označení (výrobce/typ) chladič kapaliny dodané zákazníkem

Předání / předvedení geometrie

Předání geometrie (pokud je dáno smluvně) dle měřicího protokolu.

Kinematika dle geometrického protokolu v pořádku, hodnoty zapsány (mimo soustružení)

Kontrola funkcí stroje

Následující funkce stroje byly přezkoušeny a jsou v pořádku

Včetně frézka/soustruh (horizontálně, vertikálně, přesah, polohování)

Osy posuvu (referenční body, koncové spínače, posuvy)

Výměník nástrojů (zásobník, držák, poloha)

Nástrojový support / revolver

Výměník palet, paletový/portálový zakladač, podávání a odebírání materiálu

Dopravník třísek(pojezd vpřed, vzad, zastavení při otevřeném stroji)

Chladič zařízení /přídavná nádrž (tlak, hlučnost)

Prac.prostor (provozní seřizování, bezpečnostní snímače, osvětlení, těsnost)

Bezpečnostní zařízení

Upínací zařízení

Odebírací zařízení

Koník / Pinola / Luneta

Výkon laseru (jen LASERTEC)

Funkce ultrazvuku (jen ULTRASONIC)

Opce :

Kontrola řídících funkcí stroje

Následující řídící funkce byly zkontrolovány a jsou v pořádku:

Funkce automatiky (běh programu, MDI)

Datový přenos / síťové připojení (v případě, že je obsaženo ve smlouvě)

DMG Powertools (v případě, že je obsaženo ve
smlouvě):
Instalace Netservice odzkoušení



Protokol o zprovoznění a převzetí stroje

DMG MORI

Instruktaž

Ano

Ne

Nepožadová
no

Odkaz na "Bezpečnostní pokyny" dle návodu k obsluze

☒

☐

☐

Poučení o bezpečnosti podepsáno (LASERTEC, ULTRASONIC)

☐

☒

☐

Obsluha

☒

☐

☐

Byly proškoleny následující okruhy:

Zadávání nulových bodů a provozních režimů

☒

☐

☐

Nahrávání programů / obslužné programy

☒

☐

☐

Simulace nouzového vypnutí / předvedeny všechny funkce volného pojezdu

☒

☐

☐

Upínací zařízení

☐

☒

☐

Odebírací zařízení, podávání a odebírání materiálu, portálový podavač

☐

☒

☐

5. Držák nástrojů, výměník nástrojů, zásobník nástrojů

☒

☐

☐

Koník / Pinola / Luneta

☐

☒

☐

Opce :

☐

☒

☐

Údržba

Upozornění na činnost údržby dle návodu k obsluze

☒

☐

☐

(údržba a nastavení KSS, hydrauliky, pneumatiky, chladících okruhů, filtrů)

Zákazník byl upozorněn na možnou ztrátu garance při nedodržování

☒

☐

☐

předpisů o údržbě a servisních intervalech, dle návodu k obsluze

☒

☐

☐

Zákazník byl upozorněn na neplatnost prohlášení o shodě, pokud byla

☒

☐

☐

bezpečnostní zařízení vyřazena z provozu / poškozena

Proškolení pracovníci :

p. Josef Stuchlík, Ing. Radovan Kovář, Ing. Rudolf Martonka, Prof.
Ing. Ladislav Ševčík

Dokumentace

Následující technická dokumentace je v pořádku a k dispozici :

Bezpečnostní předpisy dle návodu k obsluze

☒

☐

☐

6. Zálohy dat CD / DVD (parametry stroje)

☒

☐

☐

Návod k obsluze stroje a je-li požadováno, návod k programování a obsluze ŘS

☒

☐

☐

Elektrodokumentace / Popis mechanických částí

☒

☐

☐

Soupis chybových hlášení stroje na CD / DVD

☒

☐

☐

Zákaznický / přejímací obrobek vyhotoven v pořádku

☐

☒

☐

7. Označení zákaznického / přejímacího obrobku (název, číslo výkresu, čas na kus)

(Připomínky případně otevřené body - uvést v příloze 1)

Stav stroje :

☒ Nový stroj

Stav počítadla provozních hodin stroje 142

☐ Použitý stroj

Stav počítadla provozních hodin včetně 86

Stav počítadla provozních hodin

otočného stolu

☐

Stav počítadla provozních hodin laseru :

☐

9. Leasingová smlouva číslo :

(pokud není známo, je nutné se zeptat zákazníka)

10. Datum dodání :

11. Zprovoznění včetně zaškolení obsluhy stroje provedeno

od 09.12.2015

do

11.12.2015

Požadavek na opětovný servisní zásah

☐ Ano

☒ Ne

Stroj převzat

☒ Ano

☐ Převzato s připomínkami

☐ Ne

(u podmíněně převzatého, nebo nepřevzatého stroje musí být důvody uvedeny v příloze 1

Datum : 11.12.2015

Místo :

Liberec

Podpis technika, který provedl zprovoznění

Petr Adamík

Podpis zákazníka

Technická univerzita v Liberci
Prof. Ing. Ladislav Ševčík

Jméno technika, který provedl zprovoznění (hůlkovým písmem a razítko)

Název firmy / zákazníka (hůlkovým písmem a razítko)

Protokol o zprovoznění a převzetí stroje

DMG MORI

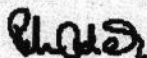
Zákazník :	Technická univerzita v Liberci	Typ stroje :	ecoMill 50 / DMU 50 eco
Zákaznické číslo :		Výrobní číslo stroje :	1536581310A
Kontaktní osoba :	Mr Ševčík	Typ řízení :	SINUMERIK 840 D solutionline (Operate)
Telefonní číslo :	485 353 314	Verze software NC:	NCK_E-04.05_05.00
Pozice :		Verze software PLC :	A70001_SCSR_06A

Příloha je platná pouze v kompletu se zprovoznovacím a přijímacím protokolem daného stroje. Musí být podepsána oběma stranami - zákazníkem i technikem DMG, který stroj zprovozoval.

Otevřené body / Poznámky :

Je nutné vyměnit elektrický přívodní kabel (od zásuvky) ke stroji. Stávající kabel má malý průřez. Je potřebný minimální průřez kabelu 6 mm² na každém vodiči (např. 5 x 6 mm²).

There is necessary change electricity wire to the machine (from connector). Installed wire has a small diameter. For electricity connection to the machine is necessary minimum diameter 6 mm² at the each wire (for example: 5 x 6 mm²).



Podpis technika, který provedl zprovoznění

Petr Adamik

Jméno technika, který provedl zprovoznění (hůlkovým písmem a razítko)



Podpis zákazníka

Technická univerzita v Liberci

Prof. Ing. Ladislav Ševčík

Název firmy / zákazníka (hůlkovým písmem a razítko)