

Smlouva
o dodávce a servisu technologie pro zpracování mincí
uzavřená podle zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník,

mezi:

Českou národní bankou

Na Příkopě 28

115 03 Praha 1

IČO 48136450

DIČ CZ48136450

zastoupenou Ing. Tomášem Trtkem, ředitelem sekce peněžní

a

Ing. Zdeňkem Viriusem, ředitelem sekce správní

(dále jen „objednatel“ nebo „ČNB“)

a

Giesecke+Devrient Currency Technology GmbH

Prinzregentenstraße 159, D-81677 Mnichov

Zastoupenou Josef Schöttl, Regional Sales Director, Key Account Manager

a

James Richards, Global Vice President, Head of Europe

IČO: HRB 148256

DIČ: DE229960356

(dále jen „zhotovitel“)

ČÁST A

Článek I

Specifikace předmětu a místa plnění

1. Zhotovitel se zavazuje v každém místě plnění provést plnění, které zahrnuje:
 - 1.1. dodání a instalaci technologie pro zpracování mincí (dále jen „technologie“), která musí odpovídat požadavkům a parametrům objednatele dle přílohy A2. Technologie zahrnuje zařízení s elektromagnetickou kontrolou, zařízení s optickou kontrolou a zařízení pro adjustaci mincí;
 - 1.2. dodání určeného počtu kontejnerů určených pro shromáždění a uskladnění volně sypaných mincí (dále jen „kontejnery EBKV“), kontejnery EBKV musí odpovídat požadavkům a parametrům objednatele dle přílohy A2;
 - 1.3. provedení factory acceptance test (dále jen „FAT“) před dodáním technologie a kontejnerů EBKV do pracoviště ČNB Praha, jehož specifikace je obsažena v příloze A3,
 - 1.4. vypracování podrobného harmonogramu provádění díla,
 - 1.5. zajištění dodávky obalového materiálu po dobu zkušebního provozu,

- 1.6. zajištění měření hluku dokládajících splnění expozičních limitů stanovených v příloze č. A2 v provozu,
 - 1.7. vytvoření provozního řádu pro obsluhu technologie,
 - 1.8. provedení testu funkčnosti technologie – site acceptance test (dále jen „SAT“); specifikace testu je uvedena v příloze A3,
 - 1.9. provedení zkušebního provozu technologie v souladu s přílohou A3 a provádění údržby a oprav po dobu zkušebního provozu,
 - 1.10. provedení zaškolení zaměstnanců objednatele do problematiky denní obsluhy a údržby technologie;
 - 1.11. dodání výrobní dokumentace kontejnerů EBKV a umožní její užívání podle čl. V.
2. Součástí plnění podle odst. 1 je obstarání dokumentů předepsaných právními předpisy a požadovaných objednatelem pro uvedení technologie do provozu. Jedná se zejména o:
- a) prohlášení o shodě (CE resp. prohlášení o vlastnostech dodaných výrobků/komponent uvedených na trh po 1. 7. 2013), v tomto případě může být prohlášení v jazyce dle místa jeho vydání,
 - b) technickou dokumentaci k technologii,
 - c) návody k obsluze a údržbě technologie v elektronické (např. PDF) a tištěné formě, a to v českém jazyce,
 - d) protokol o zaškolení obsluhy.
3. Zhotovitel dodá do 3 měsíců od uzavření smlouvy objednateli koncept výrobní dokumentace kontejnerů EBKV v anglickém jazyce (dále jen „výrobní dokumentace EBKV“), včetně samotného výkresu sestavy kontejneru EBKV a mincovního výtahu v elektronické podobě na DVD, CD ve formátu PDF a DWG (AutoCAD) . Koncept výrobní dokumentace kontejnerů EBKV bude zpracován v souladu s konceptem provedení kontejneru EBKV, který zhotovitel předložil v rámci nabídky podaném v souvisejícím jednacím řízením s uveřejněním na veřejnou zakázku „Dodávka a servis technologií pro zpracování mincí“, jehož formulář Oznámení o zahájení zadávacího řízení byl ve Věstníku veřejných zakázek uveřejněn dne 18. 12. 2020 pod ev. číslem formuláře F2020-044973 a v Úředním věstníku Evropské unie dne (TED) dne 18. 12. 2020 pod číslem oznámení 2020/S 247-611080. Objednatel se zavazuje do 3 týdnů od obdržení konceptu výrobní dokumentace kontejnerů EBKV vznést případné připomínky (zaslat zpět na totožnou emailovou adresu), které je zhotovitel povinen zpracovat do 3týdnů od jejich doručení, nedohodnou-li se smluvní strany jinak. Na základě odsouhlaseného konceptu výrobní dokumentace EBKV zpracuje zhotovitel finální verzi výrobní dokumentace kontejnerů EBKV a zajistí certifikaci výrobku v souladu s příslušnými právními předpisy ČR.
4. Místa plnění jsou:
- 4.1. pracoviště ČNB Praha, Na Příkopě 28, 115 03 Praha;
 - 4.2. pracoviště ČNB Brno, Rooseveltova 18, 601 10 Brno.
5. Zhotovitel se dále zavazuje na výzvu objednatele dodat dalších 100 kontejnerů EBKV, a to za podmínek dle čl. II odst. 8.
6. Zhotovitel se dále zavazuje poskytovat objednateli informace nezbytné pro zajištění stavební připravenosti místa instalace (požadavky Site and Facility Requirements).

Článek II Lhůty

1. Zhotovitel je povinen do 30 dnů od uzavření smlouvy zaslat objednateli na emailovou adresu: Jan.Mayer@cnb.cz a Martin.Kriz@cnb.cz k odsouhlasení návrh podrobného harmonogramu provádění díla v místech plnění Praha a Brno. Podrobný harmonogram musí obsahovat zejména plánovaný termín velkého FAT, plánované termíny zahájení a ukončení montáže technologie, připravenosti k provedení SAT, zahájení a ukončení zkušebního provozu a předání díla. Objednatel se zavazuje k harmonogramu vyjádřit (zaslat zpět na totožnou emailovou adresu) nejpozději do 30 kalendářních dnů od jeho doručení objednateli. Zhotovitel je povinen zapracovat veškeré připomínky objednatele a zaslat čistopis harmonogramu objednateli do 15 kalendářních dnů od doručení připomínek objednatele. V případě potřeby je možné provést změny v odsouhlaseném harmonogramu. Veškeré změny musí být odsouhlasené (emailem) pověřenými osobami smluvních stran.
2. Zhotovitel je povinen převzít místo instalace do 10 pracovní dnů od doručení výzvy objednatele k převzetí místa instalace zaslané na emailovou adresu:Josef.Schoettl@gi-de.com.
3. Objednatel předá místo instalace na pracovišti ČNB Praha zhotoviteli po dokončení stavebních úprav místa plnění. Objednatel předpokládá, že stavební úpravy budou dokončeny v listopadu 2021, přičemž si vyhrazuje právo tuto lhůtu prodloužit.
4. Objednatel předá místo instalace na pracovišti ČNB Brno zhotoviteli po dokončení stavebních úprav místa plnění. Objednatel předpokládá, že stavební úpravy nebudou dokončeny dříve než 16 měsíců od podpisu smlouvy, objednatel si však vyhrazuje právo tuto lhůtu prodloužit.
5. Zhotovitel se zavazuje pro pracoviště ČNB Praha:
 - a) provést FAT do 6 měsíců od uzavření smlouvy; zhotovitel se zavazuje předat prohlášení o shodě (CE) během provádění FAT;
 - b) provést instalaci technologie a úspěšně dokončit SAT dle přílohy č. A3 nejpozději do 1 měsíce od převzetí místa instalace;
 - c) nejpozději do 2 týdnů před zahájením SAT poskytnout objednateli pro účely SAT 50 ks kontejnerů a v průběhu zkušebního provozu dalších 50 ks kontejnerů. Konkrétní termín doručení kontejnerů zhotovitel oznámí objednateli nejpozději 2 pracovní dny předem;
 - d) předat nejpozději 15 kalendářních dní před zahájením zkušebního provozu objednateli technickou dokumentaci instalované technologie, provozní řád, návody k obsluze a údržbě v českém jazyce a dodat obalový materiál pro zkušební provoz,
 - e) ihned po zahájení zkušebního provozu provést autorizované měření hluku souběžného provozu instalované technologie a technologie prostředí (např. vzduchotechnika). Prokáže-li se, že jsou při provozu překročeny hodnoty stanovené v příloze č. A2 smlouvy, zkušební provoz bude přerušen a zhotovitel provede opatření ke snížení hluku na pracovišti a poté provede znovu autorizované měření hluku. Zkušební provoz technologie a kontejnerů proběhne v délce 4 měsíců. Podmínky pro provádění zkušebního provozu jsou uvedeny v příloze č. A3.
 - f) nejpozději 3 pracovní dny před zahájením zkušebního provozu provést v českém jazyce zaškolení obsluhy objednatele;
 - g) předat objednateli technologii a kontejnery EBKV po úspěšném ukončení zkušebního provozu do 5 měsíců od převzetí místa instalace.
6. Zhotovitel se zavazuje pro pracoviště ČNB Brno:

- a) provést instalaci technologie a úspěšně dokončit SAT dle přílohy č. A3 nejpozději do 1 měsíce od převzetí místa instalace;
 - b) nejpozději do 2 týdnů před zahájením SAT poskytnout objednateli pro účely provedení testu SAT a zkušebního provozu 50 ks kontejnerů. Konkrétní termín doručení kontejnerů zhotovitel oznámí objednateli nejpozději 2 pracovní dny předem;
 - c) předat nejpozději 15 kalendářních dní před zahájením zkušebního provozu objednateli technickou dokumentaci instalované technologie, provozní řád, návody k obsluze a údržbě v českém jazyce a dodat obalový materiál pro zkušební provoz,
 - d) ihned po zahájení zkušebního provozu provést autorizované měření hluku souběžného provozu instalované technologie a technologie prostředí (např. vzduchotechnika). Prokáže-li se, že jsou při provozu překročeny hodnoty stanovené v příloze č. A2 smlouvy, zkušební provoz se přeruší a zhotovitel provede opatření ke snížení hluku na pracovišti a poté provede znovu autorizované měření hluku. Zkušební provoz technologie a kontejnerů proběhne v délce 3 měsíců. Podmínky pro provádění zkušebního provozu jsou uvedeny v příloze č. A3.
 - e) nejpozději 3 pracovní dny před zahájením zkušebního provozu provést zaškolení obsluhy objednatele v českém jazyce;
 - f) předat objednateli technologii a kontejnery EBKV po úspěšném ukončení zkušebního provozu do 4 měsíců po převzetí místa instalace.
7. Vlastnictví k technologii a kontejnerům EBKV přechází na objednatele dnem převzetí po úspěšném ukončení zkušebního provozu. Zkušební provoz každé technologie a kontejnerů EBKV je považován za úspěšný, pokud bude splněna stanovená provozuschopnost pro všechna zařízení tvořící technologii.
8. Zhotovitel se dále zavazuje na výzvu objednatele dodat do 6 měsíců od podání výzvy dalších 100 kontejnerů EBKV. Výzvu objednatel zašle nejpozději do 4 let od uzavření této smlouvy. Místem dodání bude pracoviště ČNB Praha.
9. V průběhu provádění SAT první technologie bude provedena certifikace technologie podle zákona č. 136/2011 Sb., o oběhu bankovek a mincí a o změně zákona č. 6/1993 Sb., o České národní bance, ve znění pozdějších předpisů (ZOBAM). Zhotovitel přihlásí technologii k certifikaci v souladu se ZOBAM a úředním sdělením České národní banky o organizaci testování zařízení pro zpracování tuzemských bankovek a mincí.

Článek III

Cena a platební podmínky

1. Ceny děl v jednotlivých místech plnění a ceny dodávek kontejnerů EBKV do jednotlivých míst plnění jsou uvedeny v příloze C1.
2. Ceny zahrnují veškeré náklady zhotovitele spojené s plněním dle čl. I smlouvy.
3. Cena za plnění na pracovišti ČNB Praha bude hrazena takto:
 - a) zhotovitel je oprávněn vystavit první zálohovou fakturu na částku ve výši 50 % z ceny díla a ceny dodávky kontejnerů EBKV nejdříve v den uzavření smlouvy,

- b) zhotovitel je oprávněn vystavit druhou zálohovou fakturu na částku ve výši 20 % z ceny díla a ceny dodávky kontejnerů EBKV nejdříve v den úspěšného provedení FAT testu,
 - c) zhotovitel je oprávněn vystavit třetí zálohovou fakturu na částku ve výši 20 % z ceny díla a ceny dodávky kontejnerů EBKV nejdříve v den úspěšného provedení SAT,
 - d) daňový doklad na cenu plnění je zhotovitel oprávněn vystavit nejdříve v den podpisu protokolu o převzetí plnění. V daňovém dokladu na cenu plnění budou odečteny poskytnuté zálohy.
4. Cena za plnění na pracovišti ČNB Brno bude hrazena takto:
- a) zhotovitel je oprávněn vystavit první zálohovou fakturu na částku ve výši 50 % z ceny díla a ceny dodávky kontejnerů EBKV nejdříve v den podpisu protokolu o převzetí plnění na pracovišti ČNB Praha,
 - b) zhotovitel je oprávněn vystavit druhou zálohovou fakturu na částku ve výši 40 % z ceny díla a ceny dodávky kontejnerů EBKV nejdříve v den úspěšného provedení SAT v daném místě plnění,
 - c) daňový doklad na cenu plnění je zhotovitel oprávněn vystavit nejdříve v den podpisu protokolu o převzetí plnění. V daňovém dokladu na cenu plnění budou odečteny poskytnuté zálohy.
5. Ceny obalového materiálu dodávaného po dobu zkušebního provozu budou účtovány podle dodaného množství a jednotkových cen uvedených v příloze č. C1.
6. Cena obalového materiálu dle odst. 5 nebo kontejnerů EBKV objednaných na základě výzvy dle čl. II odst. 8 bude hrazena na základě daňového dokladu, který je zhotovitel oprávněn vystavit nejdříve v den převzetí příslušného plnění.
7. Ceny jsou stanoveny v úrovni bez DPH. V případě, že je zhotovitel zahraniční osobou a plnění podléhá režimu přenesení daňové povinnosti, je zhotovitel povinen doručit objednateli daňový doklad na cenu převzatého plnění vždy do 15. dne měsíce následujícího po měsíci, v němž se plnění uskutečnilo. Zhotovitel je povinen pro účely daně z příjmů doručit objednateli daňový domicil nejpozději s první zálohovou fakturou.

Článek IV Podmínky plnění

1. Při provádění plnění je zhotovitel povinen:
- a) postupovat v souladu s právními předpisy České republiky, včetně právních předpisů Evropských společenství závazných v České republice,
 - b) postupovat v souladu s touto smlouvou včetně všech jejích příloh s důrazem na bezpečnostní požadavky objednatele,
 - c) Zhotovitel nesmí zahájit práce se zvýšeným požárním nebezpečím bez předchozího písemného povolení objednatele.
2. V každém místě plnění se zhotovitel zavazuje:

- a) převzít a předat pracoviště před zahájením a po ukončení provádění plnění formou vyhotovení zápisu o předání a převzetí podepsaného pověřenými osobami za objednatele a zhotovitele. Rozsah pracoviště bude specifikován v zápisu o předání a převzetí včetně určení transportních cest, podmínek pro dopravu technologie na pracoviště a poskytnutých prostor pro pracovníky zhotovitele,
 - b) před zahájením prací provést řádnou ochranu konstrukcí, technologie a vnitřního vybavení pracoviště před jeho možným poškozením (zejména provedení ochrany podlahy, obkladů stěn a kabiny výtahu),
 - c) dodržovat příslušné technologické a montážní předpisy (pokud existují) vydané výrobcem,
 - d) nepřerušovat započaté plnění bez vážných důvodů a pokračovat v něm až do jeho úplného dokončení,
 - e) zajistit průběžný a závěrečný řádný úklid a vyčištění pracoviště, transportních cest a všech dalších prostor a konstrukcí dotčených činností zhotovitele,
 - f) pro každé zařízení vést servisní deník, ve kterém budou zaznamenávány provedená údržba a opravy během zkušebního provozu a důvody, které způsobí přerušení provozu zařízení v tomto období. Záznamy uvedené v servisním deníku budou k dispozici objednateli ke zhodnocení SAT a průběžného hodnocení zkušebního provozu.
3. Zhotovitel je povinen na pokyn objednatele kdykoli přerušit provádění plnění na nezbytně nutnou dobu a v nezbytném rozsahu. Tento pokyn objednatel vydá, pokud zjistí, že:
- a) jsou na pracovišti v souvislosti s prováděním plnění porušovány bezpečnostní nebo požární předpisy,
 - b) nejsou dodržovány bezpečnostní podmínky objednatele, které tvoří přílohu smlouvy č. B2,
 - c) nejsou dodržovány technologické a montážní předpisy,
 - d) je v souvislosti s prováděním plnění ohrožen život nebo zdraví osob, nebo vzniká-li či hrozí-li vznik škody na majetku objednatele nebo třetích osob,
 - e) je plnění prováděno v rozporu s ustanoveními této smlouvy.
4. Přerušení provádění plnění z důvodů uvedených v odst. 3 tohoto článku zaznamená objednatel do servisního deníku. Zhotovitel je povinen zjednat neprodleně nápravu. Takové přerušení provádění plnění není důvodem pro změnu lhůt sjednaných v čl. II smlouvy. Zhotoviteli nevzniká nárok na úhradu vynaložených nákladů na provedení nápravy ani nárok na úhradu škody vzniklé v důsledku přerušení provádění plnění.
5. Objednatel na výzvu poskytne zhotoviteli pro nastavení technologie u zhotovitele sadu mincí vzorů 1993 a 2000 a nominálních hodnot ve složení NOVÉ (jsou-li k dispozici), UPOTŘEBITELNÉ a NEUPOTŘEBITELNÉ, maximálně však 10 000 ks od každého nominálu. Zhotovitel zajistí přepravu a uložení mincí na své náklady.
6. Objednatel zajistí pro provádění FAT mince v požadovaných nominálních hodnotách, množství a kvalitě. Zhotovitel zajistí přepravu a uložení mincí v místě provedení FAT na své náklady. Zhotovitel je povinen zajistit, aby obal s poskytnutými mincemi pro FAT byl po celou dobu přepravy a uložení zabezpečen proti ztrátě a nežádoucí manipulaci. Otevření obalu s mincemi bude provedeno za přítomnosti objednatele před zahájením FAT. Mince poskytnuté pro FAT nesmí být zhotovitelem jakkoliv použity pro jakýkoli účel. V případě poškození obalu s mincemi nebo bezpečnostních plomb bude za přítomnosti zástupců obou stran provedeno přepočítání mincí s tím, že případný rozdíl vypočtené hodnoty a hodnoty uvedené na obalech mincí uhradí zhotovitel. Sadu mincí pro provedení SAT zajistí objednatel v místě plnění.

7. Zhotovitel na hodnotu mincí předávaných podle odst. 5 a 6 zašle bankovní garanci nebo složí na účet objednatele ekvivalent, a to před předáním mincí na základě dohody o výpůjčce, která tvoří přílohu č. A4.
8. Zhotovitel je povinen při plnění podle této smlouvy poskytnout součinnost společnosti Security Technologies s.r.o. a v prostoru počítařny umožnit provedení prací souvisejících s úpravou bezpečnostních systémů dotčených instalací nové technologie pro zpracování mincí v jednotlivých místech plnění. Objednatel zajistí, aby veškeré dotčené bezpečnostní technologie byly uvedeny do provozu nejpozději před předáním mincí k nastavení technologie v daném místě plnění. Kontaktní údaje odpovědných osob společnosti Security Technologies s.r.o. nebo jejich případných nástupců sdělí objednatel pověřené osobě zhotovitele po uzavření smlouvy.

Článek V

Předání a převzetí plnění, licenční ujednání, záruka

1. Objednatel převezme dokončené plnění po úspěšném zkušebním provozu provedeném v souladu s přílohou č. A3, a to podpisem protokolu o předání a převzetí plnění.
2. Nebezpečí škody na plnění přechází na objednatele okamžikem podpisu protokolu o předání a převzetí plnění.
3. Zhotovitel prohlašuje, že:
 - a) spolu s řádným předáním výrobní dokumentace kontejnerů EBKV udělil objednateli časově a místně neomezené oprávnění výrobní dokumentaci užívat tak, že objednatel může výrobní dokumentaci kontejnerů EBKV zcela nebo zčásti zapůjčit třetí osobě za účelem výroby dalších kontejnerů EBKV pro potřeby objednatele;
 - b) součástí licence je i souhlas se zveřejněním (sdělením veřejnosti) výrobní dokumentace kontejnerů EBKV, a to i dálkově a hromadně účinným způsobem;
 - c) objednatel je oprávněn sám nebo prostřednictvím třetí osoby výrobní dokumentaci kontejnerů EBKV nebo její části měnit, upravovat, zpracovávat, spojovat s jinou výrobní dokumentací;
 - d) objednatel není povinen licenci využít;
 - e) práva k výrobní dokumentaci kontejnerů EBKV, která poskytl objednateli, mu náleží bez jakéhokoli omezení a že odpovídá objednateli za škodu, která by objednateli vznikla, pokud by toto prohlášení bylo nepravdivé.
4. Na dodané kontejnery EBKV zhotovitel poskytuje záruku v délce 48 měsíců od převzetí kontejnerů a díla. V případě kontejnerů EBKV dodaných na základě výzvy dle čl. I odst. 5 , resp. čl. II odst. 8, běží záruční doba od okamžiku předání těchto kontejnerů.
5. Záruční vadu objednatel ohlašuje na emailovou adresu servis@kmbt.cz. Zhotovitel je povinen odstranit záruční vadu do 14 kalendářních dnů od nahlášení, nedohodnou-li se pověřené osoby smluvních stran jinak. Po dobu provádění opravy neběží záruční doba.

Článek VI Smluvní pokuty

1. V případě prodlení zhotovitele ve lhůtě dle čl. II odst. 1 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 1000 Kč za každý den prodlení, maximálně však 100 000 Kč.
2. V případě, že zhotovitel nepřevzme ve lhůtě dle čl. II odst. 2 místo instalace je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 10 000 Kč.
3. V případě prodlení zhotovitele ve lhůtě pro předání technologie a kontejnerů dle čl. II odst. 5 nebo odst. 6 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 1 000 Kč za každý den prodlení, maximálně však 100 000 Kč.
4. V případě prodlení zhotovitele ve lhůtě dle čl. II odst. 8 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 1 000 Kč za každý den prodlení, maximálně však 10 % z celkové ceny dodávky EBKV kontejnerů.
5. V případě prodlení zhotovitele ve lhůtě pro doručení daňového dokladu podle čl. III odst. 7 je objednatel oprávněn za každý den prodlení účtovat smluvní pokutu ve výši 0,04 % z částky odpovídající výši DPH, kterou je objednatel povinen odvést, minimálně však 500 Kč.
6. V případě prodlení objednatele s úhradou daňového dokladu má zhotovitel právo požadovat úrok z prodlení podle nařízení vlády č. 351/2013 Sb.

Část B

Článek VII Provádění servisu technologie a dalších činností

1. Zhotovitel se zavazuje provádět pro objednatele servis technologie skládající se z jednotlivých zařízení podle čl. I, který zahrnuje následující činnosti:
 - a) pravidelnou preventivní údržbu, kalibraci a opravy každého zařízení podle přílohy č. B1,
 - b) periodickou preventivní obměnu mechanických a jiných dílů po dobu účinnosti smlouvy tak, aby byla zajištěna provozuschopnost každého zařízení dle čl. VIII odst. 6 smlouvy s tím, že četnost vyplývá z přílohy č. B1.
2. Údržba a opravy musí být ukončeny uvedením zařízení do plně funkčního stavu. Pokud má provedený zásah vliv na zpracování mincí (např. zásahy do detektorové části), je zhotovitel povinen ve spolupráci s objednatelem provést test funkčnosti zařízení dle přílohy č. A3.
3. Zhotovitel se zavazuje na výzvu pověřené osoby objednatele provádět naprogramování účtu a přístupových práv operátora do jednotlivých zařízení a úpravy dílčích pravomocí u stávajícího účtu a práv operátora.
4. Zhotovitel se zavazuje na výzvu pověřené osoby objednatele provádět změny nastavení SW, přidání a odebrání nominální hodnoty a úpravy v nastavení nominální hodnoty.
5. Zhotovitel na výzvu objednatele provede zaškolení pracovníků objednatele pro provádění činností dle odst. 1, 3 a 4. Dále se zhotovitel zavazuje poskytnout na výzvu objednatele součinnost při testování technologie spočívající v přítomnosti pracovníka zhotovitele.
6. Ve výzvě podle odst. 3 až 5 pověřená osoba objednatele navrhne termín provedení činnosti. Pokud pověřená osoba zhotovitele nepotvrdí objednatelem navržený termín nebo nenavrhne jiný termín do 48 hodin od odeslání výzvy objednatele, platí termín původně navržený

objednatel. Navrhne-li pověřená osoba zhotovitele ve stanovené lhůtě jiný termín a pověřená osoba objednatele jej neakceptuje, určí pověřená osoba objednatele závazně jiný termín. Termín navrhovaný objednatel musí být zhotoviteli oznámen alespoň 5 pracovních dnů před požadovanou činností. Lhůta dle tohoto odstavce plyne pouze v pracovních dnech. Pověřené osoby smluvních stran jsou oprávněny dohodnout se v konkrétním případě odchýlně od ustanovení tohoto odstavce.

7. Zhotovitel se na výzvu pověřené osoby objednatele zavazuje provést přestěhování technologie mezi jednotlivými místy plnění. Zhotovitel zajistí odbornou demontáž, odborné zabalení, převoz, odbornou instalaci technologií dle pokynů výrobce zařízení a zprovoznění technologie nebo její části na určeném místě. Po zprovoznění musí být proveden úspěšně test na úrovni SAT, nerozhodne-li objednatel jinak. Výzva objednatele bude obsahovat termín stěhování, určení nového umístění technologie nebo její části a lhůtu pro uvedení předmětné technologie nebo její části do provozu. Výzva objednatele musí být zhotoviteli zaslána nejméně 30 pracovních dní před požadovaným termínem stěhování. Před přestěhováním technologie nebo její části bude podepsán protokol o převzetí technologie nebo její části k přestěhování s popisem stavu technologie nebo její části a po zprovoznění protokol o předání technologie nebo její části do provozu.
8. Povinností zhotovitele je důsledně vyplňovat v každém místě plnění elektronický servisní deník nebo servisní list o činnostech prováděných podle této smlouvy. Servisní deník a servisní list je veden v elektronické formě v aplikaci IS SZP objednatele. Dále je povinností zhotovitele po provedení kterékoliv činnosti vystavit servisní list a přiložit jej k daňovému dokladu.
9. Zhotovitel se zavazuje dodávat obalový materiál ještě 12 měsíců po převzetí díla na pracovišti ČNB Brno. Obalový materiál bude zhotovitel dodávat do jednotlivých míst plnění na základě výzvy ve lhůtě do 8 týdnů ode dne doručení výzvy, nedohodnou-li se pověřené osoby jinak.
10. Zhotovitel je oprávněn využít k plnění za stejných podmínek stanovených v této smlouvě i podzhotovitele. Na takto poskytnutá plnění bude pohlíženo tak, jako by je zhotovitel poskytl sám.
11. Zhotovitel je povinen na pokyn objednatele kdykoli přerušit provádění plnění dle tohoto článku na nezbytně nutnou dobu a v nezbytném rozsahu. Tento pokyn vydá pověřená osoba objednatele, pokud zjistí, že:
 - a) jsou na pracovišti v souvislosti s prováděním plnění porušovány bezpečnostní předpisy,
 - b) je v souvislosti s prováděním plnění ohrožen život nebo zdraví osob, nebo vzniká-li či hrozí-li vznik škody na majetku objednatele nebo třetích osob,
 - c) je plnění prováděno v rozporu s ustanoveními této smlouvy.

Přerušování provádění plnění zaznamená objednatel v servisním listu a v servisním deníku příslušného zařízení a bude podepsán pověřenými osobami objednatele a zhotovitele. Doba přerušování provádění opravy se započítává do doby provádění opravy.

12. Místem plnění pro provádění činností podle této části smlouvy jsou budovy pracovišť objednatele na adresách:
 - pracoviště ČNB Praha, Na Příkopě 28, 115 03 Praha 1,
 - pracoviště ČNB Brno, Rooseveltova 18, 601 10 Brno.

Článek VIII

Podmínky pro provádění činností dle této části smlouvy

1. Termín provedení preventivní údržby zařízení navrhne e-mailem pověřená osoba zhotovitele pověřené osobě objednatele v místě plnění nejméně 5 pracovních dnů předem. Termín periodické preventivní obměny dílů zařízení navrhne e-mailem pověřená osoba zhotovitele pověřené osobě objednatele v místě plnění nejméně 20 pracovních dnů předem. Pověřená osoba objednatele navržený termín e-mailem potvrdí nebo navrhne jiný termín. Pokud pověřená osoba objednatele nepotvrdí původní termín nebo nenavrhne jiný termín do 2 pracovních dnů od odeslání výzvy zhotovitele, platí termín navržený pověřenou osobou zhotovitele. Navrhne-li pověřená osoba objednatele jiný termín, je pro zhotovitele závazný. Preventivní údržbu je možné provádět v pracovní dny v době:

- a) pracoviště ČNB Praha od 19:30 do 6:45 hod.,
- b) pracoviště ČNB Brno od 6:00 do 6:30 a od 14:30 do 17:45 hod.

Dohodne-li se pověřená osoba zhotovitele a pověřená osoba objednatele jinak, lze preventivní údržbu také provádět v pracovní dny mimo uvedenou dobu nebo ve dnech pracovního klidu (sobota, neděle a státem uznané svátky).

2. Zhotovitel je oprávněn provádět opravy a činnosti podle čl. VII odst. 3 a 4 smlouvy v pracovní dny v době:

- a) pracoviště ČNB Praha, od 0:00 do 24:00 hod. (non-stop),
- b) pracoviště ČNB Brno od 6:00 do 17:45 hod.

Dohodne-li se pověřená osoba zhotovitele a pověřená osoba objednatele jinak, lze výše uvedené práce provádět také mimo uvedenou dobu nebo ve dnech pracovního klidu (sobota, neděle a státem uznané svátky).

3. Závady zařízení ohlašuje pověřená osoba objednatele na e-mailovou adresu: servis@kmtxbt.cz. V požadavku uvede pověřená osoba objednatele potřebu opravy a stručný laický popis závady. Postup pro odstranění závady je možno telefonicky konzultovat na telefonním čísle zhotovitele: servis@kmtxbt.cz. V případě změny e-mailové adresy nebo telefonního čísla je zhotovitel povinen neprodleně tuto změnu oznámit na e-mailovou adresu: servis.mince@cnb.cz a na e-mailové adresy pověřených osob objednatele. Na uvedenou e-mailovou adresu zhotovitele budou zasílány výzvy k provedení činností dle čl. VII odst. 3 – 7.

4. V případě závad způsobených objednatelem, třetí osobou nebo vyšší mocí se zhotovitel zavazuje odstranit závadu do 24 hodin od oznámení závady zhotoviteli, nedohodnou-li se pověřené osoby smluvních stran jinak. Doba pro odstranění závady běží v době stanovené v odst. 2. Zhotovitel není v prodlení s odstraněním závady v případě, že mu objednatel neposkytne potřebnou součinnost.

5. Dále se zhotovitel zavazuje, že při odstraňování závady bude respektovat pokyny objednatele související s omezením provádění prací při provozu režimového pracoviště.

6. Zhotovitel se zavazuje zajistit stanovenou provozuschopnost zařízení po dobu účinnosti smlouvy. Požadavky na provozuschopnost jsou uvedené v příloze č. B1. Provozuschopnost je stanovena procentem z celkového disponibilního času (v hodinách) pro zpracování mincí, a to:

- a) pracoviště ČNB Praha od 6:45 do 19:30 hod.(dvousměnný provoz),
- b) pracoviště ČNB Brno od 6:45 do 14:30 hod.(jednosměnný provoz).

Zhotovitel zajistí, že jeho pracovníci zajišťující požadovanou provozuschopnost, budou přítomni v místě plnění jen po dobu nezbytně nutnou.

Do neprovozuschopnosti se nezapočítává čas do 30 minut od ohlášení závady emailem podle odst. 3. Dále se do neprovozuschopnosti nezapočítává prodlení pracovníka zhotovitele způsobené překážkou na straně objednatele.

7. Pro potřeby této smlouvy se považuje zařízení za provozuschopné, jestliže zpracovává mince v souladu s požadavky stanovenými v přílohách č. A2 a A3. K prokázání splnění požadavků se provádí testy uvedené příloze A3.
8. Zařízení se také **považuje za provozuschopné**:
 - a) po dobu provádění preventivní údržby nebo periodické preventivní obměny dílů v pracovní době dle odstavce 6, pokud se na tom dohodne pověřená osoba zhotovitele a pověřená osoba v příslušném místě plnění (např. z důvodu malého vytížení zařízení),
 - b) po dobu provádění činností dle čl. VII odst. 3 a 4,
 - c) po dobu stanovenou k odstranění závady podle odst. 4 včetně doby provádění testu funkčnosti,
 - d) v případě, že je prováděn ověřovací test nebo test funkčnosti zařízení. To neplatí, v případě, že se po testu funkčnosti provedeném po servisním zásahu ukáže, že závada trvá.
9. Objednatel bude u každého zařízení čtvrtletně vyhodnocovat, zda bylo dosaženo požadované provozuschopnosti. Čtvrtletní vyhodnocení bude objednatelem zasláno nejpozději do 10 pracovních dní od ukončení čtvrtletí zhotoviteli na e-mailovou adresu: emil.brigemann@gide.com.
10. Objednatel si vyhrazuje právo provádět testování zařízení v souladu s přílohou č. A3. Aktualizace přílohy č. A3 je možná po písemné dohodě pověřené osoby objednatele a zhotovitele a není podmíněna dodatkem této smlouvy. V tomto případě se za písemnou dohodu považuje i dohoda uskutečněná prostřednictvím emailové komunikace.
11. Náhradní díly (dále i jen „ND“), které budou z technologie vymontovány, a zhotovitel je nebude opravovat, odveze zhotovitel k ekologické likvidaci (včetně spotřebního materiálu), objednatel má však právo si takový díl ponechat.

Článek IX

Ceny a platební podmínky

1. Roční paušální ceny za činnosti uvedené v čl. VII odst. 1 jsou uvedeny v příloze C1. Ceny zahrnují veškeré náklady na tyto činnosti včetně nákladů na náhradní díly, spotřební materiál a dopravné. Roční paušální ceny v jednotlivých letech plnění byly stanoveny při denním provozování 2 ks technologií celkem ve 3 směnách. Objednatel bude hradit roční paušální cenu měsíčně ve výši 1/12 (dále též „měsíční paušální cena“). V kalendářním roce, kdy bude prováděna činnost podle čl. VII odst. 1 písm. b), bude k měsíční paušální ceně za každou provedenou preventivní výměnu dílů účtována cena za plnění dle čl. VII odst. 1 písm. b) ve výši uvedené v příloze C1 („paušální příplatek“), která zahrnuje veškeré náklady zhotovitele včetně nákladů na náhradní díly, spotřební materiál a dopravné.

2. V případě, že dojde ke změně počtu provozovaných technologií nebo ke změně počtu směn provozovaných technologií, bude měsíční paušální cena za servis stanovena podle aktuálního počtu směn. Výpočet nové měsíční paušální ceny bude proveden podle vzorce:

$$x = \frac{\frac{1}{12} \text{ roční paušální ceny pro daný rok}}{3} \times x \text{ aktuální denní počet směn.}$$

3. Změny v počtu směn nebo technologií objednatel oznámí písemně předem zhotoviteli. Změna je účinná od prvního dne měsíce, v němž bylo oznámení o změně doručeno, nebude-li v oznámení změny uvedena účinnost pozdější. Výše popsany postup se uplatní také pro období, v němž dochází k uvádění technologií do běžného provozu.
4. Jednotkové ceny za obalový materiál jsou uvedeny v příloze C1. V této ceně je zahrnuto dopravné a veškeré případné další náklady spojené s dodávkou obalového materiálu.
5. Ceny za činnosti uvedené v čl. VII odst. 3 až 5 budou stanoveny jako součin hodinové sazby uvedené v cenové tabulce dle přílohy č. C1 a skutečně odpracovaného času. V případě, že činnost nebude možné provádět v místě plnění, bude cena stanovena na základě nabídky zhotovitele, která bude vycházet z hodinové sazby a předpokládané časové náročnosti. Nabídku zhotovitel zašle pověřené osobě objednatele. Činnost může zhotovitel provést po akceptaci nabídky ze strany pověřené osoby objednatele.
6. Cena za opravy závad způsobených zaměstnanci objednatele nebo třetí osobou nebo vyšší mocí, bude stanovena jako součin skutečně odpracovaného času servisního technika a hodinových sazeb dle přílohy C1. K ceně opravy bude připočtena paušální cena za výjezd a cena náhradních dílů podle aktuálního ceníku, který zhotovitel elektronicky zašle na adresu servis.mince@cnb.cz a na e-mailové adresy pověřených osob objednatele nejpozději do 15 dnů ode dne uzavření smlouvy. Zhotovitel se zavazuje, že při jakékoli změně v ceníku zašle kompletní aktualizovaný ceník na e-mailovou adresu: servis.mince@cnb.cz a na e-mailové adresy pověřených osob příslušného pracoviště, a to nejpozději 15 dní přede dnem nabytí účinností aktualizovaného ceníku.
7. K cenám podle odst. 5 (vyjma ceny stanovené na základě nabídky) a odst. 6 tohoto článku je zhotovitel oprávněn účtovat paušální částku za výjezd ve výši uvedené v příloze C1. V případě provádění několika činností v místě plnění v jednom dni je zhotovitel oprávněn účtovat cenu za výjezd pouze jedenkrát.
8. Cena za přestěhování technologie a jejího následného zprovoznění je uvedena v příloze C1. K ceně za přestěhování technologie bude účtována ztráta času na cestě podle skutečného času a kilometrovné. Ztráta času na cestě bude činit 50 % hodinové sazby podle odst. 5. Případné náhradní díly budou účtovány podle aktuálního ceníku dle odst. 5.
9. V případě, že se zhotovitel dostaví na základě požadavku objednatele na místo plnění a nebude moci provést objednané práce z důvodu překážky na straně objednatele, uhradí objednatel příslušnou cenu za výjezd.
10. Ceny budou hrazeny v EUR. Smluvní strany se mohou dohodnout na změně cen z EUR na Kč (všech, nebo jen vybraných) s tím, že pro přepočtení bude použit devizový kurz vyhlášený Českou národní bankou v den, který si smluvní strany stanoví před podpisem dodatku ke smlouvě. Paušální cena podle odst. 1 bude hrazena měsíčně na základě daňového dokladu, který je zhotovitel oprávněn vystavit po skončení příslušného kalendářního měsíce. Daňové doklady na ostatní poskytnutá plnění je zhotovitel oprávněn vystavovat nejdříve v den poskytnutí příslušného plnění.

11. V případě, že je zhotovitel zahraniční osobou a plnění podléhá režimu přenesení daňové povinnosti podle zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, je zhotovitel povinen doručit objednateli daňový doklad na cenu převzatého plnění vždy do 15. dne měsíce následujícího po měsíci, v němž se plnění uskutečnilo. Objednatel v tomto případě v souladu se zákonem o DPH odvede daň. Zhotovitel je povinen pro účely daně z příjmů doručit objednateli daňový domicil na každý kalendářní rok, ve kterém poskytuje plnění.
12. Zhotovitel je oprávněn navrhopvat změny hodinových sazeb maximálně o částky odpovídající vývoji indexu cen tržních služeb, stejné období předchozího roku = 100, konkrétně index Tržní služby celkem, sloupec průměr od počátku roku, průměr za předchozí kalendářní rok, vyhlášenému ČSÚ.
13. Úpravy ceny budou prováděny písemnými dodatky ke smlouvě podepsanými oprávněnými zástupci obou smluvních stran. Zhotovitel je oprávněn navrhnout objednateli úpravu hodinových sazeb nejdříve v roce následujícím po převzetí díla na pracovišti ČNB Praha, a to nejvýše o inflaci za předchozí rok. V následujících letech lze navrhnout zvýšení hodinových sazeb i kumulovaně za kalendářní roky, za které nebyla úprava ceny provedena.

Článek X **Smluvní pokuty, úrok z prodlení**

1. V případě prodlení zhotovitele v termínu sjednaném podle čl. VIII odst. 1 k provedení údržby nebo periodické preventivní obměny dílů zařízení je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 3 000 Kč za každý kalendářní den prodlení, maximálně však 45 000 Kč za každý případ prodlení.
2. V případě neprovedení údržby podle čl. VII odst. 1 v četnosti stanovené v příloze B1 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 45 000 Kč za každý případ. Objednatel není povinen odstavit zařízení z provozu, jestliže zhotovitel neprovede preventivní údržbu dle čl. VIII odst. 1. Vznikne-li v důsledku provozování takového zařízení závada, není za ni objednatel odpovědný. Uložení smluvní pokuty podle odst. 1 nevylučuje uložení smluvní pokuty podle tohoto odstavce.
3. V případě prodlení zhotovitele v termínu k provedení činností podle čl. VII odst. 3 až 5 a 9 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 1 000 Kč za každý den prodlení, maximálně však 15 000 Kč za každý případ prodlení.
4. V případě, že provozuschopnost daného zařízení klesne v daném čtvrtletí pod stanovené procento, je objednatel oprávněn účtovat za každé započaté 1 % smluvní pokutu ve výši 10 000 Kč maximálně však 100 000 Kč za každé zařízení.
5. V případě prodlení zhotovitele ve lhůtě pro přestěhování technologie dle čl. VII odst. 7 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 1 000 Kč za každý den prodlení, maximálně však 15 000 Kč.
6. V případě prodlení zhotovitele ve lhůtě pro odstranění závady dle čl. VIII odst. 4 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 100 Kč za každou hodinu prodlení, maximálně však 15 000 Kč za každý případ prodlení.
7. V případě prodlení zhotovitele s doručením daňového dokladu dle č. IX odst. 11 je objednatel oprávněn požadovat smluvní pokutu ve výši 0,04 % z částky odpovídající výši DPH, kterou je objednatel povinen odvést, minimálně však 500 Kč .

8. V případě prodlení objednatele s úhradou daňového dokladu je zhotovitel oprávněn požadovat úrok z prodlení podle příslušných ustanovení občanského práva.
9. Smluvní pokuta i úrok z prodlení jsou splatné do 14 dnů od doručení platebního dokladu povinné smluvní straně. Povinnost zaplatit je splněna odepsáním příslušné částky z účtu povinného ve prospěch účtu oprávněného.
10. Smluvními pokutami není dotčeno právo na náhradu škody.

Společná ustanovení pro obě části smlouvy

Článek XI Součinnost

1. Objednatel se zavazuje seznámit pracovníky zhotovitele, kteří se budou podílet na plnění dle této smlouvy, s místními podmínkami BOZP a PO na pracovišti objednatele. Zhotovitel se zavazuje tyto podmínky dodržovat.
2. Objednatel se zavazuje po dobu realizace plnění na své náklady:
 - a) umožnit zaměstnancům zhotovitele a třetím osobám, které zhotovitel použije k plnění podle této smlouvy (dále jen „zaměstnanci“), vstupy a vjezdy do místa plnění bez prodlení a za podmínek stanovených v příloze č. B2,
 - b) umožnit uložení věcí, uskladnění materiálu a pracovních nástrojů v souvislosti s plněním dle této smlouvy;
 - c) umožnit zaměstnancům zhotovitele užívat WC,
 - d) poskytnout zhotoviteli pro účely provádění plnění podle této smlouvy možnost připojení na odběr el. energie 230/400 V v místech, která určí pověřená osoba objednatele pro dané místo plnění.
3. Zhotovitel se zavazuje, že jeho pracovníci budou při plnění úkonů dodržovat pokyny bankovní policie, režim vstupu do provozních prostor objednatele a další bezpečnostní požadavky objednatele uvedené v příloze č. B2.
4. Objednatel se zavazuje poskytovat zhotoviteli nezbytnou součinnost, zejména zabezpečí servisním technikům zajišťujícím provozuschopnost technologie přístup do budovy pracoviště i mimo dobu uvedenou v čl. VIII odst. 1 nebo 2, dohodnou-li se pověřené osoby smluvních stran, přístup k energetickým zdrojům umístěným v provozních prostorách příslušného pracoviště, k sociálnímu zařízení a seznámí přítomného servisního technika s bezpečnostními a jinými předpisy objednatele platnými v místě plnění.
5. Objednatel poskytne v pracovní době na žádost servisního technika v nezbytném rozsahu a na nezbytnou dobu, která bezprostředně souvisí s prováděnými pracemi, požadovanou skladbu mincí.
6. Objednatel zajistí na požádání v místě plnění a na nezbytnou dobu parkování servisního vozidla zhotovitele v místě k tomu určeném. Objednatel zhotovitele upozorňuje, že z důvodu omezené kapacity nelze z jeho strany garantovat vyhovění každému požadavku na zajištění parkování. V případě, že objednatel nevyhoví požadavku poskytovatele na zajištění parkování, je zhotovitel oprávněn vyfakturovat částku za parkování objednateli.
7. Smluvní strany se dohodly, že seznam pověřených osob včetně telefonického a e-mailového spojení si smluvní strany vzájemně sdělí e-mailem na adresy objednatele: servis.mince@cnb.cz a na adresu zhotovitele: Josef.Schoettl@gi-de.com.

8. Smluvní strany se zavazují si neprodleně oznamovat na příslušnou e-mailovou adresu veškeré změny pověřených osob a jejich kontaktních údajů. Objednatel případné změny oznámí na e-mailovou adresu: Josef.Schoettl@gi-de.com a zhotovitel na emailovou adresu: servis.mince@cnb.cz a na e-mailové adresy pověřených osob objednatele.

Článek XII Doklady k úhradě a jejich splatnost

1. Doklady k úhradě budou obsahovat údaje podle § 435 občanského zákoníku, evidenční číslo smlouvy ČNB a bankovní účet, na který má být placeno a který je uveden v záhlaví této smlouvy nebo který byl později aktualizován dodavatelem (dále jen „určený účet“). Daňový doklad bude nadto obsahovat náležitosti stanovené v zákoně o dani z přidané hodnoty. V případě, že doklad k úhradě bude postrádat některou ze stanovených náležitostí nebo bude obsahovat chybné údaje, je objednatel oprávněn jej vrátit dodavateli, a to až do lhůty splatnosti. Nová lhůta splatnosti začíná běžet dnem doručení bezvadného dokladu k úhradě.
2. V případě, že bude v dokladu k úhradě uveden jiný než určený účet, je pověřená osoba zhotovitele povinna na základě výzvy objednatele sdělit na e-mailovou adresu, ze které byla výzva odeslána, zda má být zapláceno na bankovní účet uvedený v dokladu k úhradě, nebo na určený účet. V tomto případě se doklad k úhradě nevrací s tím, že lhůta splatnosti začíná běžet až dnem doručení sdělení zhotovitele podle předchozí věty.

Doklad k úhradě (fakturu) zašle zhotovitel elektronicky jako přílohu e-mailové zprávy na adresu faktury@cnb.cz ve formátu ISDOC. Pokud není možné vytvořit doklad ve formátu ISDOC, je možné zasílat jej ve formátu PDF. V jedné e-mailové zprávě smí být pouze jeden doklad k úhradě. Mimo vlastní doklad k úhradě může být přílohou e-mailové zprávy jedna až sedm příloh k dokladu ve formátech PDF, DOC, DOCX, XLS, XLSX. Přijaty budou i doklady k úhradě v jiném formátu, který bude v souladu s evropským standardem elektronické faktury. V případě činností dle čl. VII odst. 1, 3, 4 a 5 bude přílohou dokladů k úhradě vyplněný servisní list. Nebude-li možné zaslat doklad k úhradě elektronicky, zašle jej zhotovitel v analogové formě na adresu:

Česká národní banka
sekce rozpočtu a účetnictví
odbor účetnictví
Na Příkopě 28
115 03 Praha 1.

3. Splatnost dokladu je 14 dnů od doručení objednateli. Povinnost zaplatit je splněna odepsáním příslušné částky z účtu objednatele ve prospěch účtu zhotovitele.
4. Smluvní strany se dohodly, že objednatel je oprávněn započíst jakoukoli svou peněžitou pohledávku za zhotovitelem, ať splatnou či nesplatnou, oproti jakékoli peněžité pohledávce zhotovitele za objednatelem, ať splatné či nesplatné.

Článek XIII Mlčenlivost

Zhotovitel se zavazuje, že jeho zaměstnanci, jakož i případní podzhotovitelé či jejich pracovníci, kteří se budou podílet na plnění podle této smlouvy, zachovají mlčenlivost o všech skutečnostech, se kterými se u objednatele v průběhu plnění seznámí a které nejsou veřejně dostupné. Povinnost mlčenlivosti není časově omezena.

Článek XIV

Uveřejňování smluv a výše skutečně uhrazené ceny

1. Zhotovitel si je vědom zákonné povinnosti objednatele uveřejnit na svém profilu tuto smlouvu včetně všech jejích případných změn a dodatků a výši skutečně uhrazené ceny za plnění této smlouvy.
2. Profilem objednatele je elektronický nástroj, prostřednictvím kterého objednatel, jako veřejný zadavatel dle zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „ZZVZ“) uveřejňuje informace a dokumenty ke svým veřejným zakázkám způsobem, který umožňuje neomezený a přímý dálkový přístup, přičemž profilem objednatele v době uzavření této smlouvy je <https://ezak.cnb.cz>.
3. Povinnost uveřejňování dle tohoto článku je objednateli uložena § 219 ZZVZ a uveřejňování bude prováděno dle ZZVZ a příslušného prováděcího předpisu ZZVZ.

Článek XV

Trvání a ukončení smlouvy

1. Smlouva se ohledně plnění podle části B uzavírá na dobu určitou, která končí 10 let ode dne převzetí technologie dle čl. I na pracovišti ČNB Brno.
2. V případě, že některá ze smluvních stran podstatně poruší smlouvu, je druhá smluvní strana oprávněna od smlouvy odstoupit.
3. Za podstatné porušení smlouvy se považuje zejména:
 - a) prodlení zhotovitele s úspěšným provedením FAT technologie delší než 2 měsíce,
 - b) prodlení zhotovitele s úspěšným provedením SAT technologie na pracovišti ČNB Praha delším než 2 měsíce,
 - c) prodlení objednatele s úhradou kterékoliv zálohy dle čl. III o více než 30 kalendářních dnů,
 - d) nedodržení provozuschopnosti jednoho zařízení o 10 % a více,
 - e) neposkytnutí součinnosti objednatelem podle čl. IV, a to i přes písemnou výzvu zhotovitele.
4. Odstoupení je účinné doručením písemného oznámení o odstoupení druhé smluvní straně, nebude-li v oznámení o odstoupení uvedeno jinak.
5. Objednatel je oprávněn ukončit smlouvu v části B písemnou výpovědí zaslanou na adresu zhotovitele nejdříve po uplynutí 6 měsíců ode dne převzetí technologie na pracovišti ČNB Brno. Výpovědní doba činí 12 měsíců a počíná běžet prvním dnem měsíce následujícího po měsíci, v němž byla výpověď doručena zhotoviteli. Objednatel je oprávněn z provozních důvodů částečně vypovědět smlouvu v části B s tím, že některé činnosti podle části B smlouvy zůstanou zachovány.
6. Ukončením smlouvy nezanikají práva objednatele ze smluvních pokut a poskytnutých záruk.

Článek XVI

Závěrečná ustanovení

1. Smlouva nabývá platnosti a účinnosti dnem podpisu smluvními stranami.

2. Smlouva se v případech neupravených touto smlouvou řídí dle zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, ve znění pozdějších předpisů.
3. Smluvní strany se dohodly, že případný spor, který vznikne z této smlouvy nebo v souvislosti s ní bude rozhodován výlučně podle českého práva obecnými soudy v České republice.
4. Smluvní strany pro vyloučení jakýchkoli pochybností potvrzují, že v případě, kdy je použit termín „pracovní den“, „státem uznaný svátek“ apod., jedná se o dny určené podle českého kalendáře.
5. Smlouva může být měněna a doplňována pouze formou písemných, chronologicky číslovaných dodatků podepsaných oprávněnými zástupci obou smluvních stran, nestanoví-li smlouva jinak. V případech, kdy smlouva stanovuje, že změnu si dohodnou pověřené osoby smluvních stran, se dodatek nevyžaduje.
6. Smlouva je vyhotovena v elektronické podobě. Každá ze smluvních stran obdrží vyhotovení opatřené elektronickými podpisy.

Přílohy pro část A:

- A1 Půdorysy prostor pro umístění zařízení
- A2 Funkční požadavky objednatele na technologie
- A3 Podmínky testování technologie
- A4 Dohoda o výpůjčce mincí pro nastavení technologie

Přílohy pro část B:

- B1 Specifikace servisu a provozuschopnost technologie
- B2 Bezpečnostní požadavky objednatele

Společné přílohy pro obě části:

- C1 Cenová tabulka

V Praze

V Mnichově

Za objednatele:

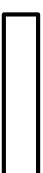
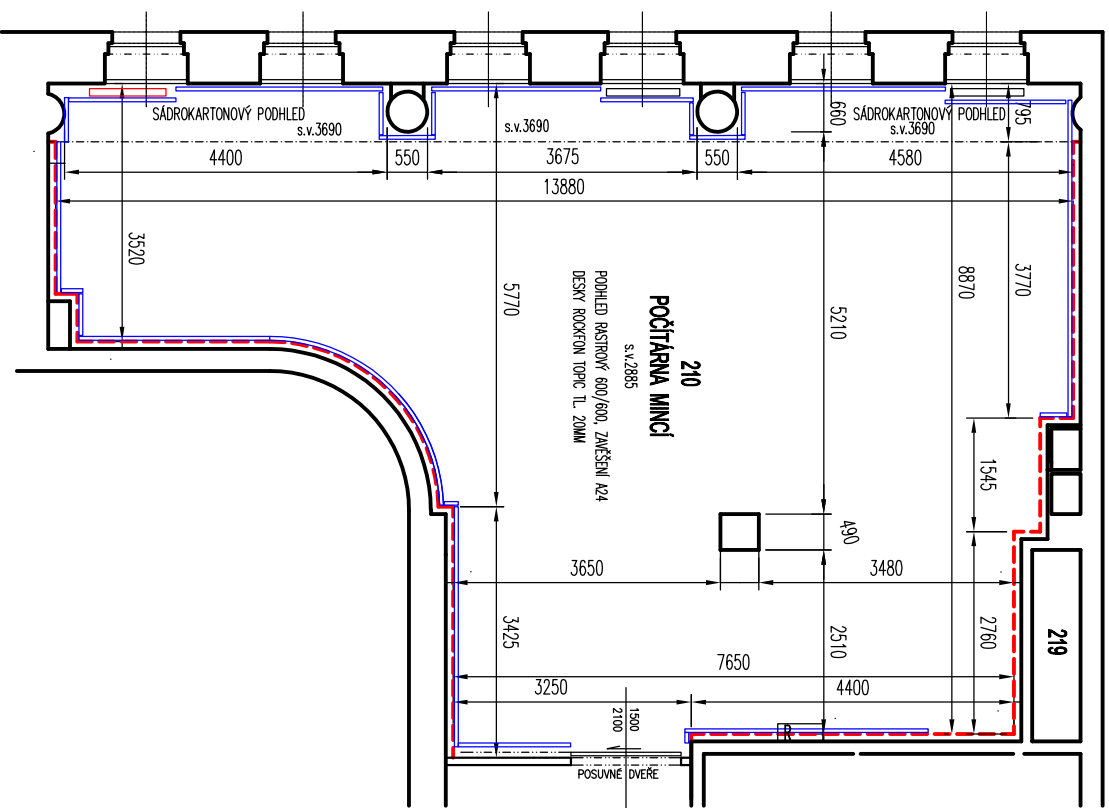
Za zhotovitele:

.....
Tomáš Trtek
ředitel sekce peněžní
podepsáno elektronicky

.....
Josef Schöttl
Regional Sales Director
Key Account Manager
podepsáno elektronicky

.....
Zdeněk Virius
ředitel sekce správní
podepsáno elektronicky

.....
ppa. James Richards
Global Vice President
Head of Europe
podepsáno elektronicky



Stávající stavební konstrukce



Sádkartonové předstěny jako akustické absorbery. Skladba konstrukce ze systémových profilů CW100 s vložkou minerální izolací o objemové hmotnosti min. 30kg/m³. Jednovrstvě opláštění ze sádkartonových děrovaných akustických desek tl. 12,5mm Knauf s přímým kvadratickým děrováním 12/250 s aplikovaným akustickým roumem. Hranaté otvory 12x12mm, vzdálenost otvorů 25/25mm, podíl děrované plochy 23%. Střední čísel zvukové pohltivosti této konstrukce $\alpha_{wp} = 0,7$ až 0,8 - třída zvukové pohltivosti „B“.



Svodidla z ocelových profilů UPES50.



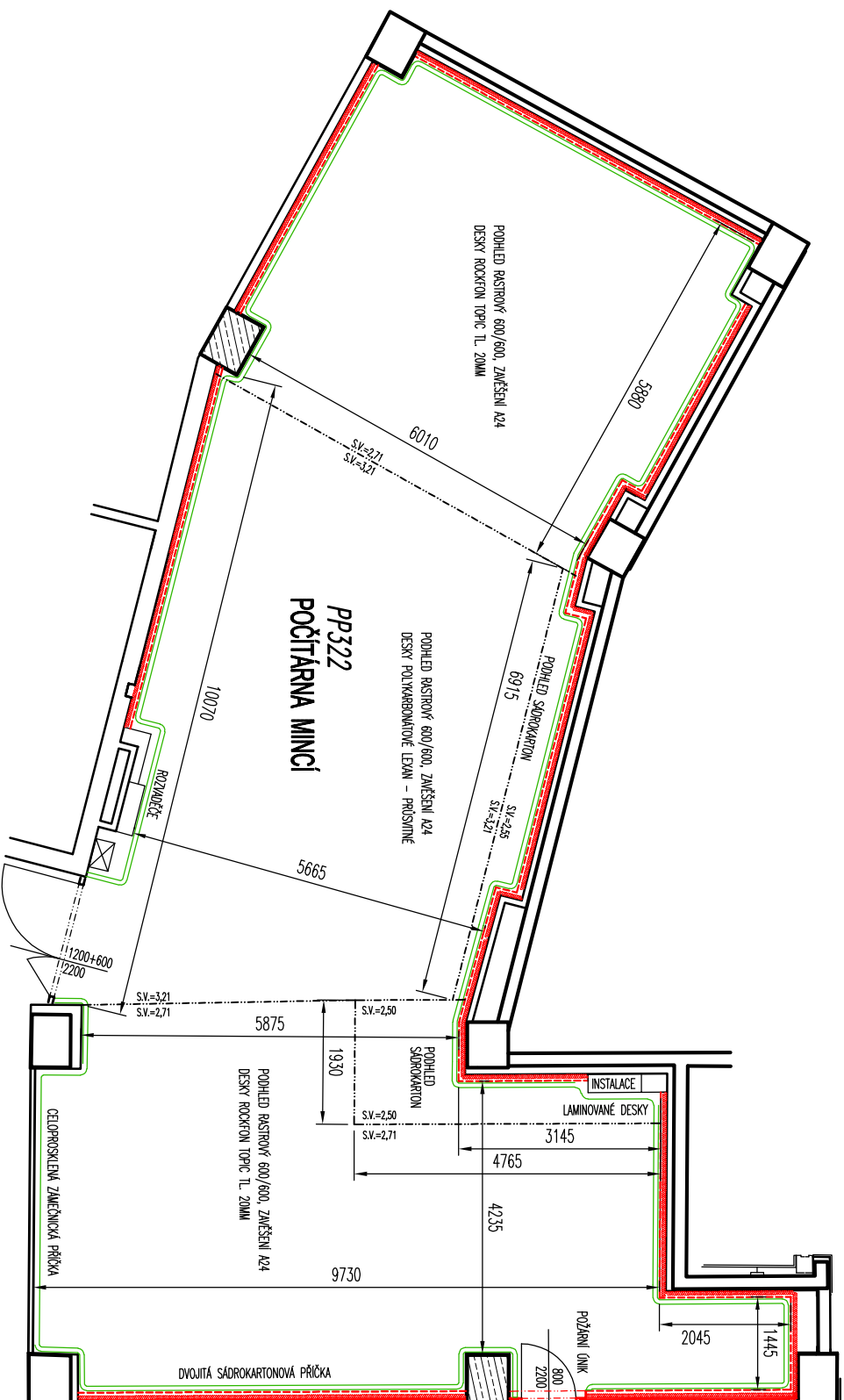
Stávající stavební konstrukce



Sádrokartonové předstěny jako akustické absorbéry. Skladba konstrukce ze systémových profilů CW100 s vložkou minerální izolací o objemové hmotnosti min. 30kg/m³. Jednovrstvě opláštění ze sádrokartonových děrovaných akustických desek tl. 12,5mm Krauf s přímým kvadratickým děrováním 12/25Q s aplikovaným akustickým roumem. Hranaté otvory 12x12mm, vzdálenost otvorů 25/25mm, podíl děrované plochy 23%. Střední čísel zvukové pohltivosti této konstrukce $\alpha_w = 0,7$ až 0,8 - třída zvukové pohltivosti „B“.



Svodidla z nerezových trubek D60.



ČNB Pobočka PRAHA - POČÍTÁRNA MINCÍ

M1:100

Funkční požadavky objednatele na technologie

1. Definice pojmů

Platné mince – mince pravé znějící na koruny české vydané Českou národní bankou, jejichž platnost nebyla ukončena.

Neplatné mince – mince pravé znějící na koruny české vydané Českou národní bankou, jejichž platnost byla právním předpisem ukončena.

Ostatní mince – mince strojem předané k ručnímu zpracování. Jedná se o mince neplatné, podezřelé z padělání, mince pozměněné, mince cizích měn, technické padělky, průmyslové výrobky, nebo mince, jejichž charakteristiky stroj nedokázal vyhodnotit.

Pravostní charakteristiky mince – strojově čitelné charakteristiky mince vyhodnocené optickým, elektromagnetickým nebo jiným senzorem.

Upotřebitelné mince (dále také „UPO mince“) – mince platné, jejichž oběhové charakteristiky po zpracování ve zvolené kvalitě třídění (tzv. úroveň nastavení třídění) splňují kritéria pro další oběh (dále také jen FIT mince).

Neupotřebitelné mince (dále také „NEUPO mince“) – mince platné, jejichž oběhové charakteristiky po zpracování ve zvolené kvalitě třídění nesplňují kritéria pro další oběh (dále také jen UNFIT mince).

Oběhové charakteristiky mince – charakteristiky specifikující způsob a míru opotřebení oběhem nebo poškození mince..

Vklad mincí – určitý počet mincí jedné až šesti nominálních hodnot od jednoho klienta zpracovávaných najednou na jednom stroji.

Technologie - zahrnuje zařízení s elektromagnetickou kontrolou, zařízení s optickou kontrolou a zařízení pro adjustaci mincí.

Zařízení s elektromagnetickou kontrolou mincí – samostatně stojící stroj s elektromagnetickou kontrolou mincí vybavený mincovním výtahem a distribučním zařízením.

Stroj s elektromagnetickou kontrolou mincí – samostatně stojící stroj pro zpracování a třídění mincí z oběhu podle nominálních hodnot s funkcí kontroly elektromagnetických vlastností mincí podle stanovených kritérií.

Distribuční zařízení – samostatně stojící zařízení propojené se strojem s elektromagnetickou kontrolou mincí tak, aby odebíralo a předávalo mince z distribučních kanálů stroje do šesti kontejnerů EBKV.

Mincovní výtah elektromagnetické kontroly – automatický vertikální dopravník volně ložených mincí z kontejnerů EBKV do místa vstupu stroje s elektromagnetickou kontrolou mincí.

Zařízení s optickou kontrolou – stroj s optickou kontrolou mincí vybavený mincovním výtahem na vstupu do stroje. Pokud zařízení vyžaduje dodávku stlačeného vzduchu, součástí zařízení je rovněž kompresor včetně příslušenství.

Stroj s optickou kontrolou mincí – samostatně stojící stroj pro zpracování mincí z oběhu s funkcí optické kontroly oběhových a pravostních charakteristik mincí podle stanovených kritérií.

Zařízení pro adjustaci mincí – je automatická balička s dopravníkem mezi automatickou baličkou a kontrolní váhou a navazující kontrolní váhou s etiketovacím zařízením zakončeným válečkovým dopravníkem. Pokud zařízení vyžaduje dodávku stlačeného vzduchu, součástí zařízení je rovněž kompresor včetně příslušenství. Zařízení pro adjustaci mincí je propojeno se zařízením s optickou kontrolou. Je propojené mincovním výtahem nebo dopravníkem z výstupu ze zařízení s optickou kontrolou na vstup do automatické baličky.

Automatická balička – zařízení automatické adjustace stanoveného množství mincí (500 ks nebo 1000 ks) a jejich uzavření do plastového sáčku. Sáček je vytvořen svařováním fólie.

Kontrolní váha s tiskárnou etiket – automatické programovatelné zařízení pro kontrolu úplnosti balení mincí adjustovaných v uzavřeném sáčku jeho zvážením vážicím můstkem s funkcí automatického odložení vadného balení mimo hlavní dráhu. Odpovídá-li hmotnost sáčku mincí povolenému rozsahu hmotnosti, je sáček předán dál a opatřen etiketou s údaji o obsahu a aktuální hmotnosti balení mincí. V opačném případě je vyřazen z dráhy a není opatřen etiketou.

Mincovní výtah optické kontroly – automatický vertikální dopravník volně ložených mincí z kontejnerů EBKV do stroje s optickou kontrolou mincí nebo z násypky mincí do automatické baličky.

Dopravník adjustovaných mincí – automatický dopravník sáčků s mincemi propojující automatickou baličku a kontrolní váhu s tiskárnou etiket.

Válečkový dopravník adjustovaných mincí – dopravník sáčků s mincemi napojený na výstup z kontrolní váhy a tiskárny etiket. Výška sáčků s adjustovanými mincemi nad podlahou je v pracovním dosahu stojící obsluhy.

Kontejner EBKV – kontejner určený pro shromáždění a uskladnění volně sypaných mincí s celkovou hmotností do 500 kg včetně kovové palety.

IS SZP – Informační systém ČNB Správa zásob peněz.

2. Požadavky na umístění zařízení v prostoru počítařů mincí

Obecné požadavky na komunikační cesty a orientace a návaznost strojů v zařízeních

- Zařízení s elektromagnetickou kontrolou mincí, zařízení s optickou kontrolou a zařízení pro adjustaci mincí a jejich jednotlivé komponenty musí být v rámci počítařen vzájemně umístěny tak, aby zde mohly vzniknout nezbytné komunikační uličky, servisní, obslužné a manipulační plochy.
- Manipulace a zavážení kontejnerů EBKV k mincovním výtahům a do distribučního zařízení bude prováděna pomocí elektrického nízkozdvíhného vozíku.

3. Výkonové požadavky

- Stroj s elektromagnetickou kontrolou mincí musí zpracovávat v multinominálním režimu v jedné dávce 6 nominálních hodnot 1 Kč, 2 Kč, 5 Kč, 10 Kč, 20 Kč a 50 Kč rychlostí nejméně 2 tisíce mincí za minutu. Stroj s optickou kontrolou mincí musí zpracovávat nominální hodnoty 1 Kč, 2 Kč a 5 Kč provozní rychlostí nejméně 1500 mincí za minutu a nominální hodnoty 10 Kč, 20 Kč a 50 Kč rychlostí nejméně 1300 mincí za minutu.
- Automatická balička musí dosahovat provozní rychlostí, která nebude snižovat výkon stroje s optickou kontrolou.
- Provozní rychlost kontrolní váhy s tiskárnou etiket musí být vyšší než rychlost vyskladňování sáčků s adjustovanými mincemi z automatické baličky mincí. Váha musí vážit adjustovaná balení všech zpracovávaných nominálních hodnot českých mincí.
- Mincovní výtahy musí dosahovat provozních rychlostí, nesnižující výkon jednotlivých částí zařízení.

4. Funkční požadavky

Provozem technologie včetně provozu technologie prostředí (např. vzduchotechnika) nesmí být na pracovištích překročen expoziční limit 85 dB ustáleného a proměnného hluku při práci.

Kontejner EBKV

- Celková výška kontejneru EBKV bez externí kovové palety ČNB, nebo s integrovanou paletou, nesmí být vyšší než je výška kontejneru EBK. Vnější rozměry šířka a hloubka kontejneru EBKV a umístění kotvicích trnů a děr musí být shodné s kontejnery EBK tak, aby byla zajištěna modularita a vzájemná stohovatelnost kontejnerů EBKV a EBK. Šířka kontejneru EBK činí 800 mm, hloubka 600 mm a výška 650 mm bez trnů.
- Kontejner EBKV musí být navržen tak, aby jej bylo možné v naplněném stavu bezpečně stohovat do stohu 5 kusů kontejnerů naplněných mincemi. Stohování kontejnerů nesmí mít vliv na rozměrovou stabilitu a bezpečnost konstrukce kontejneru EBKV.

- Kontejnery musí umožnit manipulaci, tj. pohyb po komunikačních cestách a po pracovišti počítárny mincí a jeho založení do pracovní pozice u mincovního výtahu, pomocí elektrického nízkozdvížného vozíku. Kontejner musí mít integrovanou paletu, nebo musí umožnit manipulaci na externí kovové paletě ČNB.
- Kontejnery musí umožnit manipulaci a stohování pomocí elektrických vysokozdvížných vozíků se speciálními vidlicemi ČNB pro nabírání kontejnerů za boční hrany.
- Plný stoh kontejnerů (stoh vytvořený z maximálního povoleného počtu kontejnerů v trezorovém hospodářství) musí být stabilní a umožnit pohyb a pojíždění motorickým podvozkem trezorového hospodářství ČNB.
- Kontejner EBKV musí být navržen tak, aby jej bylo možné připojit a vyprázdnit mincovním výtahem zhotovitele.
- Vnitřní prostor kontejneru EBKV a připojení na mincovní výtah musí být prostý kapes, záhybů a jiných nerovností, ve kterých by mohly váznout volně ložené mince. V případě vyprazdňování kontejneru musí být zajištěno samovolné vysypání obsahu obalu pomocí šikmých skluzů.
- Kontejner EBKV musí být konstrukčně řešen tak, aby v uzavřeném stavu nevznikaly mezi obalem a uzávěrem plnicího otvoru nebo výpustním šoupětem spáry a byla zajištěna těsnost uzavřeného obalu.
- Plnicí otvor je ve vrchní stěně kontejneru EBKV.
- Uzamykací mechanismus musí zabezpečit ochranu před otevřením uzavíracího víka v jeho uzavřeném stavu.
- Ovládání a manipulace s výpustním šoupětem, víkem plnicího otvoru a uzamykacími mechanismy musí vykazovat hladký chod, nesmí vyžadovat nalezení pracovní polohy nebo vymezení vůlí a musí být intuitivní a uživatelsky jednoduché. Uzamykací mechanismy a uzávěry musí být dostatečně odolné a konstruované pro těžký provoz.

Stroj s elektromagnetickou kontrolou

- Stroj musí mít zabudovaný senzor, který během zpracování mincí vyhodnocuje jejich elektromagnetické vlastnosti.
- Stroj musí mince zpracovávat v multinominálním režimu v jedné dávce, mince roztřídit a provést jejich přepočít podle jednotlivých nominálních hodnot a ověřit jejich pravost.
- Pro mince platné (nerozlišeno zda upotřebitelné nebo neupotřebitelné) musí být pro každou nominální hodnotu české měny k dispozici jeden samostatný výstupní distribuční kanál zaústěný prostřednictvím distribučního zařízení do samostatného

kontejneru EBKV. Ostatní mince stroj odesílá do společného výstupního distribučního kanálu k ručnímu zpracování.

- Stroj vizuálně signalizuje naplnění kontejnerů EBKV nebo sběrné nádoby stanoveným počtem mincí. Naplnění kontejneru EBKV nesmí být důvodem k zastavení zpracování ostatních nominálních hodnot.
- Stroj musí umět zpracovávat mince nejméně v rozmezí průměru od 16 mm do 28 mm.
- Stroj musí umět zpracovávat mince nejméně v rozmezí tloušťky od 1,5 mm do 2,6 mm.
- Stroj musí být konstruován tak, aby činnost obsluhy stroje byla prováděna v pracovní pozici ve stoje.
- Informační systém stroje musí rozlišovat alespoň 2 úrovně uživatelů.
- Stroj musí komunikovat s obsluhou v českém jazyce.
- Stroj musí umožnit on-line převzetí datových souborů o zpracovaných vkladech pomocí datového připojení k informačnímu systému ČNB IS SZP.
- Stroj musí být upravitelný pro zpracování euro mincí.
- Stroj umožňuje připojení k tiskárně.

Distribuční zařízení

- Distribuce mincí ze stroje s elektromagnetickou kontrolou do kontejnerů EBKV je zajištěna dopravníky. Kapacita dopravníků musí být dostatečná pro odebrání mincí při multinominálním i při mononominálním způsobu zpracování mincí strojem tak, aby na výstupu ze stroje nedocházelo k jeho zahlcování neodebranými mincemi.

Konstrukce zařízení musí být uzpůsobena tak, aby mince nespádávaly, případně se nepříčily, nezasekávaly nebo jinak nevázly v distribučních kanálech.

Stroj s optickou kontrolou

- Stroj musí mít zabudované optické senzory, které vyhodnocují obraz ražby mince, průměr mince, barevnost a kvalitu povrchu lícové a rubové strany. Stroj vyhodnocuje tyto parametry celoplošně z obou stran zpracovávané mince. Zjištěné hodnoty stroj využívá pro vyhodnocení pravosti, platnosti a upotřebitelnosti mincí pro další oběh.

- Stroj musí umět rozlišit mince tuzemské pravé vhodné pro další oběh od mincí tuzemských pravých nevhodných pro další oběh, mincí cizích měn, padělků a jiných předmětů.
- Stroj musí zpracovávat mince požadované nominální hodnoty, ověřit pravost a upotřebitelnost a provést jejich přepočítání, tj. určit počet mincí odeslaných do jednotlivých distribučních kanálů.
- Pro mince upotřebitelné pro další oběh musí být k dispozici jeden samostatný výstupní distribuční kanál. Mince neupotřebitelné pro další oběh a mince ostatní stroj odesílá do společného distribučního kanálu k ručnímu zpracování.
- Stroj musí umět zpracovávat mince nejméně v rozmezí průměru od 16 mm do 28 mm.
- Stroj musí umět zpracovávat mince nejméně v rozmezí tloušťky od 1,5 mm do 2,6 mm.
- Umožňuje-li to konstrukce stroje a regulace přísunu mincí určených ke zpracování, lze objem násypky stroje minimalizovat, případně násypku zcela vynechat a mincovní výtah na vstupu do stroje napojit přímo na podávací (např. vibrační) dopravník řídící přísun mincí na unášecí pás.
- Stroj musí být konstruován tak, aby činnost obsluhy stroje byla prováděna v pracovní pozici ve stoje, obsluha musí stát na podlaze počítařny mincí.
- Informační systém stroje musí rozlišovat alespoň 2 úrovně uživatelů.
- Stroj musí komunikovat s obsluhou v českém jazyce.
- Stroj musí umožnit on-line převzetí datových souborů o zpracovaných vkladech pomocí datového připojení k informačnímu systému ČNB IS SZP. Stroj musí být upravitelný pro zpracování euro mincí.
- Stroj obsahuje SW aplikaci, pomocí které je možné měnit nastavení úrovně kvality třídění z hlediska upotřebitelnosti mincí pro další oběh.
- Stroj umožňuje připojení k tiskárně.

Zařízení s optickou kontrolou mincí a zařízení pro adjustaci mincí

- Obě zařízení propojená do jediného celku zajišťují automatické třídění mincí a následnou adjustaci mincí.

Obsluha provádí následující operace:

- připojení kontejneru EBKV s nezpracovanými mincemi do zařízení s optickou kontrolou,

- nastavení zpracovávané nominální hodnoty, přihlášení operátorů apod.,
- odebrání vyříděných mincí ze sběrného zásobníku zařízení s optickou kontrolou,
- zahájení a ukončení zpracování vkladu ve stroji s optickou kontrolou,
- odebrání balení adjustovaných UPO mincí z válečkového dopravníku na výstupu ze zařízení pro adjustaci mincí,
- odebrání vadných balení adjustovaných UPO mincí odložených kontrolní váhou z hlavní dráhy,
- odebrání zbylých neadjustovaných UPO mincí ze zařízení pro adjustaci mincí po ukončení zpracování mincí nastavené nominální hodnoty.

Automatická balička

- Automatická balička je plně integrovaný automatický systém pro balení volných mincí do sáčků dle nominální hodnoty (mince Kč 1, 2 a 5 jsou baleny po 1000 kusech, mince Kč 10, 20 a 50 po 500 kusech).

Obalový materiál pro automatickou baličku

Technické podmínky obalového materiálu

- 1) zdravotní nezávadnost, tj. manipulace bez osobních ochranných prostředků,
- 2) při skladování a běžném provozu nesmí materiál vykazovat zvýšené požární nebezpečí,
- 3) průhlednost,
- 4) bezbarvost,
- 5) odolnost proti poškození obalu při pádu z výšky 80 cm (viz postup testování)

Informace o balení mincí

Balení mincí probíhá odpočítáním stanoveného počtu kusů (mince Kč 1, 2 a 5 jsou baleny po 1000 kusech, mince Kč 10, 20 a 50 po 500 kusech). Zabalený sáček se perforuje malým otvorem za účelem vyrovnání tlaků uvnitř a vně sáčku a následně je odeslán ke kontrole zvážením a označením etiketou.

Kontrolní váha s tiskárnou etiket

- Kontrolní váha s tiskárnou etiket je plně integrovaný automatický systém pro kontrolní vážení v definovaném rozpětí hmotnosti a označování balení mincí (mince Kč 1, 2 a 5 jsou baleny do sáčku po 1000 kusech, mince Kč 10, 20 a 50 po 500 kusech). V případě, že balení nebude mít hmotnost v nastaveném rozpětí, etiketa se nevytiskne a balení bude systémem automaticky vyřazeno mimo hlavní dráhu. Váživost a přesnost vážení

musí umožnit nastavení požadovaného rozpětí balení mincí pro každou nominální hodnotu samostatně (bude nastaveno po dodání a zprovoznění váhy).

- Příklad nastavení rozsahu hmotností balení u jednotlivých nominálních hodnot mincí:

Nominální hodnota	Minimální hmotnost balení (kg)	Maximální hmotnost balení (kg)
1,00 Kč	3,605	3,608
2,00 Kč	3,707	3,710
5,00 Kč	4,801	4,809
10,00 Kč	3,779	3,785
20,00 Kč	4,257	4,264
50,00 Kč	4,840	4,850

- Označování balení mincí probíhá vytisknutím etikety s požadovanými údaji:

1. řádek **ČNB** - pevný text

sekce peněžní – název organizačního útvaru, kde bude tiskárna umístěna. Název musí být možné upravit.

2. řádek **1000 ks** - počet kusů mincí.

2 Kč - nominální hodnota mincí.

2 000 Kč - celková hodnota, vypočítá tiskárna jako násobek počtu kusů a nominální hodnoty.

3. řádek **04.06.18 13:07** – aktuální datum ve tvaru dd.mm.rr. a čas ve tvaru hh.mm automaticky tiskne tiskárna.

167- číslo 1. operátora tiskárny, zadá obsluha pomocí klávesnice nebo ovládacího panelu.

133 – číslo 2. operátora tiskárny, zadá obsluha pomocí klávesnice nebo ovládacího panelu.

4. řádek Upozornění (Nesouhlasí-li hmotnost, neotvírejte!). Jde o pevný text, jehož hodnota je nastavena technikem.

5. řádek **Čárový kód** (07100115131204000027) podporovaný čárový kód: Code 128 prvních 8 pozic je pevných a jsou nastaveny technikem dodavatele podle konkrétního zadání odběratele.

dalších 6 pozic vytváří automaticky tiskárna z aktuálního data.

dalších 6 pozic je pořadové číslo tisku v rámci dne, generuje automaticky tiskárna.

poslední 2 pozice vypočítává tiskárna jako kontrolní číslo. Pro výpočet kontrolního čísla se používá předcházejících 14 numerických pozic čárového kódu. Těchto 14 čísel se dělí 97 a zbytek po dělení se odečítá od 97. Výsledek

odečítání se použije jako kontrolní číslice. Například pro číslo 07100115131204000027 se provede operace $15131204000027 : 97 = 155991793814$. Zbytek po dělení je 69 a ten se použije v odčítání $97 - 69 = 28$. Výsledkem je kontrolní číslice 28.

Ukázka štítku:

ČNB sekce peněžní

1000 ks **2 Kč** 2 000 Kč

04.06.18 13:07 **4603 g** 167 133

Nesouhlasí-li hmotnost, neotvírejte!



0710011513120400002728

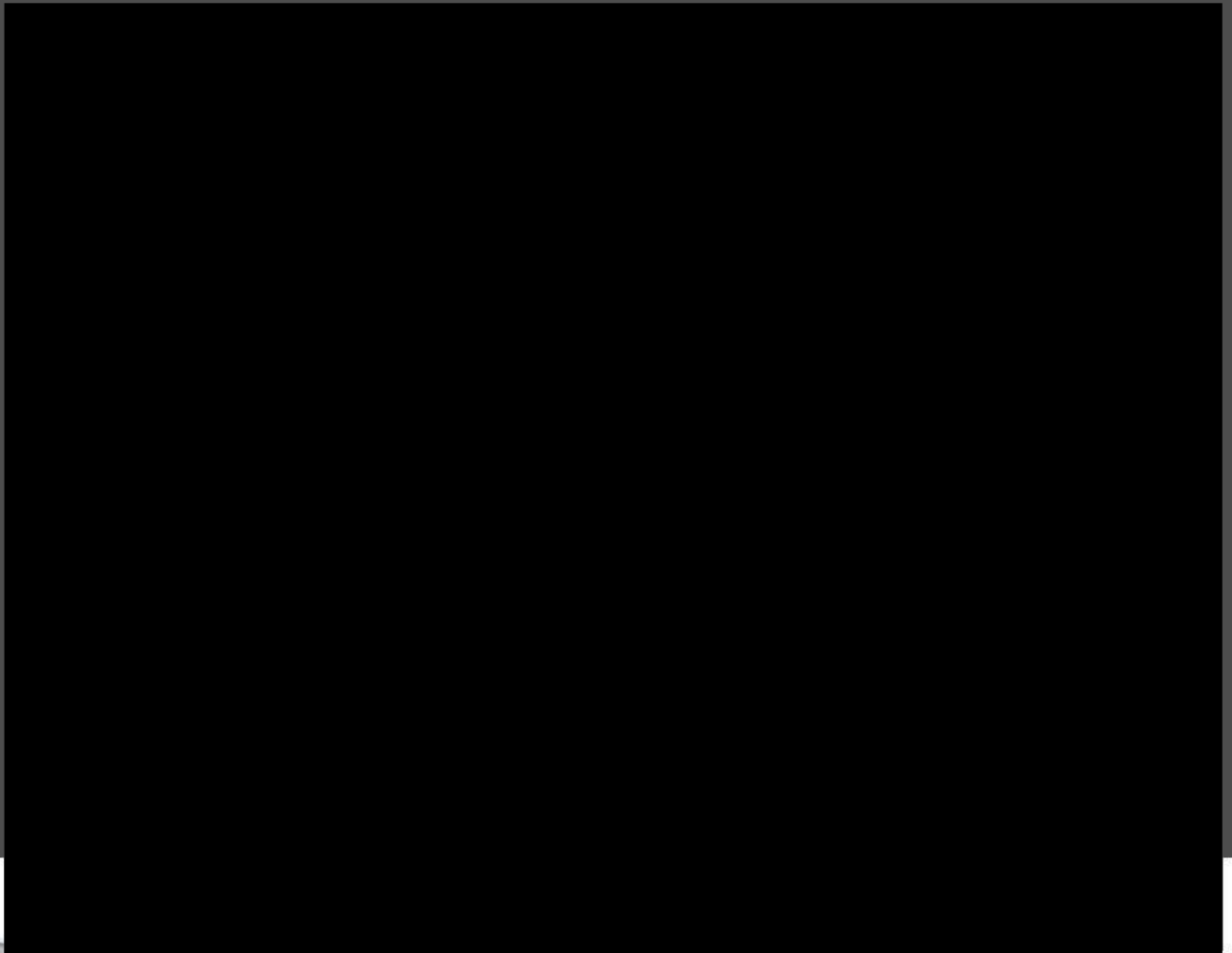
Technické parametry tiskárny

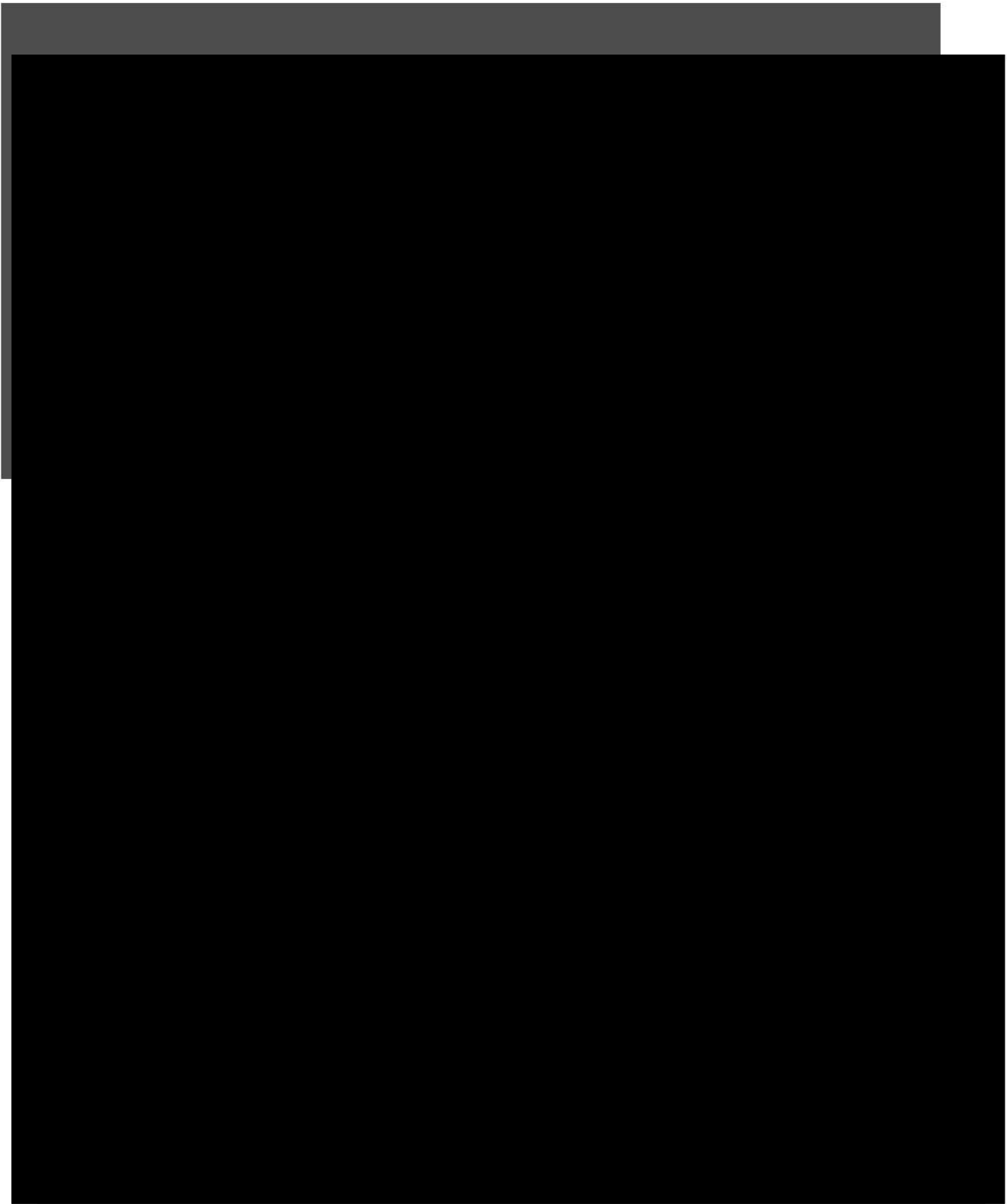
- | | |
|---------------------------|------------------|
| - typ tisku: | termotransferový |
| - rozlišení: | min 300 dpi |
| - podporovaný čárový kód: | Code 128 |
| - minimální šířka štítku: | 60 mm |
| - minimální výška štítku: | 40 mm |
| - minimální šířka pásky: | 60 mm |
| - materiál štítku: | Polyfoam |

DATA SHEET

COIN INSPECT FLEX 4.0

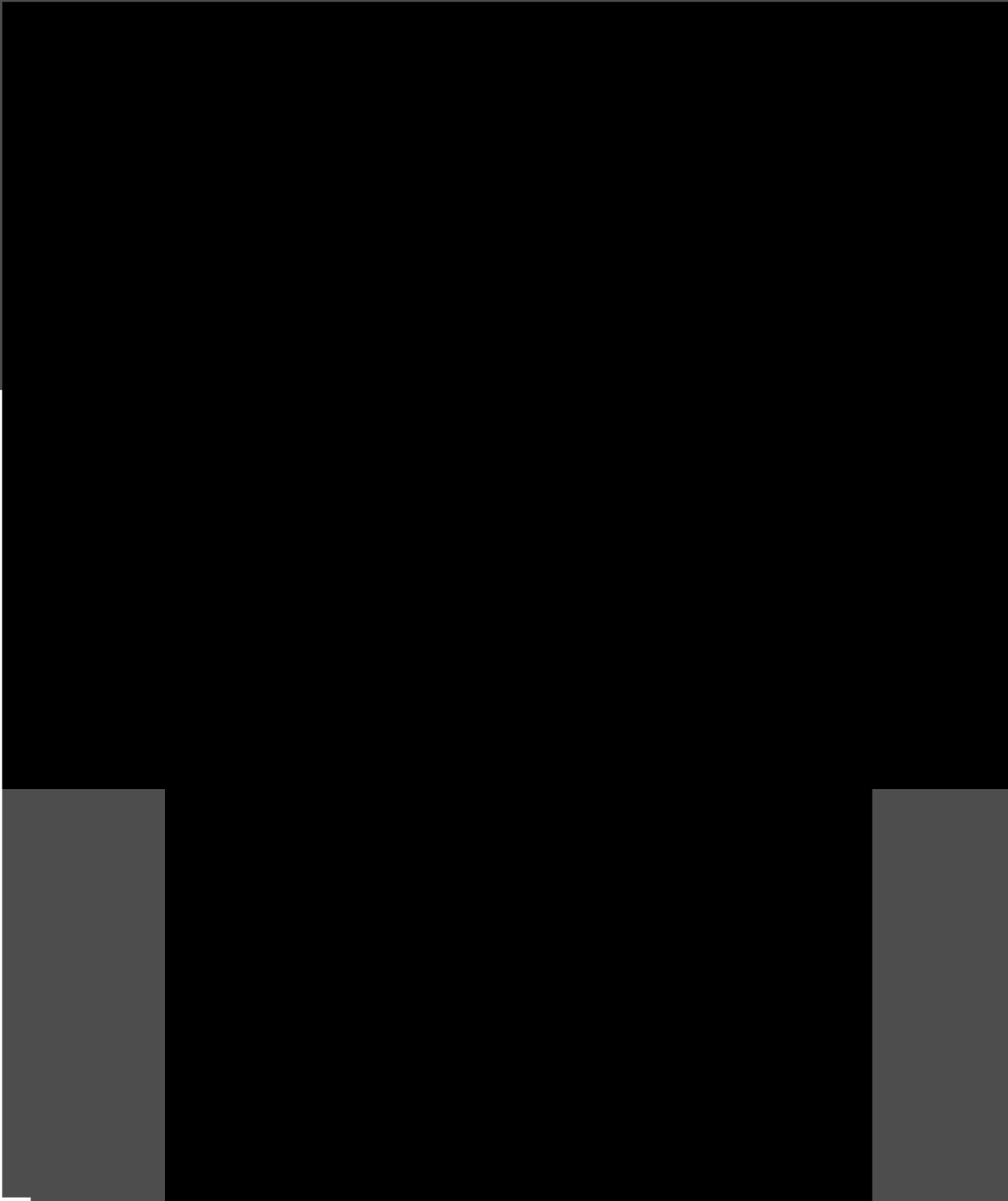
Coin Inspections system







5. Machine Layout Plan



Room dimension: about 5010 x 3500 x h 3000 mm



No belts anymore: NGZ Q12

A consistently new approach to coin processing

NGZ Q12 defines a new way of coin processing. This new design uses a **rotating brush** instead of commonly used belts and rubber plates. The brush's major advantage is its extremely long life span compared to any other coin transport mechanism. All other components, like the sophisticated sensor modul as well as the coin feeding are designed for highest reliability and long lifetime. NGZ Q12 is the perfect solution for high coin volumes – thanks to unsurpassed cost effectiveness, very good ergonomics and best efficiency.



NGZ Q12

Elaborate in any detail

Simple access to the entire coin path

Opening the lid automatically opens the whole brush transport system. Fast access to all components in the coin path is ensured for **easiest cleaning and trouble-shooting**. No other machine is known to have this feature.



The lid opens in less than a second

Three active coin outlets positioned practically

The three compartments of the active outlets are positioned **user friendly** in the middle of the front of the NGZ Q12. Different containers (open, closed) are available.



New coin outlets with most practical features:

Status Indicator

Traffic light colors indicate the status. Green: ok; yellow: close to full; red: batch completed.

Intelligent recognition at the coin output

NGZ Q12 recognizes if a bag or a container has been attached to a coin output and sets the right batch value automatically.



NGZ Q12 is compatible with our smart NGZ C31 Coin Management System

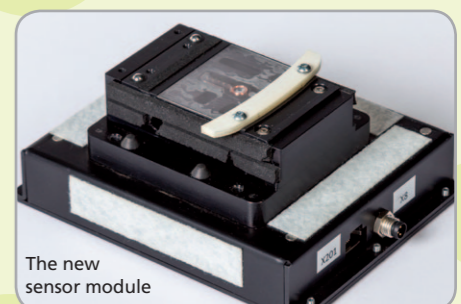
Compatible with NGZ C31

The coin outputs distance and height are compatible with our smart NGZ C31 Coin Management System. A box to park eight NGZ C31 containers can be placed directly under the NGZ Q12. Coin tubes, kits and other parts are not required.



New sensor module

The sensor module comprises of multiple and independent systems to recognize and check the coins. The module was designed using the latest technology available and **our expertise in genuine and counterfeit coin detection**. More than 1,000 readings are being taken and analyzed from each coin passing by the sensors. NGZ Q12 meets of course the requirements of EU recommendation 1210/2010 and has passed the ETSC test successfully.



The new sensor module

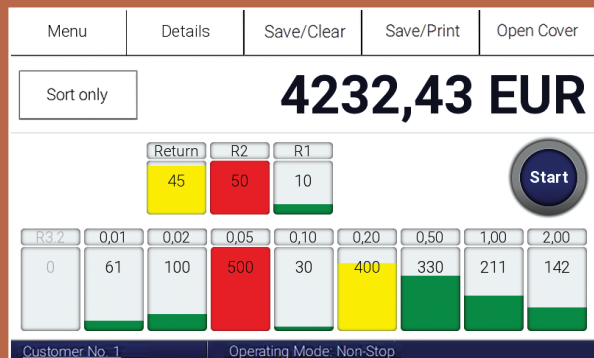
NGZ Q12: groundbreaking mechanics and electronics

Brush vs. Belt

A belt normally wears after having processed only 3 million coins while a brush will process about **75 to 120 million coins** without showing any significant wear. Belt consumption on high speed coin processing equipment is a significant cost factor. A worn brush can be refurbished at reasonable cost.

State of the art control

Up to date electronics, a very **comfortable amount of memory capacity**, a **7" touch screen** with easy to operate menus, an integrated printer and numerous ports make sure that NGZ Q12 is always easy to handle. All results of every count are automatically stored in the machine's archive and saved on the internal SD-Memory-Card. Its capacity is big enough to store the data of count results of many years. Stored results can easily be found by using the archives search function. It is also possible to accumulate results over any desired period and view or print the totals. The LAN-IF allows remote monitoring for most professional support.



There are two more issues with belts:

- Belts can get damaged by **foreign objects** that sometimes enter the coin track of the machine. A damaged belt has to be replaced immediately as it can cause malfunctions such as miscounting and -sorting.
- About 100 to 150 parts, pulleys, springs, levers, bearings and others are needed to run the belt precisely in the right position over the coin track. All these parts are **subject to wear** and have to be replaced on a regular basis to ensure proper functioning. None of these parts are necessary on NGZ Q12. The brush replaces them all.



Brush vs. Belt



Parts of an outdated belt drive are sensitive to wear

NGZ Geldzählmaschinen-gesellschaft mbH & Co KG

Ludwig-Erhard-Ring 8
15827 Blankenfelde-Mahlow

Tel. HQ 033708 38-01
Tel. Sales 033708 38-132
Tel. Service 033708 38-126
Fax 033708 38-111
E-Mail kontakt@ngz-cash.de
Internet www.ngz-cash.de

High-Tech für Bares

TECHNICAL SPECIFICATION

Capacity:	up to 4,000 coins per minute
Suitable coin sizes:	16–28 mm diameter, 1,5–2,6 mm thickness
Coin hopper capacity:	5,000 coins
Coin outlets:	sorting by diameter into 8 outlets, 3 active outlets for reject and other functions and to control 9th outlet
Operating modes:	Multi-Stop-Mode, Non-Stop-Mode
Ports:	serial RS232, USB, LAN
Miscellaneous:	7" touch screen, printer
Dimensions NGZ Q12:	app. 1,720 x 780 x 1,350 mm (68" x 31" x 53") (W x D x H)
Height of coin input:	1,100 mm (43,5")
Coin outlet:	Height 650 mm (25,6"), distance 125 mm (5")
Power rating:	standby: 15 VA, operation app. 400 VA
Operating conditions:	5–35° C at 35–80 % humidity
Weight:	app. 270 kg

EVALUATION REPORT

Inspection of CZ used Coins (fitness check)



MÜHLBAUER GROUP

Josef-Mühlbauer-Platz 1
93426 Roding
GERMANY

Date: 02.06.2021

Addressee

G+D Currency Technology
Prinzregentenstrasse 159
81677 Munich
Germany

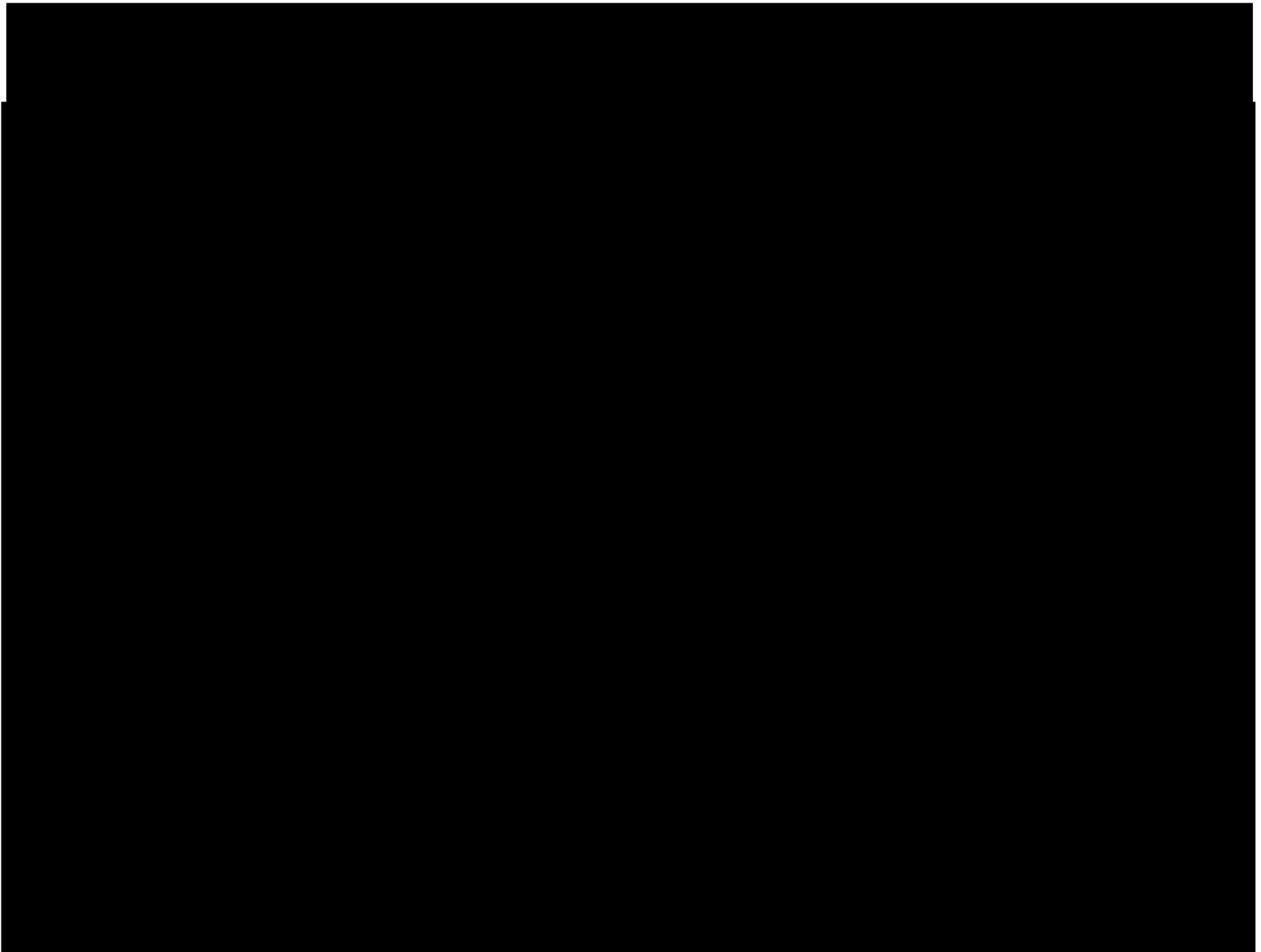
Version: 1.00

Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology

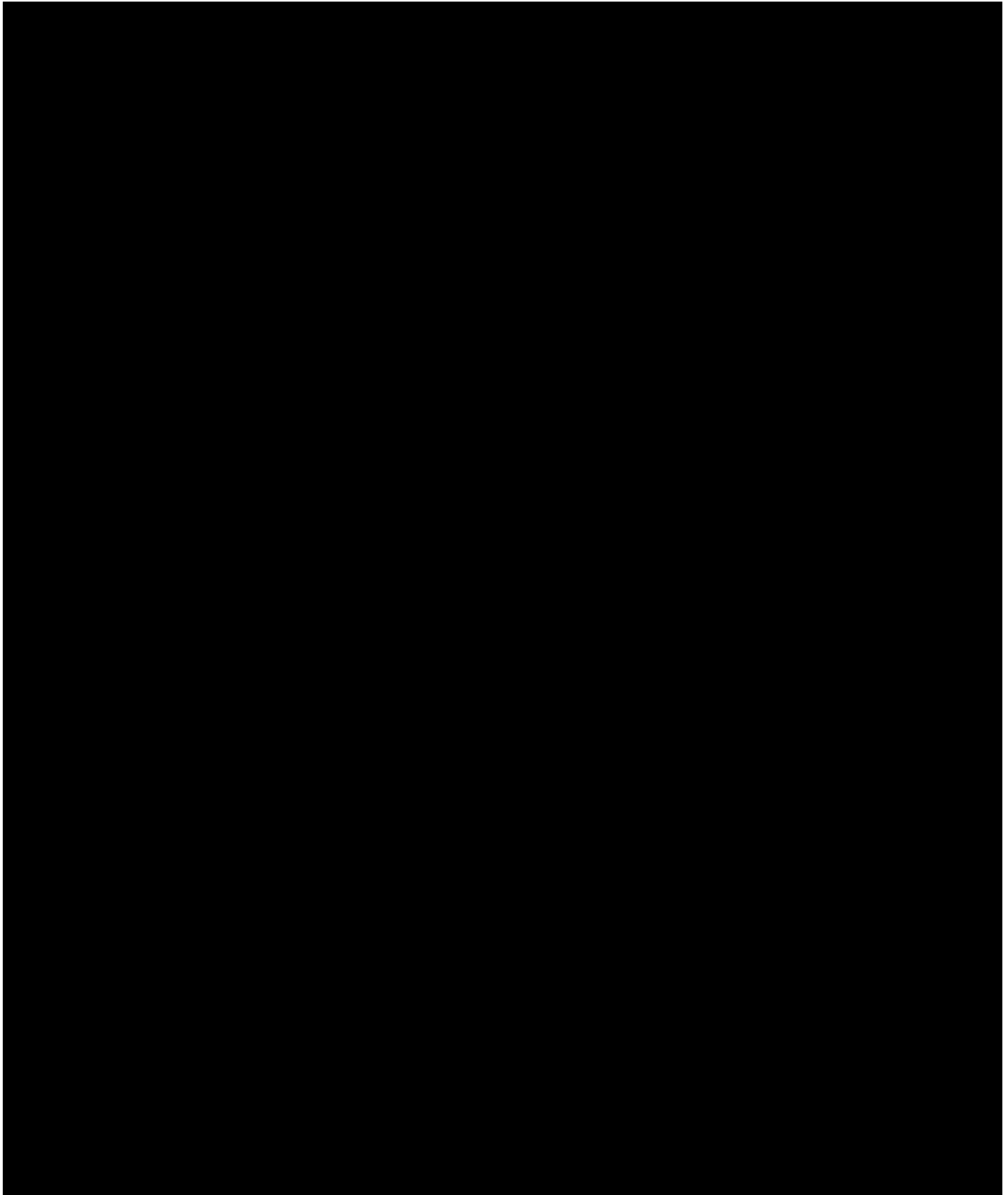
IMPORTANT NOTICE:

This document and any associated attachments are confidential and for internal use only. They should not be disclosed, copied or distributed to any other person than the intended addressee (s).

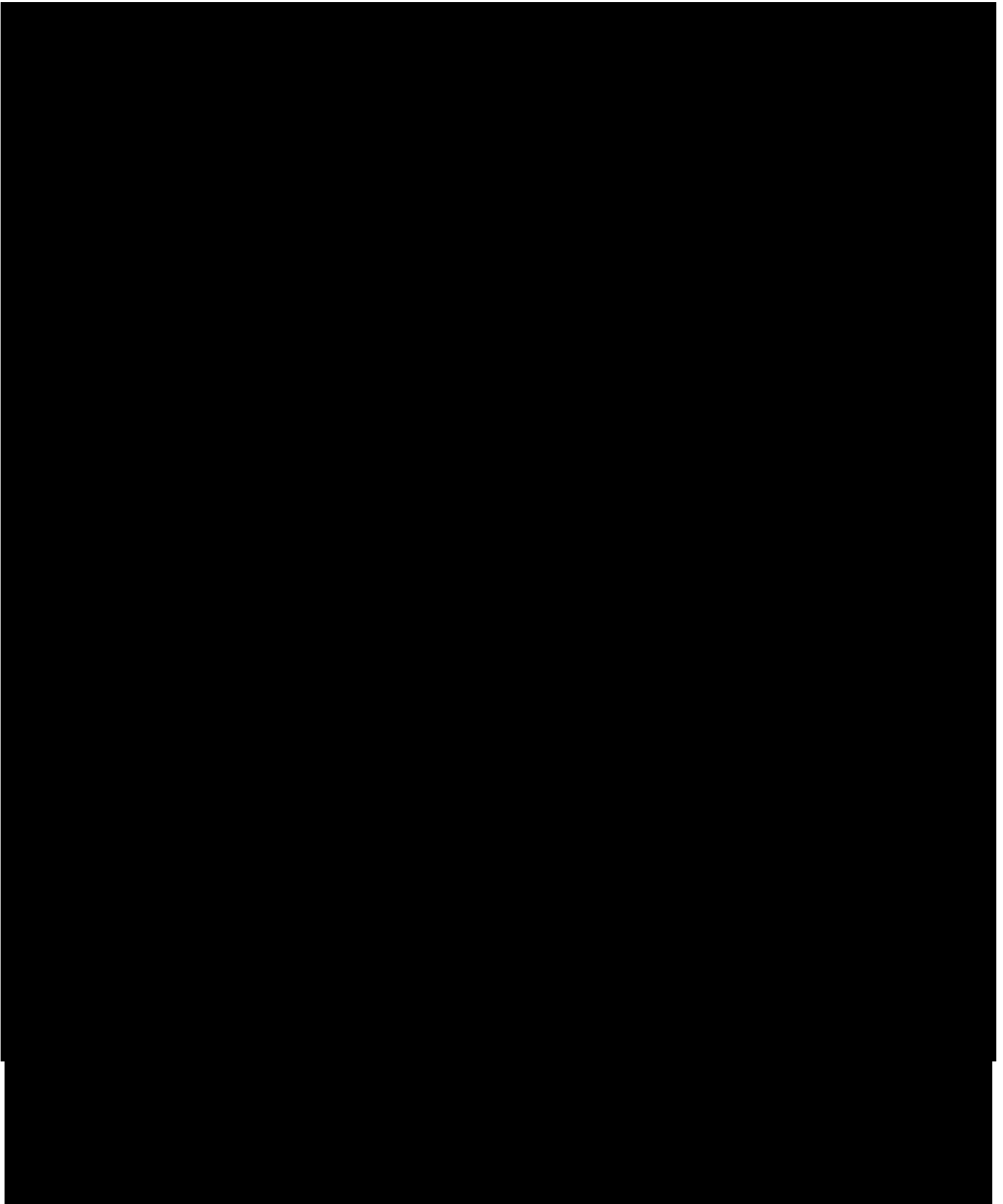
VERSION CONTROL:



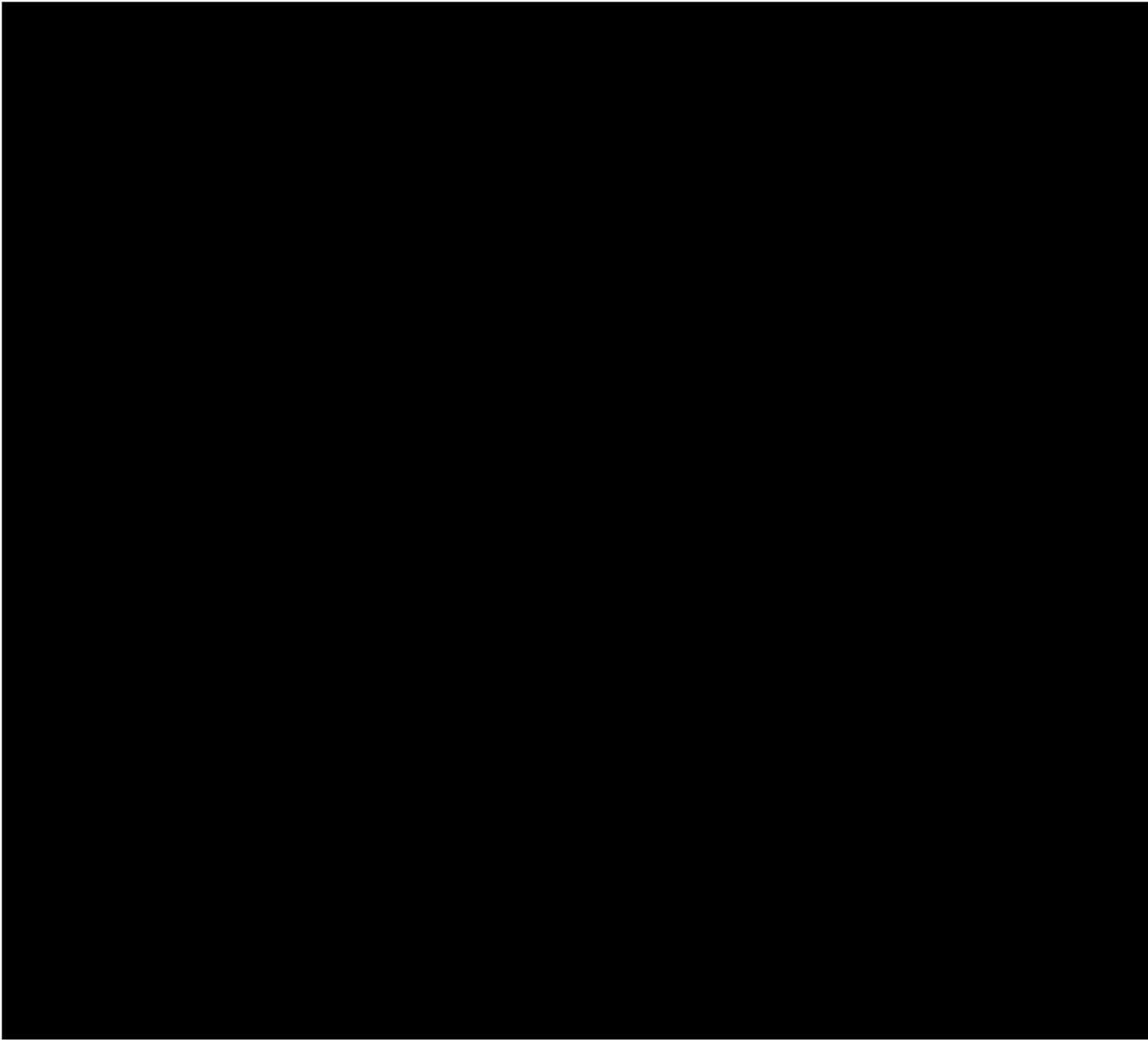
Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology



Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology

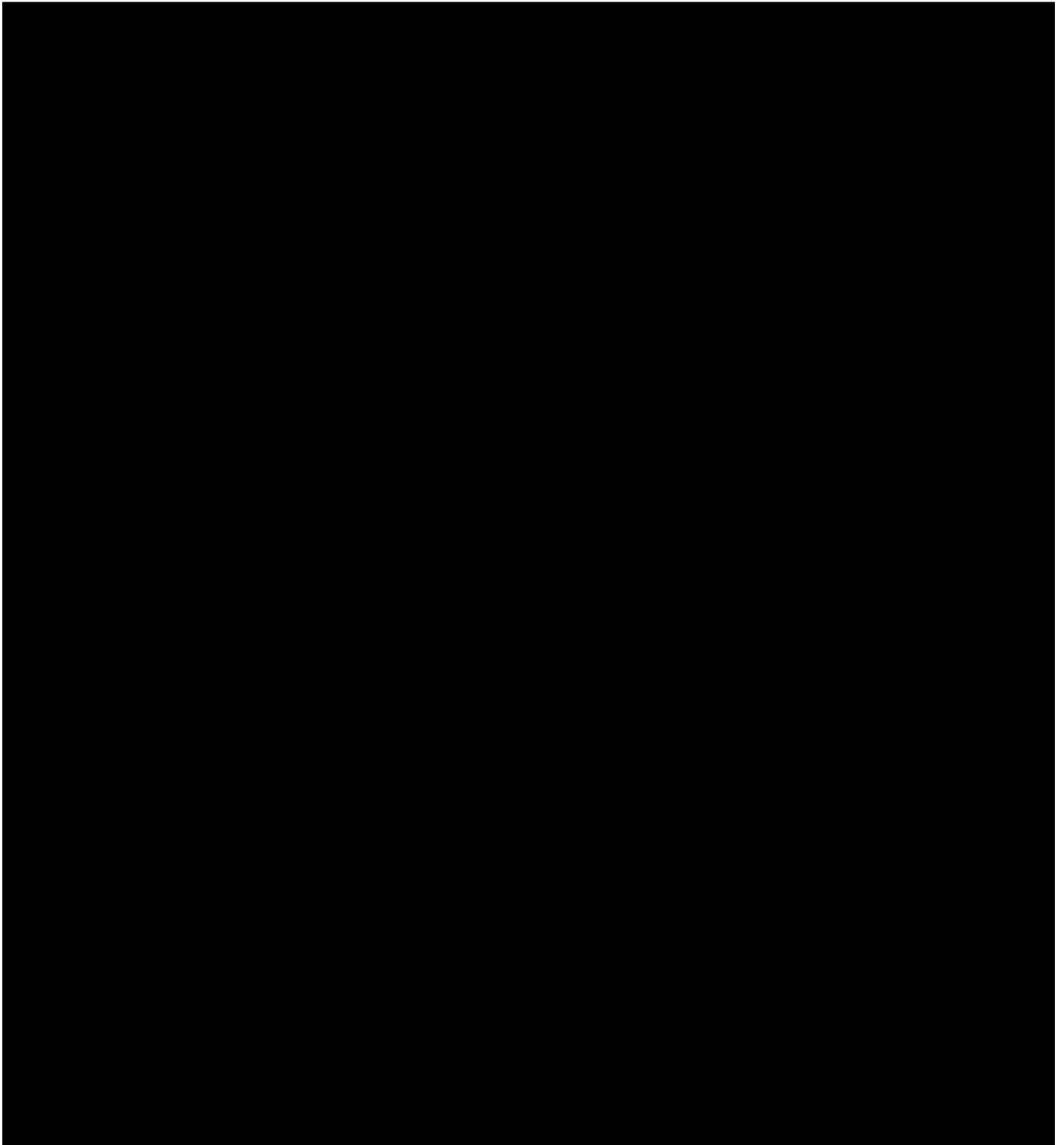


Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology

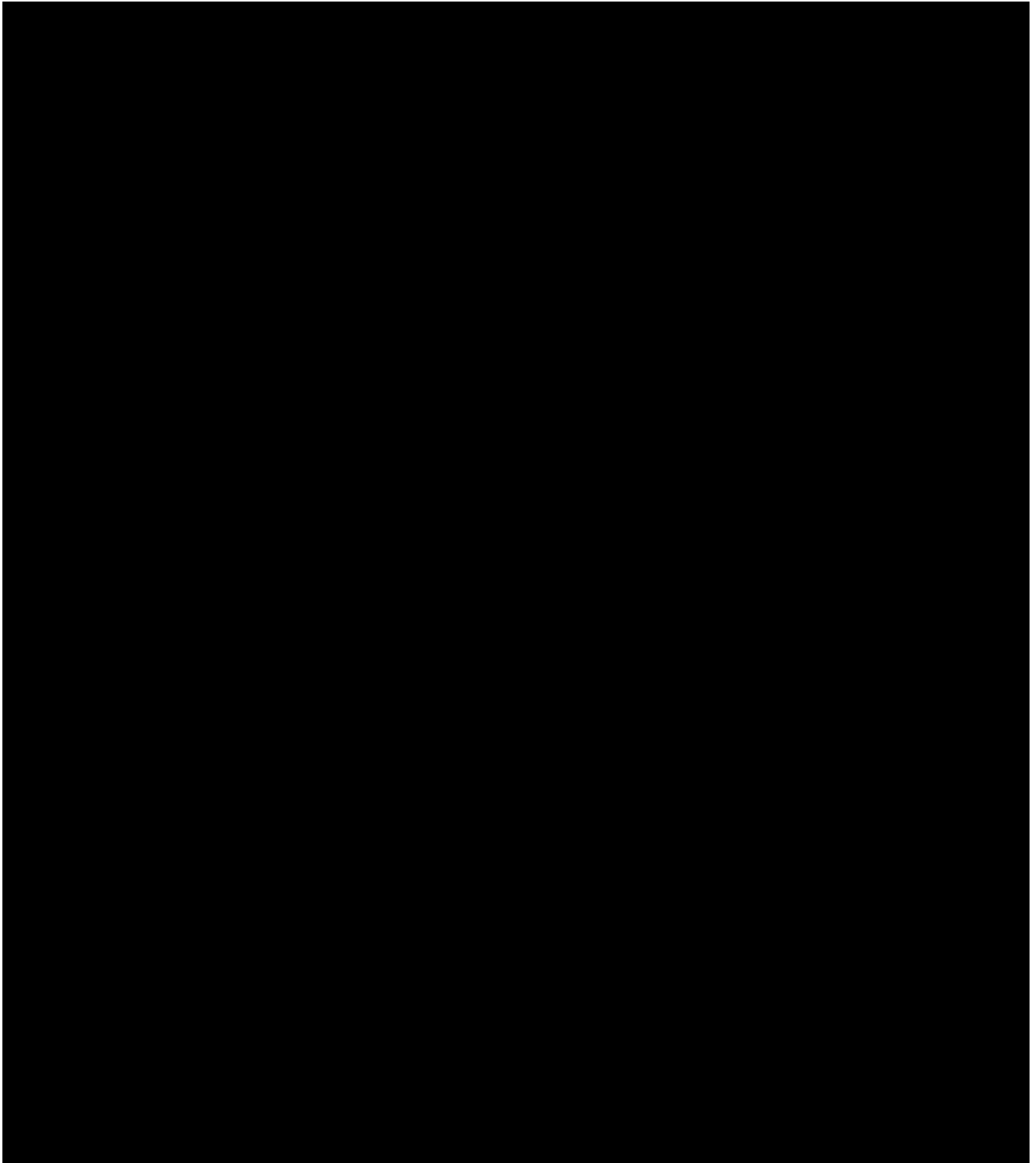


Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology

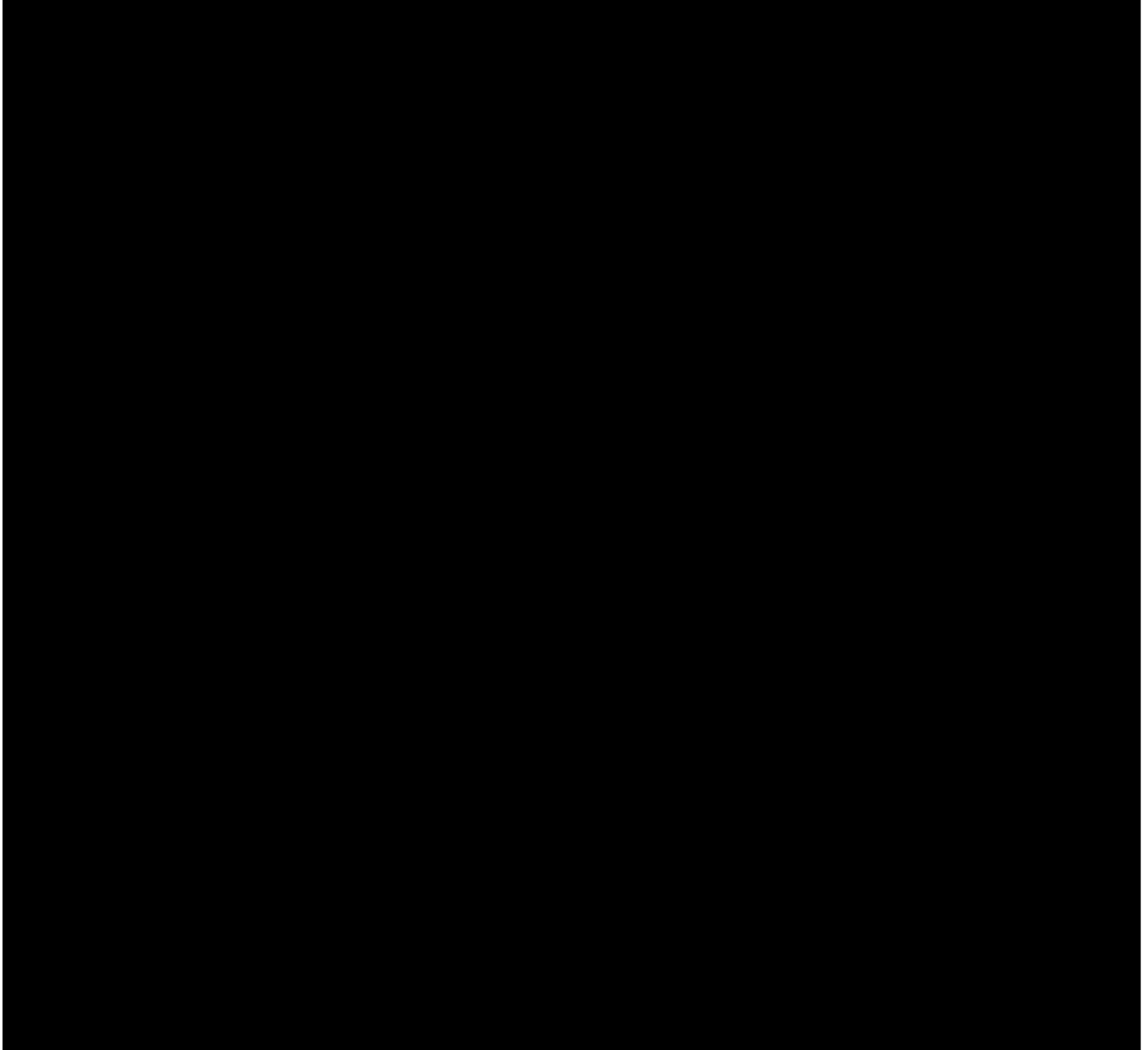
2.2.3 Koroze – corrosion



Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology

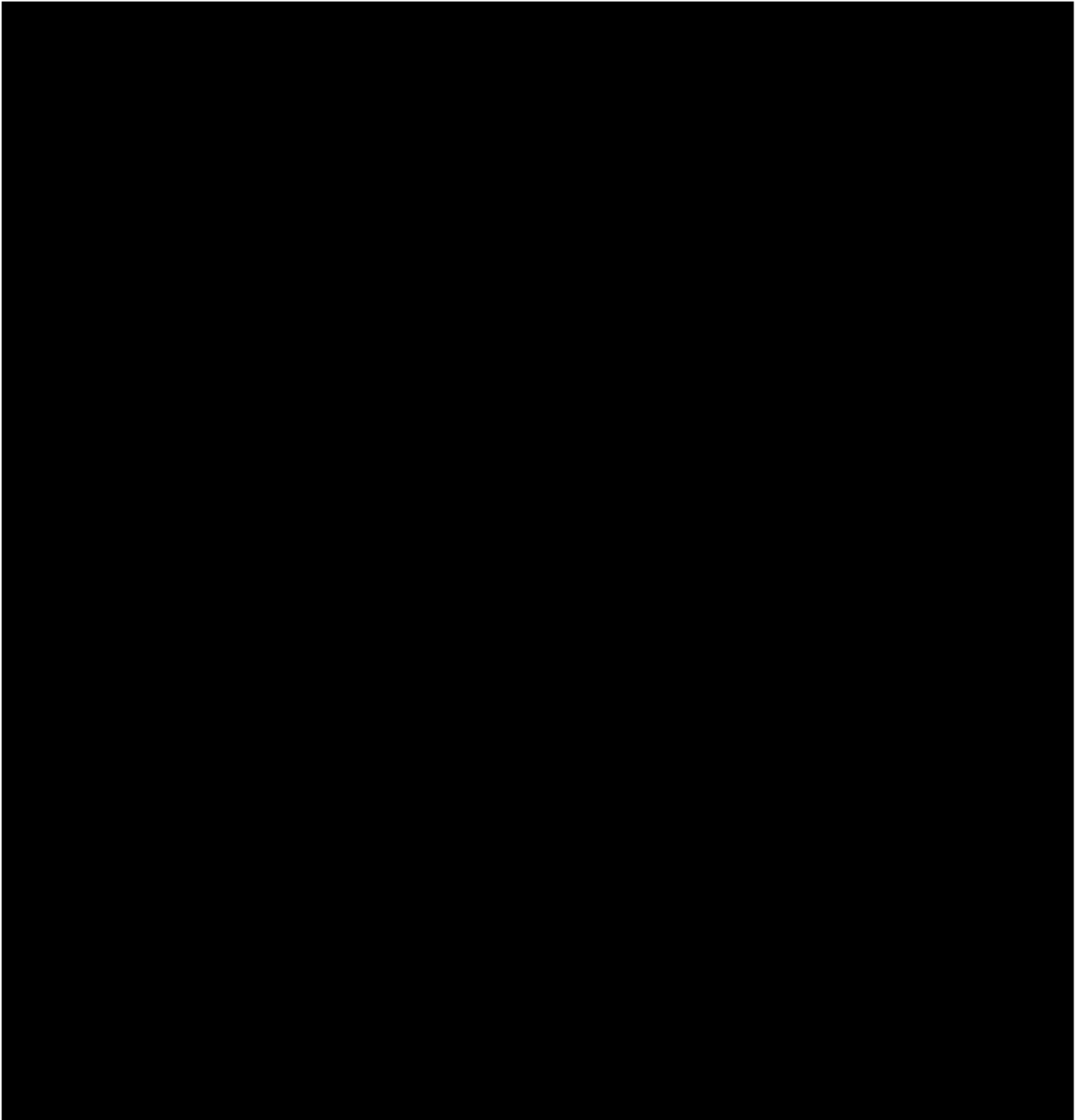


Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology

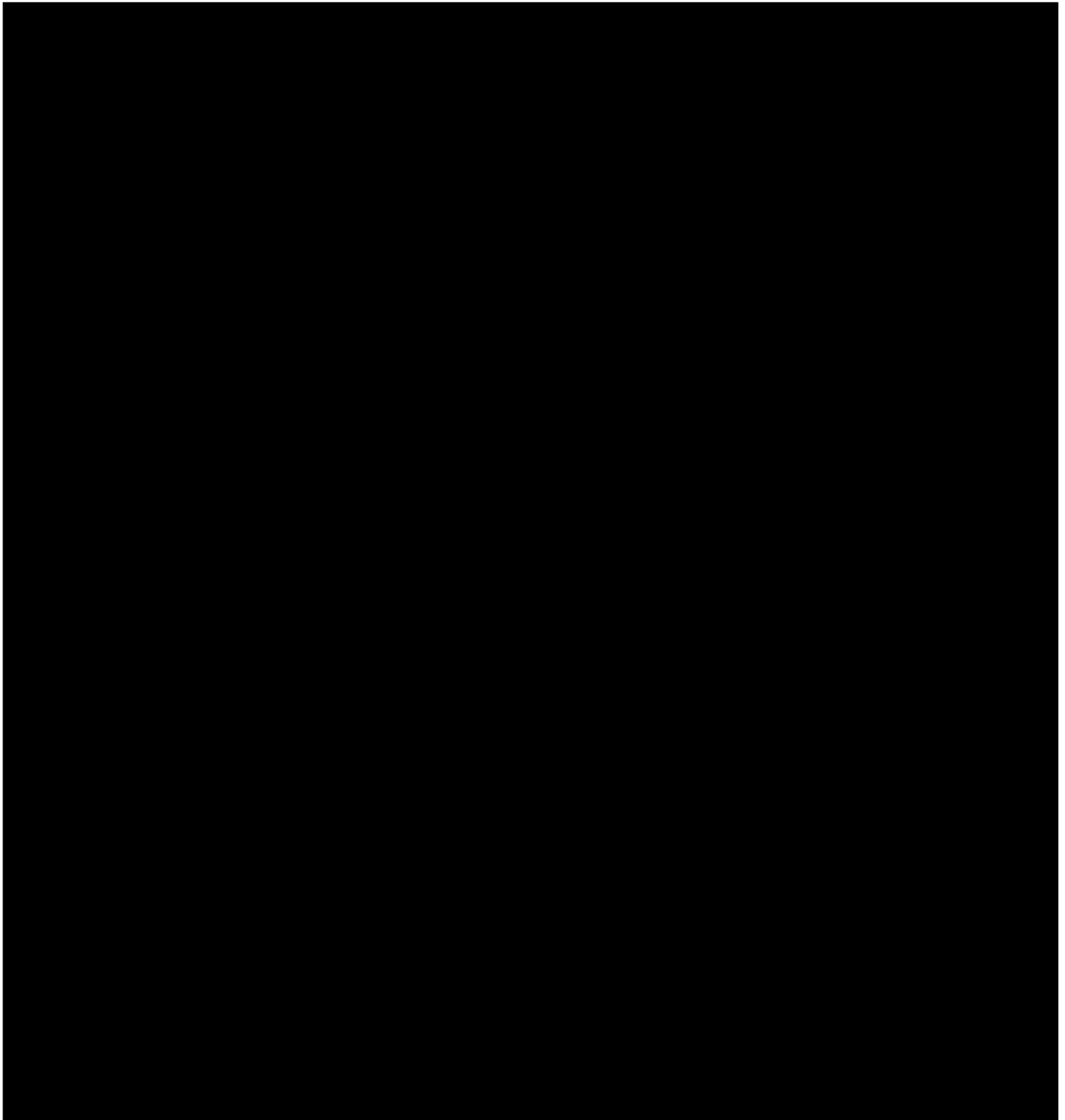


Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology

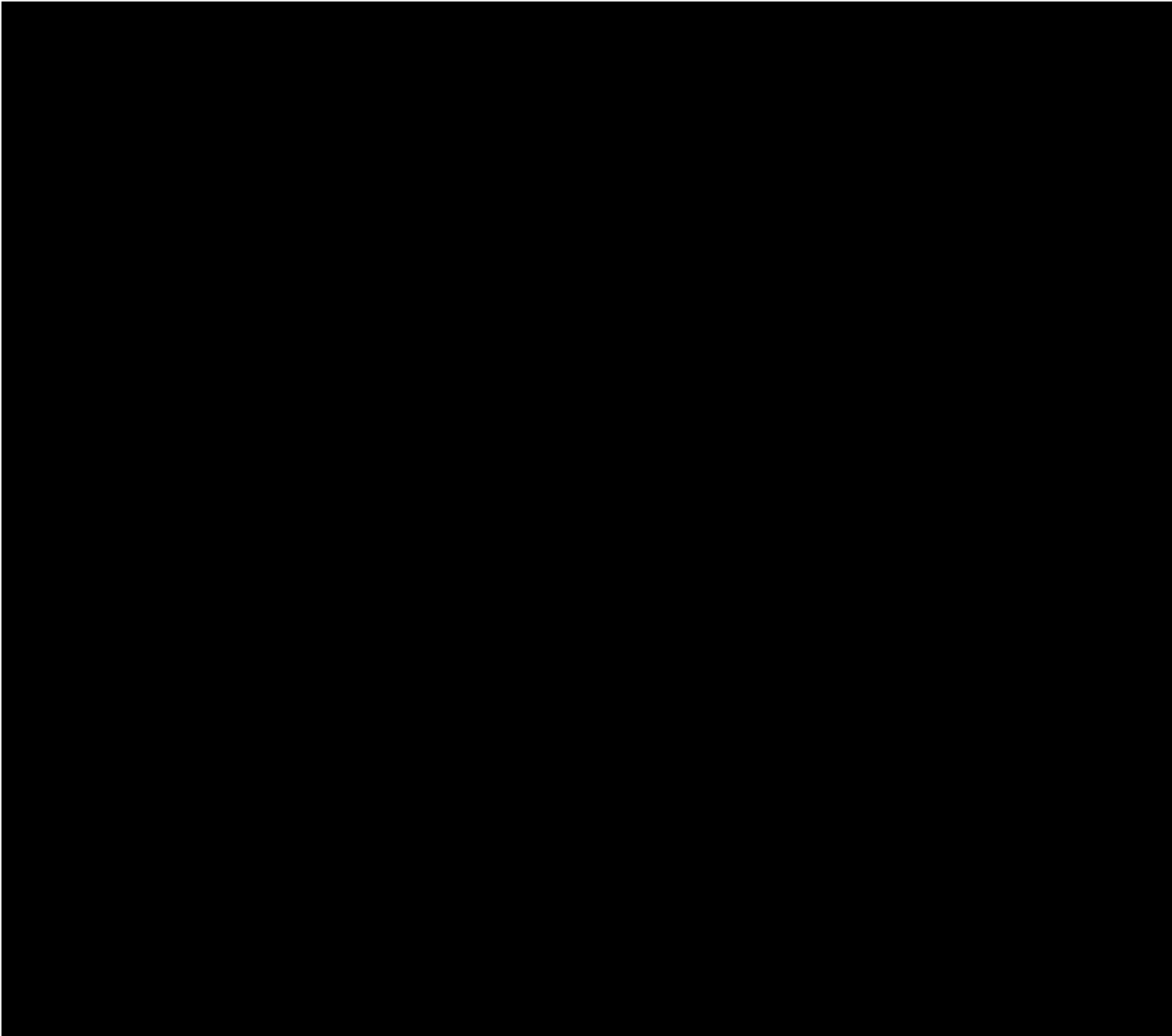
2.2.6 Necitelny relief – indistinct relief



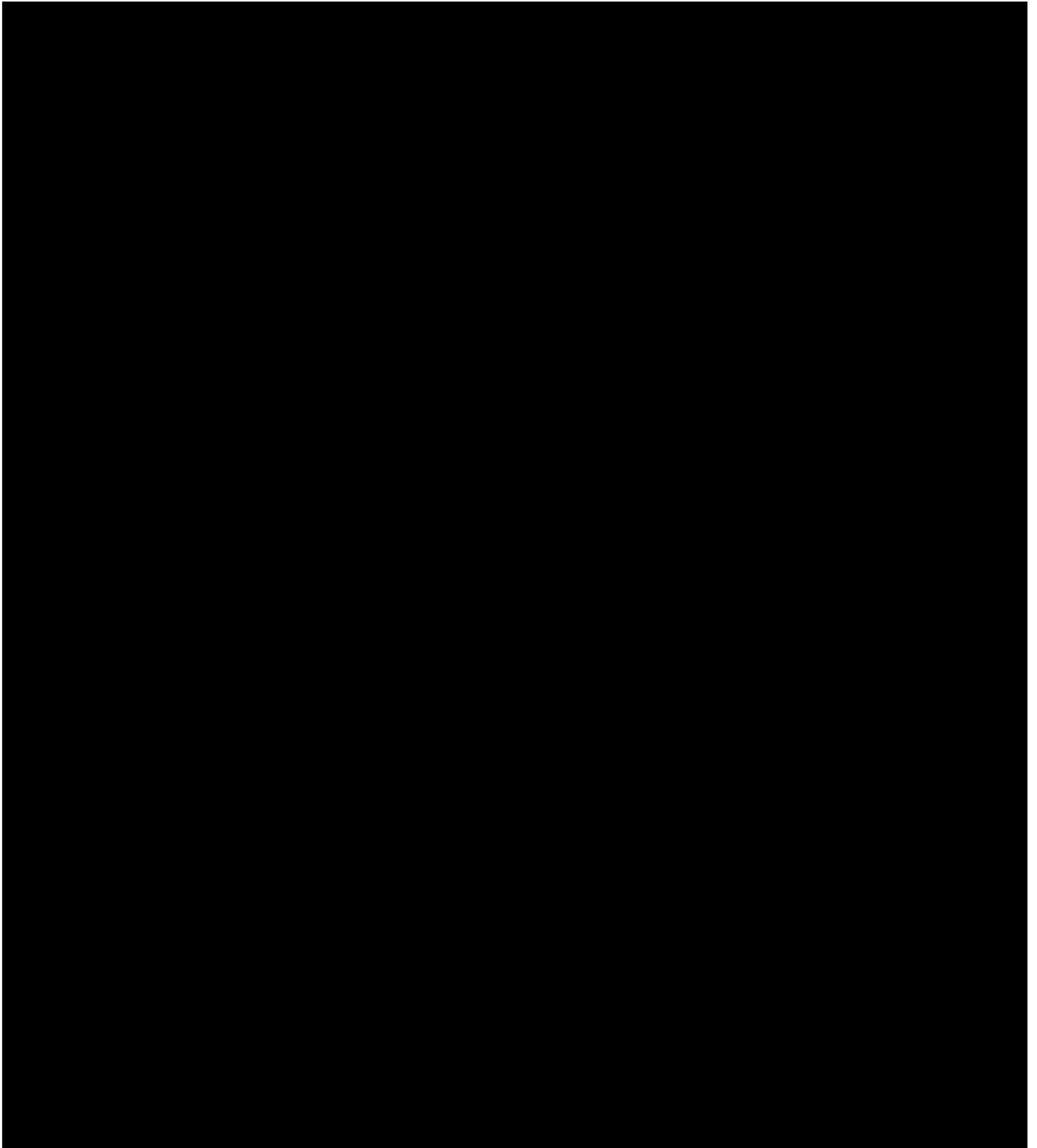
Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology



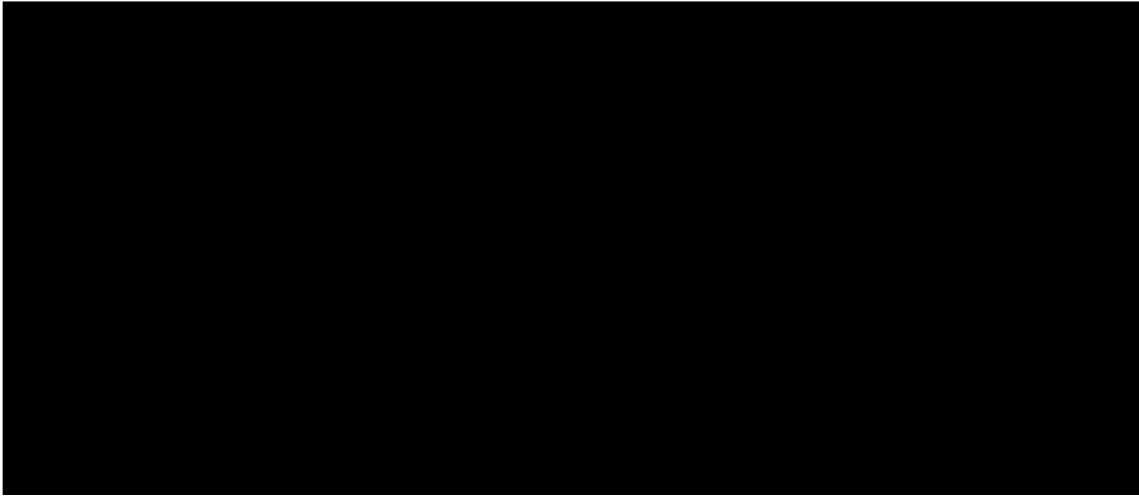
Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology



Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology



Evaluation: Inspection of CZ used Coins (fitness check)
Company: G+D Currency Technology






MÜHLBAUER GmbH & Co. KG

Josef-Mühlbauer-Platz 1 | 93426 Roding | Germany

Tel.: +49 9461 952 0 | Fax: +49 9461 952 1101

Mail: temavision@muehlbauer.de | Web: www.muehlbauer.de



Coin Processing machine with optical checking

Technical Proposal

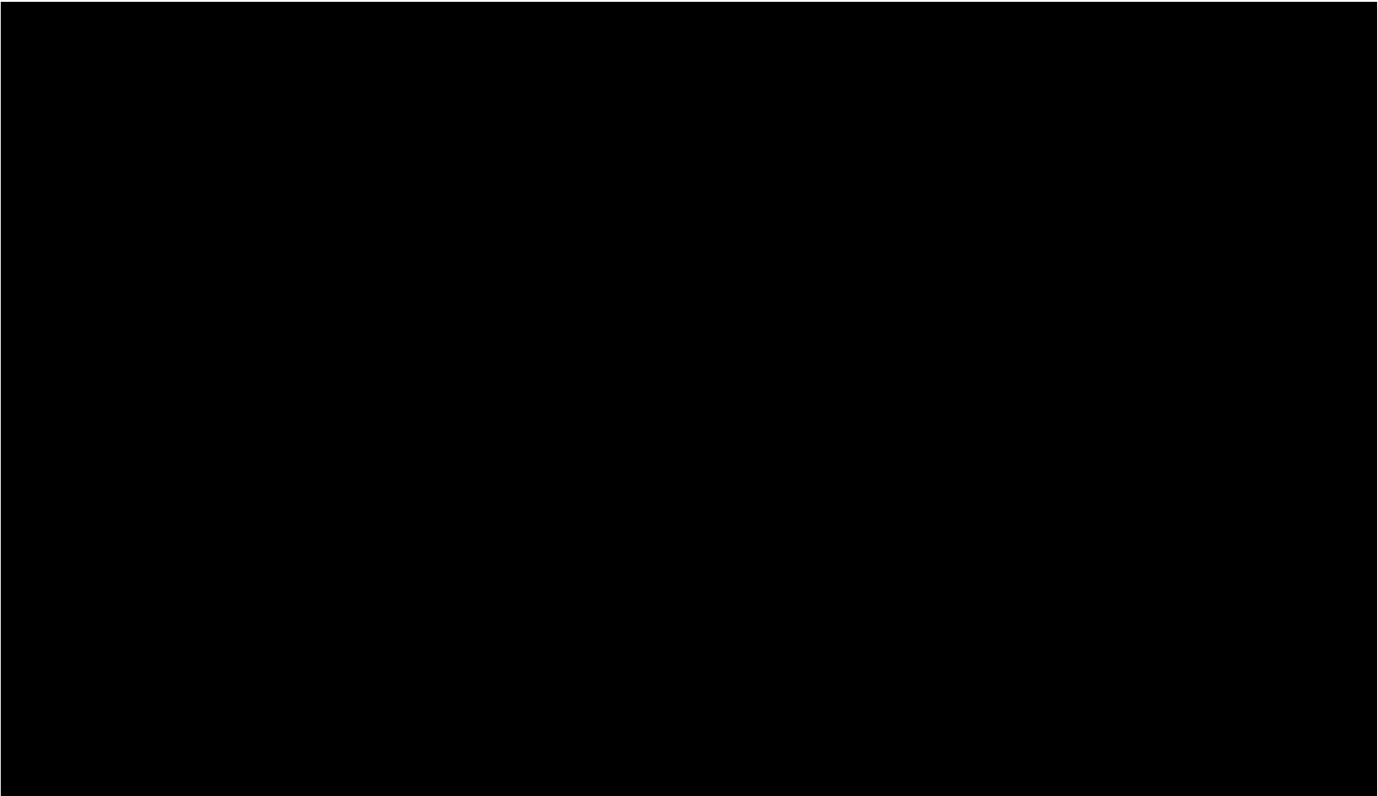


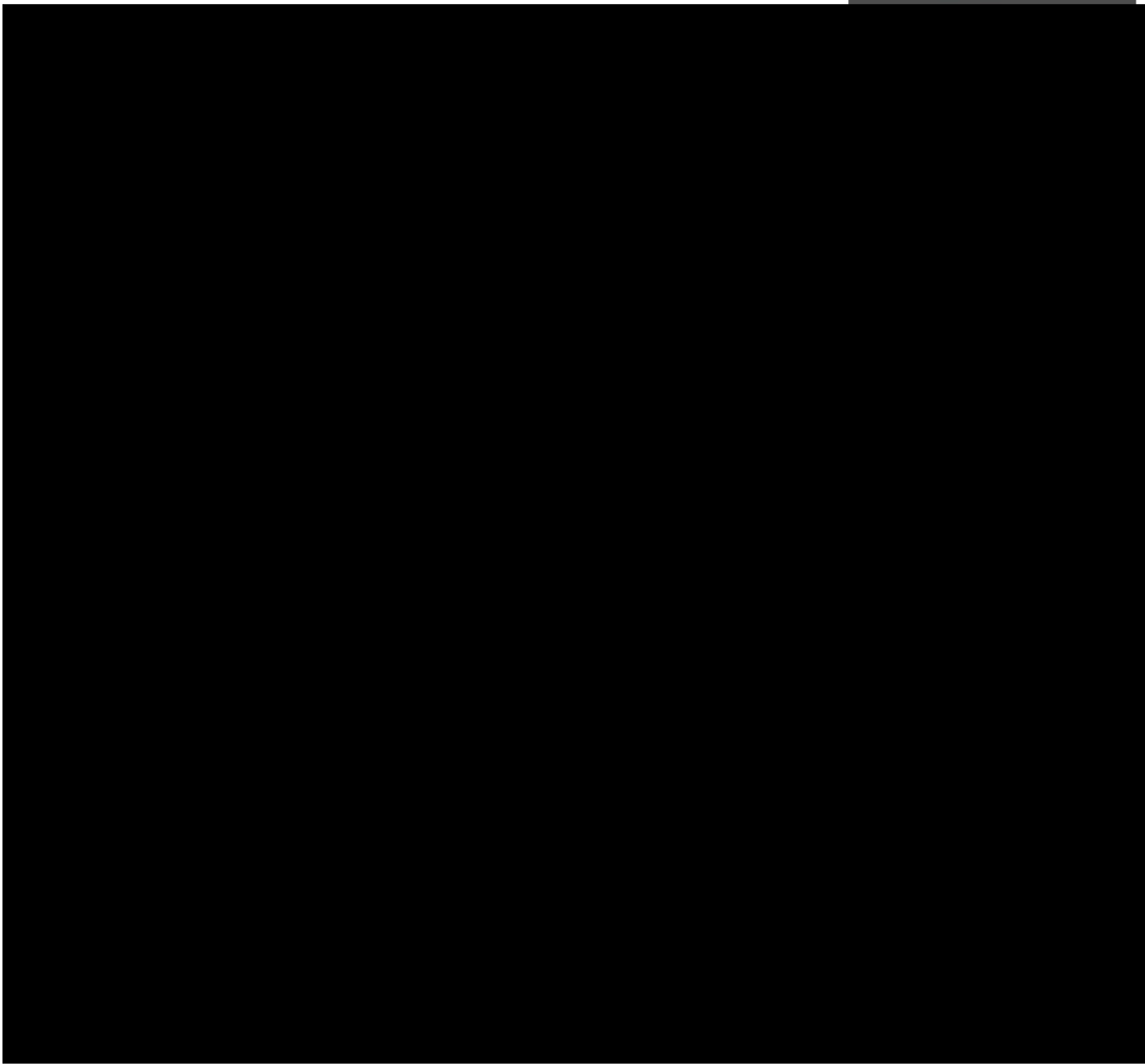
TEMA GmbH
Josef-Mühlbauer-Platz 1
93426 Roding
Germany

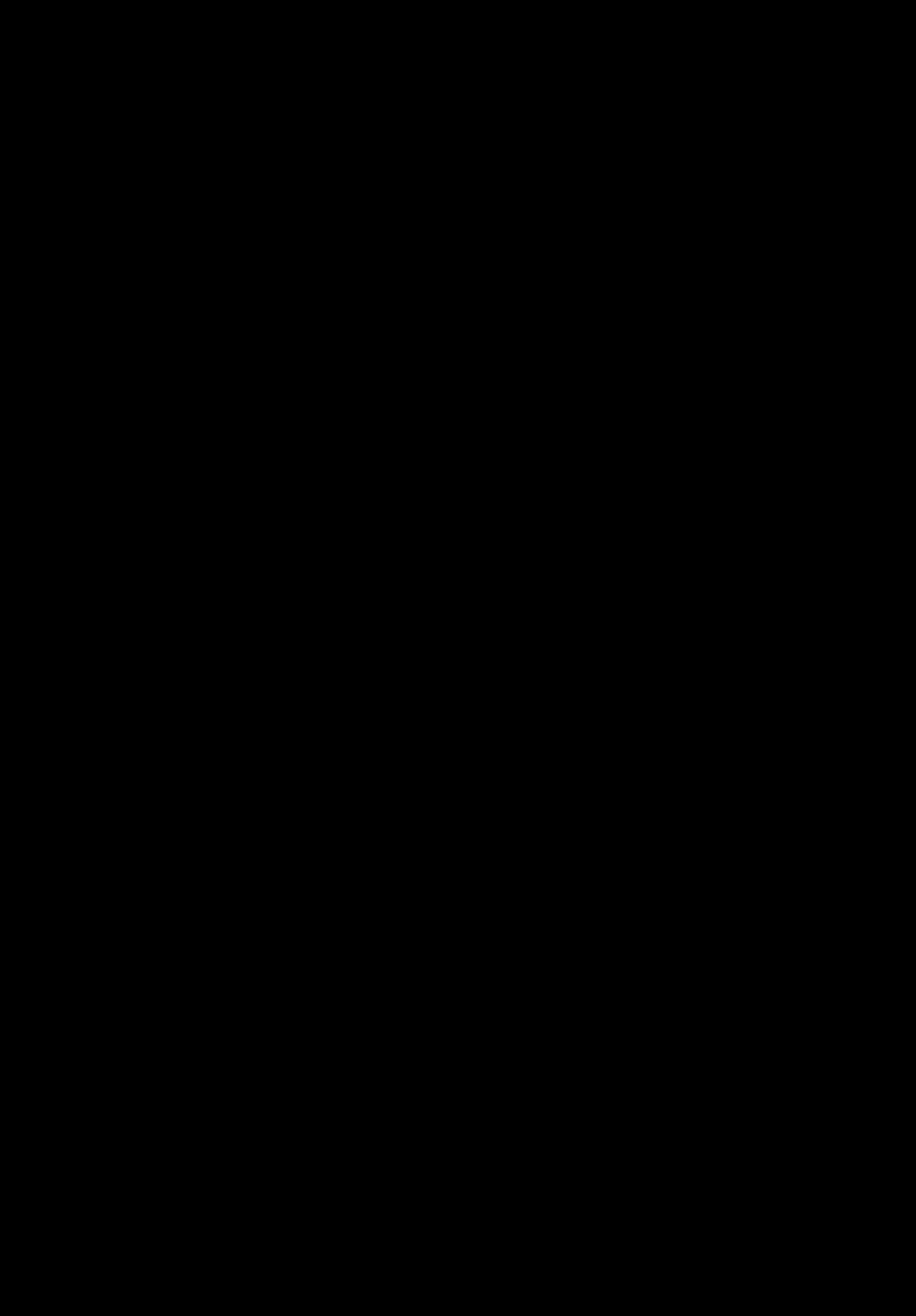
G+D Currency Technology
Prinzregentenstrasse 159
81677 Munich
Germany

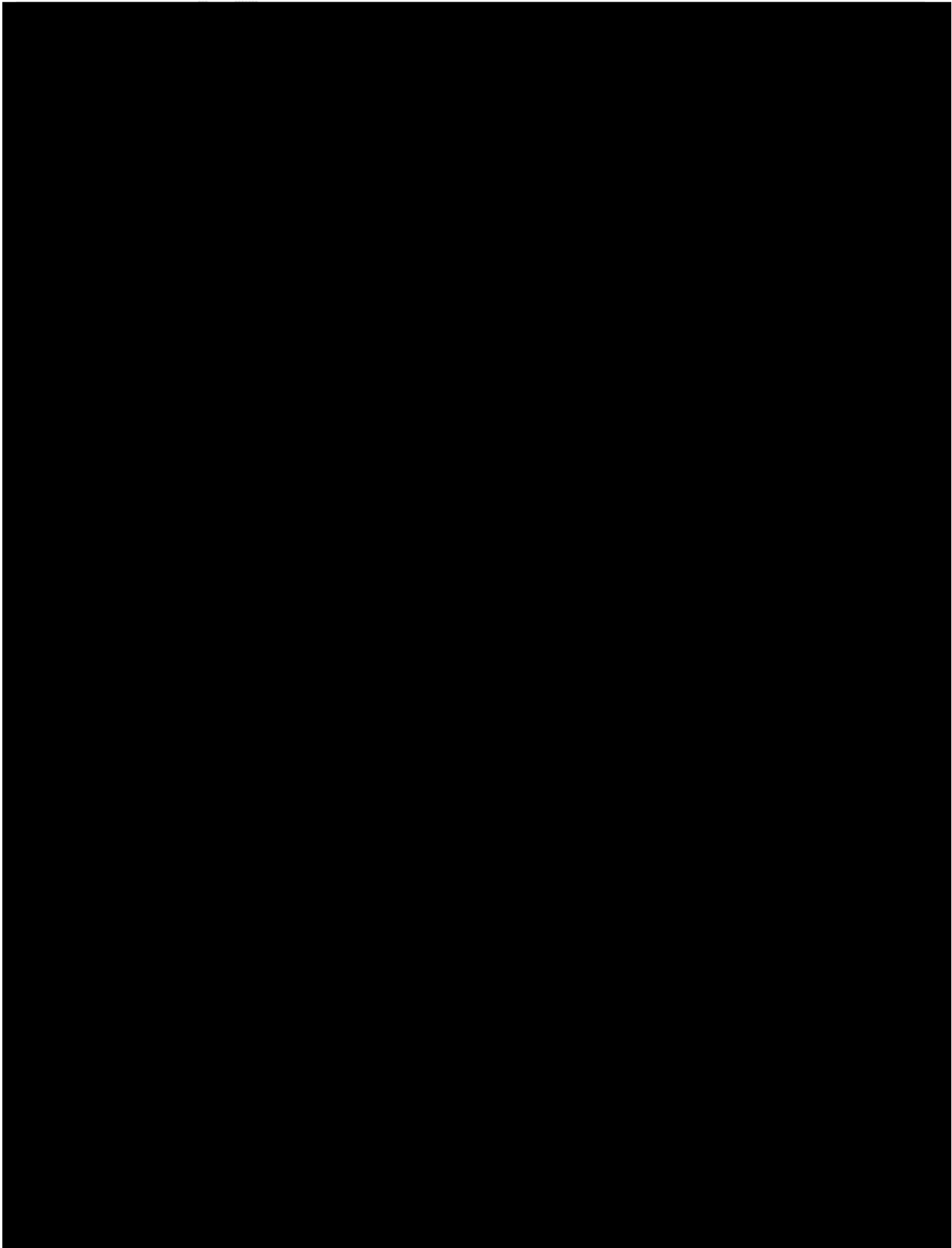
Document Version: 2.0
Offer No: 5059-00020-I-4
Date: 01.07.2021

Technical Proposal



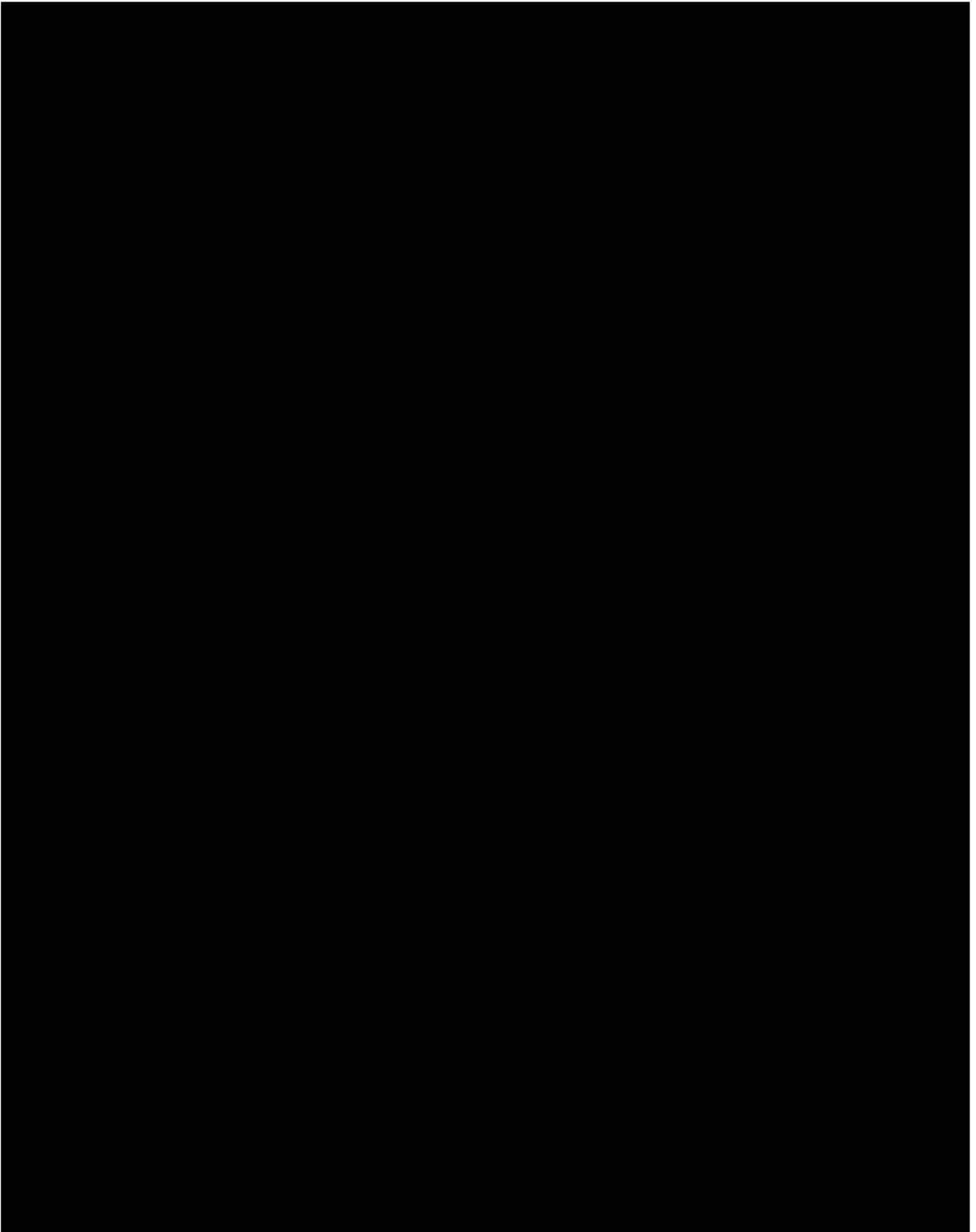


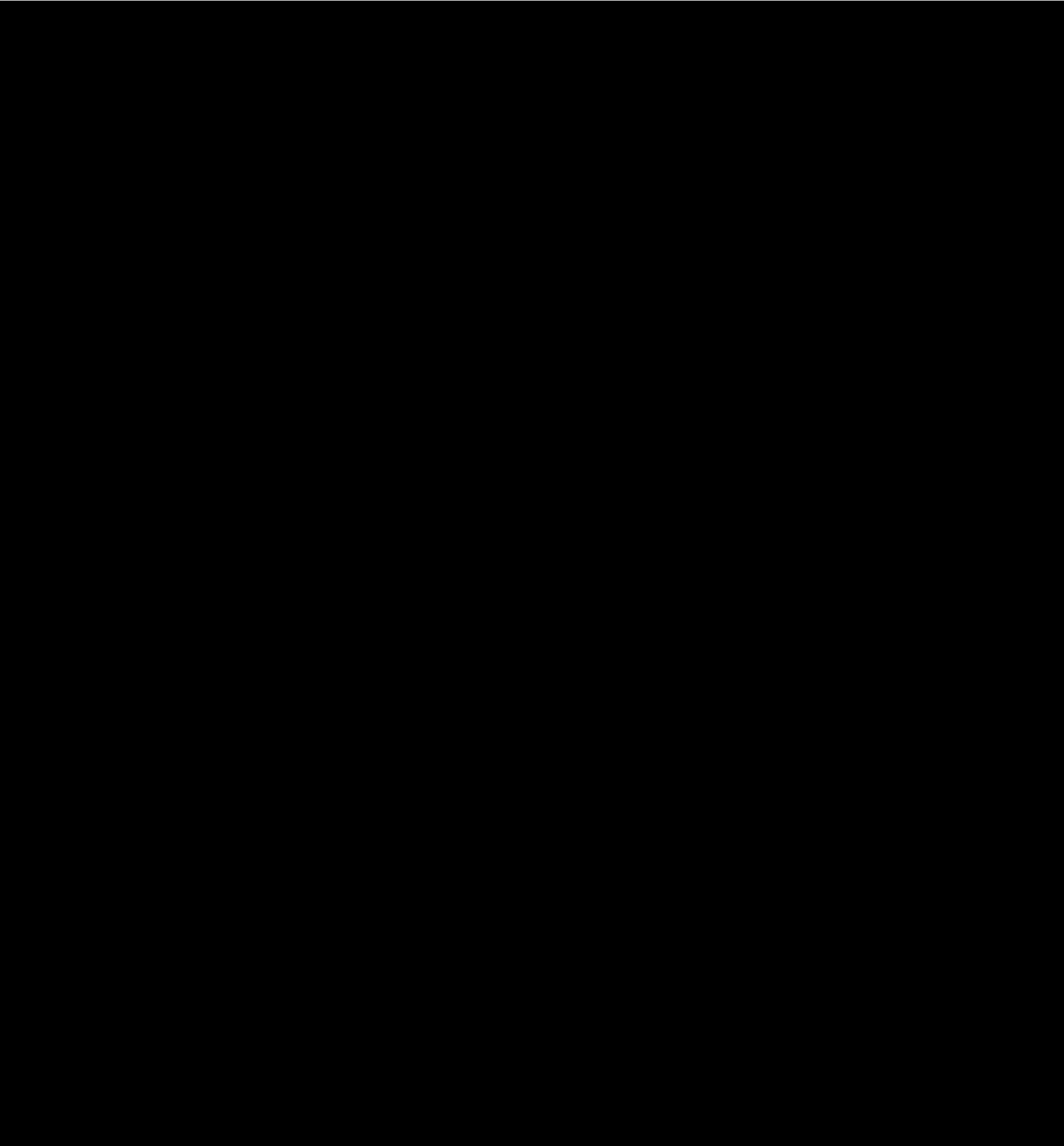


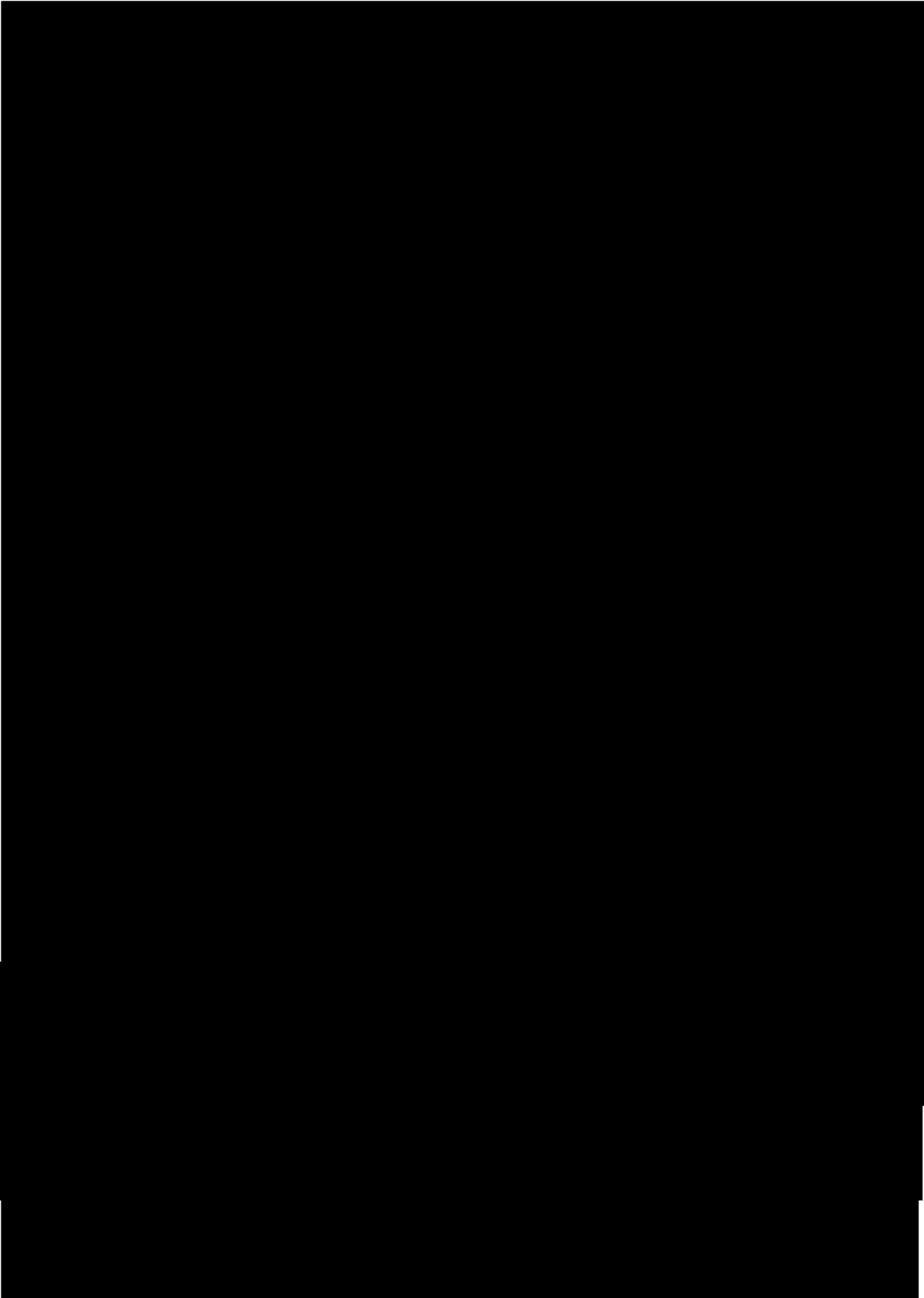


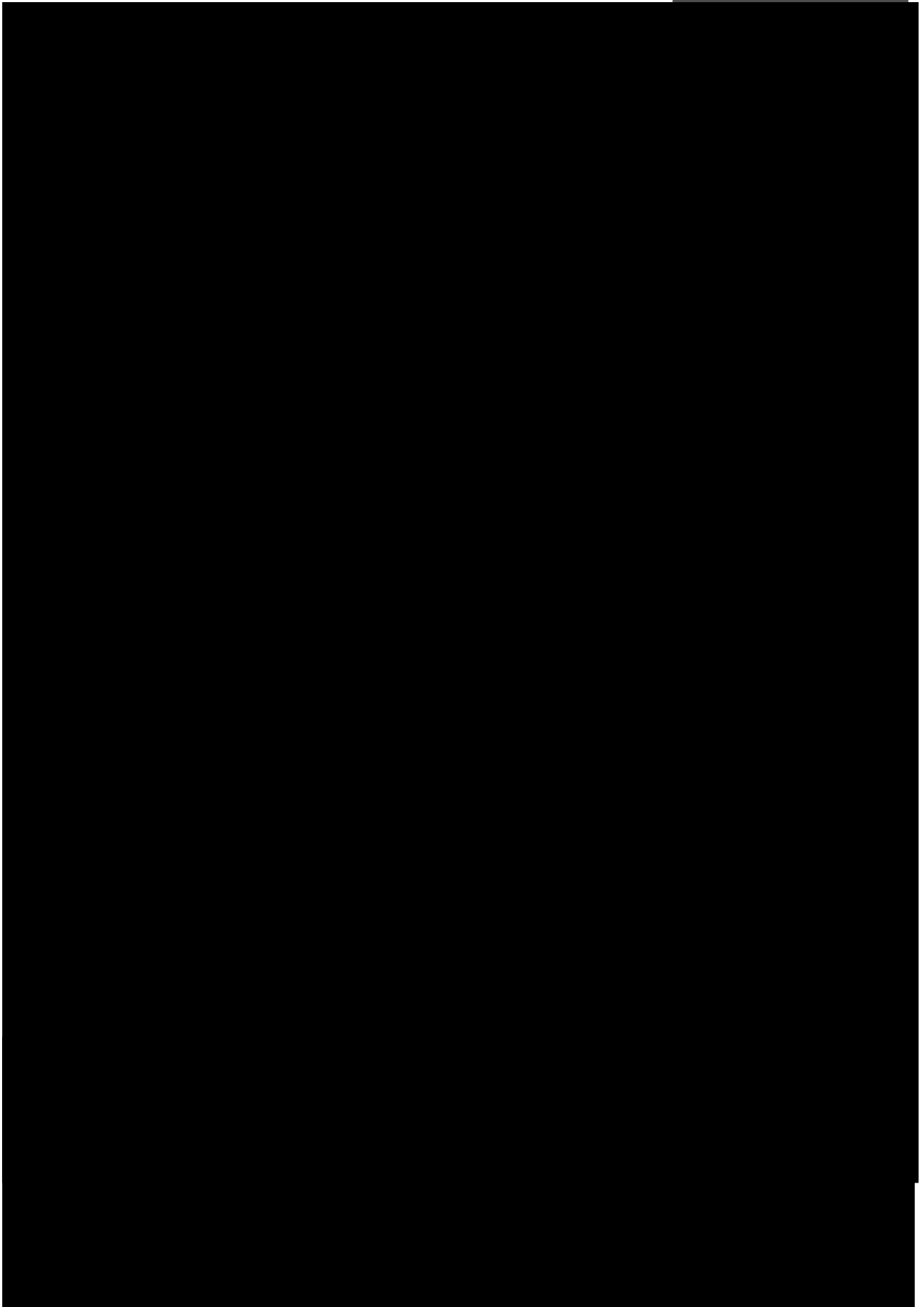


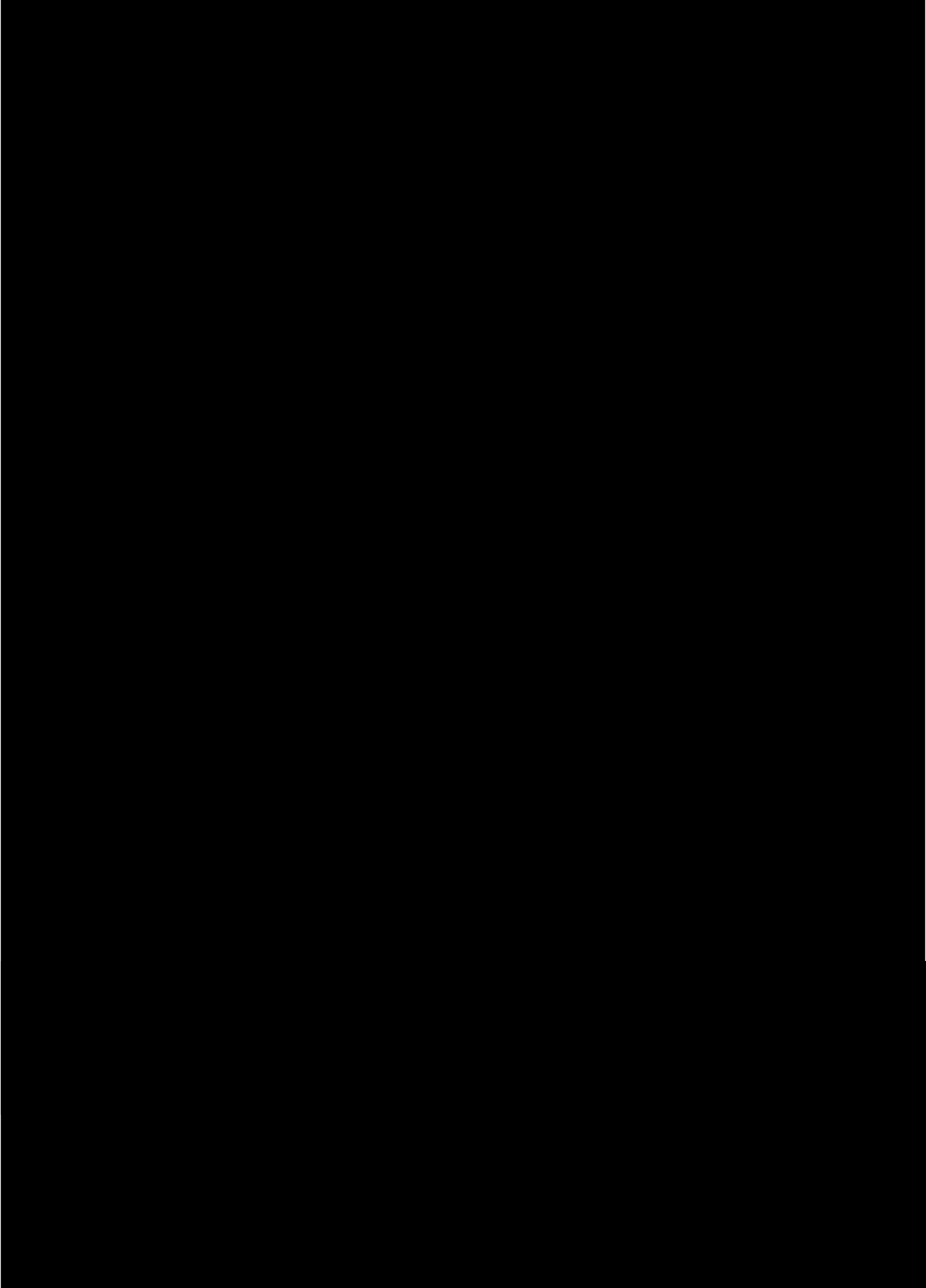
1.2 Description of the Technical Proposal

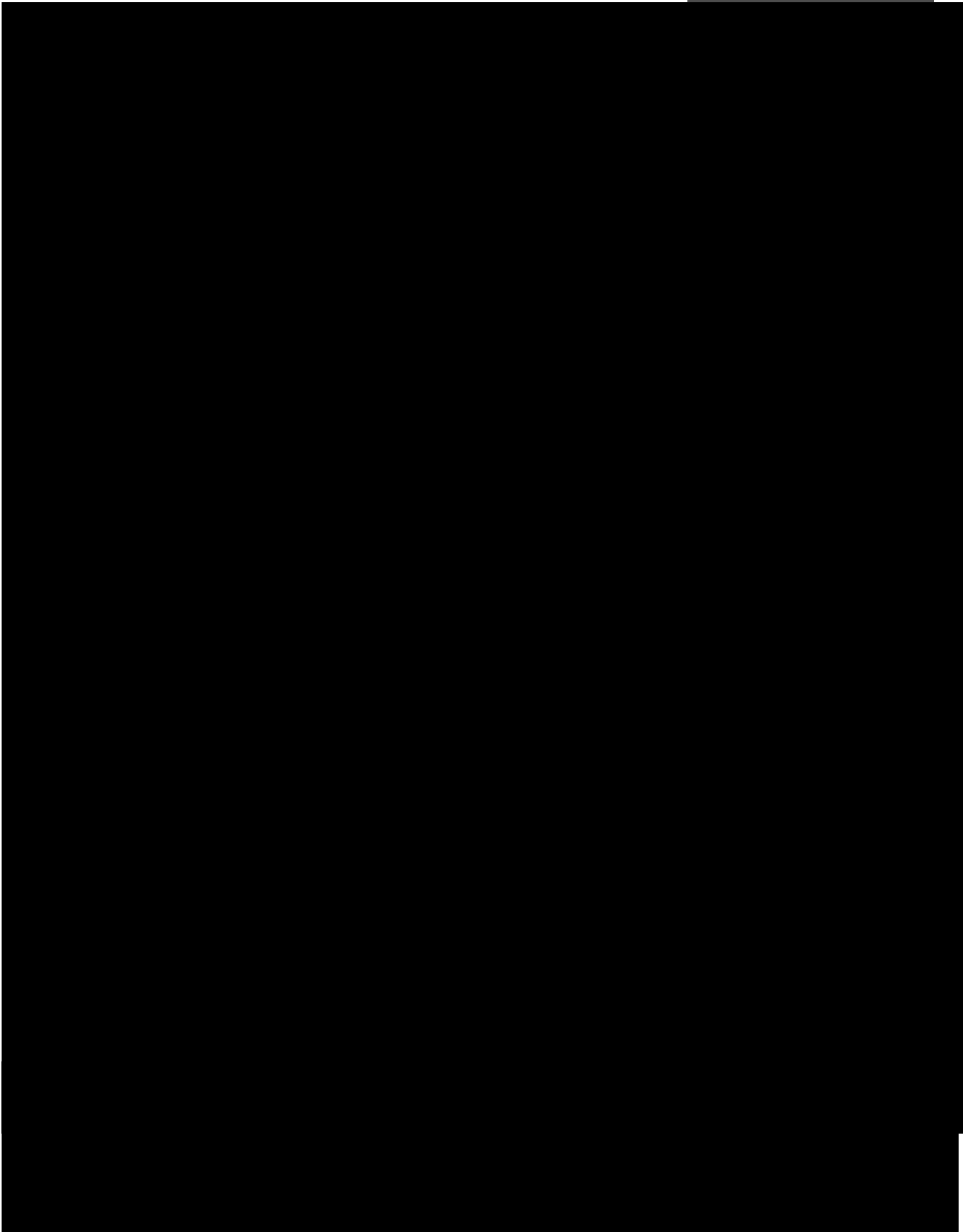


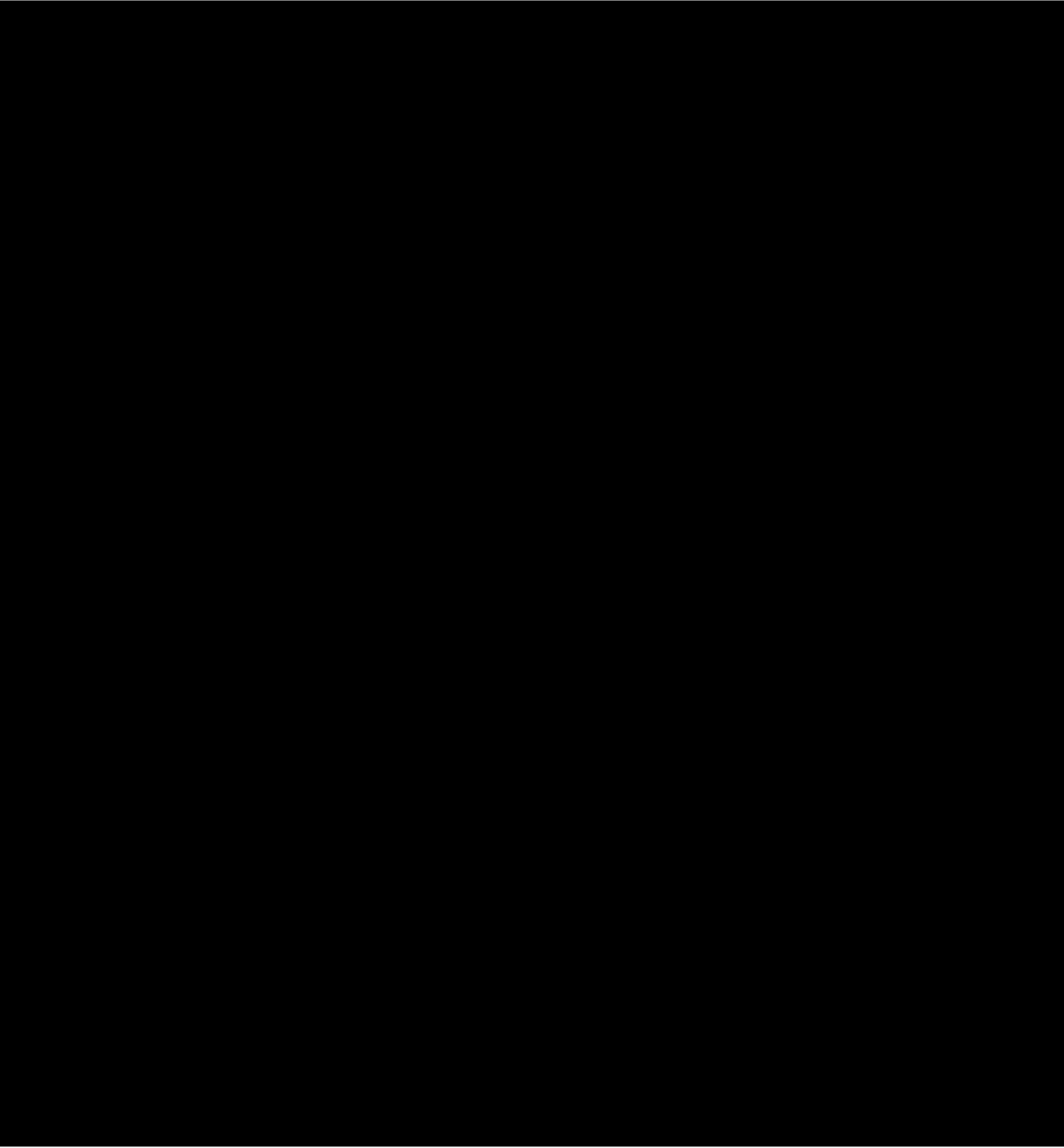


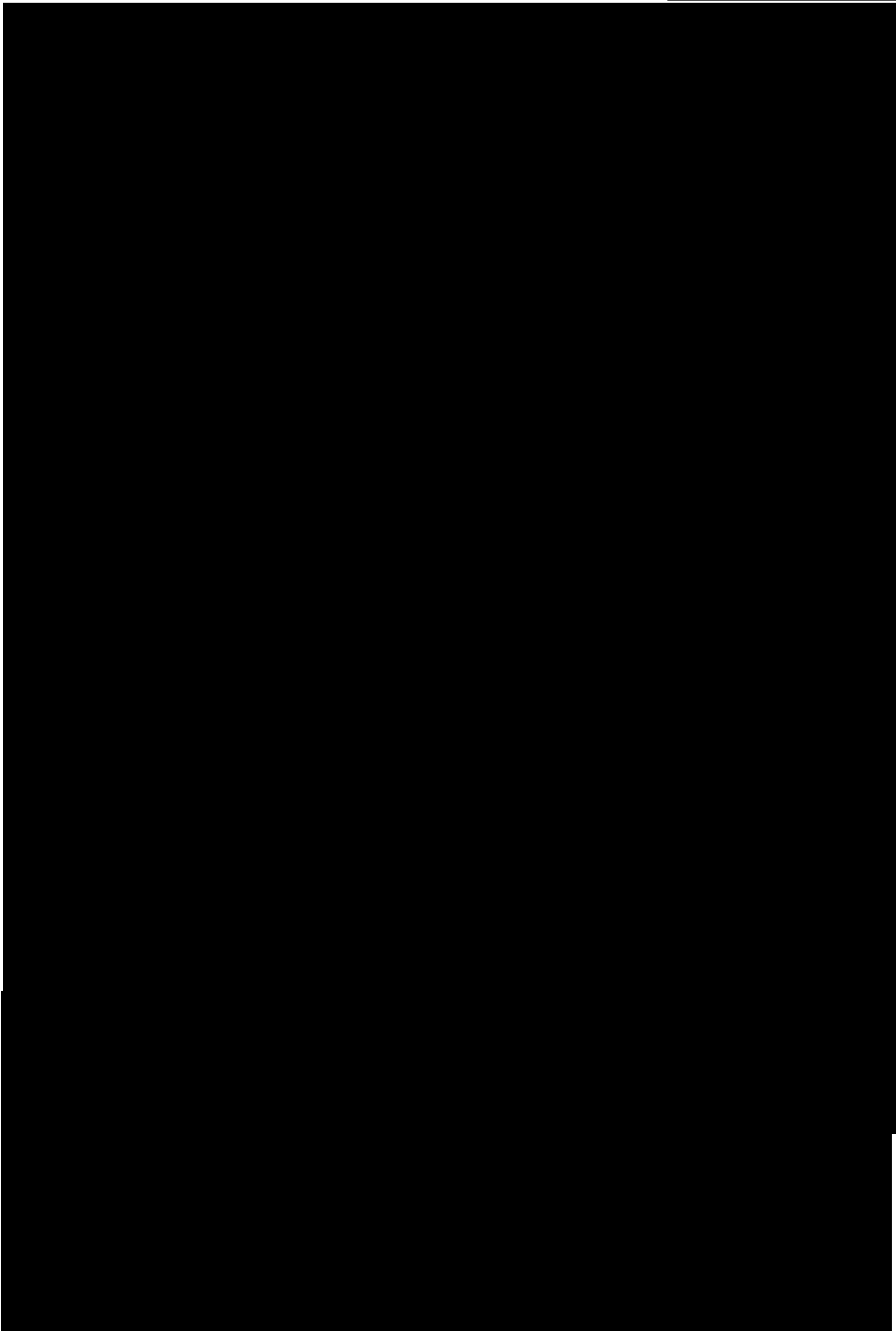


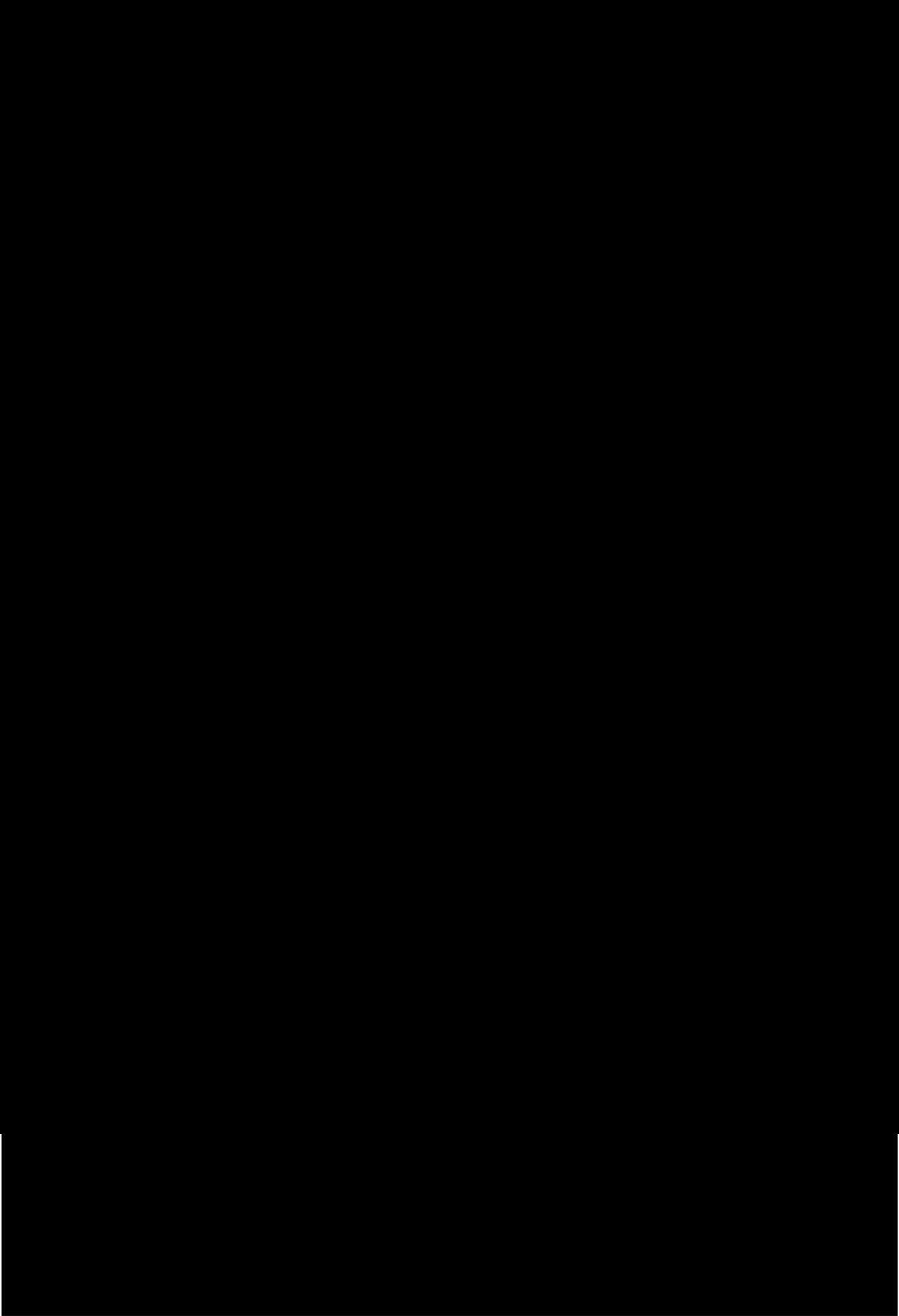


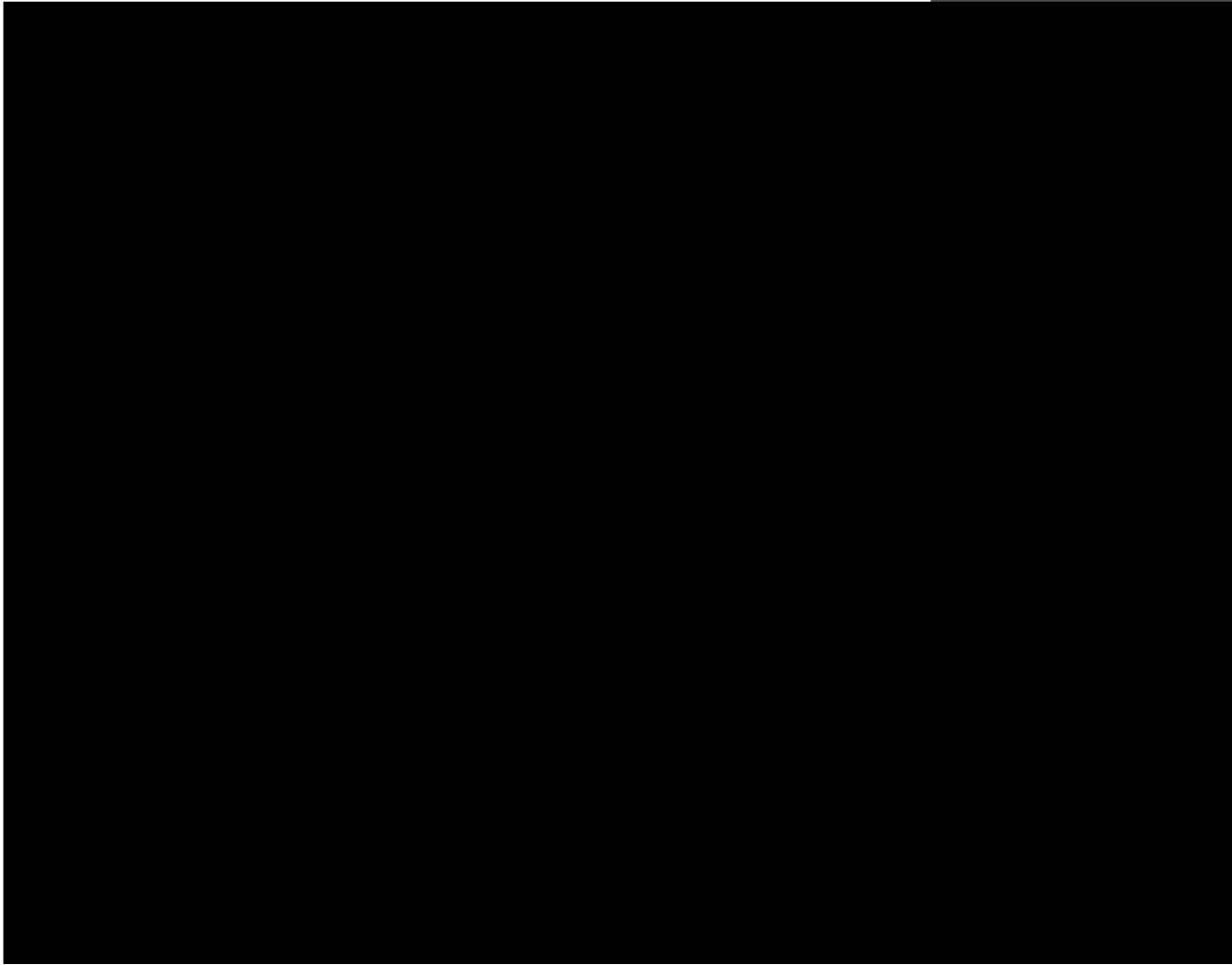


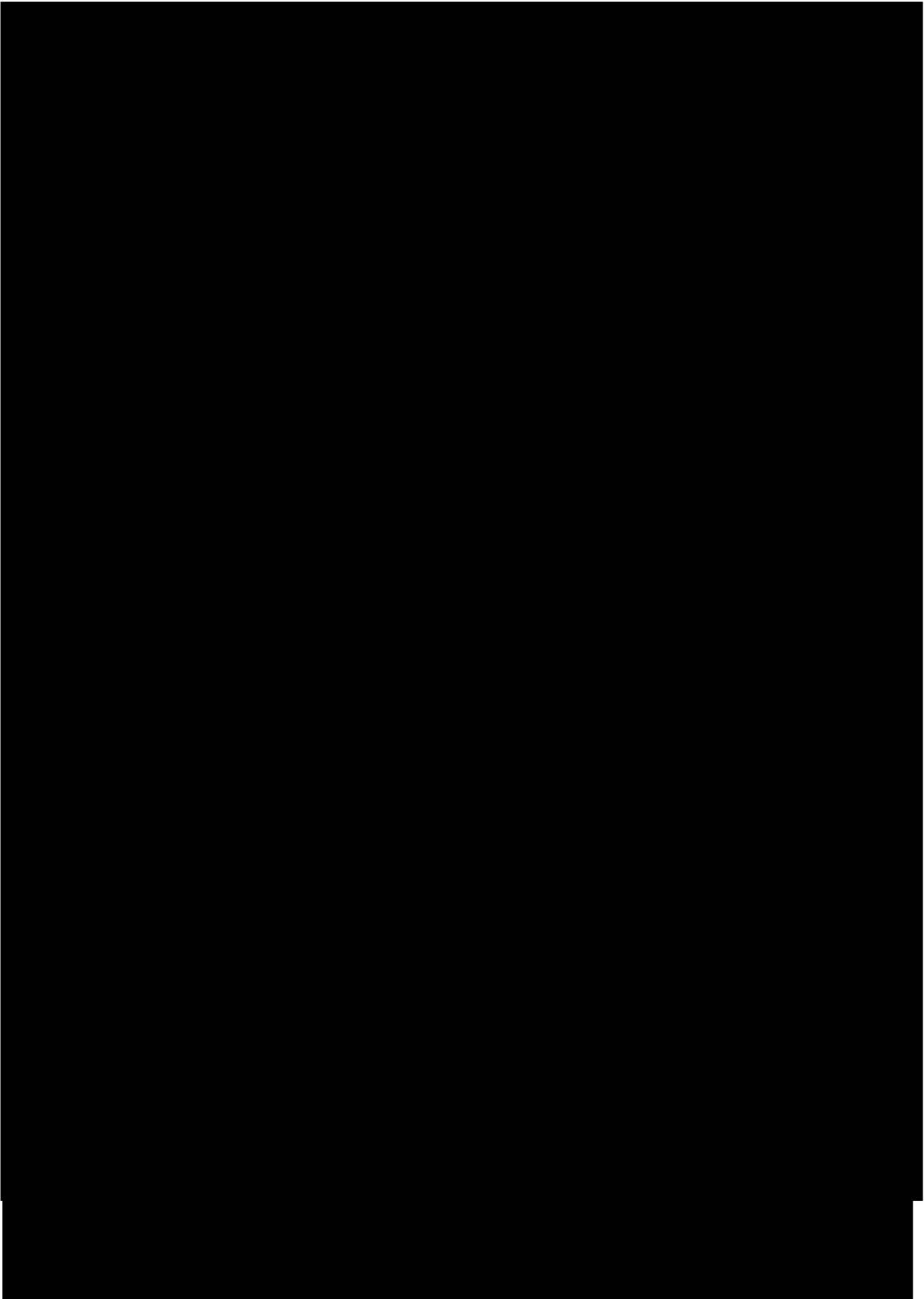


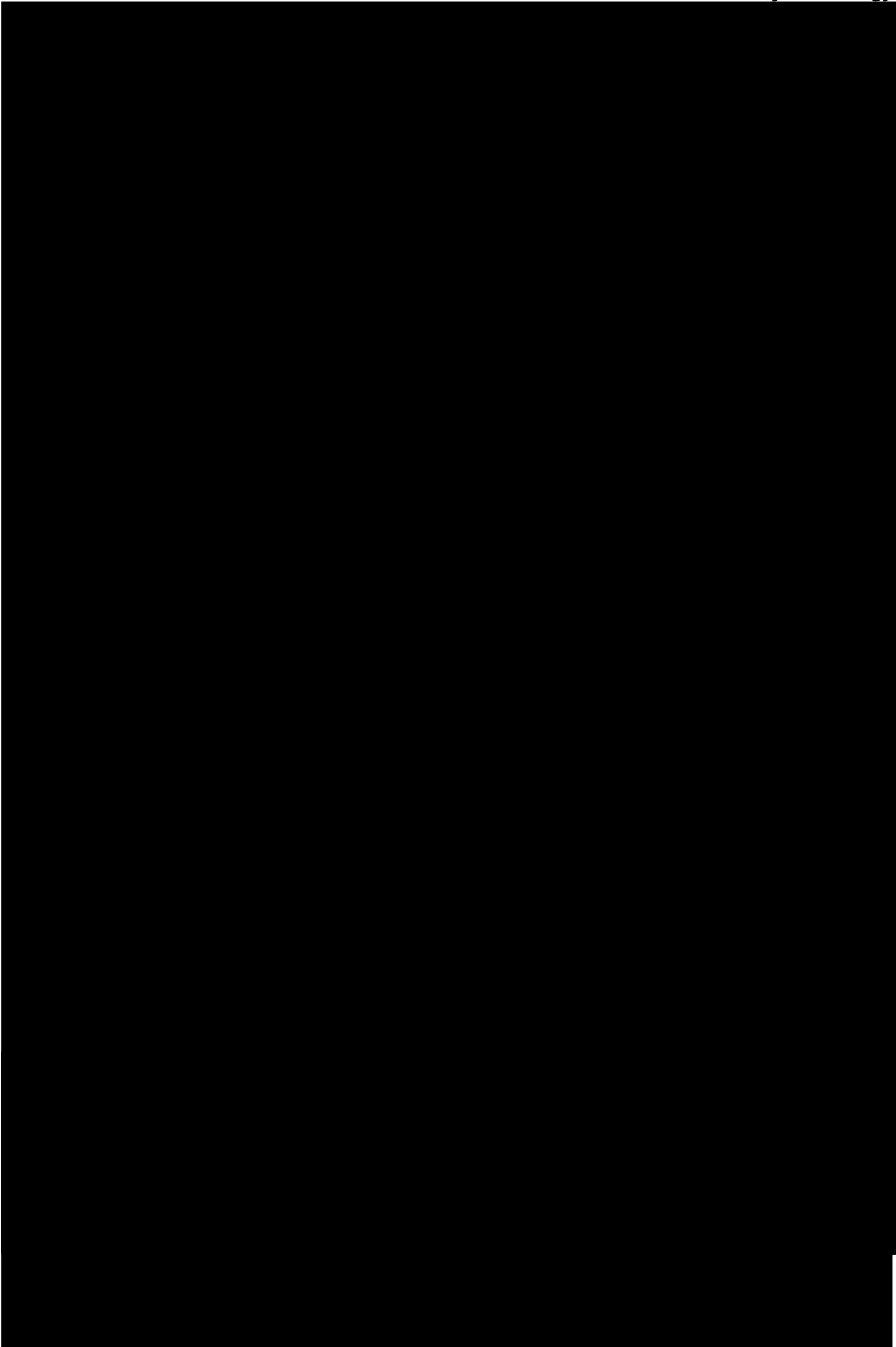


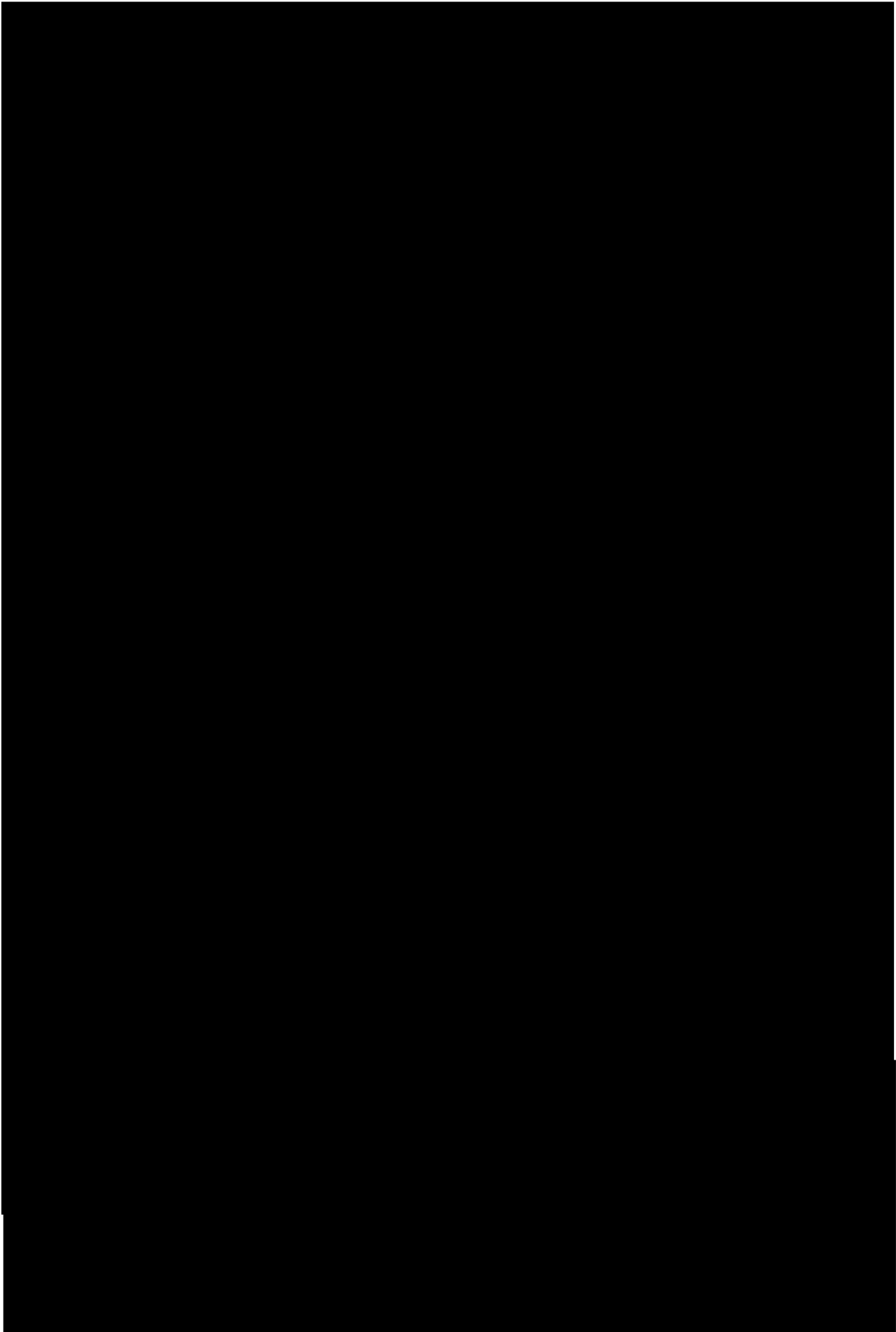








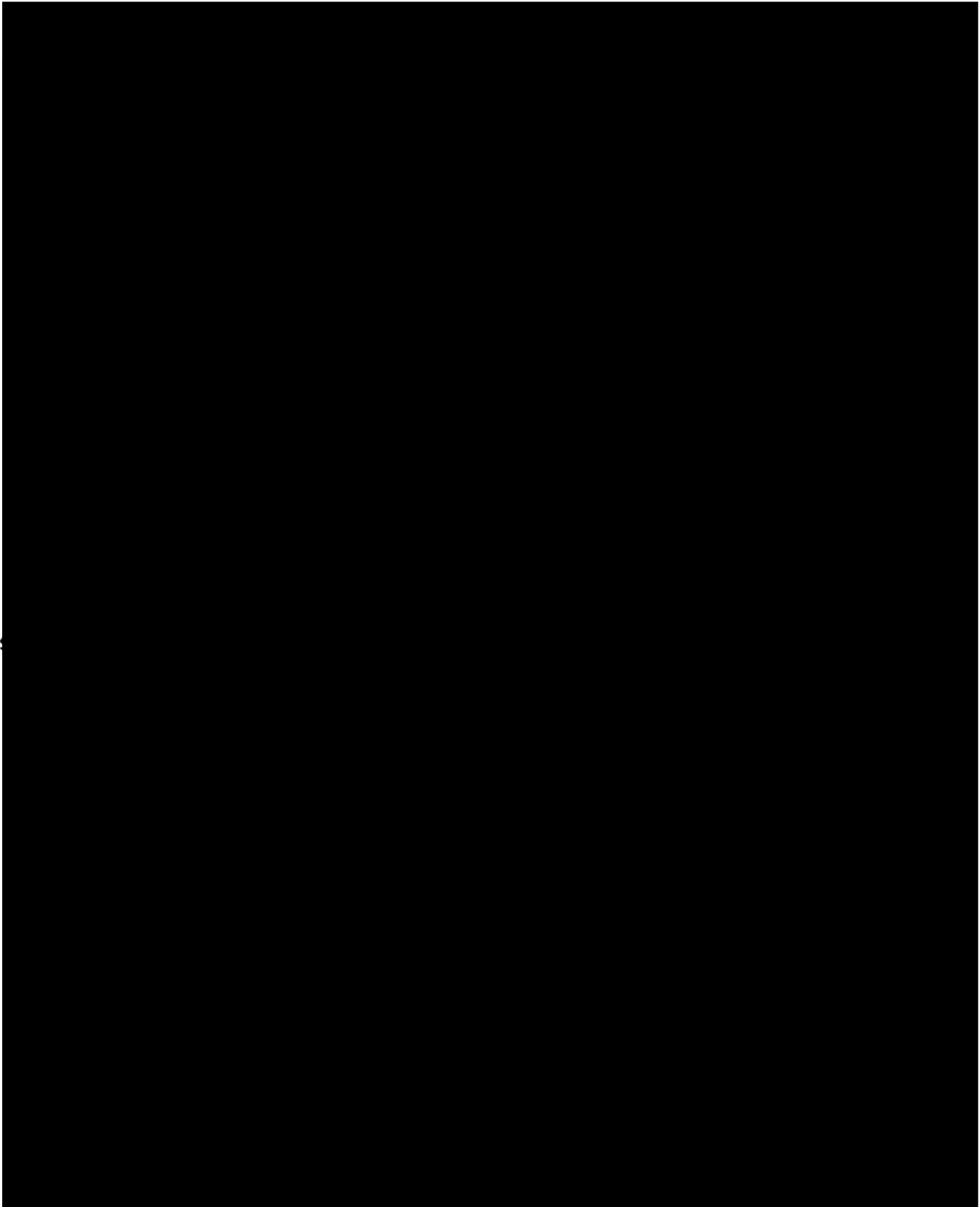




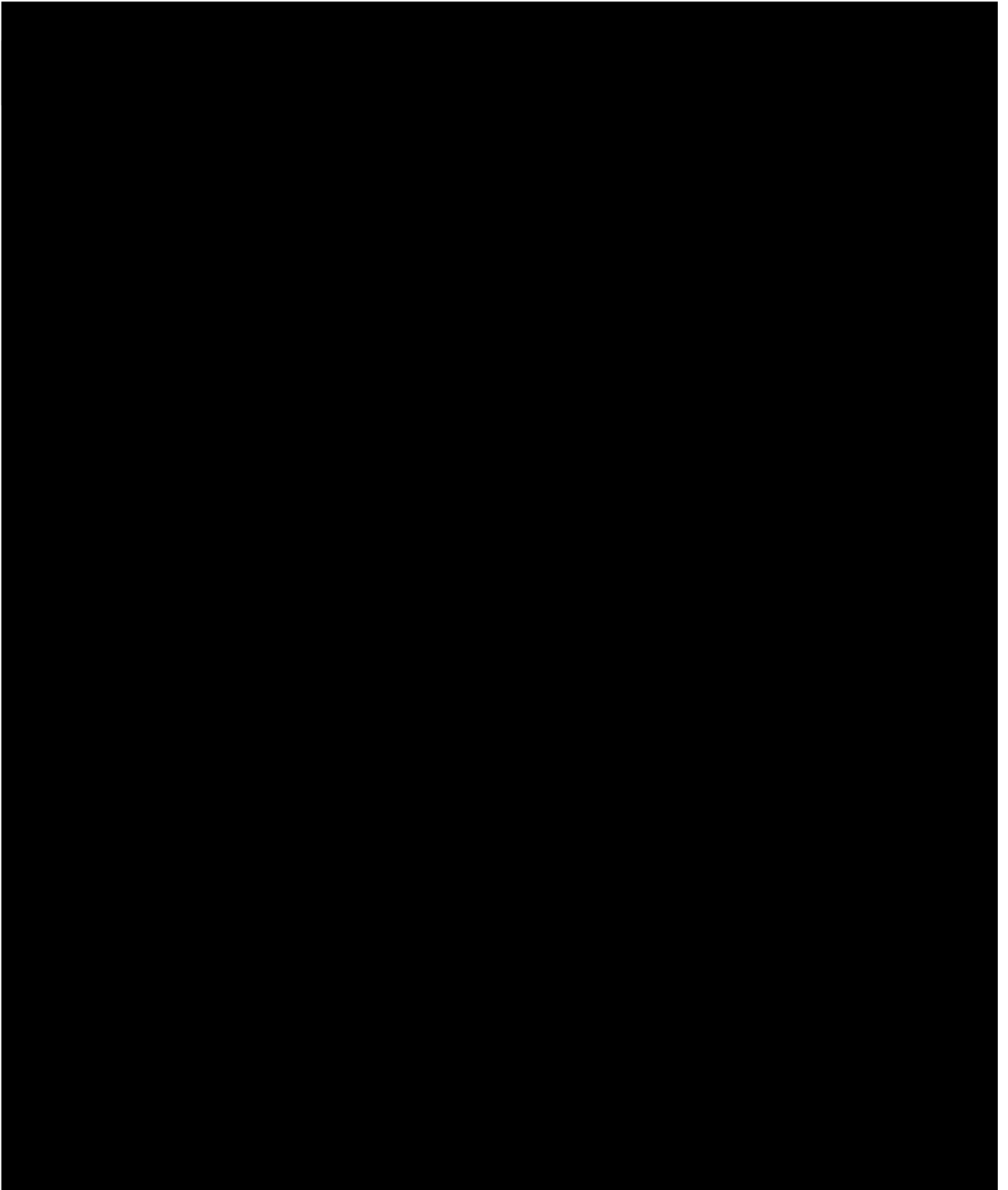
1.3.7

1.3.8

1.3.9



1.4 Checkweigher / Labeler



Inline feedback to CNB's Annex 3 (minimum Requirements)

Customer's Minimum Functional Requirements for Technology

1. Definitions of Terms

Valid coins – authentic koruna coins issued by the Czech National Bank which are legal tender.

Invalid coins – authentic koruna coins issued by the Czech National Bank which ceased to be legal tender pursuant to legislation.

Other coins – coins dispensed by the machine for manual handling. They include invalid coins, suspicious coins (deemed to be counterfeits), altered coins, foreign currency coins, technical counterfeits, industrial products and coins the characteristics of which the machine is unable to assess.

Coin authenticity characteristics – machine-readable coin characteristics assessed by an optical, electromagnetic or other sensor.

Fit coins – valid coins whose circulation characteristics comply with the criteria for recirculation after processing at selected sorting quality (sorting level) (hereinafter "FIT coins").

Unfit coins – valid coins whose circulation characteristics do not comply with the criteria for recirculation after processing at selected sorting quality (hereinafter "UNFIT coins").

Coin circulation characteristics – characteristics specifying the manner and degree of coin wear or damage.

Coin deposit – a certain number of coins of 1–6 denominations from a single client processed at the same time using one machine.

Technology - comprises a device with electromagnetic coin checking, a device with optical coin checking and a coin packing device.

Device with electromagnetic coin checking – a standalone machine that electromagnetically checks coins and is fitted with a coin lift and a distribution device.

Machine with electromagnetic coin checking – a standalone machine for the processing and sorting of coins from circulation by denomination with the function of checking the electromagnetic properties of the coins according to specified criteria.

Distribution device – a standalone device connected to a machine with electromagnetic coin checking to enable it to accept coins from the machine's distribution channels and route them into six EBKV containers.

Coin lift for electromagnetic checking – an automatic vertical conveyor of loose coins from the EBKV containers to the point of entry of the machine with electromagnetic coin checking.

Device with optical coin checking – a machine with optical coin checking, fitted with a coin lift at the entry to the machine. If the device requires the supply of compressed air, a compressor, including accessories, is also part of the device.

Machine with optical coin checking – a standalone machine for the processing of coins from circulation with an optical function for checking the coins' circulation and authenticity characteristics according to specified criteria.

Coin lift for optical checking – an automatic vertical conveyor of loose coins from the EBKV containers to the machine with optical coin checking or from the coin hopper to the automatic coin packaging device.

Coin packing device – an automatic coin packaging device and follow-up checkweigher and a labelling device with a roller conveyor at the end. There is a connecting conveyor between the automatic coin packaging device and the checkweigher. If the device requires the supply of compressed air, a compressor, including accessories, is also part of the device. The coin packing device is connected to the device with optical coin checking. It is connected using a coin lift or conveyor from the output of the device with optical coin checking to the input of the automatic coin packaging device.

Automatic coin packaging device – a device for the automatic packing of a specified number of coins (500 or 1,000) and their packaging in a plastic bag. The bag is created by welding plastic film.

Checkweigher with label printer – an automatic programmable device for checking the completeness of a package of packed coins in a closed bag by weighing it using a weighing bridge which automatically removes faulty packages from the main track. If the weight of the coin bag is within the permitted weight range, the bag continues along the track and is labelled with data on the content and current weight of the coin package. In the opposite case it is removed from the track and is not labelled.

Conveyor for packed coins – an automatic conveyor for bags of coins connecting the automatic coin packaging device and the checkweigher with label printer.

Roller conveyor for packed coins – a conveyor for bags of coins connected to the output of the checkweigher and the label printer. The height of the bags with packed coins above the floor must facilitate operation by a standing operator.

EBKV container – a container for collecting and storing loose coins with a total weight of up to 500 kg including a metal pallet.

SZP IS – the CNB's Money Reserves Management information system.

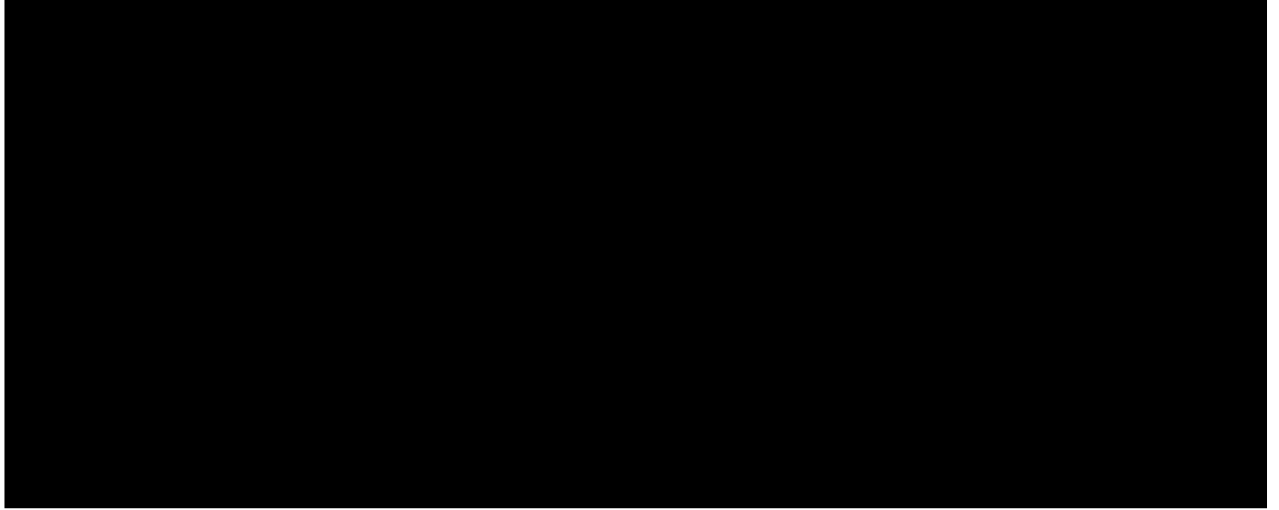
2. Requirements for Installation of Devices in Coin-processing Rooms

General Requirements for Communication Routes and Orientation of, and Links between, the Machines within the Devices

- The device with electromagnetic coin checking, the device with optical coin checking and the coin packing device, as well as their individual components, shall be positioned relative to each other in the coin processing rooms to enable the creation of the necessary communication aisles, service, operation

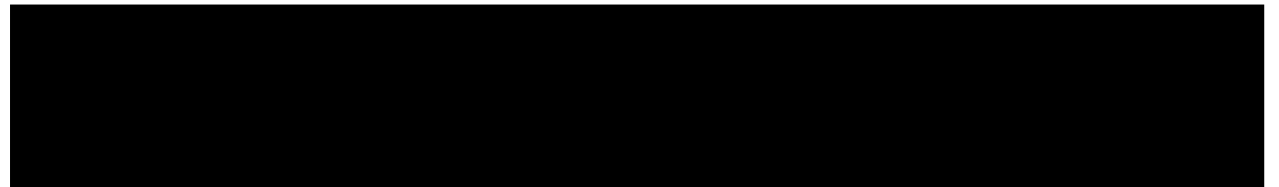
and handling areas in accordance with Government Order No. 101/2005 Coll., on more detailed requirements for workplaces and working environments and with the CSN26 9010 Materials Handling standard. Widths and Heights of Routes and Aisles.

- The handling and transport of the EBKV containers to the coin lifts and the distribution device shall be performed using an electric low-lift truck.



3. Performance Requirements

- In multidenominational mode, the machine with electromagnetic coin checking shall process six denominations – CZK 1, CZK 2, CZK 5, CZK 10, CZK 20 and CZK 50 – in a single batch at a speed of at least 2,000 coins per minute. The machine with optical coin checking shall process the CZK 1, CZK 2 and CZK 5 denominations at an operating speed of at least 1,500 coins per minute, and the CZK 10, CZK 20 and CZK 50 denominations at a speed of at least 1,300 coins per minute.
- The automatic coin packaging device shall reach an operating speed that does not lower the performance of the machine with optical checking.
- The operating speed of the checkweigher with label printer shall be higher than the speed of output of bags with packed coins from the automatic coin packaging device. The checkweigher shall weigh bags of all the processed denominations of Czech coins.
- The coin lifts shall reach an operating speed that does not lower the performance of the individual device components.



4. Functional Requirements

The operation of Technology, including the operation of building environment technology (e.g. HVAC), cannot lead to the exceeding at the workplaces of the values for the second category of noise in accordance with Decree No. 432/2003 Coll., stipulating the conditions for work categorization, limit values of indicators of biological exposure tests, the conditions for sampling biological material for the

performance of biological exposure tests and requisites for reporting work with asbestos and biological factors, as amended.

EBKV Containers

- The total height of the EBKV container without the CNB's external metal pallet, or with an integrated pallet, shall not exceed the height of the EBK container. The external width and depth of the EBKV container and the location of the anchoring spikes and holes shall be identical to that of the EBK containers to ensure modularity and mutual stack ability of the EBKV and EBK containers. The width of the EBK container shall be 800 mm, the depth 600 mm and the height 650 mm without spikes.
- The EBKV container shall be designed so that it can be safely stacked when full in a stack of five containers filled with coins. Container stacking shall not affect the dimensional stability and safety of the structure of the EBKV container.
- The containers shall facilitate handling, i.e. movement along the communication routes and the coin processing room and positioning at the coin lift using an electric low-lift truck. The container shall have an integrated pallet or shall facilitate handling on the CNB's external metal pallet.
- The containers shall facilitate handling and stacking using the CNB's electric high-lift trucks with special forks for loading containers by the side edges.

- A full stack of containers (comprising the maximum number of containers permitted in the CNB's vault management system) shall be stable and allow movement and travel by the motorized chassis in the CNB vault.
- The EBKV container shall be designed so that it can be connected and emptied using the Contractor's coin lift.
- The inside of the EBKV container and the connection to the coin lift shall be free of pockets, folds and other unevenness in which loose coins could get stuck. When a container is being emptied, spontaneous discharge of a container's content shall be ensured using inclined slides.
- The EBKV container shall be designed so that no gaps arise between the container and the filling hole lid or the outlet slide valve when closed and tightness of the closed container is ensured.
- The filling hole shall be located in the upper side of the EBKV container.
- The locking mechanism shall prevent the lid from opening when closed.

- Control and operation of the output slide valve, filling hole lid and locking mechanisms must run smoothly, they cannot require the finding of a work position or the determination of clearance and they have to be intuitive and user-friendly. The locking mechanisms and lids shall be sufficiently resistant and designed for heavy operation.

Machine with Electromagnetic Coin Checking

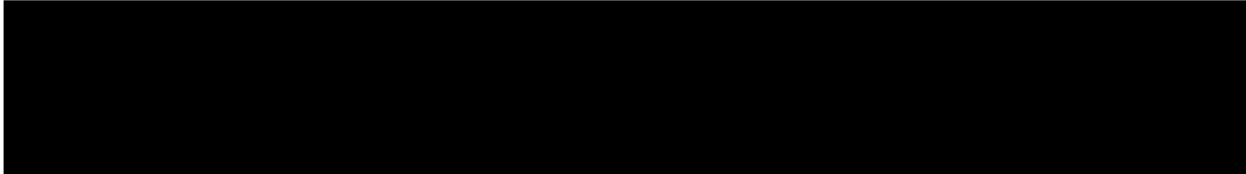
- The machine shall have an in-built sensor assessing the electromagnetic properties of the coins being processed.
- The machine shall process coins in multidenominational mode in a single batch, sort and count them by denomination, and check their authenticity.
- For valid coins (regardless of their fitness), one separate output distribution channel leading via the distribution device to a separate EBKV container shall be available for each denomination of the Czech currency. The machine shall send other coins to a joint output distribution channel for manual handling.
- The machine shall visually signal that an EBKV container or the collecting container has been filled with the specified number of coins. The filling of an EBKV container shall not be a reason to stop the processing of the other denominations.

- The machine shall be able to process coins in the diameter range of at least 16–28 mm.
- The machine shall be able to process coins in the thickness range of at least 1.5–2.6 mm.
- The machine shall be designed to allow the operator to work in standing position.
- The machine's information system shall distinguish between at least two user levels.
- The machine shall communicate with the operator in Czech.
- The machine shall enable the on-line transfer of data files on the deposits processed using a data connection to the CNB's SZP IS.
- It shall be possible to adapt the machine for the processing of euro coins.
- The machine shall enable connection to a printer.

Distribution Device

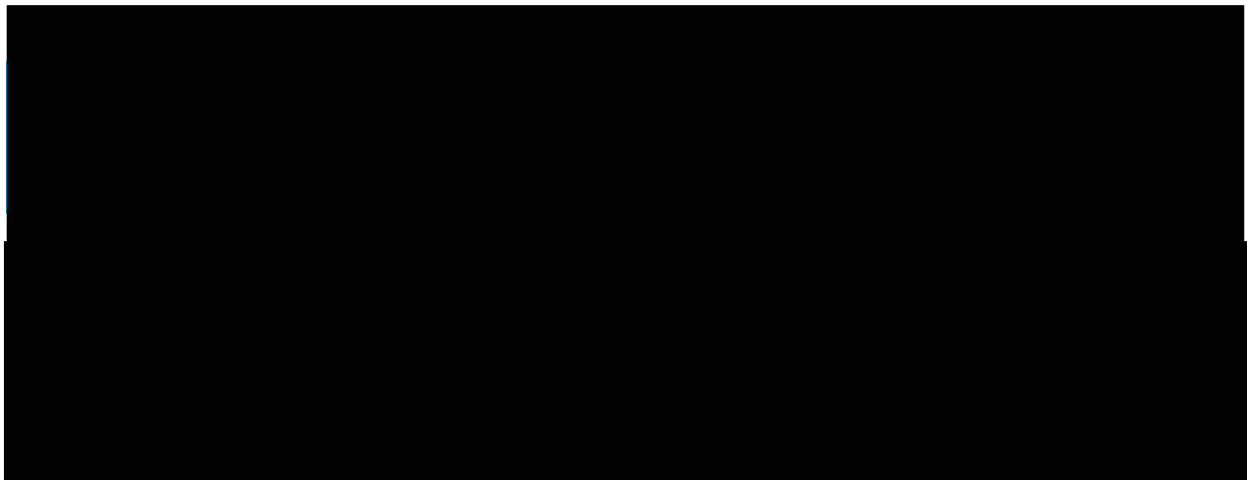
- Conveyors shall ensure the distribution of coins from the machine with electromagnetic checking to EBKV containers. In both the multidenominational and single denominational coin processing mode, the conveyor capacity shall be sufficient to remove coins using the machine so that the output of the machine is not clogged with unremoved coins.

The construction of the device shall be adapted to ensure that coins do not fall down, become stuck or jammed or otherwise obstruct the distribution channels.



Machine with Optical Coin Checking

- The machine shall have in-built optical sensors for assessing the coin minting image, the coin diameter, and the color and quality of the surface of the obverse and reverse side. The machine shall assess these parameters on the whole area of both sides of the coin being processed. The machine shall use the values detected to assess the authenticity, validity and fitness of coins for further circulation.
- The machine shall be able to distinguish authentic domestic coins fit for recirculation from authentic domestic coins unfit for recirculation, foreign currency coins, counterfeits and other objects.
- The machine shall process coins of the required denomination, check their authenticity and fitness and count them, i.e. determine the number of coins sent to the individual distribution channels.
- One separate output distribution channel shall be available for coins fit for recirculation. The machine shall send coins unfit for further circulation and other coins to a joint distribution channel for manual handling.



- The machine shall be able to process coins in the diameter range of at least 16–28 mm.
- The machine shall be able to process coins in the thickness range of at least 1.5–2.6 mm.
- If the construction of the machine and regulation of the input of coins for processing so allows, the volume of the machine's hopper may be minimized, or the hopper can be left out completely and the coin lift at the input of the machine may be connected directly to the feeder (e.g. vibrating) conveyor controlling the supply of coins to the carrying belt.
- The machine shall be designed to allow the operator to work in standing position.
- The machine's information system shall distinguish between at least two user levels.
- The machine shall communicate with the operator in Czech.
- The machine shall enable the on-line transfer of data files on the deposits processed using a data connection to the CNB's SZP IS.
- It shall be possible to adapt the machine for the processing of euro coins.
- The machine shall contain a software application enabling changes to the sorting quality level settings as regards fitness of coins for further circulation.
- The machine shall enable connection to a printer.

Device with Optical Coin Checking and Coin Packing Device

- These two devices connected in a single unit shall ensure automatic coin sorting and subsequent coin packing.

The operator shall perform the following operations:

- connecting the EBKV container with unprocessed coins to the device with optical checking;
- setting the denomination to be processed, operator login, etc.;
- removing the sorted unfit and other coins from the collecting container of the device with optical coin checking;
- starting and stopping the processing of a deposit in the device with optical coin checking;
- removing bags of fit coins from the roller conveyor at the output of the coin packing device;
- removing faulty bags of fit coins taken out of the main track by the checkweigher;
- removing remaining packed fit coins from the coin packing device upon completion of the processing of coins of the specified denomination.

Automatic Coin Packaging Device

- The automatic coin packaging device shall be a fully integrated automatic system for the packaging of loose coins in bags by denomination (CZK 1, 2 and 5 coins shall be packed in bags of 1,000 coins, and CZK 10, 20 and 50 coins in bags of 500 coins).

Packaging Material for Automatic Coin Packaging Device

Technical requirements for packaging material

- 1) health safety, i.e. handling without the necessity of personal protective equipment;
- 2) the material shall not present an increased fire risk during storage and standard operation;
- 3) transparency;
- 4) colorlessness;
- 5) resistance to damage to the bag after falling from a height of 80 cm.

Information on coin packaging

The specified number of coins shall be counted for the packaging of coins (CZK 1, 2 and 5 coins shall be packed in bags of 1,000 coins, and CZK 10, 20 and 50 coins in bags of 500 coins). A packed bag shall be perforated with a small hole to equalize internal and external pressure, and then sent for a weight check and labelling.

Checkweigher with Label Printer

- The checkweigher with label printer shall be a fully integrated automatic system for weight checking within a specified weight range and for labelling coin bags (CZK 1, 2 and 5 coins shall be packed in bags of 1,000 coins, and CZK 10, 20 and 50 coins in bags of 500 coins). If the weight of the bag does not correspond to the range specified for the relevant denomination, no label shall be printed and the system shall automatically remove the bag from the main track. The weighing capacity and weighing accuracy shall enable the required coin packaging range for each denomination to be set independently (this shall be set following the delivery and putting into operation of the checkweigher).

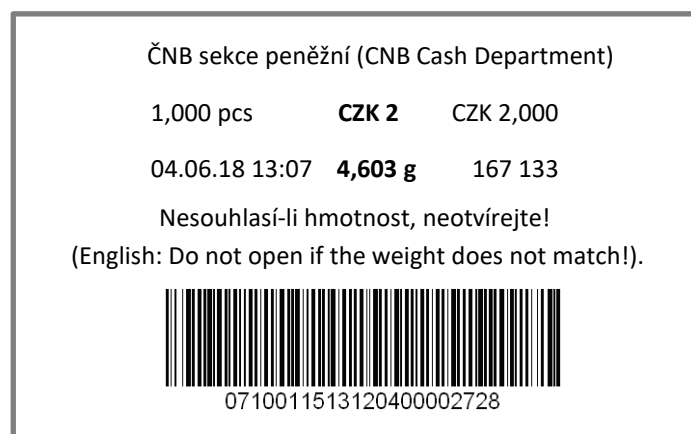
Example of setting the weight range for bags of individual coin denominations:

Denomination	Minimum bag weight (kg)	Maximum bag weight (kg)
CZK 1.00	3,605	3,608
CZK 2.00	3,707	3,710
CZK 5.00	4,801	4,809
CZK 10.00	3,779	3,785
CZK 20.00	4,257	4,264
CZK 50.00	4,840	4,850

- A label shall be printed for each coin bag with the information specified below:

line 1	<p>CNB - fixed text</p> <p>Cash Department – name of the organisational unit where the printer is located. It shall be possible to modify the text.</p>
line 2	<p>1,000 pcs – number of coins.</p> <p>CZK 2 – coin denomination.</p> <p>CZK 2,000 – total value, calculated by the printer as the number of coins multiplied by the denomination.</p>
line 3	<p>04.06.18 13:07 – current date in the dd.mm.yy format and time in the hh.mm format shall be automatically printed by the printer.</p> <p>167 – number of the first operator of the printer, to be entered by the operator using the keyboard or control panel.</p> <p>133 – number of the second operator of the printer, to be entered by the operator using the keyboard or control panel.</p>
line 4	Warning (“Nesouhlasí-li hmotnost, neotvírejte!” (English: Do not open if the weight does not match!”). This is fixed text, and the value is set by the technician.
line 5	<p>Bar code (07100115131204000027) supported bar code: Code 128</p> <p>the first eight digits shall be fixed and are set by the Supplier’s technician according to the Contracting Authority’s specific instructions,</p> <p>the following six digits shall be generated automatically by the printer from the current date,</p> <p>the following six digits shall be generated automatically by the printer from the print serial number on that day,</p> <p>the last two digits shall be calculated by the printer as a checksum. The preceding 14 digits of the bar code shall be used to calculate the checksum. These 14 digits are divided by 97 and the remainder after division is deducted from 97. The result of the subtraction is used as the checksum. For example, the operation performed for the number 07100115131204000027 shall be $15131204000027 : 97 = 155991793814$. The remainder after division is 69 and it is used in the subtraction $97 - 69 = 28$. The result is the checksum 28.</p>

Sample label:



Technical parameters of the printer

- type of printing: thermal-transfer printing
- definition: min 300 dpi
- supported bar code: Code 128
- minimum label width: 60 mm
- minimum label height: 40 mm
- minimum band width: 60 mm
- label material: Polyfoam



Inline feedback to CNB's Annex 4 (optional requirements)

Annex 4 – Requirements for Specifications of Technology Offered for Coin Processing and Groups of Questions that Will Be The Subject of Negotiations on Indicative Tenders

1. Requirements for Installation of Devices in Coin-processing Rooms

As a part of its indicative tender, the participant will submit drawings in DWG format with a proposal for the placement of individual components of technology in the coin processing rooms at the Prague and Brno branches. The layouts of the processing rooms for proposals for location are Annex No. 6 to the Call to Submit Indicative Tenders.

In drawings it will mark the aisles, as well as necessary, operational, service and handling areas in such a manner as to comply with general requirements for routes and orientation and the relations between machines in devices set as a part of Annex 1 to the Tender Documentation and Annex 3 to the Call to Submit Indicative Tenders. The participant will take into consideration the set dimensions of an EBKV container and all other relevant circumstances.

Subject of Negotiation:

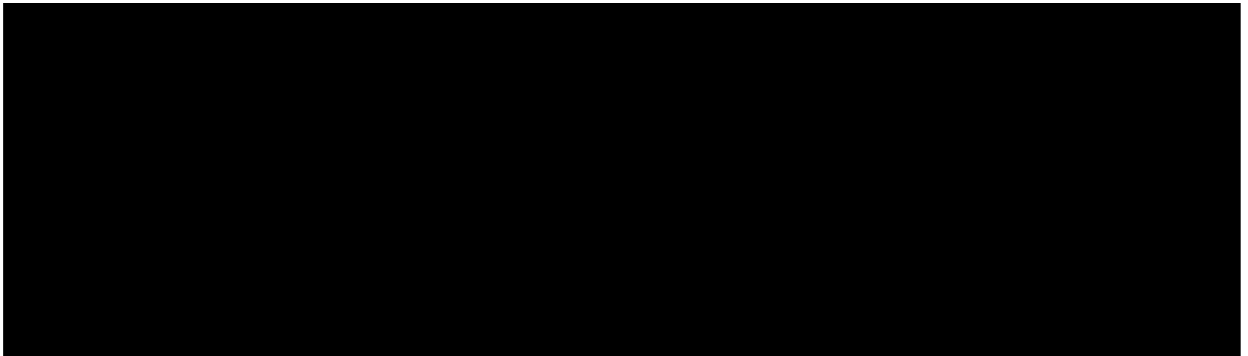
The customer reserves the right to make/makes comments on the placement of technology in coin processing rooms.

In the proposal submitted, the customer will supplement the storage areas for containers with coins and will ensure the drafting of a static assessment on the load on the floor areas of the coin processing rooms. In addition, the proposed solution will be assessed from the viewpoint of work procedures for processing coins and Occupational Health and Safety (OHS).

If static assessment results require a change to the distribution of the load or if comments are made from the viewpoint of work procedures for processing coins and OHS, the customer will make such comments about the layout of technology as a part of negotiations on the indicative tender.

The result of negotiations can be a proposal for changes to the layout of technology in the coin processing rooms, or the acceptance of a proposal submitted as a part of an indicative tender.

For informational purposes we state that the load for the coin processing room is 450 kg/m² in the Prague branch and 500 kg/m² in the Brno branch.



2. Performance Requirements

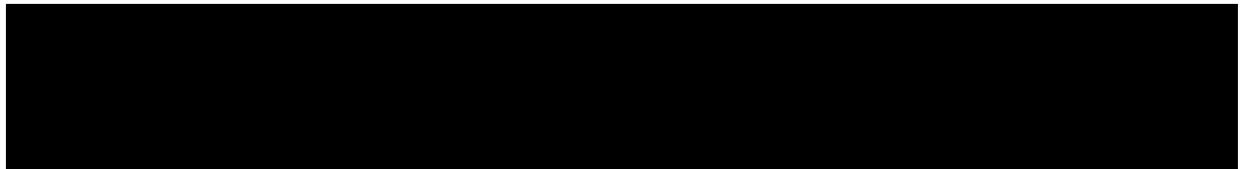
As a part of an indicative tender, the participant submits a description of the individual assemblies of components used forming devices with electromagnetic checking, devices with optical checking and coin-packing devices.

In the case of every component it will state its operational and performance specifications, i.e. the operational speed of processing coins per minute, the extents of weighing and the precision of weighing, etc. For reasons of a subsequent static assessment the participant will state for every device or standalone component their weight and point load.

Subject of Negotiation:

The Customer reserves the right to make comments on the performance parameters of individual components used in device assemblies.

The result of negotiations can be a proposal for an increase or reduction in the performance of individual components.

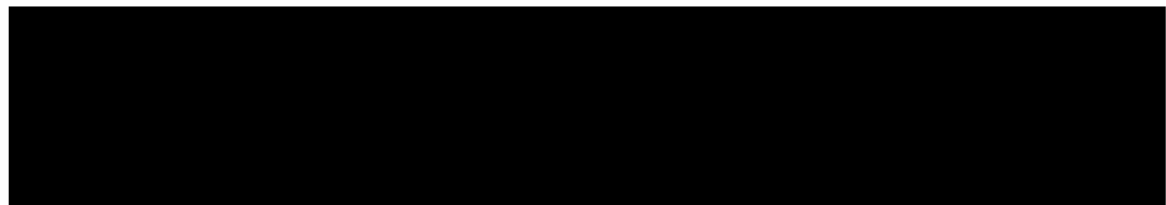


3. Functional Requirements

For individual devices as a part of the indicative tender the participant will submit a full list of all their operating functions and a simplified user manual for operating the devices.

3.1 Noise Emissions

As a part of an indicative tender, the participant will submit proposed measures that limit the sources of noise caused by the movement of coins processed, such as the application of insulation materials, the alteration of friction surfaces, covering devices, etc.



Subject of Negotiation:

The Customer reserves the right to make/will make comments on the method of covering, with regard to the cleaning of a device or extraction of coins stuck in a device, in particular in the event of a change to the denomination processed (device with optical checking).

The negotiations could result in design alterations to make devices less noisy.

3.2 EBKV Containers

As a part of the indicative tender, the participant will submit a concept for the design of an EBKV container (brief description of solution, materials used and surface finish for containers). The concept will contain a drawing of an EBKV container and a drawing of the assembly of an EBKV container and the coin lift used in such a manner that the method of connection of an EBKV container to the coin lift is evident. A drawing of an EBKV container does not have to have the detail of production documentation, but the construction design of the whole EBKV container must be clear from it, as must be the detailed design of the closing and locking mechanism of the output slide valve, the closing and locking mechanism of the filling hole lid for the EBKV container and the method of handling a container using a CNB electric low-lift truck and electric high-lift truck with forks.

Subject of Negotiation:

The Customer reserves the right to make/will make comments on the concept of an EBKV container from the viewpoint of the control of its handling and the requirement for safety and durability of the container when handling it in heavy operation (risks of bending parts sticking out, interference with moving parts, safety of locking mechanisms, etc.).

The negotiations could result in a proposal for changes to the EBKV container concept.

3.3 Machine with Electromagnetic Coin Checking

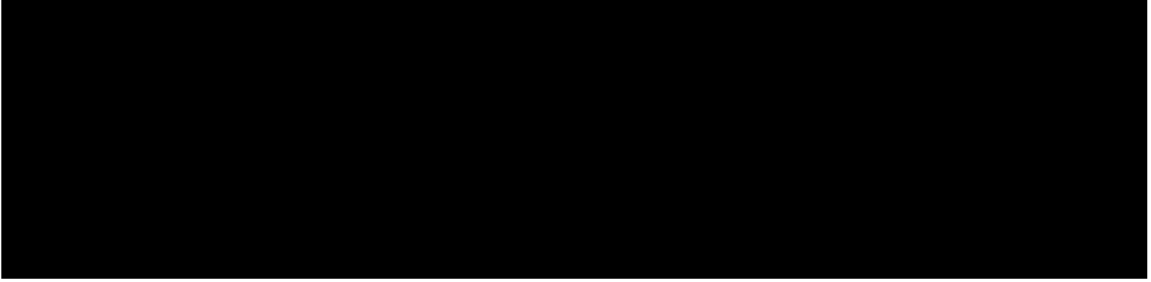
As a part of the indicative tender, the participant will describe what electromagnetic and other properties of a coin the machine will assess during processing, i.e.:

- *Whether the machine assesses the surface and internal conductivity and magnetic properties of a coin*
- *Whether the machine also assesses, for example, the diameter and thickness of coin or other coin parameters.*



The participant will also specify or describe:

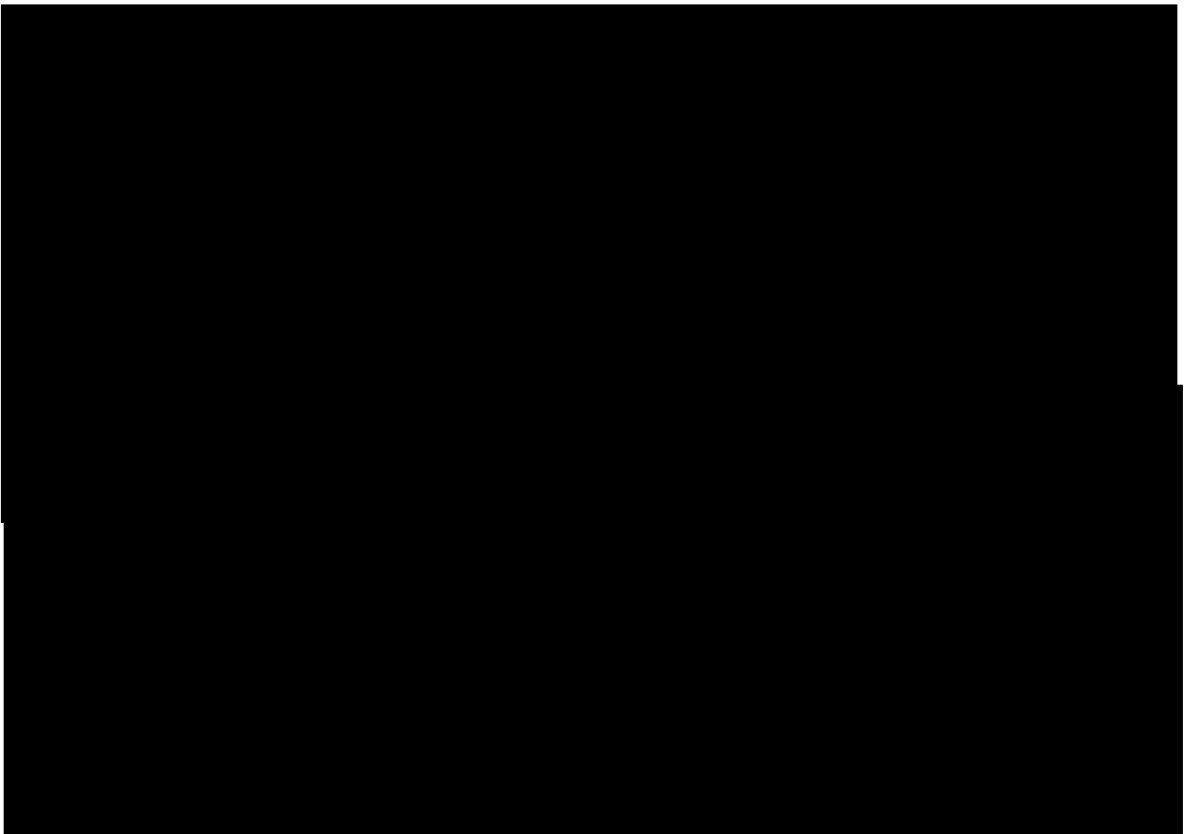
- *The method of starting and ending a processed coin batch in the machine and what files about the result of processing the machine generates;*



- *The number and capacity of collection containers intended for coins rejected by the machine for manual handling or whether such coins are sent elsewhere, e.g. into a textile bag at the output from the designated distribution channel;*



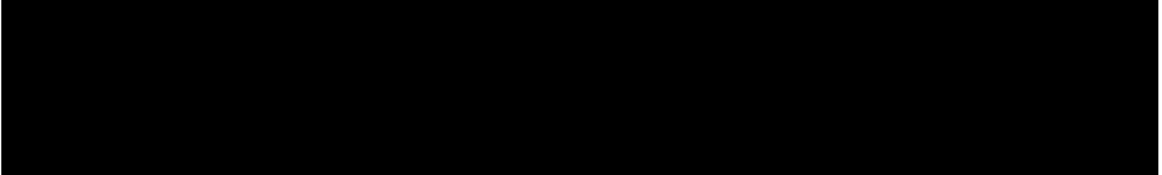
- *Data displayed on the machine's monitor, in particular about a batch processed (during processing, after the end of processing, statistics options for a shift or other period, etc.), as well as error messages and operational notifications (e.g. need for maintenance, cleaning, etc.)*



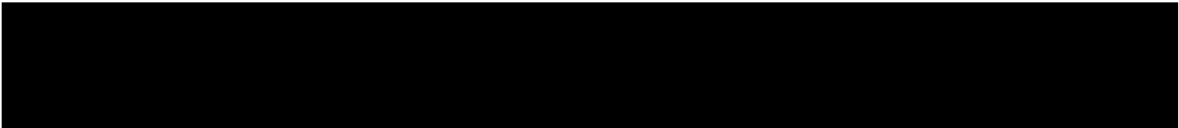
- *Whether it will be possible to operate the machine from the floor of the coin processing room or whether it will be necessary to operate the machine from a raised work platform;*



- *The method of ensuring continuous processing of coins in other denominations in the event the EBKV container is filled in a distribution device*



- *User groups and their rights, method of logging on to machine and method of identification (PIN, token, etc.) of user;*



- *Options for equipping with a USB interface for transferring data about the result of processing, equipping with a bar code reader for transfer of data on batch processed into machine and connection to a printer enabling the printing of protocols on coin batches processed.*



Subject of Negotiation:

The Customer will discuss the functional requirements stated in the requested descriptions and specifications.

3.4 Distribution Device

As a part of the indicative tender, the participant will submit a concept for a distribution device including a drawing of an assembly for a machine with electromagnetic coin checking with a connected distribution device and inserted EBKV containers.

Subject of Negotiation:

The Customer reserves the right to make/will make comments on the concept for the distribution device from the viewpoint of its control, handling of EBKV containers and the requirement for safe passage of coins down the distribution channels (coins getting stuck).

The negotiations could result in a proposal for changes to the distribution device.

Feedback: please review the document “G+D Visuals for PRAGUE / BRNO.pdf”

3.5 Machine with Optical Coin Checking

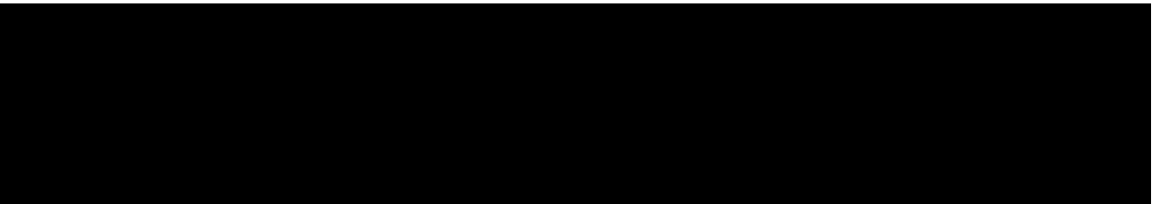
As a part of the indicative tender, the participant will describe what other parameters the machine will assess during processing. Whether the machine can differentiate between and assess a change to the coloring of a coin throughout its area or its part caused by coloring, dirtying, the application of other material (e.g. cardboard), oxidation of the surface or corrosion of the core of a coin, scratching of the obverse or reverse of a coin, cutting or damaging the edge of a coin, perforation of a coin with any minimum hole diameter and thickness of a coin.

The participant also specifies or describes:

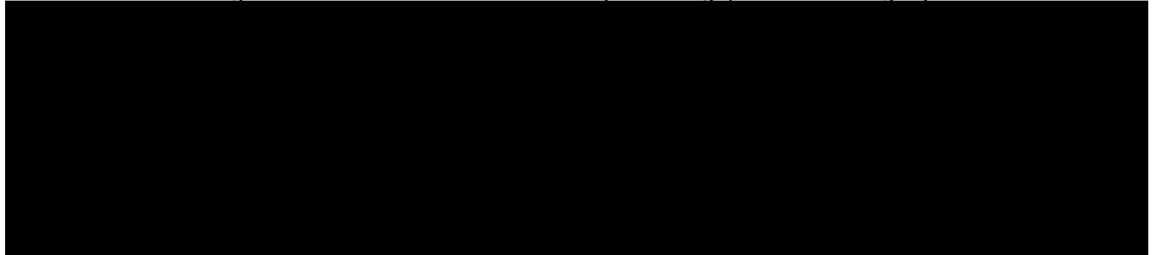
- *The method of starting and ending a processed coin batch in the machine and what files about the result of processing the machine generates*



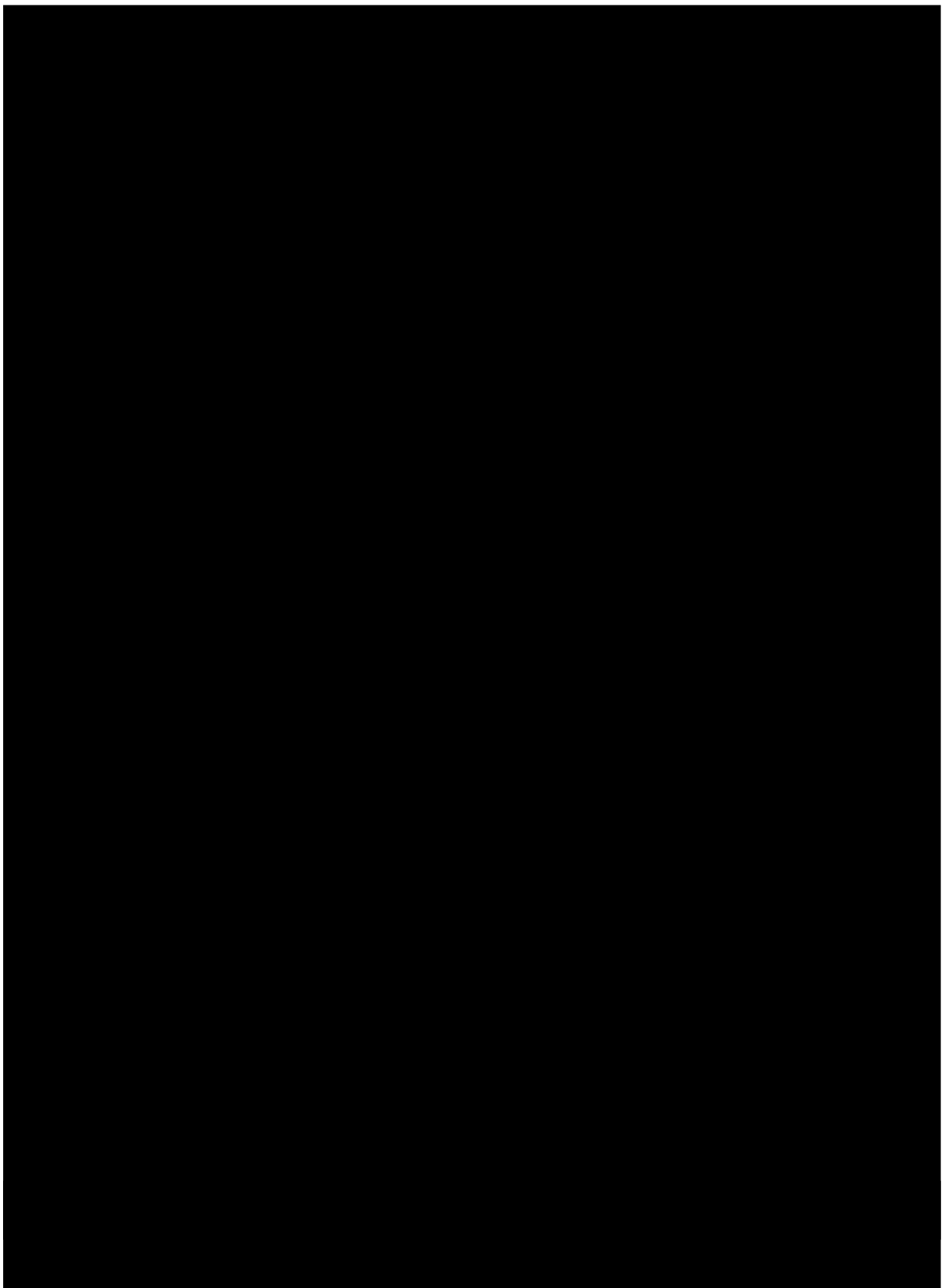
- *The number and capacity of collection containers intended for coins rejected by the machine for manual handling*



- *The method of ensuring the safety of passage by coins through the machine in such a manner that the coins do not get stuck on the routes and do not fall through, or otherwise get jammed in motion*



- *Data displayed on the machine’s monitor, in particular about a batch processed (during processing, after the end of processing, statistics options for a shift or other period, etc.), as well as error messages and operational notifications (e.g. need for maintenance, cleaning, etc.);*



- *User groups and their rights, method of logging on to machine and method of identification (PIN, token, etc.) of user*

- *Options for equipping with a USB interface for transferring data about the result of processing, equipping with a bar code reader for transfer of data on batch processed into machine and connection to a printer enabling the printing of protocols on coin batches processed.*

Subject of Negotiation:

The Customer will discuss the functional requirements stated in the requested descriptions and specifications.

3.6 Device with Optical Coin Checking and Coin Packing Device

As a part of the indicative tender, the participant will describe the method of controlling the device when processing coins (switching device on, switching device off at the end of a shift) and the procedure when setting up the denomination processed on a machine with optical checking and the device for packing coins. This is a summary of all actions necessary to perform activities.

The participant describes whether it is possible to supplement the system for transporting fit coins after the machine with optical checking using a distribution channel directing a designated number of coins counted into an EBKV container that serves for the filling of such containers using loose fit coins. The set number of coins must be counted by machine. The distribution channel could be part of the solution of an automatic coin packaging device.

Subject of Negotiation:

The Customer will discuss the functional requirements stated in the requested description.

3.7 Checkweigher with Label Printer

The participant will describe the technical parameters of the checkweigher with label printer that will be part of the proposed solution.

Subject of Negotiation:

The Customer will discuss the functional properties of the checkweigher with label printer, with the exception of the minimum technical and functional requirements stipulated as a part of **Annex 3** of the Call to Submit Indicative Tenders.

3.8 Data Connection to CNB Information System and Provision of Data Files about Processing of Coins from Machines with Electromagnetic Checking and Optical Checking

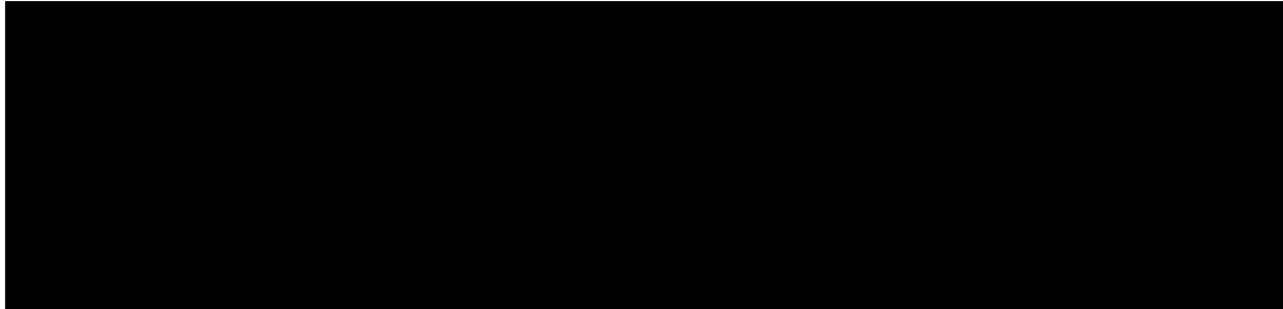
As a part of the indicative tender, the participant will state the repository for data files about coin processing and the options for allocating access rights to such files. Data files must be protected by a firewall or similar security feature (that is part of a delivery) for devices in the CNB data network that accept the files. A participant specifies a solution offered with regard to the areas and parameters specified below.

Connection with the CNB's superior information system (SZP IS) meets the technical parameters stated below:

- Connection is realized through a TCP/IP family protocol.
- A connected device acts as an SFTP server in regard of the CNB data network.
- The connection to the CNB internal data network is of the Ethernet 1000BaseT type.
- The connection to the CNB network is configurable at the L2 level in terms of all usual parameters for the relevant type of interface.

- The connection to the CNB network is configurable at the L3 level in terms of the whole extent of IP addresses in accordance with RFC1918.
- Interconnecting individual components of machine assemblies is part of the delivery, the CNB network is not used for interconnection.
- From the IT security viewpoint, the basic option of managing data communication should be ensured, communication to the CNB data network is encrypted.
- User administration – management of user and application accounts and setup of their roles is enabled. Every pre-defined account has a changeable password. Account passwords enable the setup of password complexity. Auditing – the system enables the creation of audit logs including, at least, the logging on and off of users and administrators, activities leading to a change to access rights, an attempt to manipulate audit records; audit logs are stored in the system for at least three months.
- The system does not contain any known vulnerabilities; from the system's manufacturer there is a process for removing system vulnerabilities (patch management).
- There is an option of backing up the configuration and data on an external medium.
- Remote access by a service organization to an installed device is not permitted.

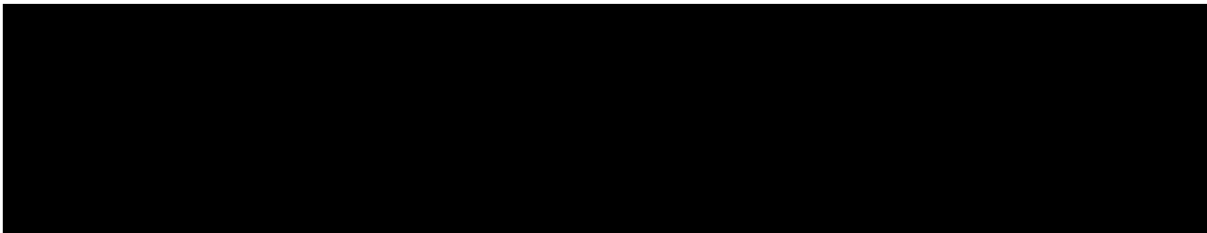
The Customer also assumes the following solution for inputting data about a batch of coins processed into a machine, the solution for handing over data about the result of processing to the SZP IS, the solution for handing over of information about a deposit of coins processed and coins processed.



Data Input into Machine

Data will be manually input into the machine:

- The deposit identifier, i.e. an alphanumerical code with a minimum length of nine characters that can be read using a barcode reader into a machine when starting the processing of a batch of coins and that will, together with the actual date, be used as clear identification of a deposit, if the barcode reader fails there is the option of identifying the deposit indicator manually using a keyboard



- The deposit identifier comprises the client number (6 digits) and the serial number with a value from 001 to 999. The client's identification is verified against the clients' classifier configured in the machine, the client's name is shown on the machine's display. It is also possible to check a deposit identifier against a list of permitted deposit identifiers. The list always contains the identifier and the text of a description (both configurable) – this text is shown on the device's display when the identifier is input.
- The declared amount of a deposit with the help of a keyboard or a barcode reader, read when starting to process a coin batch;
- The results of manual processing of a deposit - after the end of processing of a batch it is possible to input the number of coins rejected by a machine for manual handling. It differentiates the number of suspect coins, the number of coins of another currency and the number of coins not recognized by the machine.
-

Data Taken from Machine into SZP IS

- The machine will create XML data files that will be taken and processed by the SZP IS.
- Data have to contain basic information about processing of a deposit, processed coins and information about the machine.

Basic Information about Deposit Processing

- It contains the machine number, the deposit identifier, the operators' numbers, the currency processed, the date, start time, end time, period of actual processing of deposit and the option of adding additional information about the deposit (e.g. from on-line mode: the client number and the declared amount).

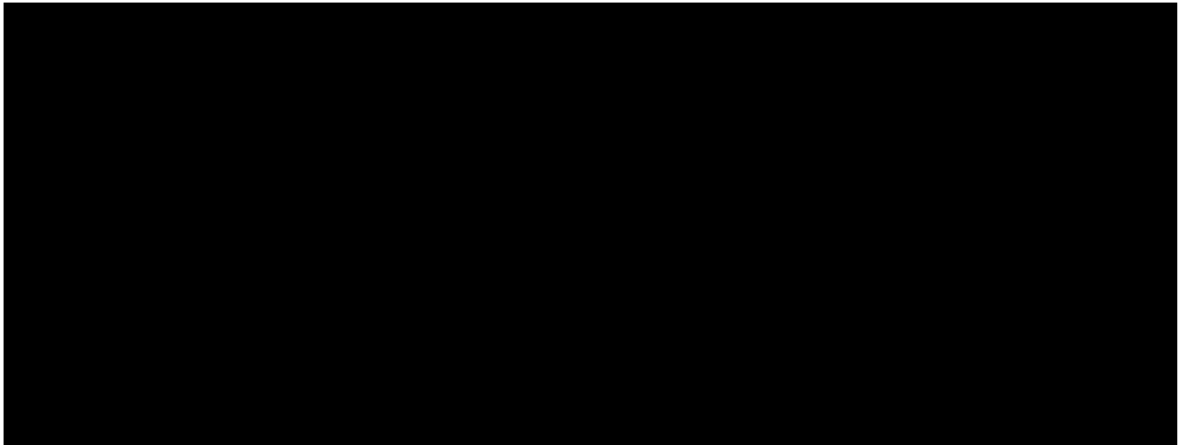
Information about Coins Processed

- The denomination processed, the design, the set level of quality of sorting, the total number of coins processed, for a machine with electromagnetic checking or optical checking the number of coins rejected for manual handling and authenticity characteristics of coins processed, for a machine with optical checking the number of valid coins fit for recirculation, the number of coins unfit for recirculation. In the case of coins intended for manual handling it also differentiates the number of suspect coins, the number of coins of another currency and the number of coins not recognized by the machine. For the on-line mode also the results of

manual handling of a deposit. In the case of processing in one batch, the aforementioned information is processed for each denomination and design separately.

- Information about the machine contains the machine number, the date, the times of switching on and switching off, the operating time, times for processing coins and other operating statistics and information about the efficiency of the use of machines.

The participant will describe the manner of starting and ending the processing of a deposit, the extent of data input about a batch processed, the extent of (options for) data generated and information about coins processed in a batch (numbers in accordance with denominations, summary of defects and types of damage, etc.). The extent of statistical information about the operation of a machine, i.e. the number of a machine, date, times for switching a machine on and off, etc. It specifies the content and format of the data files created.



Subject of Negotiation:

The Customer will discuss the functional requirements and proposed solution stated in the requested description and their application in the CNB's conditions.

4. Content and Frequency of Performance of Service Actions

As a part of the indicative tender, for the individual devices the participant will specify the basic service actions performed by an operator and a service organization and their time demands and the extent and intervals of preventative maintenance and periodical preventative exchange of mechanical and other parts of devices in such a manner as to comply with the requirements for operability set as a part of Annex B1 to the draft contract, which is Annex 1 to the Call to Submit Indicative Tenders.



Podmínky testování technologie pro zpracování mincí a kontejnerů EBKV

I. Podmínky testování zařízení s elektromagnetickou kontrolou mincí

1. Malý FAT

1.1 Malý FAT (Factory acceptance test) bude proveden před podpisem smlouvy na místě určeném osloveným dodavatelem.

1.2 Cílem malého FAT testu je ověřit základní funkční a výkonové požadavky nabízených zařízení s elektromagnetickou kontrolou mincí z oběhu (dále jen „zařízení“) v rozsahu uvedeném v předmětu testu.

1.3 Dodavatel zpřístupní k provedení testu stroj s elektromagnetickou kontrolou mincí z oběhu, který je shodný se strojem nabízeným v zadávacím řízení. Dodavatel připraví adaptaci stroje pro mince nominálních hodnot 5 Kč vzor 1993 a 20 Kč vzor 1993 a 2000. Připojený mincovní výťah nemusí být adaptován pro kontejner EBKV a může být vybaven standardní násypkou. Distribuční zařízení zpracovaných mincí do kontejnerů EBKV není testováno.

1.4 Stroj musí mít nastaven multinominální režim zpracování mincí. Stroj musí vytvořit protokol o zpracování, který obsahuje údaje o výsledku zpracování dávky mincí, tj. počet zpracovaných mincí každé nominální hodnoty a počet mincí vyřazených k ručnímu zpracování.

1.5 Předmětem malého FAT testu bude:

- Test funkce rozpoznání pravosti mincí.
- Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.
- Test funkce třídění mincí podle nominálních hodnot.
- Test funkce vyhodnocení elektromagnetických vlastností mincí z oběhu.

1.6 Testy podle bodu 1.5 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

1.7 Malý FAT musí být úspěšně dokončen ve lhůtě stanovené zadávací dokumentací.

1.8 Pořízení zápisu o provedení malého FAT testu upravuje část IV.

2. Velký FAT

2.1 Velký FAT test bude proveden u dodavatele před instalací technologie v prvním místě plnění.

2.2 Cílem velkého FAT testu je ověřit všechny požadované funkční požadavky objednatele na zařízení, s výjimkou funkcionalit vyžadujících připojení do sítě IS ČNB, a kontrola úplné adaptace zařízení na českou měnu.

2.3 Dodavatel provede adaptaci zařízení na českou měnu pro mince všech nominálních hodnot a vzorů: 1 Kč, 2 Kč, 5 Kč vždy vzor 1993, 10 Kč vzor 1993 a 2000, 20 Kč vzor 1993 a 2000 a 50 Kč vzor 1993.

2.4 Předmětem velkého FAT testu bude:

- Test funkce rozpoznání pravosti mincí.
- Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.
- Test funkce třídění mincí podle nominálních hodnot.
- Test funkce distribučního zařízení napojeného na stroj s elektromagnetickou kontrolou.
- Test funkce vyhodnocení elektromagnetických vlastností mincí z oběhu.
- Kontrola všech požadovaných funkcí a výkonových parametrů podle funkčních a technických specifikací s výjimkou funkcionalit vyžadujících připojení do sítě IS ČNB

- Kontrola funkce bezpečnostních prvků zařízení (hlavní stop vypínač, koncové vypínače atd.).
- Kontrola řídicích funkcí zařízení (zpomalování, nebo vypínání mincovních výtahů).
- Kontrola rozměrů zařízení.

2.5 Kontrola všech požadovaných funkcí podle funkčních požadavků bude provedena předvedením požadované funkcionality dodavatelem. Za tímto účelem dodavatel zajistí 7 kontejnerů.

2.6 Testy podle bodu 2.4 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

2.7 Pořízení zápisu o provedení velkého FAT testu upravuje část IV.

3. SAT test

3.1 SAT test bude proveden v každém místě plnění.

3.2 Cílem SAT testu je ověřit všechny požadované funkční požadavky dodaného zařízení.

3.3 Testuje se zařízení připojené do sítě IS ČNB se zprovozněnými všemi požadovanými funkcionalitami, a je-li to nutné i ke zdroji stlačeného vzduchu.

3.4 Předmětem SAT testu bude:

- Testy uvedené v předmětu velkého FAT testu.
- Ověření funkcí podle uživatelských požadavků na informační podporu a připojení do interní sítě IS ČNB.

3.5 Kontrola všech funkčních požadavků bude provedena předvedením požadované funkcionality dodavatelem.

3.6 Testy podle bodu 3.4 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

3.7 Pořízení zápisu o provedení SAT testu upravuje část IV.

4. Zkušební provoz

4.1 Zkušební provoz bude proveden v každém místě plnění.

4.2 Cílem zkušebního provozu v každém místě plnění je provést průběžné testy stability výkonových parametrů, vyhodnocování pravosti mincí a vyhodnocení požadované provozuschopnosti zařízení v každém místě plnění.

4.3 Zařízení bude zpracovávat běžné odvody úvěrových institucí a bude provozováno jak v jednosměnném, tak ve dvousměnném provozu. Množství zpracovávaných mincí nepřesáhne 600 tisíc mincí v jedné směně nebo 800 tisíc mincí ve dvousměnném provozu. Během zkušebních provozů v každém místě plnění musí být zařízení provozováno nejméně 10 pracovních dnů ve dvousměnném provozu.

4.4 Testy budou považovány za běžné zpracování mincí a případné poruchy zařízení budou zahrnuty do výpočtu provozuschopnosti.

4.5 K evidenci údržby budou použity postupy a evidenční pomůcky stanovené ve smlouvě. Během zkušebního provozu budou do servisního deníku a servisních listů evidovány poruchy vedoucí k přerušení provozu stroje a provádění údržby.

4.6 Provozechopnost technologie v příslušném místě plnění bude v rámci zkušebního provozu vypočítána postupem uvedeným ve smlouvě (část B, článek VIII).

smlouvy), avšak nikoliv po dobu stanovenou v čl. VIII odst. 9 smlouvy, ale po dobu stanovenou v bodě 4.9.

4.7 Během zkušebního provozu bude 2 x testováno:

- test funkce rozpoznání pravosti mincí.
- test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.
- test funkce vyhodnocení elektromagnetických vlastností mincí z oběhu.

4.8 Testy podle bodu 4.7 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

4.9 Délka zkušebního provozu na pracovišti Praha činí 4 měsíce. Zkušební provoz je vyhodnocen jako úspěšný, jsou-li provedené testy úspěšné a bude-li dosažena požadovaná provozuschopnost. Délka zkušebního provozu na pracovišti Brno činí 3 měsíce a jeho režim se řídí podle tohoto článku.

4.10 Bude-li zkušební provoz v některém z požadavků neúspěšný, lze jej prodloužit nejvýše o 1 měsíc. O případném prodloužení zkušebního provozu rozhoduje objednatel.

4.11 Prodloužením zkušebního provozu není dotčeno ustanovení o smluvní pokutě v případě nedodržení lhůty pro dokončení díla plnění.

4.12 Pořízení zápisu o provedení zkušebního provozu upravuje část IV.

5. Ověřovací test a test funkčnosti zařízení

5.1 Ověřovací testy sekce peněžní (SP) a testy funkčnosti zařízení jsou prováděny v souladu se smlouvou část B o údržbě zařízení na zpracování mincí.

5.2 Ověřovací testy provádí SP zpravidla 2x ročně a zajišťují je zaměstnanci SP. Nerozhodne-li pověřená osoba jinak, je u stroje s elektromagnetickou kontrolou proveden test funkce vyhodnocení elektromagnetických vlastností mincí z oběhu a test pro ověření funkce rozpoznání pravosti mincí.

5.3 Test funkčnosti stroje s elektromagnetickou kontrolou je prováděn zaměstnanci jednotlivých pracovišť zpravidla 4 x za rok a dále pak po každém servisním zásahu do stroje, který by měl vliv na kvalitu zpracování mincí. Pro každou nominální hodnotu je proveden test funkce vyhodnocení elektromagnetických vlastností mincí z oběhu.

5.4 Je-li vyžadován test funkčnosti stroje s elektromagnetickou kontrolou z důvodu pochybnosti o správné funkci vyhodnocování pravosti mincí, zajistí je zaměstnanci SP.

6. Postupy testování a ověřování požadovaných funkčních a výkonových parametrů zařízení

Tato část upravuje postupy testování a ověřování:

- Test funkce rozpoznání pravosti mincí (6.1)
- Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu (6.2)
- Test funkce třídění mincí podle nominálních hodnot (6.3)
- Test funkce distribučního zařízení stroje s elektromagnetickou kontrolou (6.4)
- Test funkce vyhodnocení elektromagnetických vlastností mincí z oběhu (6.5)

6.1 Test funkce rozpoznání pravosti mincí

6.1.1 Test funkce rozpoznání pravosti mincí je prováděn pro každou nominální hodnotu samostatně vložením a zpracováním testovací sady. Je zjištěn počet mincí z testovací sady vyřazených k ručnímu zpracování.

6.1.2 Sady se připravují pro každou nominální hodnotu samostatně. Testovací sada obsahuje mince cizích měn, technické padělky, padělky a průmyslové výrobky napodobující mince testované nominální hodnoty. Skladbu testovací sady stanovuje SP na základě aktuálních rizik výskytu jednotlivých typů padělků, cizích měn a jiných předmětů.

6.1.3 Test je úspěšný, jsou-li všechny mince testovací sady vyřazeny k ručnímu zpracování.

6.2 Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu

6.2.1 Stroj s elektromagnetickou kontrolou musí dosahovat provozní rychlost nejméně 2000 mincí za minutu při zpracování dávky mincí dále uvedené skladby nominálních hodnot. Tato rychlost se vypočítá jako podíl počtu mincí zpracovaných strojem a času potřebného k jednomu průchodu dávky strojem.

6.2.2 Testování je provedeno zpracováním dávky 20 tisíc kusů mincí všech nominálních hodnot, která se skládá z mincí: 5 tisíc ks mincí NH 1 Kč, 5 tisíc ks mincí NH 2 Kč, 4 tisíce ks mincí NH 5 Kč, 2 tisíce ks mincí NH 10 Kč, 2 tisíce ks mincí NH 20 Kč a 2 tisíce ks mincí NH 50 Kč. K testování se použijí mince kvality Super fit a Fit doplněné o sadu mincí kvality Unfit. V případě testu malý FAT bude použito 15 tis. kusů mincí 5 Kč a 5 tis. kusů mincí 20 Kč.

6.2.3 Měření času je zahájeno při započítání prvních mincí ve výčetce zobrazené na displeji stroje a je ukončeno průchodem poslední mince na vstupu do stroje. Do počítání času je zahrnuto jakékoliv přerušení zpracování mincí. Rekondiční dávky se neprovádí.

6.2.4 Test je považován za úspěšný, je-li vypočtená provozní rychlost zpracování mincí vyšší nebo rovna požadované provozní rychlosti.

6.3 Test funkce třídění mincí podle nominálních hodnot

6.3.1 Tento test bude následovat po provedení testu provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu u stroje s elektromagnetickou kontrolou ověřením, že do sběrných nádob jsou odesílány mince stejné nominální hodnoty zpracovávané měny.

6.3.2 Test je považován za úspěšný, jsou-li ve sběrných nádobách pouze mince stejné nominální hodnoty zpracovávané měny.

6.4 Test funkce distribučního zařízení stroje s elektromagnetickou kontrolou

6.4.1 Test je proveden zpracováním mincí strojem s elektromagnetickou kontrolou v multinominálním i v mononominálním režimu zpracování s připojeným distribučním zařízením. Stroj s elektromagnetickou kontrolou musí pracovat provozní rychlostí nejméně 2000 mincí za minutu. Ověřuje se provoz distribučního zařízení a to po dobu 10 minut v ustáleném provozním stavu, kdy již stroj s elektromagnetickou kontrolou kontinuálně zpracovává mince.

6.4.2 Cílem testu je ověřit schopnost distribučního zařízení odebírat a distribuovat zpracované mince.

6.4.3 Test je považován za úspěšný, je-li zařízení dostatečně kapacitní a nedochází k zahlcování pásů mincemi za výstupními kanály ze stroje, dále pokud nedochází ke zpomalování, nebo k zastavování jednotlivých pásů nebo celého distribučního zařízení z důvodu přetížení pásů distribuovanými mincemi.

6.5 Test funkce vyhodnocení elektromagnetických vlastností mincí z oběhu

6.5.1 Test je proveden zpracováním testovací sady mincí ověřených elektromagnetických vlastností.

6.5.2 Sady se připravují pro každou nominální hodnotu samostatně. Sada obsahuje 10 mincí s elektromagnetickými vlastnostmi v rámci výrobní tolerance (ELMAG FIT) a 10 mincemi s elektromagnetickými vlastnostmi mimo výrobní toleranci (ELMAG UNFIT). Vlastnosti mincí do testovací sady jsou ověřovány na zařízení pro přejímku mincí z výroby. Každá skupina mincí (ELMAG FIT nebo ELMAG UNFIT) se do stroje vkládá a vyhodnocuje samostatně.

6.5.3 Test je úspěšný, jsou-li všechny ELMAG FIT mince odeslány do distribučního kanálu příslušné nominální hodnoty a současně, jsou-li všechny ELMAG UNFIT mince vyřazeny k ručnímu zpracování.

II. Podmínky testování zařízení s optickou kontrolou a zařízení s adjustací mincí

1. Malý FAT

1.1 Malý FAT bude proveden před podpisem smlouvy na místě určeném osloveným dodavatelem.

1.2 Cílem malého FAT testu (Factory acceptance test) je ověřit základní funkční a výkonové požadavky nabízených zařízení s optickou kontrolou mincí z oběhu (dále jen „zařízení“) v rozsahu uvedeném v předmětu testu.

1.3 Dodavatel zpřístupní k provedení testu stroj s optickou kontrolou, který je v podstatných částech shodný se strojem nabízeným v zadávacím řízení. Dodavatel připraví adaptaci stroje na českou měnu pro mince nominální hodnoty 5 Kč vzor 1993 a 20 Kč vzor 1993 a 2000. Musí se jednat o stroj, který bude obsahovat totožné detektory a uživatelský SW, jaký dodavatel plánuje nainstalovat do nabízeného stroje. Stroj zpřístupněný k testování musí mít alespoň dva samostatné výstupní kanály. První kanál je určený pro UPO mince a druhý kanál pro NEUPO mince a mince určené k ručnímu zpracování. Stroj musí na monitoru zobrazovat aktuální počty mincí vyřazených strojem do výstupních kanálů pro UPO mince a pro NEUPO mince a mince určené k ručnímu zpracování od začátku zahájení zpracování. Připojený mincovní výtah nemusí být adaptován pro kontejner EBKV a může být vybaven standardní násypkou.

1.4 Během zpracování stroj eviduje počty mincí odeslaných do výstupního kanálu pro UPO mince a do kanálu pro NEUPO mince a mince určené k ručnímu zpracování. Stroj musí vytvořit protokol o zpracování, který obsahuje údaje o výsledku uzavření dávky, tj. zda počet zpracovaných mincí odpovídal deklarovanému počtu mincí.

1.5 Dodavatel v místě jím určeném zpřístupní automatickou baličku mincí do sáčků, která je shodná s baličkou nabízenou v zadávacím řízení. Dodavatel připraví adaptaci baličky na českou měnu pro mince nominální hodnoty 5 Kč vzor 1993 a 20 Kč vzor 1993 a 2000. Připojený mincovní výtah je vybaven standardní násypkou.

1.6 Automatická balička má pro nominální hodnotu mincí 5 Kč nastavenou adjustaci po 1000 kusech, pro nominální hodnotu mincí 20 Kč po 500 kusech.

1.7 Předmětem malého FAT testu bude:

- Test funkce třídění mincí podle upotřebitelnosti pro další oběh z hlediska opotřebení a poškození mincí.
- Test opakovatelnosti zpracování dávky mincí podle upotřebitelnosti mincí pro další oběh.
- Test funkce rozpoznání pravosti mincí.
- Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.

- Test rychlosti automatické adjustace mincí do sáčků, ověření počtu mincí v balení a pevnosti svaru.

1.8 Testy podle bodu 1.7 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

1.9 Malý FAT musí být úspěšně dokončen ve lhůtě stanovené zadávací dokumentací.

1.10 Pořízení zápisu o provedení malého FAT testu upravuje část IV.

2. Velký FAT

2.1 Velký FAT test bude proveden u dodavatele před instalací zařízení v prvním místě plnění.

2.2 Cílem velkého FAT testu je ověřit všechny funkční požadavky objednatele na zařízení, s výjimkou funkcionalit vyžadujících připojení do sítě IS ČNB, a kontrola úplné adaptace zařízení na českou měnu.

2.3 Dodavatel provede adaptaci zařízení na českou měnu pro mince všech nominálních hodnot a vzorů: 1 Kč, 2 Kč, 5 Kč vždy vzor 1993, 10 Kč vzor 1993 a 2000, 20 Kč vzor 1993, 2000 a 50 Kč vzor 1993.

2.4 Předmětem velkého FAT testu bude:

- Test funkce třídění mincí podle upotřebitelnosti pro další oběh z hlediska opotřebení a poškození mincí.
- Test opakovatelnosti zpracování dávky mincí podle upotřebitelnosti mincí pro další oběh.
- Test funkce rozpoznání pravosti mincí.
- Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.
- Testy obalového materiálu – pádový test.
- Kontrola všech funkčních požadavků objednatele, s výjimkou funkcionalit vyžadujících připojení do sítě IS ČNB.
- Kontrola funkce bezpečnostních prvků zařízení (hlavní stop vypínač, koncové vypínače atd.).
- Kontrola řídicích funkcí zařízení (zpomalování, nebo vypínání mincovních výtahů a navazujících dopravníků atd.).
- Kontrola rozměrů zařízení.

2.5 Kontrola funkčních požadavků bude provedena předvedením požadované funkcionality dodavatelem. Za tímto účelem dodavatel zajistí 3 kontejnery EBKV.

2.6 Testy podle bodu 2.4 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

2.7 Pořízení zápisu o provedení velkého FAT testu upravuje část IV.

3. SAT test

3.1 SAT je proveden v každém místě plnění.

3.2 Cílem SAT testu je ověřit všechny funkční požadavky objednatele na zařízení.

3.3 Testuje se zařízení připojené do sítě IS ČNB se zprovozněnými všemi požadovanými funkcionalitami, a je-li to nutné i ke zdroji stlačeného vzduchu.

3.4 Předmětem SAT testu bude:

- Testy uvedené v předmětu velkého FAT testu.
- Test stability provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.
- Test rychlosti automatické adjustace mincí do sáčků, ověření počtu mincí v balení a pevnosti svaru.
- Ověření všech funkčních požadavků objednatele na zařízení.

3.5 Kontrola všech požadovaných funkcí podle výkonových a funkčních požadavků a specifikací bude provedena předvedením požadované funkcionality dodavatelem.

3.6 Testy podle bodu 3.4 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

3.7 Pořízení zápisu o provedení SAT testu upravuje část 4.

4. Zkušební provoz

4.1 Zkušební provoz je proveden v každém místě plnění.

4.2 Cílem zkušebního provozu v každém místě plnění je provést průběžné testy stability výkonových parametrů, vyhodnocování pravosti a upotřebitelnosti mincí a vyhodnocení požadované provozuschopnosti zařízení v každém místě plnění.

4.3 Stroje budou zpracovávat běžné odvody úvěrových institucí a budou provozovány jak v jednosměnném, tak ve dvousměnném provozu. Množství zpracovávaných mincí nepřesáhne 600 tisíc mincí v jedné směně nebo 800

tisíc mincí ve dvousměnném provozu. Během zkušebních provozů v každém místě plnění musí být zařízení provozováno nejméně 10 pracovních dnů ve dvousměnném provozu.

4.4 Testy budou považovány za běžné zpracování mincí a případné poruchy zařízení budou zahrnuty do výpočtu provozuschopnosti.

4.5 K evidenci údržby budou použity postupy a evidenční pomůcky stanovené ve smlouvě. Během zkušebního provozu budou do servisního deníku a servisních listů evidovány poruchy vedoucí k přerušení provozu zařízení a provádění údržby.

4.6 Provozechopnost stroje bude vypočítána postupem uvedeným ve smlouvě.

4.7 Během zkušebního provozu bude 2 x testováno:

- test funkce třídění mincí podle upotřebitelnosti pro další oběh z hlediska opotřebení a poškození mincí.
- test opakovatelnosti zpracování dávky podle upotřebitelnosti mincí pro další oběh.
- test funkce rozpoznání pravosti mincí.
- test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.
- test stability provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu.
- test rychlosti automatické adjustace mincí do sáčků, ověření počtu mincí v balení a pevnosti svaru.

4.8 Během zkušebního provozu bude dále proveden dlouhodobý test použitelnosti obalového materiálu.

4.9 Testy podle bodu 4.7 provede Česká národní banka a vyhodnotí postupy uvedenými v článku 6.

4.10 Délka zkušebního provozu na pracovišti Praha činí 4 měsíce. Zkušební provoz je vyhodnocen jako úspěšný, jsou-li provedené testy úspěšné a bude-li dosažena požadovaná provozuschopnost. Délka zkušebního provozu na pracovišti Brno činí 3 měsíce a jeho režim se řídí podle tohoto článku. Zkušební provoz je vyhodnocen jako úspěšný, jsou-li provedené testy úspěšné a bude-li dosažena požadovaná provozuschopnost.

4.11 Bude-li zkušební provoz v některém z požadavků neúspěšný, lze jej prodloužit nejvýše o 1 měsíc. O případném prodloužení zkušebního provozu rozhoduje objednatel.

4.12 Prodloužením zkušebního provozu není dotčeno ustanovení o smluvní pokutě za nedodržení lhůty pro dokončení díla.

4.13 Pořízení zápisu o provedení zkušebního provozu upravuje část IV.

5. **Ověřovací test a test funkčnosti zařízení**

5.1 Ověřovací testy a testy funkčnosti zařízení jsou prováděny v souladu se smlouvou.

5.2 Ověřovací testy provádí zaměstnanci sekce peněžní (SP) zpravidla 2x ročně. Nerozhodne-li pověřená osoba SP jinak, je pro každou nominální hodnotu proveden test ověření funkce třídění mincí podle upotřebitelnosti pro další oběh a test pro ověření funkce rozpoznání pravosti mincí.

5.3 Test funkčnosti je prováděn zaměstnanci jednotlivých pracovišť zpravidla 1x měsíčně a dále pak po každé údržbě nebo opravě, která je provedena v detektorové části stroje. Pro každou nominální hodnotu je proveden test ověření funkce třídění mincí podle upotřebitelnosti pro další oběh.

5.4 Je-li vyžadován test funkčnosti z důvodu pochybnosti o správném vyhodnocování pravosti mincí, zajistí jej zaměstnanci SP.

6. **Postupy ověřování požadovaných funkčních a výkonových parametrů zařízení**

Tato část upravuje postupy testování a ověřování a jejich vyhodnocování; jedná se o:

- Test funkce třídění mincí podle upotřebitelnosti pro další oběh z hlediska opotřebení a poškození (6.1)
- Test opakovatelnosti zpracování dávky mincí podle upotřebitelnosti mincí pro další oběh (6.2)
- Test funkce rozpoznání pravosti mincí (6.3)
- Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu (6.4)
- Test stability provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu (6.5)
- Test rychlosti automatické adjustace mincí do sáčků a ověření počtu mincí v balení (6.6)
- Testy obalového materiálu (6.7)

6.1 Test funkce třídění mincí podle upotřebitelnosti pro další oběh z hlediska opotřebení a poškození mincí

6.1.1 Při zpracování mincí strojem je posuzována vhodnost mincí pro další oběh vzhledem k míře jejich opotřebení a poškození podle § 7 vyhlášky č. 274/2011

Sb., o provedení některých ustanovení zákona o oběhu bankovek a mincí, ve znění pozdějších předpisů.

6.1.2 Oběžné mince lze rozdělit do následujících tříd podle míry opotřebení a typu poškození:

Super FIT mince (Super FIT, SF) – jsou mince nové a skoro nové.

Fit mince (FIT, F) - mince mají převážně vzhled nových mincí. Strukturální vzhled ražby je jasně viditelný ve všech liniích a oblastech. Barevné provedení je stabilní, s mírnou patinou. Hlavní plochy mince jsou bez zjevného poškrábání. Mince se nejeví špinavá v okolí hran, ani v ploše. Hrana mince není poškozená, mince je celistvá, tvar mince není deformován.

Akceptovatelné FIT mince (Doubtfully FIT, DF) - mince mají vzhled použitých mincí, které jsou již z části opotřebované, ale předpokládá se u nich další dočasný oběh. Strukturální vzhled ražby je viditelný ve většině linií a oblastech. Barevné provedení může být mírně odlišné, s patinou, případně s drobnými flíčky, které předcházejí procesu koroze. Hlavní plochy mince mohou vykazovat viditelné mírné a nahodilé poškrábání. Mince má celistvé hrany, místy mohou být i oděrem ztenčené. Jedná se o míru opotřebení, kdy hodnotitel při posuzování spíše preferuje označit minci za FIT. Mince již nesplňuje všechny charakteristiky pro třídu FIT, ale současně ještě plně nesplňuje charakteristiky pro třídu UNFIT. Mince je celistvá, tvar mince není deformován.

Hraniční UNFIT mince (Doubtfully Unfit, DU) - mince mají vzhled použitých mincí, které jsou spíše opotřebované, ale lze u nich tolerovat další dočasný oběh. Strukturální vzhled ražby je viditelný ve většině linií a oblastech. Barevné provedení může být v různých částech mince odlišné, které ovšem koresponduje se základním barevným provedením. Na mincích jsou viditelné znaky začínající nebo probíhající koroze. Hlavní plochy mince vykazují lokální poškrábání. Hrany mincí jsou opotřebované nebo oděrem ztenčené, případně hrana není hladká a může vykazovat mechanické defekty a poškození. Jedná se o míru opotřebení, kdy hodnotitel při posuzování spíše preferuje označit minci za UNFIT. Mince již nesplňuje charakteristiky pro třídu FIT a současně ještě plně nesplňuje všechny charakteristiky pro třídu UNFIT.

UNFIT mince (Unfit, U) - mince nevhodné pro další oběh, mají vzhled mincí použitých a celoplošně opotřebovaných oběhem. Strukturální vzhled ražby u většiny linií a v oblastech přechází do celistvosti. Barevné provedení je v různých částech, nebo stranách mince odlišné. Hlavní plochy mince jsou v ploše poškrábané. Na mincích je viditelná lokálně probíhající koroze i strukturální změny materiálu, odlupování, ztenčení, hrana je poškozená, může přecházet do reliéfu, nebo hrana chybí, rozměrové změny na základě koroze.

Za Unfit minci se považuje rovněž mince proděravělá, necelá, nastřižená, silně špinavá nebo obarvená, tvarově deformovaná a mince se změněnými charakteristikami, pro které nemůže projít zařízením nebo být detekována na pravost, platnost nebo vhodnost pro další oběh. Za Unfit minci se považuje rovněž mince, kdy atributy třídy Unfit vykazuje pouze jedna strana, i když druhá strana může být kvalitativně přijatelná a bez zásadních připomínek.

Super UNFIT mince (Super Unfit, SU) – mince mají vzhled velmi opotřebených až poškozených mincí, které by se již neměly objevit v oběhu. Vykazují výrazné změny v zabarvení, mají až nečitelný reliéf, strukturální defekty, absence hrany, celoplošné rozměrové a materiálové změny na základě koroze a hrubého mechanického poškození. Dále mince proděravělá, necelá, nastřižená, silně špinavá nebo obarvená, tvarově deformovaná a mince se změněnými charakteristikami, pro které nemůže být v zařízeních detekována na pravost, platnost nebo vhodnost pro další oběh.

6.1.3 Mince zpracované v peněžních provozech ČNB vhodné pro další oběh jsou mince tříd Super FIT, FIT, akceptovatelné FIT mince a určitý počet hraničních UNFIT mincí. Mince zpracované v peněžních provozech ČNB nevhodné pro další oběh jsou vždy mince opotřebené tříd UNFIT a Super UNFIT.

6.1.4 Mince tříd Super FIT a FIT jsou mince vhodné pro další oběh. Nelze akceptovat, aby stroj vyhodnocoval mince těchto tříd jako UNFIT v míře větší než je stanovený limit dle bodu 6.1.8.

6.1.5 Mince tříd akceptovatelné FIT a hraniční UNFIT jsou mince, které se blíží k hranici mezi oblastmi FIT a UNFIT. U mincí třídy akceptovatelné FIT je možné tolerovat, že část mincí této třídy stroj vyhodnotí jako UNFIT a naopak, že část mincí třídy hraniční UNFIT je vyhodnoceno jako FIT. Vyhodnocení podílu chybného vyhodnocení FIT (FFIT%) nebo chybného vyhodnocení UNFIT (FUNFIT%) se u těchto tříd mincí neprovádí.

6.1.6 Mince tříd UNFIT a Super UNFIT jsou mince nevhodné pro další oběh. Nelze akceptovat, aby mince těchto tříd stroj v míře větší než je stanovený limit vyhodnocoval jako FIT.

6.1.7 Test chybného vyhodnocení mincí jako FIT nebo jako UNFIT (FFIT a FUNFIT test) je prováděn pro každou nominální hodnotu samostatně vložením a zpracováním testovací sady. Je zjištěn počet mincí tříd SF a F vytříděných jako UNFIT a počet mincí tříd U a SU vytříděných jako FIT. Z výsledku je vypočteno % FFIT a % FUNFIT mincí podle vzorců:

$$\text{FFIT\%} = \text{FIT (U+SU)} / (\text{U+SU}).$$

$$\text{FUNFIT\%} = \text{UNFIT (SF+F)} / (\text{SF+F}).$$

6.1.8 Požadovaná tolerance úspěšného FFIT a FUNFIT testu je 5 % a současně nesmí být k ručnímu zpracování vyřazeno více než 1 % mincí z testovací sady.

6.1.9 Sady se připravují pro každou nominální hodnotu samostatně. Pro provedení testu FFIT je připravena testovací sada mincí, která se skládá z 250 ks mincí třídy U a 250 ks mincí třídy SU, vždy ručně vytříděných mincí z oběhu. Test je úspěšný, je-li mezi FIT mince chybně vytříděno 25 a méně kusů mincí třídy U a SU a k ručnímu zpracování nesmí být vyřazeno více než 5 mincí.

6.1.10 K provedení testu FUNFIT je připravena testovací sada mincí, která se skládá z 250 ks mincí třídy SF (nové mince) a 250 ks mincí třídy F, vždy ručně vytříděných mincí z oběhu.

6.1.11 Test je úspěšný, je-li mezi UNFIT mince chybně vytříděno 25 a méně kusů mincí třídy SF a F a k ručnímu zpracování nesmí být vyřazeno více než 5 mincí.

6.1.12 Test se provádí na stroji, který je nastaven v základním (středním) stupni nastavení přísnosti zpracování mincí.

6.2 Test opakovatelnosti zpracování dávky mincí podle upotřebitelnosti mincí pro další oběh

6.2.1 Dávka je na stroji zpracována dvakrát po sobě.

6.2.2 Test je považován za úspěšný, je-li rozdíl mezi výsledky zpracování menší nebo roven 5 % (např. po prvním zpracování byla upotřebitelnost 90 %, po druhém zpracování byla upotřebitelnost 94 %).

6.2.3 Test je proveden pro všechny nominální hodnoty, není-li stanoveno jinak.

6.3 Test funkce rozpoznání pravosti mincí

6.3.1 Test funkce rozpoznání pravosti mincí je prováděn pro každou nominální hodnotu samostatně vložením a zpracováním testovací sady. Je zjištěn počet mincí z testovací sady vyřazených k ručnímu zpracování.

6.3.2 Sady se připravují pro každou nominální hodnotu samostatně. Testovací sada obsahuje mince cizích měn, technické padělky, padělky a průmyslové výrobky napodobující mince testované nominální hodnoty. Skladbu testovací sady stanovuje SP na základě aktuálních rizik výskytu jednotlivých typů padělků.

6.3.3 Test je úspěšný, jsou-li všechny mince testovací sady vyřazeny k ručnímu zpracování.

6.4 Test provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu

6.4.1 Stroj s optickou kontrolou musí dosahovat rychlost zpracování mincí, která je uvedena ve funkčních požadavcích objednatele.

6.4.2 Testování je provedeno zpracováním dávky 50 tisíc kusů mincí jedné nominální hodnoty. K testování se použijí mince třídy Super fit a Fit.

6.4.3 Provozní rychlost zpracování se vypočte podle vzorce:

Provozní rychlost (mince/minuta) = (počet zpracovaných mincí na konci měření – počet zpracovaných mincí na začátku měření) / 10 minut.

Počet zpracovaných mincí se rovná součtu mincí, které stroj odeslal do kanálu UPO, NEUPO a k ručnímu zpracování. Jejich počty se odečtou z monitoru stroje na začátku a na konci časového úseku.

6.4.4 Test je považován za úspěšný, neklesne-li provozní rychlost stroje po dobu 10 minut po ustálení provozu stroje pod požadovanou hodnotu a současně jsou splněny požadavky na třídění z hlediska upotřebitelnosti mincí, viz předchozí odstavce 6.1.

6.5 Test stability provozní rychlosti zpracování mincí z oběhu

6.5.1 Cílem testu je ověřit schopnost stroje pracovat bez zásahu operátora do nastavení stroje nejméně po dobu zpracování celého obalu jedné dávky mincí. Testování je provedeno zpracováním dávky 50 tisíc kusů mincí nominální hodnoty 1 Kč. Test je považován za úspěšný, neklesne-li rychlost zpracování mincí po dobu 30 minut pod požadovanou provozní rychlost. Měření času bude zahájeno po 5 minutách po uvedení stroje do provozu a ustálení provozní rychlosti.

6.6 Test rychlosti automatické adjustace mincí do sáčků, ověření počtu mincí v balení a pevnosti svaru

6.6.1 Testování rychlosti automatické adjustace je provedeno zpracováním 50 tisíc mincí nominální hodnoty 1 Kč, které jsou vloženy do násypky mincovního výtahu. Rychlost automatické adjustace mincí do sáčků je vypočtena jako podíl počtu balení za dobu 10 minut. Měření času je zahájeno po vysunutí prvního sáčku, který se do počtu balení nezapočítává. Test rychlosti automatické adjustace je úspěšný, je-li průměrný počet balení za minutu vyšší nebo roven počtu uvedenému v požadavcích objednatele na zařízení.

6.6.2 Ověření počtu mincí v balení je provedeno přepočtem obsahu ve 30 po sobě jdoucích balení. Test je úspěšný, pokud je v každém balení požadovaný počet mincí (500 ks nebo 1000 ks podle nominální hodnoty). K přepočtu mincí se použije počítáčka mincí.

6.6.3 Ověření pevnosti svaru bude provedeno pádovým testem. Provedení pádového testu upravuje část 6.7. Testy obalového materiálu.

6.7 Testy obalového materiálu

6.7.1 V automatické baličce budou pro sáčky s mincemi nastaveny parametry svařování na optimální úroveň. Vytvořené sáčky budou automatickou baličkou naplněny 1000 kusy mincí nominální hodnoty 1 Kč. Celkem bude takto adjustováno 10 vzorků balení, které bude následně podrobena pádovému testu.

6.7.2 Pro testování je použito 10 balení. S vyhotovenými sáčky bude proveden pádový test z výšky 80 cm na betonovou podlahu pokrytou PVC krytinou. S každým vzorkem bude proveden jeden pádový test s tím, že při každém z těchto pádů bude vzorek jinak orientovaný. Se 2 vzorky bude proveden pád na plochy, se 4 vzorky bude proveden pád na rohy a se 4 vzorky bude proveden pád na hrany. Pokud minimálně 9 ze všech 10 vzorků sáčků odolá pádovému testu bez protržení nebo i proděravění, bude fólie a vytvořený svar shledán vyhovující z hlediska odolnosti proti poškozování pádem.

6.7.3 Pokud adjustované sáčky vyhověly pádovému testu, budou dále podrobena dlouhodobému testu použitelnosti. Cílem je ověřit, že nastavení parametrů svařování a použitá fólie zajišťuje bezproblémový provoz a nezpůsobuje zmetkovost při adjustaci mincí. Dlouhodobým testem použitelnosti se rozumí pětidenní zpracování/balení za standardních podmínek. Obalový materiál, ze kterého jsou sáčky vyrobeny, bude shledán jako vyhovující, pokud bude výše uvedené zpracování balení v běžném provozu probíhat bez problémů a adjustované sáčky budou vykazovat stejné užité vlastnosti, jako sáčky vytvořené během pádového testu. Tato část testu se provádí pouze v rámci zkušebního provozu.

III. Podmínky testování kontejneru EBKV

1. Velký FAT

1.1 Velký FAT test bude proveden u dodavatele spolu se zařízeními s elektromagnetickou kontrolou mincí a s optickou kontrolou mincí před instalací technologie v prvním místě plnění.

1.2 Předmětem velkého FAT testu se zařízením s elektromagnetickou kontrolou mincí bude:

- Ověření rozměrů kontejneru měřením.
- Ověření funkční zkouškou zpracováním dávky mincí, zda je možné kontejner EBKV připojit k mincovnímu výtahu a vyprázdnit mincovním výtahem zařízení s elektromagnetickou kontrolou.
- Ověření funkční zkouškou zpracováním dávky mincí, zda materiálové provedení a provedení povrchové úpravy skluzů a šoupěte kontejneru nezpůsobují špinění mincí otěrem o tyto plochy.
- Ověření prohlídkou a funkční zkouškou zpracováním mincí, zda vnitřní prostor kontejneru a připojení k mincovnímu výtahu je prostý kapes, záhybů a jiných nerovností, ve kterých by mohly vážnout volně ložené mince. V případě vyprazdňování kontejneru musí být zajištěno samovolné vysypání obsahu obalu pomocí šikmých skluzů.
- Ověření prohlídkou, zda v uzavřeném stavu nevznikají mezi obalem kontejneru a uzávěrem plnicího otvoru nebo výpustním šoupětem spáry a zda je zajištěna těsnost uzavřeného obalu.
- Ověření prohlídkou a funkční zkouškou, zda uzamykací mechanismus zabezpečuje ochranu před otevřením uzavíracího víka v jeho uzavřeném stavu.
- .
- Ověření prohlídkou a funkční zkouškou, zda ovládání a manipulace s výpustním šoupětem, víkem plnicího otvoru a uzamykacími mechanismy vykazuje hladký chod a nevyžaduje nalezení nebo vymezení vůlí. Ověření, zda ovládání je intuitivní a uživatelsky jednoduché.
- Ověření všech funkčních požadavků objednatele.

1.3 Předmětem velkého FAT testu se zařízením s optickou kontrolou mincí bude:

- Ověření funkční zkouškou zpracováním dávky mincí, zda je možné kontejner EBKV připojit k mincovnímu výtahu a vyprázdnit mincovním výtahem zařízení s optickou kontrolou.

1.4 Pořízení zápisu o provedení FAT testu upravuje část IV.

2. SAT test

2.1 SAT test bude proveden ve všech místech plnění s tím, že dodavatel před zahájením SAT dopraví na místo plnění vždy jeden mincovní výtah a sjednaný počet kontejnerů EBKV dle smlouvy.

2.2 Během SAT testu budou provedeny tyto funkční testy:

- kontrola kapacity kontejneru nejméně 85 tisíc kusů mincí nominální hodnoty 1Kč.
- kontrola manipulovatelnosti pomocí nízkozdvížného elektrického vozíku přivezením plného kontejneru z trezoru na počítařnu mincí a připojení k mincovnímu výtahu,
- vyprázdnění obsahu kontejneru pomocí mincovního výtahu a ověření požadavku na zajištění samovolného vysypání obsahu obalu,
- kontrola manipulovatelnosti elektrickým vysokozdvížným vozíkem a zastohování na pojezdy trezorového hospodářství ČNB,
- ověření stability stohu z kontejnerů EBKV při uvedení pojezdu trezorového hospodářství ČNB do pohybu aktivací motorického pohonu,
- zastohování 5 kusů plných kontejnerů EBKV na sebe, ověření tvarové stability konstrukce a rozměrů spodního kontejneru.

2.3 Pořízení zápisu o provedení SAT testu upravuje část IV.

IV. Zápis o provedení testů FAT, SAT a zkušebního provozu zařízení

1.1 Zápis o provedení testů malý FAT, velký FAT, SAT a o provedení zkušebních provozů v každém místě plnění vypracuje objednatel.

1.2 Zápis obsahuje přehled a výsledky provedených testů, strojem generované výpisy a protokoly o zpracování testovacích sad mincí, datum uskutečnění dílčích testů a jména zaměstnanců objednatele a dodavatele provádějících testování strojů a navazujících zařízení pro zpracování mincí.

1.3 V případě kontroly a prokazování výkonových a funkčních požadavků a uživatelských požadavků na informační podporu a připojení do sítě ČNB je

součástí seznam kontrolovaných funkcionalit s vyjádřením výsledku jejich prokázání (splněno/nesplněno).

1.4 Testování provádí určení zaměstnanci objednatele za součinnosti zaměstnanců dodavatele, kteří po ukončení dílčích testů potvrdí vyhotovený protokol.

D O H O D A

o výpůjčce testovací sady mincí pro nastavení zařízení uzavřená mezi:

Českou národní bankou

Na Příkopě 28

115 03 Praha 1

Zastoupená: Ing. Tomášem Trtkem, ředitel sekce peněžní

a

JUDr. Janem Mayerem, ředitelem odboru peněžního oběhu a ochrany platidel

IČO: 48136450

DIČ: CZ48136450

(dále jen „objednatel“)

a

Název:
Sídlo:
zastoupenou:
IČO:
DIČ:
zapsanou v obchodním rejstříku vedenémoddíl.....vložka.....

(dále jen „zhotovitel“)

1. Objednatel v souladu se smlouvou poskytuje pro nastavení zařízení mince níže uvedených nominálních hodnot a vzorů v počtu:

1 Kč kusů

2 Kč kusů

5 Kč kusů

10 Kč (vzor 1993) kusů

10 Kč (vzor 2000) kusů

20 Kč (vzor 1993) kusů

20 Kč (vzor 2000) kusů

50 Kč kusů

Celková hodnota zapůjčených mincí činí Kč (slovy:).

2. Mince v uvedené hodnotě a v požadovaném množství budou připraveny k převzetí dne Převzetí mincí se uskuteční v referátu operativních činností odboru 321 České národní banky, Na Příkopě 28, Praha 1. Osoby, které za zhotovitele budou pověřeny k převzetí výše uvedených hodnot, prokáží se při jejich převzetí pověřovací listinou podepsanou osobou oprávněnou jednat za zhotovitele.

3. Potřebnou oznamovací povinnost vývozu nebo zpětného dovozu těchto mincí zajistí zhotovitel v souladu s příslušnými právními předpisy České republiky.
4. Zhotovitel zajistí přepravu těchto hodnot do místa určení a zpět na vlastní náklady a vlastní nebezpečí.
5. Zhotovitel složí na účet objednatele jistotu rovnající se částce do
6. Zhotovitel se zavazuje, že do dnů po nastavení zařízení, nebude-li dohodnuto jinak, předá zapůjčené mince zpět objednateli do sídla objednatele bez ohledu na jejich stupeň poškození nebo opotřebení.
7. V případě, že zapůjčené mince, nebo jejich část, nebudou objednateli vráceny ve stanovené lhůtě, objednatel svůj nárok uspokojí ze složené jistoty.
8. Zhotovitel dále zajistí pro provedení FAT přepravu a uložení mincí v místě provedení FAT, a to na své náklady. Mince jsou předávány v těchto obalech

obal inv. č.: , plomby č.
.....

Zhotovitel je povinen zajistit, aby obal s mincemi pro FAT byl po celou dobu přepravy a uložení zabezpečen proti ztrátě a nežádoucí manipulaci. Otevření obalů provede před zahájením FAT objednatel.

V Praze dne

za objednatele:

za zhotovitele:

Ing. Tomáš Trtek
ředitel sekce peněžní

JUDr. Jan Mayer
ředitel odboru peněžního oběhu a ochrany platidel

Specifikace provozuschopnosti a servisu technologie

A. Provozechopnost technologie

Zhotovitel je povinen zajistit provozuschopnost každého zařízení, ze kterého se skládá technologie, a to takto:

1. Zařízení s elektromagnetickou kontrolou mincí

Zařízení s elektromagnetickou kontrolou mincí (stroj s elektromagnetickou kontrolou mincí vybavený mincovním výtahem a distribučním zařízením) musí být v provozu:

- a) 85% pracovní doby ČNB po dobu 6 měsíců od předání zařízení do zkušebního provozu
- b) 90% pracovní doby ČNB po dobu 6 měsíců od uplynutí doby podle písm. a)
- c) 95% pracovní doby ČNB od uplynutí 12 měsíců od předání zařízení do zkušebního provozu

2. Zařízení s optickou kontrolou mincí

Zařízení s optickou kontrolou mincí (stroj s optickou kontrolou mincí vybavený mincovním výtahem a dopravníky) musí být v provozu:

- a) 80% pracovní doby ČNB po dobu 6 měsíců od předání zařízení do zkušebního provozu
- b) 85% pracovní doby ČNB po dobu 6 měsíců od uplynutí doby podle písm. a)
- c) 90% pracovní doby ČNB od uplynutí 12 měsíců od předání zařízení do zkušebního provozu

3. Zařízení pro adjustaci mincí

Zařízení pro adjustaci mincí (automatická balička, kontrolní váha s tiskárnou etiket a dopravníky) musí být v provozu:

- a) 85% pracovní doby ČNB po dobu 6 měsíců od předání zařízení do zkušebního provozu
- b) 90% pracovní doby ČNB po dobu 6 měsíců od uplynutí doby podle písm. a)
- c) 95% pracovní doby ČNB od uplynutí 12 měsíců od předání zařízení do zkušebního provozu

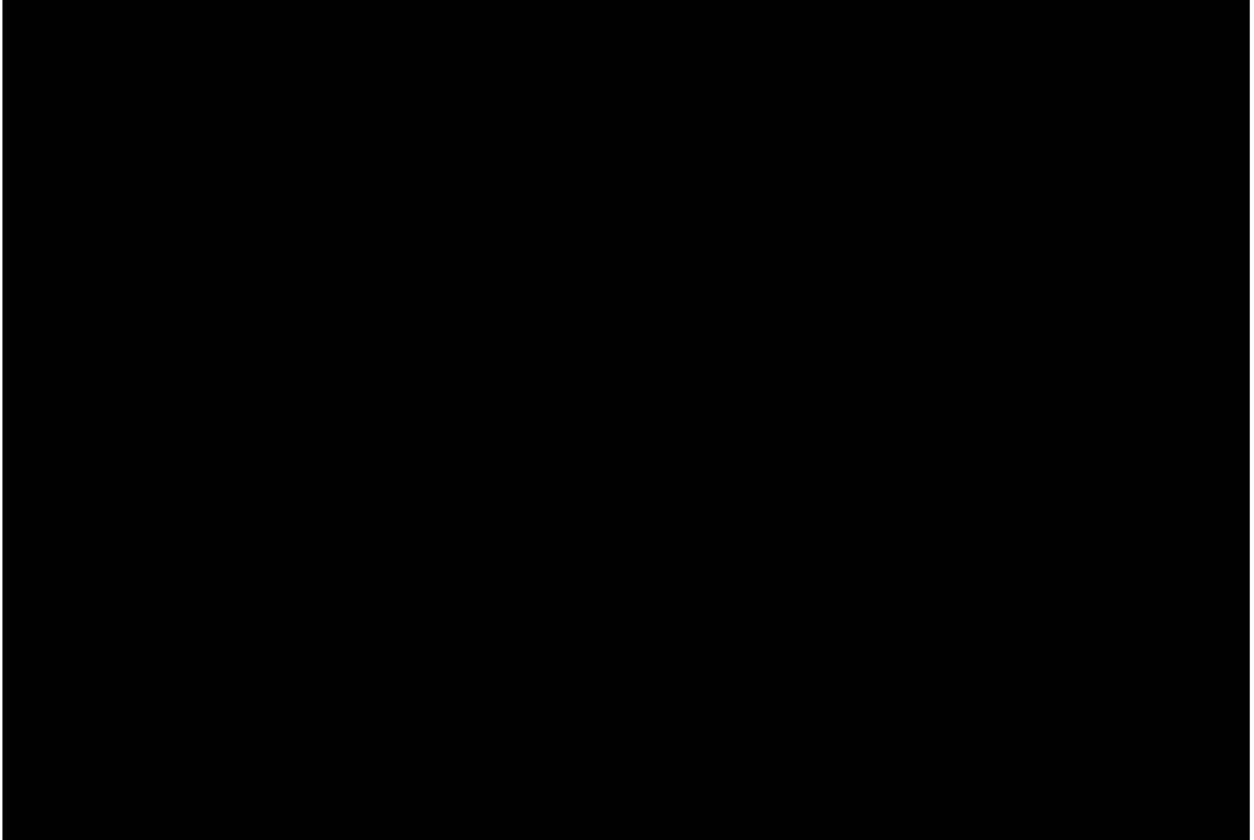
Pracovní doba ČNB v pracovní dny:

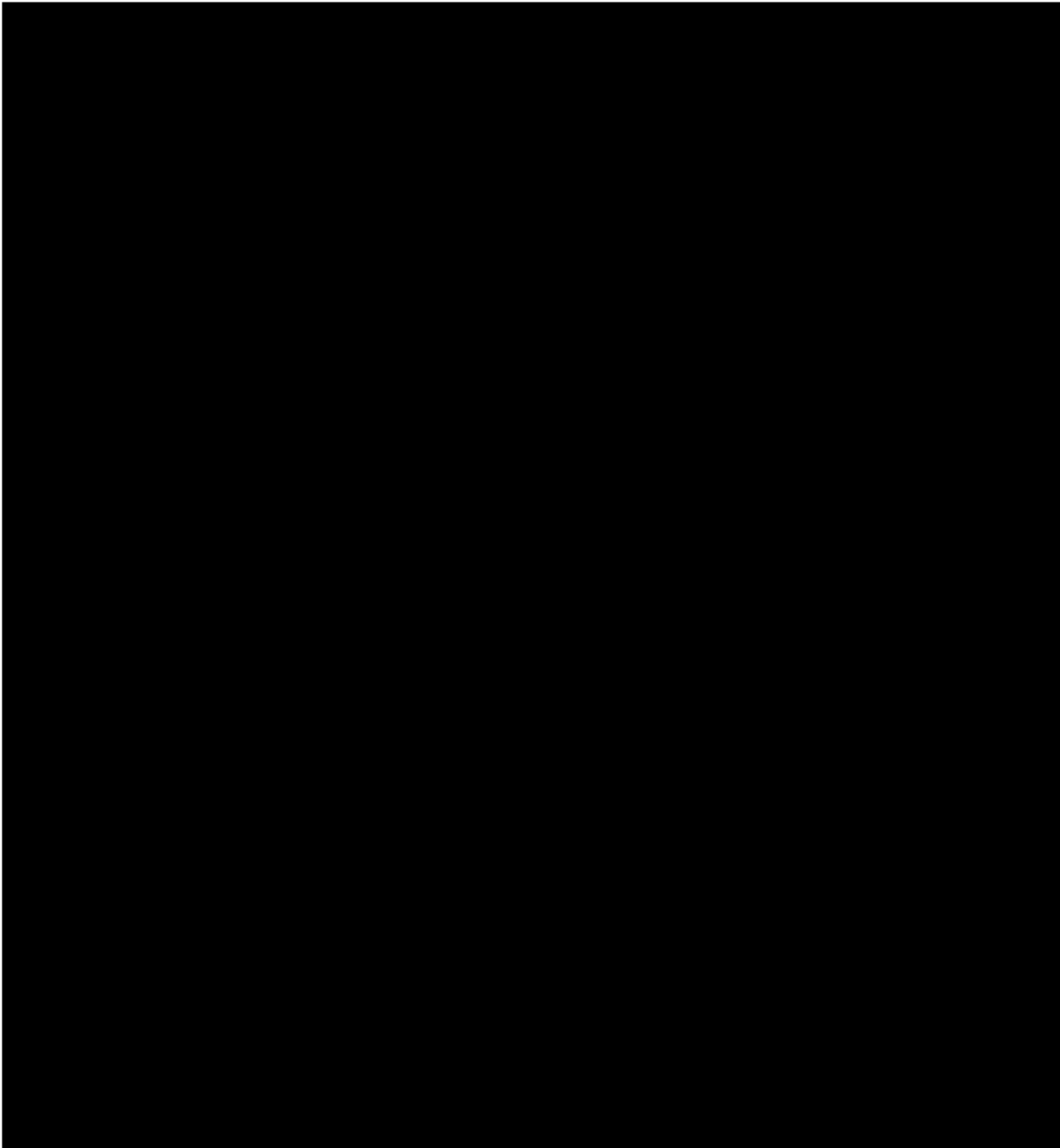
- | | |
|----------------------|-----------------------|
| a) pobočka ČNB Praha | od 6:45 do 19:30 hod. |
| b) pobočka ČNB Brno | od 6:45 do 14:30 hod. |

A. Servis technologie

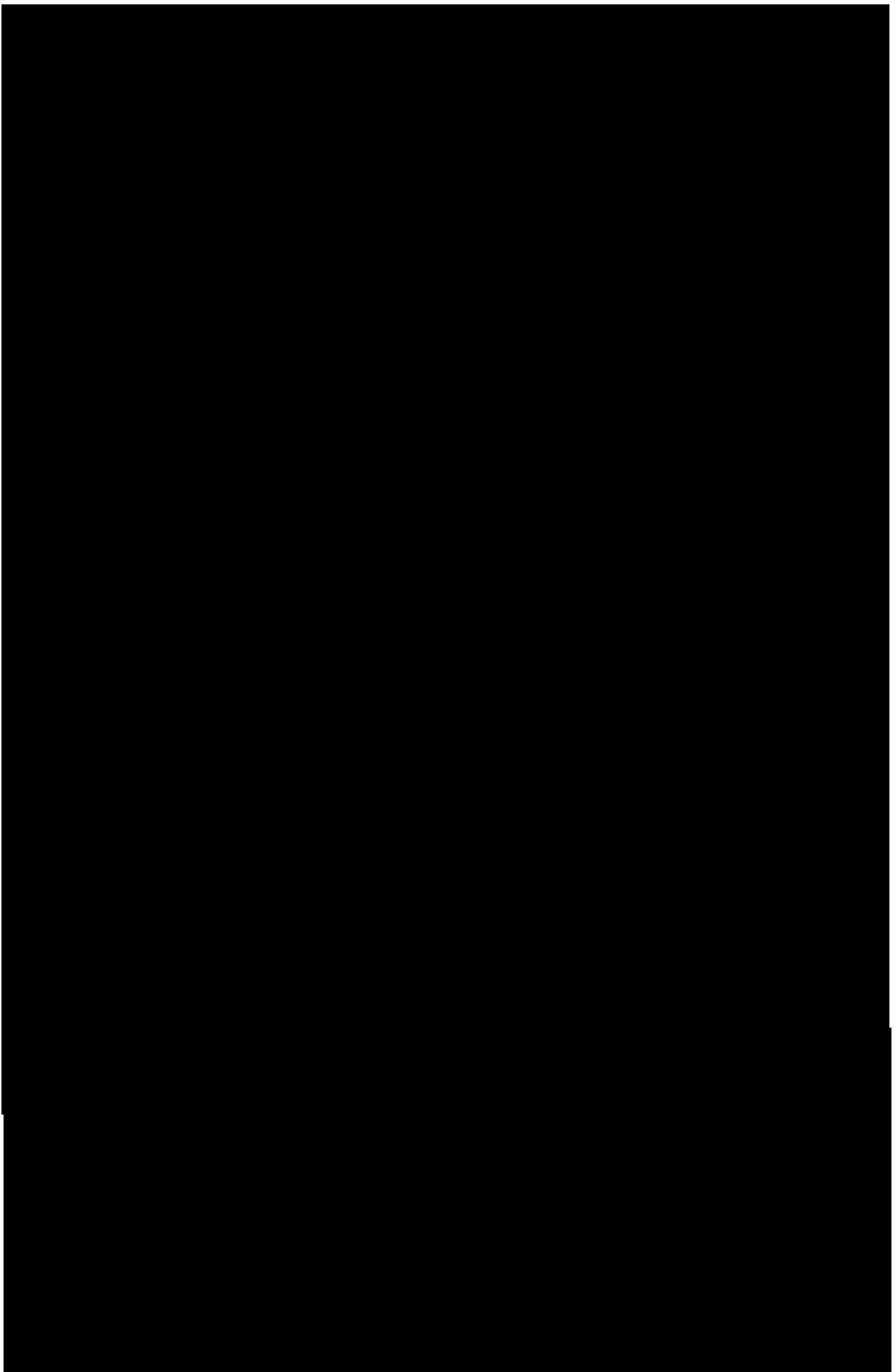
1. Zařízení s elektromagnetickou kontrolou mincí

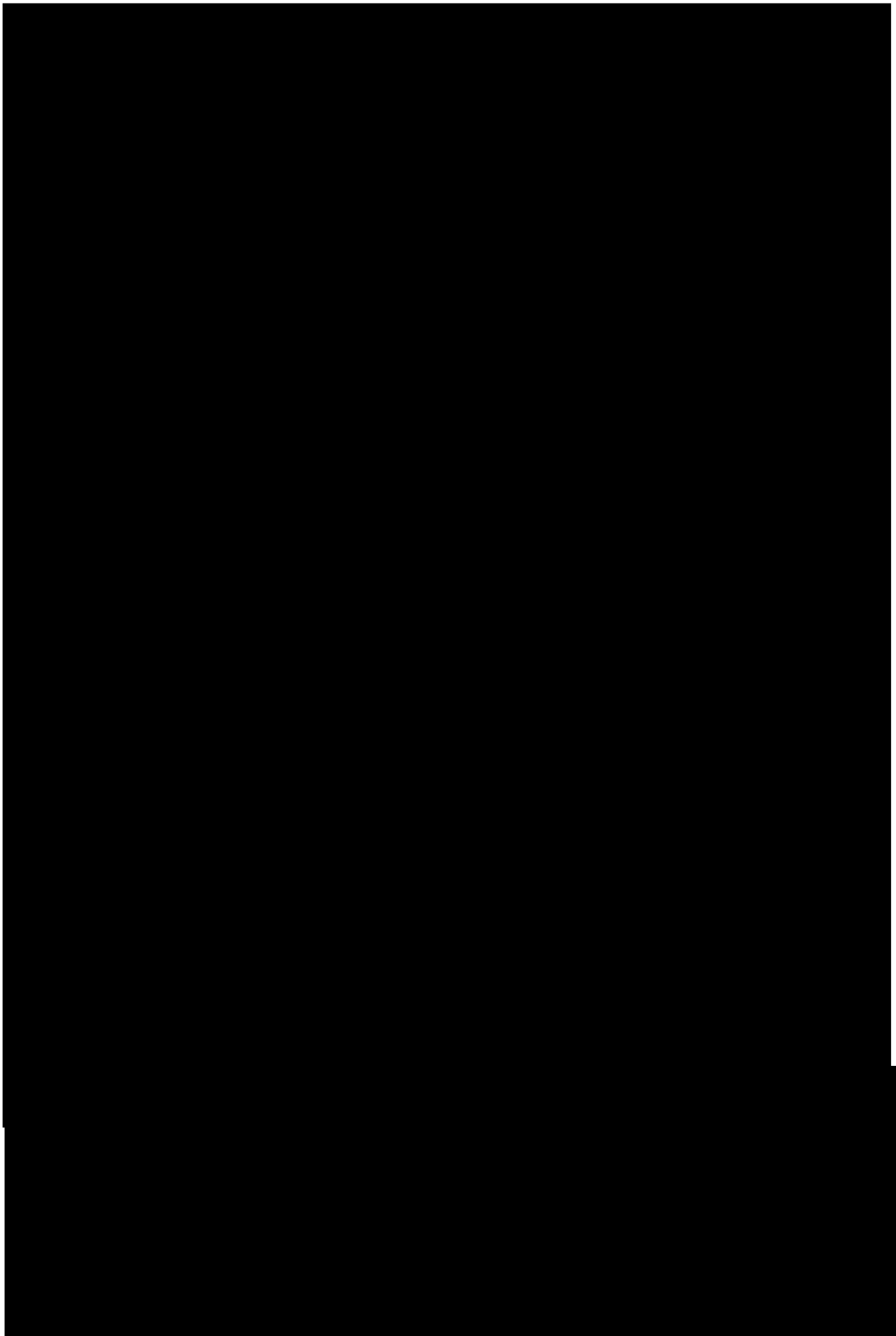
- a. preventivní údržba podle čl. VII odst. 1 písm. a) návrhu smlouvy
- b. periodická preventivní výměna mechanických a jiných dílů dle čl. VII odst. 1 písm. b) návrhu smlouvy

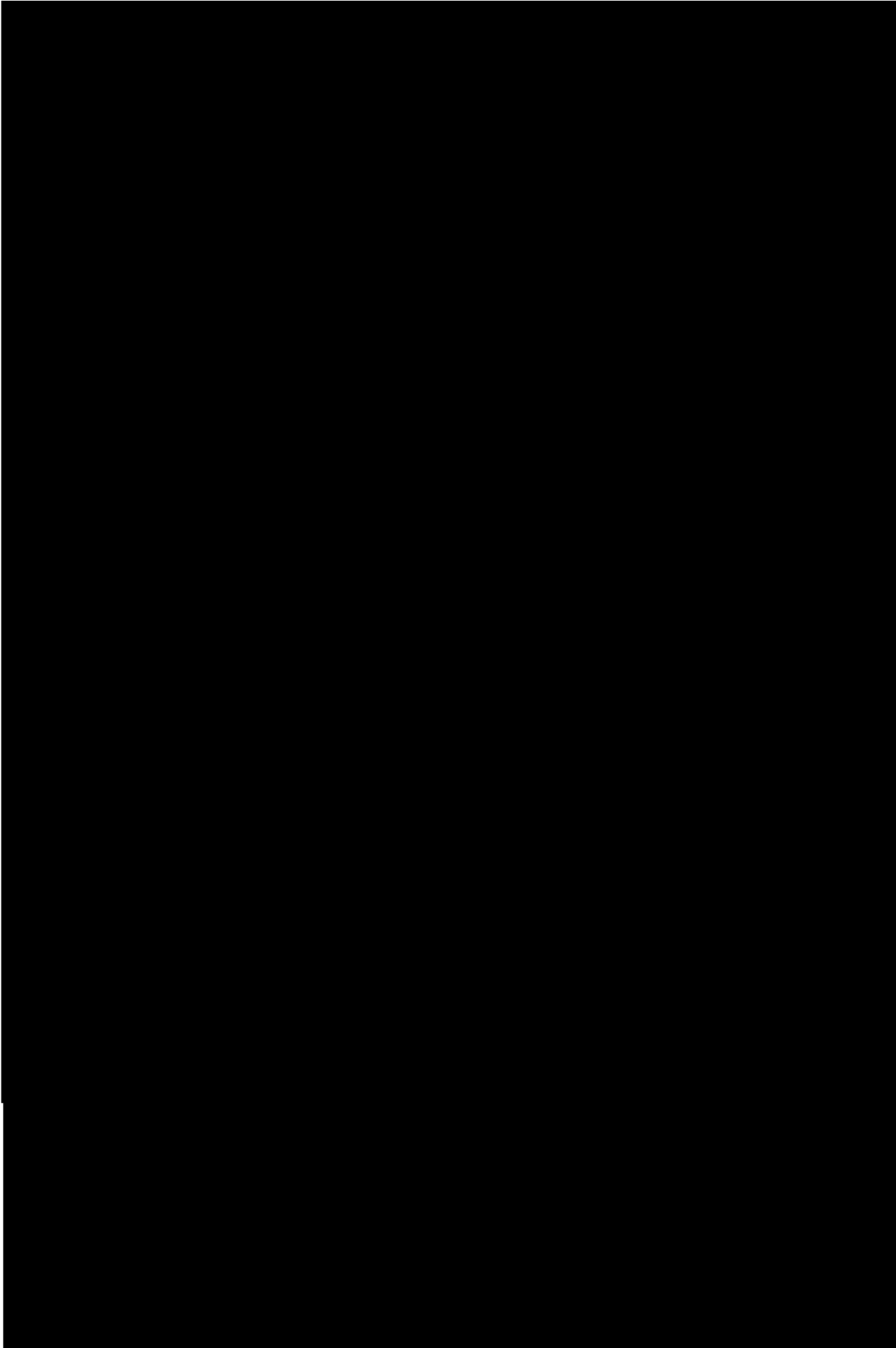


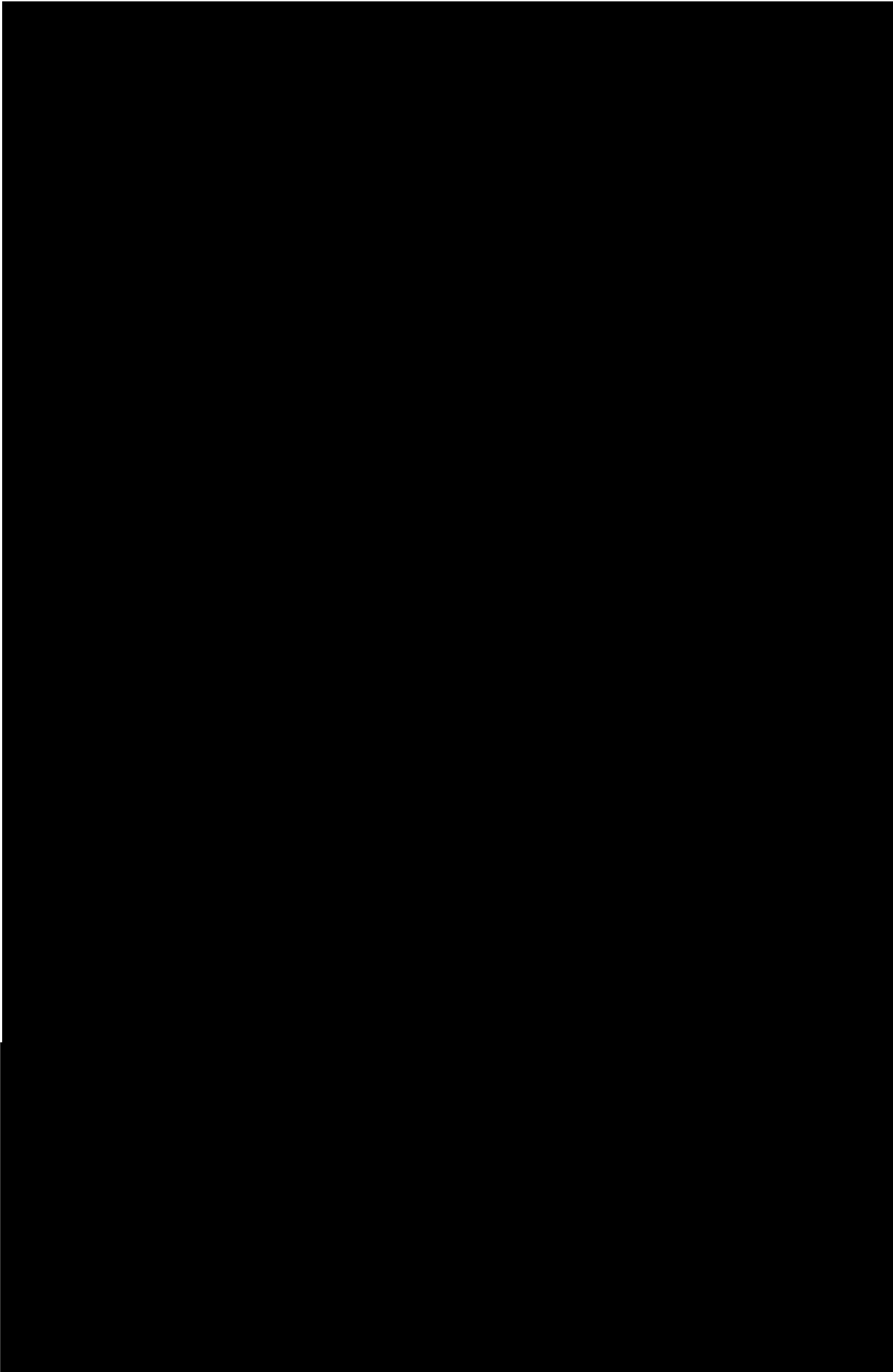












Bezpečnostní požadavky objednatele

1. Zhotovitel odpovídá za to, že do objektů objednatele (dále jen „ČNB“) budou vstupovat nebo vjíždět pouze ti jeho pracovníci, kteří jsou jmenovitě uvedeni v seznamu pracovníků schváleném ČNB (dále jen „seznam“). Zhotovitel předloží seznam ČNB nejpozději pět pracovních dní před zahájením plnění.
2. Seznam bude obsahovat tyto položky: jméno, příjmení a číslo průkazu totožnosti každého z pracovníků zhotovitele. Zhotovitel se zavazuje zajistit, aby všichni jeho pracovníci uvedení v seznamu byli ještě před předložením seznamu ČNB proškoleni o podmínkách zpracování osobních údajů a o právech subjektů údajů ve smyslu obecného nařízení o ochraně osobních údajů - Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2016/679 ze dne 27. dubna 2016 o ochraně fyzických osob v souvislosti se zpracováním osobních údajů a o volném pohybu těchto údajů a o zrušení směrnice 95/46/ES (dále jen „GDPR“). Zhotovitel se zejména zavazuje, že všichni jeho pracovníci uvedení v seznamu budou nejpozději do okamžiku předložení seznamu ČNB poučeni:
 - a) o tom, že zhotovitel předá jejich osobní údaje v rozsahu: jméno, příjmení, foto (průkazové) a číslo průkazu totožnosti České národní bance, sídlem Na Příkopě 28, Praha 1 v rámci plnění této smlouvy, a to za účelem ochrany práv a oprávněných zájmů ČNB (zajištění evidence osob vstupujících do budovy ČNB z důvodu ochrany majetku a osob a správy systému kontrol vstupů ČNB);
 - b) o veškerých právech subjektu údajů, která mohou uplatnit vůči zhotoviteli a ČNB, zejména o právu na přístup k osobním údajům, které jsou o nich zpracovávány, právu na námitku proti zpracování osobních údajů, právu požadovat nápravu situace, která je v rozporu s právními předpisy, a to zejména formou zastavení nakládání s osobními údaji, jejich opravou, doplněním či odstraněním, jakož i o právu podat stížnost k Úřadu pro ochranu osobních údajů.
3. Za poučení svých pracovníků ponese zhotovitel vůči ČNB následně odpovědnost. V případě nesplnění povinnosti podle bodu 2. nahradí zhotovitel újmu, která v souvislosti s uvedeným ČNB vznikne, a to včetně případné nemajetkové újmy vzniklé poškozením dobrého jména a dobré pověsti, újmy vzniklé v důsledku postihu pravomocně uloženého ČNB správním nebo jiným k tomu oprávněným orgánem veřejné moci a újmy vzniklé ČNB v důsledku úspěšného uplatnění práv pracovníků zhotovitele vůči ČNB.
4. Požadavky na případné doplňky a změny schváleného seznamu je nutno neprodleně písemně oznámit ČNB nejpozději jeden pracovní den před požadovanou změnou. Případné doplňky a změny seznamu podléhají schválení ČNB. Osoby neschválené ze strany ČNB nemohou vstupovat do objektů ČNB, přičemž ČNB si vyhrazuje právo neuvádět důvody jejich neschválení.
5. Zhotovitel uvede předem ty své pracovníky, pro které požaduje vystavení vstupních karet ke vstupu do objektů ČNB. Vystavení vstupních karet podléhá schválení ze strany ČNB. První vstupní karty budou vystaveny na náklady ČNB. Každé další vystavení vstupní karty bude zpoplatněno částkou 200 Kč (vč. DPH) s tím, že tato částka bude zhotoviteli vyfakturována. Za vystavení nové vstupní karty nebude nutné platit v případech, kdy:
 - a) dosavadní karta přestane fungovat bez viditelného mechanického poškození,
 - b) dojde ke změně příjmení pracovníka,
 - c) byla karta odcizena a událost je doložitelná protokolem od Policie ČR.

6. Zhotovitel bude při zahájení činnosti pro ČNB vybaven vstupními kartami pro jednotlivé pracovníky podle schváleného seznamu. Vstupní karta s fotografií umožní oprávněnému pracovníkovi zhotovitele samostatný vstup do vyhrazených prostor objektu ČNB a samostatný pohyb v nich. Každá vstupní karta bude nepřenositelná a bude vydávána odborem bankovní bezpečnosti a krizového řízení ČNB.
7. Vstupní karty budou vydávány ze strany ČNB pro každého pracovníka zhotovitele jednotlivě proti podpisu, a to po předložení výpisu z rejstříku trestů, který nebude starší než tři měsíce. Výpis z rejstříku trestů bude pracovníkovi vrácen. Při převzetí vstupní karty bude dotčený pracovník zhotovitele poučen o způsobu používání vstupní karty a o režimu vstupu osob a vjezdu vozidel do objektů ČNB a o pohybu v nich.
8. Pracovník zhotovitele, kterému byla vydána vstupní karta, je povinen okamžitě po zjištění ztráty, odcizení, zneužití, zničení nebo poškození vstupní karty, které brání jejímu řádnému užívání, toto oznámit odboru bankovní bezpečnosti a krizového řízení ČNB.
9. Při ukončení pracovního poměru pracovníka zhotovitele uvedeného v seznamu nebo při ukončení plnění podle smlouvy je zhotovitel povinen neprodleně vrátit vstupní kartu dotčeného pracovníka odboru bankovní bezpečnosti a krizového řízení ČNB.
10. ČNB si vyhrazuje právo vstupní kartu pracovníkovi zhotovitele odebrat z důvodu porušení režimu vstupu osob a vjezdu vozidel do objektu ČNB nebo porušení režimu pohybu v něm.
11. Schválení pracovníci zhotovitele musí dodržovat pokyny ostrahy pro vstup do vyhrazených prostor a pro pobyt v nich.
12. Schválení pracovníci budou pro samostatný vstup do vyhrazených prostor objektu ČNB a samostatný pohyb v nich využívat výhradně trasy určené v předávacím protokolu.
13. Pracovníci zhotovitele jsou povinni podrobit se při každém vstupu do objektu ČNB bezpečnostní kontrole prováděné bankovními policisty.
14. ČNB si vyhrazuje právo nepustit do objektů ČNB pracovníka zhotovitele, který je zjevně pod vlivem alkoholu, drog nebo jiné omamné látky.
15. Vstup do objektů ČNB se zvířaty je zakázán.
16. Vstup soukromých návštěv do vnitřních prostor objektů ČNB je zakázán. Pro tyto účely je možné využít určené návštěvní místnosti.
17. Zhotovitel se zavazuje zajistit, že jeho pracovníci, jakož i pracovníci případných jeho poddodavatelů, kteří se budou na plnění podle této smlouvy podílet, zachovávají mlčenlivost o všech skutečnostech, se kterými se v průběhu plnění seznámí a které nejsou veřejně známy.
18. Povinnost mlčenlivosti podle bodu 17. výše není časově omezena.
19. V případě mimořádné události se pracovníci zhotovitele musí řídit pokyny bankovních policistů nebo dozorujícího zaměstnance ČNB a dále instrukcemi vyhlášenými vnitřním rozhlasem ČNB.
20. Pracovníci zhotovitele nesmí vnášet do prostor ČNB nebezpečné předměty, jako jsou střelné zbraně, výbušniny, hořlavé kapaliny, tlakové lahve apod. O tom, co je či není nebezpečný předmět, rozhodují bankovní policisté v souladu s vnitřními předpisy ČNB.
21. Fotografování a pořizování videozáznamů je ve všech prostorách objektů ČNB zakázáno. Výjimku tvoří pořizování dokumentace technických havárií a poruch. Konkrétní případ musí předem písemně povolit ředitel odboru bankovní bezpečnosti a krizového řízení.

22. Ve všech prostorách objektů ČNB je přísný zákaz kouření a používání otevřeného ohně.
23. Pracovníci zhotovitele se musí zdržet poškozování či odcizení majetku ČNB, a dále i jakéhokoli nevhodného chování vůči zaměstnancům a návštěvníkům ČNB.
24. Pracovníci zhotovitele uvedení na seznamu se musí před započítím výkonu práce v objektech ČNB prokazatelně seznámit s „Pravidly pro smluvní partnery ČNB k zajištění bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, požární ochrany a ochrany životního prostředí v ČNB“ (dále jen „pravidla“). Pravidla předá v listinné formě zástupci zhotovitele požární a bezpečnostní technik ČNB. Zástupce zhotovitele s pravidly seznámí všechny dotčené pracovníky zhotovitele.
25. ČNB je oprávněna v objektu ČNB kdykoliv podrobit kontrole kteréhokoliv pracovníka zhotovitele uvedeného na seznamu ohledně dodržování požární ochrany, bezpečnosti práce a všech výše uvedených ustanovení.

Cenová tabulka

ceny se uvádějí bez DPH

Pobočka Praha

	Počet ks	Cena v EUR	Celková cena v EUR
Zařízení pro optickou kontrolu	1		
Zařízení pro elektromagnetickou	1		
Zařízení na balení a etiketování	1		
Ostatní náklady			
Vedlejší náklady			
Zaškolení dle čl. I odst. 1.10. návrhu smlouvy			
Celková cena díla v EUR			
Kontejnery EBKV	100		
Celková cena plnění v EUR			

Pobočka Brno

	Počet ks	Cena v EUR	Celková cena v EUR
Zařízení pro optickou kontrolu	1		
Zařízení pro elektromagnetickou	1		
Zařízení na balení a etiketování	1		
Ostatní náklady			
Vedlejší náklady			
Zaškolení dle čl. I odst. 1.10. návrhu smlouvy			
Celková cena díla v EUR			
Kontejnery EBKV	50		
Celková cena plnění v EUR			

Cena za kontejnery EBKV dle čl. II odst. 8	100		
Zpracování výrobní dokumentace kontejneru EBKV dle čl. I odst. 1.11 včetně licence	1		

Cena za provedení plnění dle čl. VII odst. 1 písm. a) smlouvy po dobu náběhu technologie do běžného provozu v obou pobočkách ČNB		Cena za 1 měsíc v EUR	Předpokládaný počet měsíců	Celková cena v EUR
	Praha			8
Brno			3	
Celková cena v EUR				

Cena za provedení plnění dle čl. VII odst. 1 písm. a) smlouvy při denním provozování 2 technologií ve 3 směnách	Cena za 1. rok v EUR*)		
	Cena za 2. rok v EUR		
	Cena za 3. rok v EUR		
	Cena za 4. rok v EUR		
	Cena za 5. rok v EUR		
	Cena za 6. rok v EUR		
	Cena za 7. rok v EUR		
	Cena za 8. rok v EUR		
	Cena za 9. rok v EUR		
	Cena za 10. rok v EUR		
Celková cena v EUR			

*) rok následující po převzetí posledního díla

Paušální příplatek dle čl. VII odst. 1 písm. b) návrhu smlouvy při denním provozování 2 technologií ve 3 směnách	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Počet technologií (Praha a Brno)	Celková cena v EUR
Cena za 3. rok v EUR		kpl	2	
Cena za 4. rok v EUR		kpl	2	
Cena za 5. rok v EUR		kpl	2	
Cena za 6. rok v EUR		kpl	2	
Cena za 7. rok v EUR		kpl	2	
Cena za 8. rok v EUR		kpl	2	
Cena za 9. rok v EUR		kpl	2	
Cena za 10. rok v EUR		kpl	2	
Celková cena v EUR				

	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Předpokládaný počet jednotek za dobu trvání smlouvy	Celková cena v EUR
Cena činností dle čl. VII odst. 3 návrhu smlouvy		hod	300	

	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Předpokládaný počet jednotek za dobu trvání smlouvy	Celková cena v EUR
Cena činností dle čl. VII odst. 4 návrhu smlouvy		hod	150	

	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Předpokládaný počet jednotek za dobu trvání smlouvy	Celková cena v EUR
Cena zaškolení dle čl. VII odst. 5 návrhu smlouvy		hod	300	

	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Předpokládaný počet jednotek za dobu trvání smlouvy	Celková cena v EUR
Cena za přestěhování technologie dle čl. VII odst. 7 návrhu smlouvy	demontáž a zabalení	ks	1	
	instalace a zprovoznění	ks	1	
	kilometrovné	km	377	

Cena za dodávky obalového materiálu - <u>fólie na balení do sáčků</u> dle čl. I odst. 1.5 a dle čl. VII odst. 9 návrhu smlouvy	Jednotka	Jednotková cena v EUR	Předpokládaný počet jednotek	Celková cena v EUR
pobočka Praha	metr		114 000	
pobočka Brno	metr		60 000	

Cena za dodávky obalového materiálu - <u>etiket</u> dle čl. I odst. 1.5 a dle čl. VII odst. 9 návrhu smlouvy	Jednotka	Jednotková cena v EUR	Předpokládaný počet jednotek	Celková cena v EUR
pobočka Praha	ks		38 000	
pobočka Brno	ks		20 000	

Cena za dodávky obalového materiálu - tiskacích pásek dle čl. I odst. 1.5 a dle čl. VII odst. 9 návrhu smlouvy	Jednotka	Jednotková cena v EUR	Předpokládaný počet jednotek	Celková cena v EUR
pobočka Praha	metr		1 900	
pobočka Brno	metr		1 000	

Cena za opravy závad dle čl. VIII odst. 4 návrhu smlouvy	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Předpokládaný počet jednotek za dobu trvání smlouvy	Celková cena v EUR
v pracovní dny od 7:00 hod. do 16:00 hod.		hod	80	
v pracovní dny od 16:00 hod. do 22:00 hod.		hod	10	
v pracovní dny od 22:00 hod. do 7:00 hod.		hod	5	
v nepracovní dny		hod	5	

Cena za za vyžádanou součinnost při testování dle čl. VII odst. 5 návrhu smlouvy	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Předpokládaný počet jednotek za dobu trvání smlouvy	Celková cena v EUR
v pracovní dny od 7:00 hod. do 16:00 hod.		hod	200	
v pracovní dny od 16:00 hod. do 22:00 hod.		hod	10	
v pracovní dny od 22:00 hod. do 7:00 hod.		hod	1	
v nepracovní dny		hod	1	

Cena za dopravu dle čl. IX odst. 7 návrhu smlouvy	Jednotková cena v EUR	Jednotka	Předpokládaný počet jednotek za dobu trvání smlouvy	Celková cena v EUR
výjezd do pobočky Praha		výjezd	562	
výjezd do pobočky Brno		výjezd	300	

Celková nabídková cena v EUR

4 475 153,00