

2021-2022 学年实训耗材（量具材料类）合同

甲方：常州机电职业技术学院 合同编号：采 202107078

乙方：天宁区兰陵叶舟工量具经营部 签订地点：常州机电职业技术学院

签订合同时间：2021年7月19日

根据 2021 年 6 月 29 日 进行的 项目编号：YT-SJ2021-003 招标要求，

甲、乙双方就 2021-2022 学年实训耗材（量具材料类） 项目，本着平等互利的原则，通过共同协商，根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国合同法》及有关法律法规，就相关事宜达成如下合同。

一、合同标的名称、型号、规格、数量、单位、单价、金额、品牌

序号	项目名称	规格/型号	单位	数量	单价(元)	总金额(元)	品牌/产地	备注
1	45° 车刀片	SNMG120404-FH NX25x25	片	40	19.71	788.4	三菱	
2	4mm 切槽刀刀片	WGE40 GH730	片	20	38.66	773.2	东芝	
3	60° 车刀片	TNMG160408-MA UE6110	片	30	17.34	520.2	三菱	
4	75° 车刀片	CNMG12048-MA UE6110	片	40	21.98	879.2	三菱	
5	CF 卡	2G	只	4	36.38	145.52	法兰克	
6	百分表	0-6	只	5	43.96	219.8	上海	
7	半圆锉	8 寸（粗齿、塑料柄）特 殊碳素工具钢	把	300	31.46	9438	史丹利	
8	扁锉	粗齿 12 吋	把	85	15.16	1288.6	威克	
9	扁锉	中齿 10 吋	把	85	13.27	1127.95	威克	
10	扁锉	中齿 8 吋	把	85	9.7	824.5	威克	
11	扁锉	细齿 8 吋	把	85	10.99	934.15	威克	
12	扁锉	细齿 6 吋	把	85	9.85	837.25	威克	
13	扁锉	12 寸（粗齿、塑料柄）特 殊碳素工具钢	把	300	42.3	12690	史丹利	
14	标记点	10*6（内 6 外 10）1000 只/盒	盒	15	165.24	2478.6	京之果	
15	剥线钳	七寸七档	把	190	7.96	1512.4	力玮特	
16	布氏硬度标准试	A/C 级布氏硬度块	块	5	132.65	663.25	况氏牌	

	块	HBW10/3000(100-650)硬						
17	沉头刀	M4 (4 刃)	支	10	14.78	147.8	伊海	
18	沉头刀	M5 (4 刃)	支	10	15.54	155.4	伊海	
19	沉头螺钉	M3x8	个	500	0.15	75	标准件	
20	磁性表座	机械万象式	只	5	60.64	303.2	大红万向	
21	液压磁性表座	液压 总长 425mm	只	3	196.32	588.96	德国	
22	锉刀柄	大号	个	80	0.91	72.8	沪工	
23	带表游标卡尺	0-200	把	5	109.91	549.55	贵阳西面	
24	刀片	WCMT030208	片	20	21.22	424.4	三菱	
25	刀塔镗孔刀座	LS160-镗孔-42*68-键 30-孔 32	套	16	319.88	5118.08	六鑫	
26	倒角钻	20.5*90 度 (3 刃)	支	20	16.68	333.6	拓普	
27	电焊手套	加长威特仕焊工手套	双	50	27.67	1383.5	威特仕	
28	定心钻	Φ10	支	10	209.97	2099.7	丹普	
29	读卡器	多功能	只	4	28.8	115.2	依正	
30	镀铬试块(B 型试块)。	不锈钢 130*40*4	只	6	617.77	3706.62	实诺	
31	帆布手套	双层帆布加长	双	100	3.41	341	泰护	
32	反差增强剂	FC-5 一箱 8 瓶	箱	1	132.65	132.65	宏达	
33	方锉	中齿 8 吋	把	85	9.7	824.5	威克	
34	肥皂	透明皂 250g	块	1210	4.17	5045.7	雕牌	
35	钢卷尺	5 米 SATA 91314	把	2	19.71	39.42	SATA	
36	钢丝钳	6 寸	把	8	10.99	87.92	优耐德	
37	杠杆表	0-1	只	5	193.29	966.45	桂量	
38	高压金属机油枪	250g	把	10	5.69	56.9	生友	
39	刮刀刀片	BS1010	盒	6	32.97	197.82	NUOHAI	
40	焊接检验尺	M306041	只	10	183.44	1834.4	中西	
41	红丹粉	250G 盒装	盒	1	12.13	12.13	百宇	

42	划针	普通	支	80	8.72	697.6	百固	
43	回丝	普通棉纱	KG	400	9.85	3940	回丝	
44	活络扳手	12寸	把	10	14.78	147.8	劳动	
45	机用绞刀	Φ22H7	支	10	61.78	617.8	杭工	
46	机用精密平口钳	4吋(100ml)	台	5	281.22	1406.1	鑫峰	
47	机用丝锥	M3	支	90	8.72	784.8	成量	
48	机用丝锥	M4	支	120	8.72	1046.4	成量	
49	机用圆柱铰刀	Φ4H7	支	30	17.06	511.8	成量	
50	机用圆柱铰刀	Φ5H7	支	40	17.06	682.4	成量	
51	机用圆柱铰刀	Φ6H7	支	30	17.06	511.8	成量	
52	机用圆柱铰刀	Φ14H7	支	15	36.38	545.7	成量	
53	机用圆柱铰刀	Φ16H7	支	15	47.38	710.7	成量	
54	机用圆柱铰刀	Φ12H7	支	15	32.32	484.8	成量	
55	棘轮两用快速扳手	SATA 43209, 16'	把	2	50.03	100.06	世达	
56	棘轮两用快速扳手	SATA 43210, 17'	把	2	53.82	107.64	世达	
57	棘轮两用快速扳手	SATA 43211, 18'	把	2	55.71	111.42	世达	
58	棘轮两用快速扳手	SATA 43212, 19'	把	2	56.47	112.94	世达	
59	棘轮两用快速扳手	SATA 43218, 30'	把	2	215.27	430.54	世达	
60	棘轮两用快速扳手	SATA 43218, 32'	把	2	218.30	436.6	世达	
61	记号笔	粗头黑色	支	50	1.14	57	431	
62	加长铣铝硬质合金铣刀	Φ16(长80)	支	50	159.94	7997	Maige	
63	加长铣铝硬质合金铣刀	Φ10*35*75(3刃)	支	80	46.24	3699.2	Maige	
64	加长铣铝硬质合金铣刀	Φ8*35*75(3刃)	支	80	33.35	2668	Maige	
65	加长铣铝硬质合金铣刀	Φ6(长60)	支	50	21.98	1099	Maige	
66	加长铣铝硬质合金铣刀	Φ3(长60)	支	80	13.27	1061.6	Maige	



金铣刀							
67	加长铣铝硬质合金钻头	Φ3 (长 60 以上)	支	50	13.27	663.5	Maige
68	尖嘴钳	6 寸	把	188	9.85	1851.8	韦德
69	剪刀	铁质	把	15	5.31	79.65	地产
70	键槽铣刀	Φ6x6x24x68 (加长)	支	25	4.55	113.75	西南
71	键槽铣刀	Φ8x8x38x82 (加长)	支	25	7.58	189.5	西南
72	键槽铣刀	Φ9	支	20	9.85	197	西南
73	键槽铣刀	Φ10	支	30	9.85	295.5	西南
74	键槽铣刀	Φ12	支	30	12.73	381.9	西南
75	键槽铣刀	Φ14	支	20	16.68	333.6	西南
76	键槽铣刀	Φ16	支	20	21.83	436.6	西南
77	键槽铣刀	Φ18	支	15	25.77	386.55	西南
78	绞刀	Φ3H7	支	10	9.48	94.8	杭工
79	绞手	1-8mm	把	20	5.46	109.2	杭工
80	绞手	M3-M10	把	5	16.68	83.4	杭工
81	铰刀	Φ10H7	支	30	12.51	375.3	杭工
82	铰刀	Φ8H7	支	10	10.46	104.6	杭工
83	金属刮刀刀柄	RB1100	支	6	8.72	52.32	NUOHAI
84	锯弓	12 寸可调式	把	2	10.76	21.52	上匠
85	卷尺	3 米	个	6	3.41	20.46	红太阳
86	卡套	配 CF 卡	只	4	17.59	70.36	依正
87	垃圾袋	加厚 45X60	卷	50	1.14	57	铁成
88	榔头	普通	把	2	13.27	26.54	江阴
89	立铣刀	Φ16 4 刃	支	270	20.47	5526.9	西南
90	立铣刀	Φ10 4 刃	支	592	9.70	5742.4	西南
91	立铣刀	Φ10 2 刃	支	500	9.32	4660	西南
92	立铣刀	Φ8	支	140	6.67	933.8	西南

93	立铣刀	Φ6	支	160	3.41	545.6	西南	
94	立铣刀	Φ12	支	40	11.98	479.2	西南	
95	立铣刀	Φ22 (4刃)	支	40	49.27	1970.8	西南	
96	立铣刀	Φ20*38*104 2刃	支	20	29.18	583.6	西南	
97	立铣刀 (加长)	Φ22x20x75x141	支	30	49.27	1478.1	西南	
98	龙胆紫液	500ml	瓶	50	9.85	492.5	炎威	
99	螺钉	M4X12	个	2500	0.15	375	标准件	
100	螺钉	M4X16	个	700	0.15	105	标准件	
101	螺钉	M8X50	个	10	0.76	7.6	标准件	
102	螺母	M4	个	400	0.08	32	标准件	
103	洛氏硬度标准试块	HRC 60-70 圆形	块	5	43.96	219.8	况氏牌	
104	麻花钻	Φ2	支	40	1.74	69.6	上工	
105	麻花钻	Φ2.6	支	30	1.74	52.2	上工	
106	麻花钻	Φ2.8	支	30	1.74	52.2	上工	
107	麻花钻	Φ3	支	500	2.65	1325	上工	
108	麻花钻	Φ3.3	支	200	2.65	530	上工	
109	麻花钻	Φ3.4	支	130	2.65	344.5	上工	
110	麻花钻	Φ3.5	支	20	2.65	53	上工	
111	麻花钻	Φ3.8	支	30	2.65	79.5	上工	
112	麻花钻	Φ4.2	支	180	2.65	477	上工	
113	麻花钻	Φ4.3	支	30	2.65	79.5	上工	
114	麻花钻	Φ4.5	支	190	2.65	503.5	上工	
115	麻花钻	Φ4.8	支	100	3.03	303	上工	
116	麻花钻	Φ5	支	20	3.03	60.6	上工	
117	麻花钻	Φ5.1	支	160	3.94	630.4	上工	
118	麻花钻	Φ5.5	支	90	3.94	354.6	上工	
119	麻花钻	Φ5.8	支	70	4.40	308	上工	

120	麻花钻	φ6	支	10	4.40	44	上工	
121	麻花钻	φ6.1	支	70	5.08	355.6	上工	
122	麻花钻	φ6.5	支	20	5.08	101.6	上工	
123	麻花钻	φ6.7	支	20	5.91	118.2	上工	
124	麻花钻	φ6.8	支	20	5.91	118.2	上工	
125	麻花钻	φ7.8	支	10	8.72	87.2	上工	
126	麻花钻	φ8	支	10	8.72	87.2	上工	
127	麻花钻	φ8.5	支	20	10.23	204.6	上工	
128	麻花钻	φ8.6	支	120	11.75	1410	上工	
129	麻花钻	φ9.2	支	20	12.13	242.6	上工	
130	麻花钻	φ10	支	20	13.27	265.4	上工	
131	麻花钻	φ10.2	支	20	14.40	288	上工	
132	麻花钻	φ10.3	支	10	14.40	144	上工	
133	麻花钻	φ10.5	支	20	14.40	288	上工	
134	麻花钻	φ11	支	20	15.39	307.8	上工	
135	麻花钻	φ12	支	20	18.95	379	上工	
136	麻花钻	φ12.1	支	10	21.22	212.2	上工	
137	麻花钻	φ12.5	支	20	21.22	424.4	上工	
138	麻花钻(直柄)	φ13.8	支	20	31.46	629.2	上工	
139	麻花钻	φ14.4	支	20	37.9	758	上工	
140	麻花钻	φ21.7	支	5	75.8	379	上工	
141	麻花钻	φ28	支	5	136.44	682.2	上工	
142	麻花钻(直柄)	φ16.5	支	10	50.03	500.3	上工	
143	毛巾	72*34cm	条	10	6.67	66.7	洁丽雅	
144	毛刷	1.5吋	把	100	0.91	91	红旗	
145	毛刷	2.5吋	把	100	1.36	136	红旗	
146	棉纱手套	棉纱	双	780	1.14	889.2	全棉	



147	钼丝	Φ0.18	米	24000	0.15	3600	光明	
148	内孔车刀	S16Q-SCLCR09H17	把	4	21.98	87.92	兀速	
149	内孔螺纹车刀片	161R AG60 BMC	片	20	13.27	265.4	金鹭	
150	内六角扳手	1.5-10	套	6	25.36	152.16	韦德	
151	内六角紧定螺钉	M4*5	个	200	0.15	30	标准件	
152	内六角螺钉	M10*20	根	30	0.38	11.4	标准件	
153	内六角螺钉	M10*30	根	30	0.76	22.8	标准件	
154	内六角螺钉	M10*40	根	30	0.76	22.8	标准件	
155	内六角螺钉	M10*50	根	30	0.76	22.8	标准件	
156	内六角螺钉	M5*40	个	200	0.15	30	标准件	
157	内六角螺钉	M4*10	个	200	0.15	30	标准件	
158	内螺纹车刀刀片	161R	盒	3	132.65	397.95	金鹭	
159	拧面器	BT-LT-D 可调型适用于 85mm <sup>2</sup> -150mm <sup>2</sup>	把	2	404.005	808.01	恒龙	
160	盘刀刀片	APMT1604PDFR	片	90	11.37	1023.3	三菱	
161	盘刀刀片	RPMT1204MOE	片	60	9.85	591	三菱	
162	平垫圈	M10*1mm	只	150	0.15	22.5	标准件	
163	普通锯条	300mm 长 (粗齿)	根	8800	0.30	2640	钢花	
164	气动笔	带配件	支	2	87.93	175.86	聚源	
165	清洗剂	模具清洗剂	瓶	5	11.37	56.85		
166	乳胶手套	普通加厚	双	50	3.41	170.5		
167	三角锉	中齿 6吋	把	85	8.72	741.2	威克	
168	砂纸	P180、P220、P280	张	30	0.76	22.8	P180、P220、 P280 各 10 张	
169	砂纸	粗砂	张	800	0.91	728	粗砂	
170	渗透探伤剂	DPT-5(3 支清洗 2 支显像 1 支渗透)	套	6	97.02	582.12	新美达	
171	十字螺丝刀	6*100MM	把	19	3	57	红太阳	
172	十字螺丝刀	4*100MM	把	358	3.2	1145.6	红太阳	
173	十字螺丝刀	5*75MM	把	10	3.26	32.6	红太阳	



174	十字螺丝刀	3*7MM	把	10	2.27	22.7	红太阳	
175	手电筒	可充电 LED	个	8	7.58	60.64		
176	数控车床导套	D32-16	只	16	24.46	391.36		
177	双金属柔性锯条	300mm 长 (中齿)	根	650	6.82	4433	世达	
178	丝锥	M4	支	80	4.40	352	杭工	
179	丝锥	M5	支	70	4.40	308	杭工	
180	丝锥	M6	支	20	4.93	98.6	杭工	
181	丝锥	M10	支	50	9.48	474	杭工	
182	镗刀刀杆	S16N-SCLCR/L06 SUNROXM	把	16	143.26	2292.16	SUNROXM	
183	镗刀刀片	TCGT110204 (陶瓷涂层)	片	50	21.98	1099	京瓷	
184	镗刀刀片	CCMT09T304HQ	片	70	19.71	1379.7	京瓷	
185	筒夹	ER32 9-10	只	20	10.99	219.8	Maige	
186	筒夹	ER32 15-16	只	16	10.99	175.84	Maige	
187	筒夹	ER32 19-20	只	4	10.99	43.96	Maige	
188	筒夹	ER32 11-12	只	6	10.99	65.94	Maige	
189	外螺纹车刀片	16ER AG60 BMC	片	50	13.27	663.5	金鹭	
190	外螺纹刀刀杆	SER2525M22T SUNROXM	把	10	352.47	3524.7	SUNROXM	
191	外切槽刀	S-GYHR2020K00-W40D50	把	4	717.07	2868.28	三菱	
192	外切槽刀	S-GYHR2020K00-W30D40	把	4	717.07	2868.28	三菱	
193	外切槽刀	CGBR2020K32	把	4	24.26	97.04	兀速	
194	外切槽刀刀杆	CGWSR2525-W30-L SUNROXM	把	16	424.48	6791.68	SUNROXM	
195	外切槽刀片	CTD3	盒	4	606.40	2425.6	三菱	
196	外切槽刀片	WGE20	盒	3	397.19	1191.57	三菱	
197	外切槽刀片	GY2M0300F020N VP20RT	片	40	54.58	2183.2	三菱	
198	外切槽刀片	TGF32R125	片	20	56.85	1137	京瓷	
199	外切槽刀片	WGE40GH730	盒	10	441.16	4411.6	东芝	
200	外圆车刀	MWLN2020K08	把	4	21.98	87.92	兀速	



201	外圆车刀	MVJNR2020K16	把	4	21.98	87.92	兀速	
202	外圆车刀刀杆	MCLNR/L2525M08 SUNROXM	把	16	185.71	2971.36	SUNROXM	
203	外圆车刀刀杆	MDJNR2525M1504 SUNROXM	把	16	185.71	2971.36	SUNROXM	
204	外圆车刀刀杆	MVJNL2020K16 SUNROXM	把	6	225.13	1350.78	SUNROXM	
205	外圆车刀刀片	WNMG080404-MA	盒	6	143.26	859.56	三菱	
206	外圆车刀刀片	WNMG080404-QF	片	40	18.95	758	三菱	
207	外圆车刀刀片	CNMG120408-DM-SP6015	盒	40	132.65	5306	三菱	
208	外圆车刀刀片	VNMG160404	盒	20	143.26	2865.2	东芝	
209	无纺纸	白色平纹25*30cm*500片 /卷	卷	20	78.83	1576.6	洁尔康	
210	洗衣粉	净重 1KG	袋	140	12.13	1698.2	立白	
211	铣刀刀片	TPMN160308	片	90	12.13	1091.7	三菱	
212	铣刀刀片	APMT1135PDFR	片	60	12.89	773.4	京瓷	
213	橡胶锤	锤面 25mm	只	5	8.72	43.6	红太阳	
214	型腔镶块吊紧螺钉	M6X20	个	50	0.76	38	标准件	
215	型芯镶块吊紧螺钉	M6X25	个	50	0.76	38	标准件	
216	寻边器	中分棒 ME-420	个	21	10.99	230.79	JKD	
217	压板	M10, 淬火、发黑	块	30	3.03	90.9	康飞	
218	研磨膏	1.5W	支	20	3.18	63.6	红旗	
219	研磨膏	3.5W	支	20	3.18	63.6	红旗	
220	羊毛磨头	D16	支	20	0.91	18.2	红旗	
221	羊毛磨头	D6	支	20	0.91	18.2	红旗	
222	一次性口罩	普通 成人	只	500	0.15	75	PBX	
223	一字螺丝刀	6*100MM	把	19	3.18	60.42	红太阳	
224	一字螺丝刀	2.5*15MM	把	30	2.27	68.1	红太阳	
225	一字螺丝刀	5*75MM	把	10	2.27	22.7	红太阳	
226	一字螺丝刀	3*75MM	把	10	2.27	22.7	红太阳	

227	硬质合金铝用铣刀	Φ12*45*100 3刃	只	10	60.64	606.4	Maige	
228	硬质合金球头铣刀	R4 (4刃)	支	20	49.27	985.4	Maige	
229	硬质合金球头铣刀	R5 (4刃)	支	10	87.93	879.3	Maige	
230	硬质合金球头铣刀	R2	支	20	8.79	175.8	Maige	
231	硬质合金铣刀	Φ16*75*16 55度4刃 钨钢	支	30	175.86	5275.8	Maige	
232	硬质合金铣刀	Φ12*75*12 55度4刃 钨钢	支	30	75.80	2274	Maige	
233	硬质合金铣刀	Φ10*75*10 55度4刃 钨钢	支	30	55.33	1659.9	Maige	
234	硬质合金铣刀	Φ8*75*8 55度4刃 钨钢	支	30	37.90	1137	Maige	
235	硬质合金铣刀	Φ6*60*6 55度4刃 钨钢	支	30	26.53	795.9	Maige	
236	硬质合金铣刀	Φ12 (4刃)	支	50	65.95	3297.5	Maige	
237	硬质合金铣刀	Φ10 (4刃)	支	73	46.24	3375.52	Maige	
238	硬质合金铣刀	Φ8 (4刃)	支	50	31	1550	Maige	
239	硬质合金铣刀	Φ4 (4刃)	支	60	9	540	Maige	
240	硬质合金铣刀	Φ3	支	20	9	180	Maige	
241	硬质合金铣刀	Φ6	支	20	14.40	288	Maige	
242	油石	1000目 150*12*6MM	条	10	1.14	11.4	红旗	
243	油石 (条状)	120#	支	10	1.14	11.4	条状	
244	油石 (条状)	400#	支	10	1.14	11.4	条状	
245	油石 (条状)	800#	支	10	0.84	8.4	条状	
246	游标卡尺	SATA 91501	把	1	121.28	121.28	世达	
247	圆板牙	M5	个	20	7.58	151.6	成量	
248	圆板牙	M6	个	20	7.58	151.6	成量	
249	圆板牙	M8	个	10	7.58	75.8	成量	
250	圆板牙	M10	个	10	8.34	83.4	成量	
251	圆板牙	M12	个	10	12.13	121.3	成量	

252	圆柱头螺钉	M5x10	个	600	0.32	192	标准件	
253	圆柱销	Φ6*20	个	150	0.23	34.5	标准件	
254	圆柱销	Φ5x18	个	500	0.15	75	标准件	
255	圆柱销	Φ4x18	个	1000	0.15	150	标准件	
256	圆柱销	Φ3x12	个	200	0.15	30	标准件	
257	圆柱销	Φ8x15	个	100	0.75	75	标准件	
258	圆柱销	Φ8x30	个	100	0.64	64	标准件	
259	圆柱销	Φ8x45	个	100	0.76	76	标准件	
260	圆锥紧定螺钉	M3x5	个	100	0.15	15	标准件	
261	直柄加长铣刀	Φ8*38*104 3刃	支	30	10.5	315	西南	
262	直柄平底镗钻	8×4.5	支	40	20	800	丹普	
263	直柄三刃倒角刀	Φ20*90°	支	30	17.2	516	拓普	
264	中心钻	A2	支	30	4.17	125.1	上工	
265	轴承	61901	个	60	1.2	72	久远	
266	垃圾桶	11L 塑料圆形	只	100	13.27	1327	全塑	
267	平板拖把	可拆卸, 宽 60CM	把	150	30.7	4605	比一比	
268	抹布	纯棉	块	300	1.52	456	纯棉	
269	扫帚	不锈钢杆	把	100	5.31	531	加密	
270	簸箕	铁皮	只	100	3.4	340	加厚	
合计(元)		贰拾肆万叁仟壹佰元整				243100.00		

本合同总价款是货物设计、制造、包装、仓储、运输装卸、保险、安装、调试及其材料及验收合格之前保管及保修期内备品备件、专用工具、伴随服务、技术图纸资料、人员培训发生的所有含税费用。本合同总价款还包含乙方应当提供的伴随服务/售后服务费用。

## 二、合同标的技术要求

下列文件是构成合同不可分割的部分, 并与本合同具有同等法律效力, 这些文件包括但不限于:

- 1) 采购项目\_项目编号: YT-SJ2021-003\_招标文件。
- 2) 乙方提交的投标书。
- 3) 谈判文件及相关的资料。
- 4) 乙方投标的其他资料及承诺。



5) 经甲、乙、双方确认的其他补充协议及相关资料。

### 三、交货与运输

1. 货物交付：本合同货物的交货日期为 2021 年 7 月 25 日前，具体以货物运到现场的时间为准，此日期或甲方书面通知变更后的日期为计算迟交货物违约金的依据。

2. 交货地点：乙方应将货物运到甲方指定的地点 常州机电职业技术学院产教园 101 仓库。货物现场交付，甲方检验无误，签署收货通知单后，货物所有权转移给甲方。

### 四、包装

1. 乙方保证本合同范围内货物的包装能满足长途运输及装卸的需要，并依据所供物资特点分别采取防潮、防霉、防锈、防腐、防冻措施；每件包装箱内，应附有包括分件名称、数量、图号的详细装箱单及产品出厂质量合格证明书和技术说明；在运输中安装三维冲击记录仪。

2. 因包装不良造成货物和技术资料损坏、丢失或性能降低，无论在何时何地发现，乙方均应负责及时修复、更换或赔偿。运输中发生货物损坏或丢失时，乙方应做好记录并负责与承运人及保险公司交涉，同时乙方应尽快向甲方补供货物以满足工期要求。

3. 乙方应承担由于货物发生损坏或丢失而补供导致的延迟交付货物的违约责任。

### 五、标记

1. 每件包装箱的两个侧面，应用不褪色油漆写明合同号、到货站、收货人、货物名称、箱（件）号、体积（长\*宽\*高，以毫米表示）、毛（净）重以及生产日期和生产工厂。

2. 乙方须在包装箱上明显标注“轻放”、“勿倒置”、“防雨”等字样。

3. 毛重 2 吨以上货物，应在包装箱侧面标明起吊挂绳的位置。

4. 乙方不得用同一箱号标注任何两个箱件。包装箱应连续编号，并在全部装运过程中保持箱号顺序始终连贯

### 六、发运通知

乙方应在货物正式发运 6 天前，以电报或传真书面通知甲方及收货单位该批货物的合同号、品名、数量、体积、毛重和件数。货物启运后，乙方应在 24 小时之内再次以电报或传真方式准确通知甲方及收货单位上述内容及预计到货时间。由于乙方未能及时、准确地提供发运通知而使甲方发生的任何费用均由乙方承担。

### 七、验收

1. 乙方在交付产品时，应按采购内容及规格、品牌、数量的约定向甲方提交所有产品。

2. 有品牌的货物如有任何货物经检验不符合原生产厂家所生产的指定品牌的要求，甲方可以拒收。乙方应更换被拒收的货物，使之符合要求，供方承担由此发生的一切费用。

3. 没有品牌的耗材类货物严格按照数量、规格、进行检验，如有任何货物经检验不符合数量、规格的要求，甲方可以拒收。乙方应更换被拒收的货物，使之符合要求，供方承担

由此发生的一切费用。

4. 到货检验：货物运达目的地后，甲方、乙方及验收部门赴现场共同清验交接，并形成记录材料。清验中，若发现货物由于非甲方原因（包括运输）发生任何损坏、缺陷、缺少应做好记录，并由双方代表签字，各执一份，作为甲方向供方提出修理、更换、索赔的依据。

5. 若乙方代表未按约定时间赴现场参加验收，甲方有权自行开箱清点检验，其检验结果和记录对双方同样有效，并作为甲方向供方索赔的有效证据。

#### 八、履约保证金：

为保障合同的有效履行，签订合同前，乙方应先缴纳 20000 元的履约保证金，承诺的质保期满后一周内退还履约保证金。（不计息）

九、付款方式：本合同经费按以下第 1 种方式支付：

1. 一次性支付，支付时间和方式。合同签订后，按验收标准验收合格后 15 个工作日内付合同总额的 100%。

#### 十、质量保证期与售后服务

1. 质量保证期为自物资设备验收合格并通过试运后 壹 年。

2. 乙方应保证所供物资设备在安装调试合同货物时，免费派出技术人员赴甲方现场技术指导。对业主人员进行培训，主要培训内容为：货物的功能、基本结构、性能、主要部件的构造及处理，日常使用操作、保养与管理、常见故障的排除、紧急情况的处理等。

3. 质量保证期内免费更换零配件（人为损坏除外），质量保证期满后实行终身有偿维修保养。乙方对有效期内所提供的所有产品连同配件上门保修壹年，无需用户送修，并提供终身技术服务支持和维修。保修期内，产品若发生故障，乙方在接到用户报修信息后，1 小时内作出回复，2 小时内到达现场进行检修。乙方坚持每周 7 天，每天 24 个工作小时全天候服务。

4. 质保期结束，不能视为乙方对合同货物中存在的可能引起货物损坏的潜在缺陷所应负责任的解除。潜在缺陷指货物在制造过程中未被发现的隐患；乙方对纠正潜在缺陷应负责任，其时间应延续至质保期终止后贰年。当发现这类潜在缺陷时（经双方确认），乙方应立即予以无偿修复或更换。

#### 十一、其他承诺

1. 乙方承诺本次所投标的产品均为厂家原包装，所有消耗材料均为原装正品，决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品，以确保设备的良好运转。

2. 乙方对合同条款、付款方式全部予以响应。



## 十二、违约责任

1. 乙方不履行或未按约定要求完全履行合同，甲方有权扣除履约保证金作为违约金。
2. 乙方逾期交货或者甲方逾期付款，应向对方支付违约金，迟延履行违约金以逾期部分价款总额每日千分之八计算。任何一方逾期履行超过十天，应当以逾期部分价款总额5%向对方支付违约金，守约方有权解除合同或要求继续履行合同。
3. 提供的部件不符合谈判文件的技术要求，必须按要求进行修复、拆除或重新采购；若乙方拒不按要求更正的，将对乙方处以不低于5倍的罚款（按不合格部件价值计算），且乙方应承担由此发生的一切费用，延误的工期不予顺延。

## 十三、其它约定事项

若合同总价下浮，则其组成单价同比例下浮。

十四、解决纠纷的方式：因履行本合同发生争议协商解决不成的提交常州仲裁委员会仲裁。因本合同产生的以及与本合同有关的一切纠纷，均由常州仲裁委员会仲裁。该裁决是终局的，对双方均具有约束力。

十五、生效：本合同自双方签名盖章之日起生效。见证方对甲方通过见证方平台采购本合同标的的事实进行见证，本合同的履行与见证方无关。

十六、合同份数：本合同一式五份。甲方叁份、乙方贰份。

合同有效期：本合同自双方签名盖章之日起生效至质保期结束。

(以下无正文)

甲方：

单位名称(章)：常州机电职业技术学院  
单位地址：常州市武进区鸣新中路26号  
法定代表人：

委托代理人：

项目负责人：

开户银行：农行邱墅支行

账号：10-605701040004030

税号：123200004660069658

电话：

乙方：

单位名称(章)：天宁区兰陵叶舟工量具经营部  
单位地址：天宁区乾盛兰庭11-103号  
法定代表人：赵国平

委托代理人：

开户银行：江苏银行兰陵支行

帐号：80100188000102547

税号：92320402MA1N9A0Y4R

电话：13063922689