

数控机床装调及技术改造大赛设备采购合同

甲方：常州机电职业技术学院 合同编号：采 202112161

乙方：亚龙智能装备集团股份有限公司 签订地点：常州机电职业技术学院

签订合同时间： 年 月 日

甲、乙双方就常州机电职业技术学院数控机床装调及技术改造大赛设备项目，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》、《中华人民共和国民法典》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	品牌	数量	单位	单价(元)	总金额(元)	备注
1	数控机床装调及技术改造大赛设备	YL-569型 Oi MF	亚龙	1	套	387500.00	387500.00	
合计金额：人民币大写： <u>叁拾捌万柒仟伍佰元整</u> (小写：元) 387500.00								

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

1. 技术质量要求：详见附件 1；
2. 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) 竞争性谈判文件。
- 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合同签订后十五个工作日内，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. 资料交付

乙方应在交付货物的同时向甲方提供全套随机文件(含产品合格证书、使用维护说明书、

验收报告书)壹套。

3. 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。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、检验标准及方案

乙方提供的所有货物在交接过程中都须进行严格的检验和试验。

1. 验收标准:

序号	标准内容
1	检查设备的质量证明书或合格证等质量证明, 核对设备各部件的数量

2	检查实训设备电气控制单元、数控加工中心单元、主轴测试台单元的结构功能是否符合要求
3	几何精度按照 GBT_18400.2-2010 立式加工中心检验标准进行验收，设备的定位精度和重复定位精度，需要符合国标要求设备安装调整后必须试运行 72 小时

2. 到货检验：货物运达目的地后，甲方通知乙方派员及验收部门赴现场共同清验交收，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、缺少或与合同规定的质量标准 and 规范不符，应做好记录，并由双方代表签字，各执一份，作为甲方向乙方提出修理、更换、索赔的依据。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，并作为甲方向乙方索赔的有效证据。

3. 安装调试检验：货物安装调整后进行试运行，试用期 3 天，结束后由甲方组织相关部门进行验收，并出具验收结果。若对验收结果有异议，可由双方委托权威的第三方检验机构进行检验。检验结果对双方都有约束力，检验费用由责任方负担。

4. 配套服务检验：乙方必须提供货物的现场安装、启动、调试、监督等服务；提供标的物组装和一般维修所必须的工具；提供在合同规定的期限内对所提供货物实行运行监督、维修服务的前提条件是该服务并不能免除乙方在质量保证期内所承担的义务；

5. 提出异议的时间和办法：如有任何货物经检验和试验不符合技术规范的要求，甲方可以拒收。乙方应更换被拒收的货物，使之符合技术规范书的要求，乙方承担由此发生的一切费用。乙方如对甲方提出的修理、更换、索赔要求有异议，应在接到甲方书面通知后 3 天内提出，并在该时间内自费派代表赴现场同甲方代表共同复验。乙方在接到甲方按本合同规定提出的索赔通知后，应尽快修理、更换或补发短缺部分，由此产生的制造、修理和运费及保险费均由乙方负担。上述索赔，甲方从付款中扣除。

八、履约保证金：

为保障合同的有效履行，签订合同前，乙方应先缴纳合同总额的 5% 的履约保证金，计 19375 元；承诺的质保期满后 15 个工作日内内退还履约保证金。（不计息）

九、付款方式：

合同签订后 15 个工作日内甲方支付给乙方合同总额的 30%，作为预付款；按验收标准验收合格后 7 个工作日内付合同总额的 70%。

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后 1 年。

备集
 用
 9318

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。乙方接到用户报修电话后白天 3 小时、夜间 6 小时内维修人员赶到现场检修处理。

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。

乙方提供的所有货物在交接过程中都须进行严格的检验和试验。

十一、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。

十二、其它约定事

1. 若合同总价下浮, 则其组成单价同比例下浮。

十三、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。

十四、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。

十五、合同份数: 本合同一式伍份。甲方叁份、乙方贰份。

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

法定代表人或委托代理人:

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): 亚龙智能装备集团股份有限公司

单位地址: 浙江省温州市永嘉工业园区 (瓯北堡二)

法定代表人:

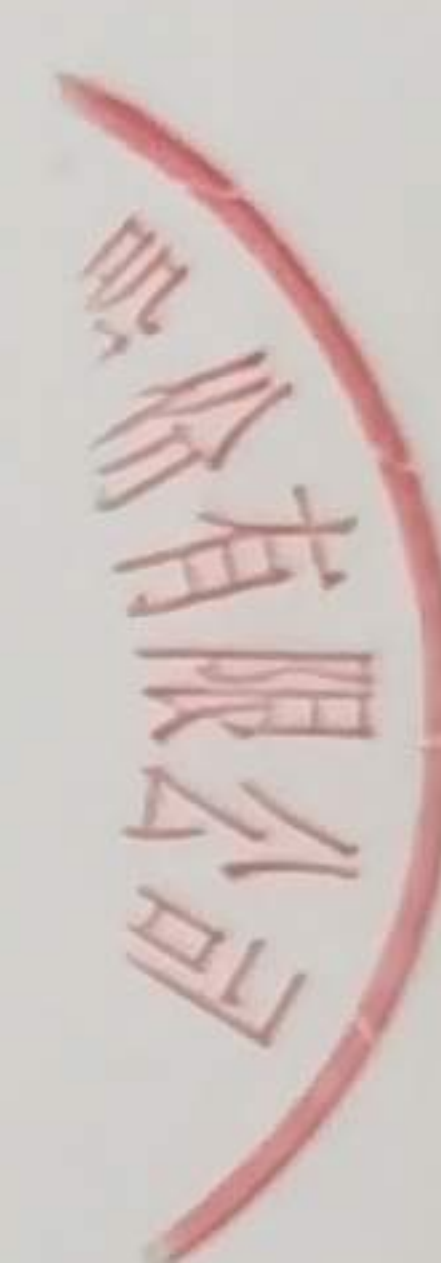
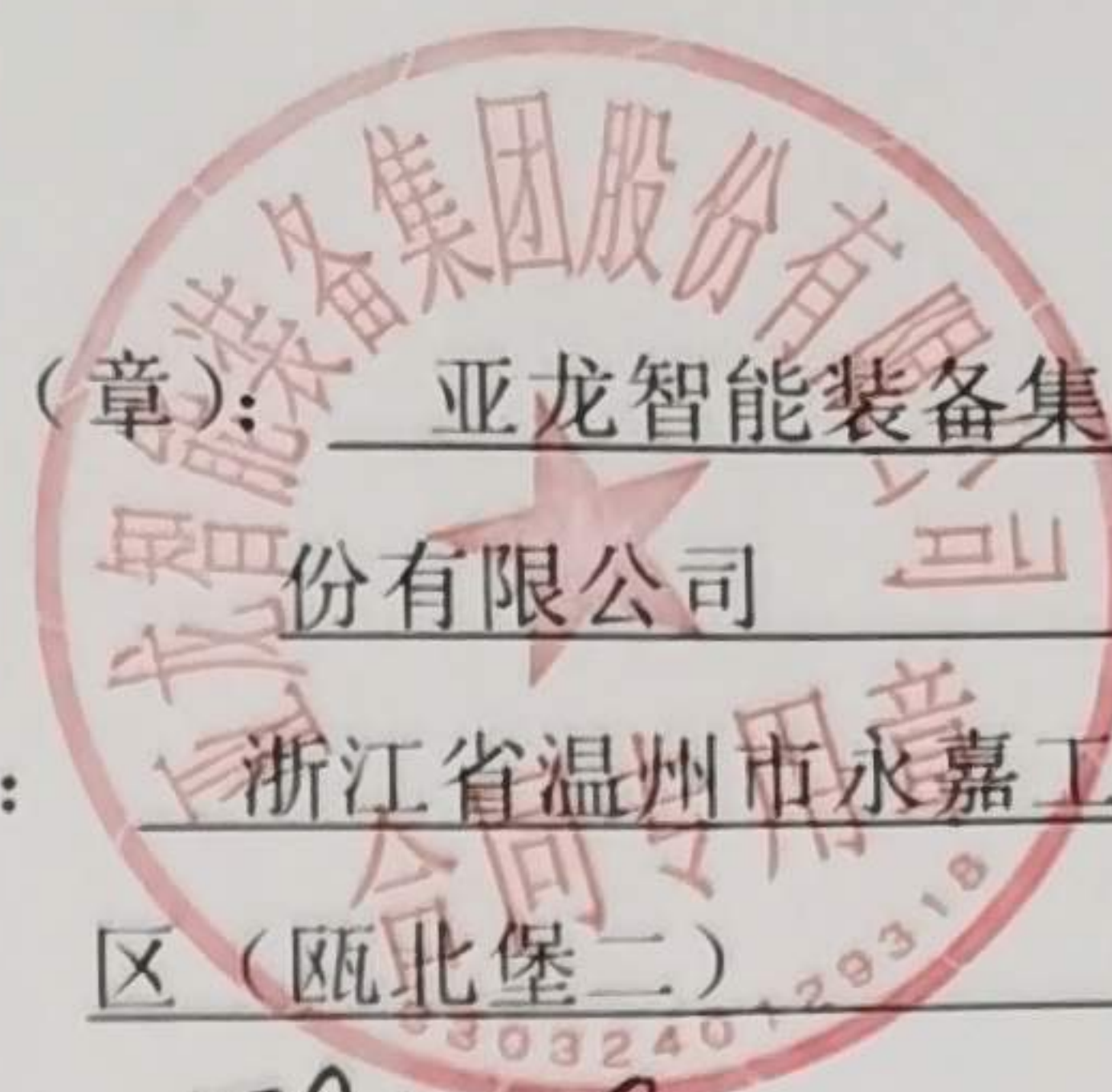
委托代理人:

开户银行: 中国农业银行永嘉瓯北支行

帐号: 1924 0901 0400 1611 4

税号: 9133 0300 6816 5650 6Y

电话: 0577-67318006



附件 1:

数控机床装调及技术改造大赛设备技术要求

序号	名称	规格	数量	备注
1	数控系统	发那科 Oi MF PLUS	1 套	
2	操作面板	机床操作面板	1 套	
3	放大器	伺服放大器	1 套	
4	电机	伺服电动机	1 套	
5	手摇	便携式手摇脉冲发生器	1 台	
6	电器元件	包含: 漏电、空开、接触器、继电器、三色灯、变压器、开关电源、按钮开关等。	1 套	品牌需为: 正泰、德力西、欧姆龙、施耐德、明伟、富杰等国内外知名厂商。
7	电柜	955mm×800mm×2000mm	1 台	用于安装: 系统、面板、放大器、手摇、电器元件、智能考核等。
8	加工中心	包含: 加工中心光机、斗笠式刀库栅、润滑、气动元件等。	1 台	工作台规格: 700×420mm X 坐标行程: 550 mm Y 坐标行程: 400 mm Z 坐标行程: 450 mm 主轴中心至立柱导轨滑块安装面距离: 约 453 mm 主轴端面至工作台面距离: 约 110-560mm X、Y、Z 快速移动速度: 0-48000mm/min 主轴最高转速: 10000 r/min 主轴锥孔: BT40 主轴功率: 5.5kW 主轴锥孔: BT40

			<p>刀库形式:斗笠式</p> <p>刀库容量:12把</p> <p>工作台承重:300kg</p> <p>X、Y、Z坐标定位精度(国标):0.008mm</p> <p>X、Y、Z坐标重复定位精度(国标):0.006mm</p> <p>气源压力:0.6-1MPa</p> <p>光机外形尺寸:约1900×1700×2200</p> <p>防护:全防护</p> <p>机床精度完全符合国家标准,电气控制和操作完全符合标准机床的要求。</p> <p>数控铣床维修实训系统需严格按照GB/T8771.2-1998 机床几何精度检验标准执行,JB/T8771.4-1998 位置精度检验标准执行,JB/T18400.6-2001 机床运动精度检验标准制造检验,适用于精度要求高、形状复杂、工序多、循环周期长、品种多变的零件加工。</p> <p>正常使用条件</p> <p>环境温度:0~40°C</p> <p>湿度:≤85%</p>
9	主轴测试台	<p>包含:主轴机械拆装台、变频器、电气控制箱、BT40主轴、三相异步电动机、主轴安装架、联轴节</p>	<p>1台</p> <p>工作电源:输入电压三相五线AC380V±15% 50Hz</p> <p>输出电压三相五线AC380V</p> <p>变频器:输入信号0~10V模拟接口输入</p> <p>安全保护:漏电保护(动作电流≤30mA),过流保护,熔断器保护</p> <p>额定功率:大于等于2.0KVA</p> <p>环境温度:-10°C—40°C</p> <p>相对湿度:≤90%(25°C)</p>