HNJSXY--HT--2026--183

货物（设备）采购合同

项目名称：河南技师学院2026年车铣复合加工类实训教学设备更新项目（高档车铣复合加工中心（带Y轴））

甲　　方：河南技师学院

乙　　方：河南迈展电子科技有限公司

货物（设备）采购合同

甲方（需方）：河南技师学院

乙方（供方）：河南迈展电子科技有限公司

根据《中华人民共和国招标投标法》《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国民法典》等国家法律法规，就甲方向乙方购买商品（设备），包括商品（设备）的型号、数量、质量、包装、运输、价款、税金、保险、验收、技术服务、售后服务、违约责任、争议解决方式等合同内容，经双方协商一致，签订本合同，以资共同遵守。

一、合同价款

本合同的总金额（含税）为大写：人民币 肆佰伍拾伍万 元整（小写：¥4550000）； 该价格已经包含乙方制造生产、安装、调试、保险、培训、运输、装卸、税金、利润、保修及乙方人员差旅费用等全部费用。

二、采购概况

1. 乙方提供的货物（设备）须是未经使用过的全新（包括零部件）的商品（设备），符合国家相关部门制定的生产（制造）标准和检测标准以及该商品（设备）的出厂标准，同时完全符合本合同及附件约定的技术参数、配置要求以及招投标文件载明的要求。

2. 购买货物（设备）的名称、型号、制造单位、单价、数量和合同价：

序号	名称	品牌型号	生产商	数量（台/套）	单价（元）	小计（元）
1	高档车铣复合加工中心（带Y轴）	品牌：DMGMORI型号：CTX350	德马吉森精机亚欧控股有限公司	2套	2275000	4550000

3. 详细的技术规格、质保方案及售后服务标准详见本合同附件。

三、安装调试

乙方负责对货物（设备）免费进行安装调试，使其投入正常运行，并经双方人员签字验收。安装调试须在设备到货后 7 个工作日内完成。如因乙方原因逾期完成安装调试，按照本合同第十条第 1 款逾期交货违约条款承担违约责任，

四、人员技术培训

乙方应当安排技术人员免费为甲方人员进行技术培训和现场指导，使得甲方人员达到能够独立熟练操作使用所购买的货物（设备）的程度。完成供货、运输、安装调试等工作后，并向甲方提供不少于 3 次（每次不少于 5 天）的免费专业技术培训，保障教师开展运维与教学。

五、货物交付及风险承担

1. 交货期： 自合同生效之日起 30 日历天内，

2. 交货地点：河南技师学院新校区（中牟县航空港区和谐大道 2 号）A5 座 实训楼。

3. 乙方应按甲方要求将货物（设备）免费送达（含安装调试）至指定地点；设备到货后 7 个工作日内，乙方应完成全部安装调试工作，使设备正常运行并达到验收条件.

4. 由甲乙双方代表按照装箱单通过外观检查确认数量、规格及相关单证，清点设备箱数及箱内设备，如初验合格，甲方或最终用户在乙方收货确认单或物流配送单上签字或盖章，仅作为双方交接货物及乙方完成运输交付的凭证，不构成甲方对货物数量、质量、规格、硬件、技术参数、原厂正品属性的最终确认，不视为货物已通过验收，亦不作为付款条件成就、风险转移或所有权转移的依据。初验仅核对外观、包装、数量，最终以甲方出具的验收报告载明的数量、质量结论为准。若乙方所供货物存在设备包装缺失或出现毁损、设备与装箱数目不相符、箱内设备有丢失或损坏，或者设备的包装、型号、规格等不符合合同规定等情形，甲方有权拒收全部或部分设备，届时乙方须按照甲方要求收回、补齐或更换设备，由此产生的费用由乙方独自承担。

5. 产品运输过程中由乙方按国家有关设备供应的规定标准进行包装、供应，产生的相关费用由乙方承担。

6. 乙方应在交货时向甲方提供货物（设备）生产制造标准、使用说明书、检验合格证明及相关的随机备品备件、配件、工具、软件等资料。乙方未按约定提供技术资料的，每延迟一日，按合同总金额 0.1%支付违约金，逾期超过 10 日的，甲方有权拒付合同款，并有权要求乙方赔偿因此给甲方造成的全部损失。

7. 合同货物（设备）验收前的灭失风险由乙方承担，最终正式验收合格后的灭失风险由甲方承担，货物风险转移以双方签署验收确认书之日为准。如合同货物（设备）参加保险，保险赔偿款由风险承担者享有。

六、验收标准和验收方式

1. 按国家现行验收标准、规范等有关规定执行。甲方在收货、安装调试、试运行、培训及验收过程中发现外观、数量、规格等表面质量问题的，有权向乙方提出异议；对于隐蔽质量问题，甲方在质保期届满前发现的，有权随时向乙方提出异议。甲方在收到货物（设备）后15个工作日内未提出质量异议的，不视为甲方对设备隐蔽质量问题的认可。乙方应于接到通知后3个工作日内予以确认，确属乙方货物（设备）质量问题的，乙方应免费更换，并承担由此产生的相关费用。

2. 甲方货物（设备）使用部门按合同所列货物名称、规格型号、技术参数以及数量等参与现场初次验收。乙方应向甲方移交所供设备完整的使用说明书、合格证及相关资料。乙方在所有设备（工程）安装调试、软件安装完毕后，应开展现场培训，直至甲方人员达到能够独立熟练操作使用所购买的货物（设备）的程度，由甲方填写初步验收单。如果乙方提供的货物（设备）与合同不符，甲方有权拒绝验收，由此所产生的一切费用由乙方承担；对甲方造成损失的，由乙方还须全部赔偿。

3. 乙方所供货物（设备）在通过甲方使用部门初步验收合格后，甲方使用部门向甲方审核验收部门提出正式验收申请，甲方审核验收部门组织相关人员进行正式验收，也可以根据实际需要增加出厂检验、安装调试检验等多种验收环节，特殊情况下可以组织第三方共同验收，第三方验收产生的相关费用由乙方承担。

4. 乙方货物（设备）通过交货验收并不排除乙方对产品质量应承担的责任。甲方对初步验收或正式验收结果有异议的，应在发现异议后5个工作日内通知乙方。乙方应在收到通知后3个工作日内提交整改方案，并按照甲方要求配合复验；需要检测或鉴定的，由甲方确定检测或鉴定机构，相关费用由乙方先行支付；经检测或鉴定证明设备符合约定的，该费用由责任方承担。乙方在收到异议通知后3个工作日内未提交整改方案或未配合复验的，甲方有权单方委托第三方检测或鉴定，相关费用由乙方承担，并有权拒收相关设备及解除合同。在异议处理完毕并经甲方书面确认前，不视为相关货物（设备）最终验收合格，甲方有权暂缓支付相应款项。

七、付款方式和支付条件

1. 乙方在收到中标通知书后5个工作日内，向甲方提交由国有商业银行或全国性股份制商业银行出具的不可撤销见索即付银行履约保函（担保金额为合同总价款的5%，有效期自收到中标通知书后到质保期满30日止，保函有效期届满且双方就质保履行无未决争议的自动解除），甲方收到保函后签订合同，签订后15个工作日内，乙

方向甲方提供合同总额的50%等额合法有效的增值税专用发票，甲方收到合格发票后30个工作日内，向乙方指定账户支付合同总额的50%作为预付款，该款项在后续尾款中自动抵扣。乙方须在合同签订后30日历天内，将全部货物送达甲方指定地点（货物清单由乙方提供）。货物（设备）安装调试完成并经甲方最终验收合格后，甲方在3个工作日内出具《最终验收合格报告》；

2. 乙方提供合同总额的剩余50%款项等额合法有效的增值税专用发票后，甲方在10个工作日内，向乙方指定账户支付合同总额的50%尾款，

3. 本设备整机质量保证期自全部货物验收合格之日起3年；质保期内，在正常规范使用条件下，因设备自身制造缺陷产生故障的，乙方提供免费维修、更换零配件服务。质保期内乙方拒不履行维修义务的，甲方委托第三方维修产生的全部费用由乙方承担，甲方有权从履约保函中直接兑付或从应付未付款项中直接扣除；应付未付款项及履约保函金额不足以清偿的，甲方有权向乙方继续追偿。

4. 乙方合同价款具备付款条件后，乙方向甲方申请付款并提供符合甲方要求的规范的发票，否则甲方有权拒绝付款。如乙方开具虚假发票、逾期不开票或未按甲方要求开票，对甲方造成处罚或损失的，所有损失由乙方全部承担。

5. 甲方发票信息：

户名：河南技师学院（河南省技工学校）

开户银行：交通银行郑州航空港区支行

账号：411683999015103950717

行号：301491000103

统一社会信用代码（纳税人识别号）：12410000MB1G088268

6. 乙方账户信息：

乙方开户名称：河南迈展电子科技有限公司

开户行：交通银行郑州纬五路支行

账号：411611999015103948694

行号：301491000058

八、质量保证期

质量保证期：设备整机质量保证期自全部货物验收合格之日起3年，主要配件精度及稳定性免费质保15年（X、Y、Z轴轴承，X、Y、Z轴螺杆，X、Y、Z轴滚柱线轨，自动润滑系统，电磁阀（气压），联轴器，接触器、空开，切屑液电机）。控制系统软件终身免费升级，自货物（设备）验收合格之日起计算。质保期内，乙方须提

供免费维护及技术支持。乙方提供的所有软件升级均不得收取任何费用，且不得附加限制甲方正常使用的条件。乙方未按合同约定履行软件升级、维护及技术支持义务的，每延迟一日，应按合同总金额的0.1%向甲方支付违约金；逾期超过15日的，甲方有权委托第三方进行升级、维护及技术支持，相关费用由乙方承担，且乙方应赔偿甲方因此遭受的全部损失。质保期内提供7×24小时技术支持，1小时内响应、4小时内给出解决方案、24小时内到场处置，每年不少于2次免费上门巡检，保障设备稳定运行。如乙方违反《实施方案及措施、售后服务计划》约定，未及时履行保修义务的，每发生一次，乙方应向甲方支付合同总金额0.1%的违约金。乙方逾期履行保修义务超过48小时的，甲方有权直接委托第三方维修，维修费用由乙方承担。质保期内同一故障经两次维修仍未解决的，甲方有权要求更换全新设备。乙方更换货物后应重新计算质保期。因乙方设备故障、未及时维修或未履行软件升级维护义务给甲方造成损失的，由乙方应予以赔偿，包括但不限于教学活动中断损失、人员工时损失、第三方维修及升级维护费用等。

九、通知与送达

1. 凡依据本合同书约定的书面通知义务，通知方应以信函或电子邮件通知对方。任何一方发出的通知，以电子邮件方式发出的，自邮件进入对方指定邮箱系统之时视为送达；以信函方式发出的，以交邮之日视为送达。

2. 甲方指定联系方式：

地址：郑州航空港区徐州路1号 河南技师学院A5实训楼

邮编：450000　　电话：13523415869

邮箱：znzz111@163.com　　联系人：周占霞

3. 乙方指定联系方式：

地址：河南省郑州市高新技术产业开发区漳河路15号五龙新城香榭园7号楼二单元2403

邮编：450051　　电话：13603719053

邮箱：290062819@qq.com　　联系人：马潇

3. 任何一方以上联系方式如有变动，应在变动之日起5个工作日内及时书面告知对方。因未通知或通知延迟造成相关文件未及时送达，所造成的一切不利后果由变更方承担。

十、违约责任

1. 如乙方未按期限、地点履行交货义务，每延迟一日，乙方应当按本合同总金额的0.1%向甲方支付违约金；违约金不足以弥补甲方实际损失的，乙方还应就不足部分另行赔偿。乙方逾期交货时间超过7日的或违约金累积达到合同总金额10%时，甲方

有权单方面解除与乙方的合同，甲方解除合同的，乙方应在收到解除通知之日起10个工作日内退还甲方已支付的全部款项，配合甲方完成已交付设备的清退，并向甲方支付合同总金额15%的违约金，并赔偿因逾期供货给甲方造成的全部损失，包括但不限于甲方因此向第三方承担的违约责任、另行采购的差价损失及甲方为开展教学实训活动产生的额外支出。

2. 乙方所提供的设备品种、型号、规格、质量不符合国家规定及本合同规定标准的，甲方有权拒收设备，并有权单方解除合同，解除通知自送达乙方之日起生效。乙方应向甲方支付合同总金额20%的违约金，且甲方有权要求乙方赔偿因设备不符合约定导致甲方无法正常开展教学实训所造成的全部损失（包括但不限于课时延误损失、另行采购替代设备的费用等）。甲方不解除合同的，乙方除须按前述约定支付违约金外，还应在本合同约定的期限内换货、补货，超出本合同第五条约定期限的，乙方应按第十条第一款的约定承担违约责任，换货、补货的费用由乙方承担。

如乙方提供的货物（设备）在装卸、运输过程中或因包装问题造成产品破损，乙方应负责补足合格产品数量并承担相应费用。

3. 如乙方提供的货物（设备）在使用过程中给甲方或任何第三方造成的人身伤害或财产损失，乙方应对甲方或者第三方因此遭受的损失进行赔偿，但因甲方故意或重大过失导致的损害除外。如因此导致甲方承担责任的，甲方有权向乙方追偿。

4. 如乙方未按照《实施方案及措施、售后服务计划》约定及时履行保修义务给甲方造成损失，乙方除应当支付违约金外，还应当赔偿由此给甲方造成的全部损失，包括但不限于甲方委托第三方维修的费用、因设备停机导致的教学活动中断损失、甲方为恢复设备正常运行支出的合理费用等。

5. 乙方不得将本合同供货、安装调试义务转包或者违法分包给第三方；一经查实，甲方有权单方解除本合同，乙方支付合同总金额20%的违约金并赔偿甲方全部实际损失。

十一、特别约定

1. 乙双方应严格遵守投标要求和投标人须知，如有违反，按投标要求和投标人须知规定予以处理。因设备的质量问题发生争议，可由法定的技术鉴定单位进行质量鉴定，经鉴定产品设备存在质量问题的，鉴定费用由乙方承担，且乙方应承担由此给甲方造成的全部损失（包括但不限于甲方为鉴定支出的费用、因设备质量问题导致的教学实训事故损失、甲方对第三方承担的赔偿责任等）。

2. 乙方应对在合同履行过程中知悉的甲方的商业秘密、教学数据、用户信息、采购预算、活动流程、技术资料及其他未公开所有涉密信息承担保密义务，保密期限自本合同签订之日起算五年。未经甲方书面同意，乙方不得向任何第三方披露、使用或

允许他人使用上述涉密信息。乙方违反保密义务的，应向甲方支付合同总金额 5%的违约金；如违约金不足以弥补甲方损失，乙方还应赔偿甲方因此遭受的全部损失及为维权支出的合理费用。

十二、争议解决方式

1. 因货物（设备）的质量问题发生争议或履行本合同发生争议的，以本合同条款为标准协商解决，若协商无果，任何一方均可向甲方住所地人民法院提起诉讼。

2. 在诉讼期间，如正在进行诉讼之外双方无争议的部分仍可独立继续履行，则此部分合同内容继续执行。

十三、附则

1. 本合同一经生效，守约方为维护自身权利向违约方追偿过程中支出的相关费用，包括但不限于律师费、诉讼费、保全费、鉴定费、差旅费等，均由违约方承担。

2. 如有未尽事宜，甲、乙双方可另行协商签订补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。

3. 招标投标文件、合同附件、合同补充协议和实施方案及措施、售后服务计划均为本合同的组成部分。

4. 本合同一式捌份，甲方持陆份，乙方持贰份，具有同等法律效力。

5. 本合同自甲乙双方盖章且法定（授权）代表人签字之日起生效。

（以下无正文）

附件 1：详细技术参数、规格及配置清单

附件 2：实施方案及措施、售后服务计划

附件 3：项目质量保证承诺书

甲方（盖章）：

法定（授权）代表人：

签订日期：2026 年 11 月 20 日

乙方（盖章）：

法定（授权）代表人：

签订日期：2026 年 11 月 20 日

附件 1：详细技术参数、规格及配置清单

设备名称	规格参数	品牌型号	单位	数量	生产厂家
高档车铣复合加工中心（带Y轴）	支持车削+铣削+钻削+攻丝复合加工。采用整体45°斜床身斜导轨设计，转塔式刀塔，刀位12个。具有主轴C轴、X/Y/Z三个直线轴一个旋转轴共计四个轴。 1、床身最大回转直径：600mm； 2、十字滑台上方回转直径：360mm； 3、最大车削直径：310mm； 4、最大车削长度：500mm； 5、主轴最高转速：5500r/min ； 6、主轴功率：14KW（40% 负载）12KW（100% 负载）； 7、主轴最大扭矩：192 Nm（40% 负载）172Nm （100% 负载）； 8、主轴鼻端：A2-6； 9、前端轴承内径：120mm； 10、主轴孔直径：73mm； 11、主轴卡盘直径：210mm； 12、最大棒料尺寸：65 mm ； 13、主轴类型：直驱式电主轴； 14、工作行程： X轴行程：250mm；机械Y轴行程：±50mm；Z轴行程：550mm； 15、C1轴行程：360° ； 16、C1轴转速范围0 -700rpm； 17、C1轴的扭矩192 Nm； 18、定位精度： X\Y\Z轴定位精度：5 / 5/ 8μm ISO 13041-4标准；C轴定位精度:20 arcsec ISO 13041-4标准； 19、快移速度：X/Z轴快移速度:30/36 m/min；Y轴快速移动：22.5m/min； 20、刀塔要求响应：转塔式刀塔，刀位12个且均可安装动力刀座； 21、动力刀具最高转速：6000 r/min； 22、动力刀具最高扭矩:14Nm； 23、动力刀具最大功率:4.6 KW； 24、12位伺服刀塔VDI 30，12位动力刀位； 25、X/Y轴直接测量全闭环系统； 26、机床具有全封闭防护外罩；	品牌：DMGMORI 型号：CTX350	套	2	德马吉森精机亚欧控股有限公司

设备名称	规格参数	品牌型号	单位	数量	生产厂家
	27、机床配置排屑器，排屑器容量170L;排屑泵流量20L/min;泵功率0.85kW;泵的标称流速为5bar; 28、机床具有液压操作NC尾座，行程550 mm。 二、机床数控系统 1、系统选用 1）系统包含开放、安全、可扩展的数据平台和可访问生态系统上的全部应用程序和系统。 2）控制系统具有APP应用程序控制功能。包括：在控制面板上直接操作IT系统；可直接在机床上管理刀具；测量和监测机床的能源消耗；优化从办公室到车间全过程中的任务单处理等功能。 3）系统可实时监控机床数据、机床状态、生产能力、工艺数据、主轴转速倍率调节、快移速度倍率调节、进给速率倍率调节、当前刀具等功能。 4）具备对话式编程功能，触摸屏尺寸24英寸，支持OPC UA通信协议，满足CAM模拟和数字孪生实训需要。操作面板包含触控屏和操作键盘，控制面板具备直观的人机交互界面，触控屏和控制面板允许机床操作员访问，支持快捷操作和权限管理。 5）10个APP应用程序允许持续管理，查看文档和显示任务单、工艺和机床数据。 2、操作面板具有集成急停按键，立即将进给速度 / 快移速度降低到0，集成触感反馈功能，识别0 %和100 %，进给速度、快移速度和数控启动功能全部集成在一个控制件上; 3、系统智能钥匙设计成信用卡，个性化的访问权限，用户角色决定其权限，可独立量身定制; 4、控制系统具有：3D车间编程系统、基于几何特征编程、直接在机床上保存铣削 / 车削程序; 5、操作系统可直接访问外部CAD图形，并在机床屏幕上直接打开，具备2D图档读取功能，可放大缩小查看;				

设备名称	规格参数	品牌型号	单位	数量	生产厂家
	6、操作系统可直接打开外部3D模型，并能在机床屏幕上直接打开并可任意放大，缩小，旋转，查看； 7、操作系统概要显示机床的所有维护操作，预报进行维护和维修操作，列表显示所有必要备件和设备。 三、机床配置要求响应： 1、配备退刀循环功能，在末端位置轻松退离轴，按下按钮，在手动模式下在正端位置X轴驱动退离。准备用作补救功能或在加工区周围进行装夹； 2、配备手动工具测量探头； 3、配备4种颜色的信号灯； 4、配备一套液压三爪卡盘D210mm，卡盘通孔：D66mm，一套软爪； 5、配备尾座操作脚踏开关； 6、配备一套动力刀座包； 7、配备5 bar冷却液喷枪； 8、配备热带气候套件，用于最高环境温度50°C，包括机床的热交换器和电气柜冷却系统。 9、稳压电源1台：三相AC380V±20%（304V-456V） 稳压精度（1-3）%可调节，绝缘等级F 耐温155℃，响应时间100mS，稳定时间输入跃变小于额定值 10%，稳定时间小于 1.5S。 10、提供满足世赛数控车项目训练需要的配套赛题资源。 11、提供设备配套活页式教材资源包 2 套：教材资源1《零件普通加工与装配》，设置 6 个教学情境，每个情境17页；教材资源2《零件数控加工》，设置 9 个教学情境，每个情境23页。每套教材资源分别提供学生版、教师版电子版各 1 套，同步配套教学 PPT 课件 1 套、课程考核试卷 1 套；另提供配套数字化教学资源包 1 套，资源包内含：三维模型及工程图纸34个、数控加工程序4个、教学实训视频4个。 四、配套设备： 1、提供设备对应后处理程序包 2、配套编程一体机：处理器：16 核 16 线程，2.2GHz，可睿频加速至5.3Ghz				

设备名称	规格参数	品牌型号	单位	数量	生产厂家
	内存：16G DDR5 5600MHz高速内存 硬盘：1TB SSD， M.2接口 NVMe协议 显卡：集成显卡 接口：USB 7，其中USB-C 2个，USB 3.2 3个，DP 1，HDMI 1，RJ45 1 电源：内置180 W，能效90%； 3、配套钢制重型工作台，长宽高1200X600X800mm，三层抽屉，内部有隔板，方便存储刀具。 4、刀具1批： 4.1 车削方刀杆 MCLNL 2020K12 2支 4.2 车削刀片 CNMG 120408N-MU 10片 4.3 车削方刀杆 EDJNL 2020K11 2支 4.4 车削刀片 DNMG 110404N-SU 10片 4.5 用于切断和切槽的常规刀柄 EZHL-20K-3D-20 2支 4.6 车削刀片 ECH300-ECM100 10片 4.7 车削方刀杆 MCLNR 2020K12 2支 4.8 车削刀片 CNMG 120408N-MU 10片 4.9 车削方刀杆 EDJNR 2020K11 2支 4.10 车削刀片 DNMG 110404N-SU 10片 4.11 用于切断和切槽的常规刀柄 EZHR-20K-3D-20 2支 4.12 车削刀片 ECH300-ECM100 10片 4.13 车削方刀杆 ECLNL 2020K12 JET 2支 4.14 车削刀片 CNMG 120408N-MU 10片 4.15 车削方刀杆 EDJNL 2020K4 JET 2支 4.16 车削刀片 DNMG 40408N-MU 10片 4.17 车削方刀杆 ECLNR 2020K12 JET 2支 4.18 车削刀片 CNMG 120408N-MU 10片 4.19 车削方刀杆 EDJNR 2020K4 JET 2支 4.20 车削刀片 DNMG 40408N-MU 10片 4.21 车削镗杆 S20R-SDUCL 11 2支 4.22 车削刀片 DCMT 11T308N-SU 10片 4.23 车削镗杆 S20R-SCLCL 09-22 2支 4.24 车削刀片 CCMT 09T304N-SU 10片 4.25 车削镗杆 S20R-SDUCR 11 2支 4.26 车削刀片 DCMT 11T308N-SU 10片 4.27 车削镗杆 CCMT 09T304N-SU 2支				

设备名称	规格参数	品牌型号	单位	数量	生产厂家
	4.28 车削刀片 CCMT 09T304N-SU 10片				
	4.29 车削镗杆 S20R-SCLCL 09-22 2支				
	4.30 车削刀片 CCMT 09T304N-SU 10片				
	4.31 车削镗杆 S20R-SDUCL 11 2支				
	4.32 车削刀片 DCMT 11T308N-SU 10片				
	4.33 车削镗杆 S20R-SCLCR 09-22 2支				
	4.34 车削刀片 CCMT 09T304N-SU 10片				
	4.35 车削镗杆 S20R-SDUCR 11 2支				
	4.36 车削刀片 DCMT 11T308N-SU 10片				
	4.37 车削镗杆 A20R-SDUCL 11 2支				
	4.38 车削刀片 DCMT 11T308N-SU 10片				
	4.39 车削镗杆 A20R-SCLCL 09-22 2支				
	4.40 车削刀片 CCMT 09T304N-SU 10片				
	4.41 车削镗杆 A20R-SDUCR 11 2支				
	4.42 车削刀片 DCMT 11T308N-SU 10片				
	4.43 车削镗杆 A20R-SCLCR 09-22 2支				
	4.44 车削刀片 CCMT 09T304N-SU 10片				
	4.45 螺纹车削常规刀柄 AL20-3 2支				
	4.46 螺纹车削刀片 3ER1.0ISO 10片				
	4.47 螺纹车削刀片 3ER1.25ISO 10片				
	4.48 螺纹车削刀片 3ER1.5ISO 10片				
	4.49 螺纹车削刀片 3ER1.75ISO 10片				
	4.50 螺纹车削刀片 3ER2.0ISO 10片				
	4.51 螺纹车削常规刀柄 AL20-3 2支				
	4.52 螺纹车削刀片 3ER1.0ISO 10片				
	4.53 螺纹车削刀片 3ER1.25ISO 10片				
	4.54 螺纹车削刀片 3ER1.5ISO 10片				
	4.55 螺纹车削刀片 3ER1.75ISO 10片				
	4.56 螺纹车削刀片 3ER2.0ISO 10片				
	4.57 螺纹车削镗杆 NVR16D-3 2支				
	4.58 螺纹车削镗杆 NVR16D-3 2支				
	4.59 螺纹车削镗杆 AVR20-3 2支				
	4.60 螺纹车削镗杆 AVR20-3 2支				
	4.61 螺纹车削刀片 3IR1.0ISO 10片				
	4.62 螺纹车削刀片 3IR1.25ISO 10片				
	4.63 螺纹车削刀片 3IR1.5ISO 10片				
	4.64 螺纹车削刀片 3IR1.75ISO 10片				
	4.65 螺纹车削刀片 3IR2.0ISO 10片				

附件 2：实施方案及措施、售后服务计划

1.质量保证：本项目为河南技师学院 2026 年车铣复合加工类实训教学设备更新项目，采购内容为高档车铣复合加工中心（带 Y 轴）2 套，乙方保证所提供货物（设备）是全新的、未使用过的全新产品，且所有的配件均符合国家质量检测标准。

2.安装调试：在货物（设备）到达用户指定地点 7 日前，乙方将以电话或传真的形式通知用户，并派专业人员到安装现场进行详细的考察。货物（设备）到达用户指定地点后，乙方派专业技术人员和厂家的工程师共同对所有设备进行免费的安装、调试，直至设备正常运行。

3.验收标准：本项目的质量控制以国家现行质量标准、行业标准和招标文件规定为准则，主要包括：一是法律法规层面，包括《中华人民共和国产品质量法》（2018 年修正）、《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国政府采购法》等；二是招标文件规定的设备技术参数、精度指标、验收标准和合同质量条款；三是设备制造商出厂检验标准和相关机床检验标准，包括招标文件要求的 ISO 13041-4 标准，以及 GB/T 16462.4-2007《数控车床和车削中心检验条件 第 4 部分：线性和回转轴线的定位精度及重复定位精度检验》、GB/T 17421.2-2023《机床检验通则 第 2 部分：数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定》等现行标准；四是国家关于设备安全、卫生、环保的有关规定和商品包装政府采购需求标准。上述标准和文件均选用现行有效版本，并随标准更新及时调整执行。乙方积极配合甲方开展初步验收和正式验收：一是初步验收，安装调试完成后先开展现场培训，直至学院人员能够独立熟练操作使用设备，由甲方填写初步验收单；二是正式验收，按合同所列货物名称、规格型号、技术参数和数量参与现场验收，移交完整的使用说明书、合格证及相关资料；若验收时发现检测数据与合同不符，视为乙方存在欺骗行为，乙方愿按合同约定承担撤销合同并赔偿甲方全部损失的责任；三是异议处理，甲方收到设备后 15 个工作日内对外观、数量、规格等表面质量提出异议，或对隐蔽质量问题在质保期届满前提出异议的，乙方接到通知后 3 个工作日内予以确认，确属质量问题的免费更换并承担相关费用；四是对甲方验收提出的整改意见及时落实，配合复验，直至甲方确认验收合格。

4.质量保证期：设备整机质量保证期自全部货物验收合格之日起 3 年，主要配件精度及稳定性免费质保 15 年（X、Y、Z 轴轴承，X、Y、Z 轴螺杆，X、Y、Z 轴滚柱线轨，自动润滑系统，电磁阀（气压），联轴器，接触器、空开，切屑液电机）。控制系统软件终身免费升级，自货物（设备）验收合格之日起计算。质保期内，其他软件免费升级维护。质保期内因非人为原因造成的设备故障，乙方应免费修复或更换有缺陷的设备或部件，直至设备恢复正常性能，其间发生的一切费用由乙方自行承担。乙方接到报修后 24 小时内未能排除故障的，应在接到报修后 48 小时内提供性能不低

于原故障设备的备用设备，保障甲方教学活动正常开展，直至故障设备修复或更换完毕。质保期满后，乙方提供终身维修服务，终身供应原厂配件，按成本收费，不收取维修费。乙方承诺若未按约定履行售后服务义务，自愿按合同约定支付违约金并承担相应责任。

质保期内采取灵活多样的服务形式：一是电话服务，设立 24 小时服务热线，随时受理报修和咨询；二是在线服务，通过邮件、即时通讯等方式提供远程技术支持；三是远程诊断，利用数控系统的联网功能进行远程诊断和参数调整，快速解决软件类问题；四是现场服务，对需要现场处理的故障，安排工程师在规定时间内到场维修；五是上门保养，按计划上门开展预防性保养；六是驻场服务，在设备调试和教学关键时段，根据需要安排技术人员到场支持。上述服务形式有机结合，根据故障类型和紧急程度灵活选用，确保服务高效、形式多样。

质保期届满后，我方仍为采购人提供持续、优质的售后服务，保障设备长期稳定使用。具体安排为：建立质保期外服务衔接机制，质保期届满前主动与采购人对接，说明后续服务安排和服务方式；继续提供技术支持和维修服务，根据采购人需要提供优惠的年度维保服务；保证原厂配件终身供应，更换易损件按成本收费、不收取维修费；继续提供软件升级服务（控制系统软件终身免费升级）；质保期外每年仍提供 4 次上门免费预防性保养，延续预防性维护服务。

质保期外继续采取电话、在线、远程、现场等多种服务形式，根据采购人需要灵活选择：常规技术咨询通过电话和在线渠道随时受理；需要现场处理的问题，安排工程师按协商时限到场服务；年度维保和免费预防性保养按计划上门实施；对重大或复杂问题，协调制造商技术人员共同处理。质保期外的服务响应保持高效，确保设备出现问题时能够及时得到解决。

5.响应时间：乙方接到用户报修通知后，1 小时响应，4 小时内给出解决方案，如需现场服务，24 小时内到达现场并予以维修，直至故障排除。乙方违反附件 2《实施方案及措施、售后服务计划》约定的响应时间（1 小时响应、4 小时内出解决方案、24 小时到达现场）的，每发生一次，乙方应向甲方支付合同总金额 0.1%的违约金；累计发生三次以上的，甲方有权要求乙方支付合同总金额 5%的违约金，并有权从银行履约保函中直接兑付。

6.优惠服务：质保期内、外每年提供 4 次上门免费预防性保养，乙方将为用户提供电话咨询和软件升级，及时提供仪器最新技术资料与技术支持，每年内不少于 2 次上门巡检服务。

7.伴随服务：乙方设备均提供一套完整的中文技术资料，包括操作手册、使用说明、维修保养操作手册、操作指南、原理、安装手册、产品合格证等。3 年内根据甲方需求免费移机并调试 1 次。并按要求提供活页式教材资源包（含《零件普通加工与

装配》《零件数控加工》学生版、教师版电子版、配套教学 PPT 课件、课程考核试卷及数字化教学资源包），保障教学需要。

8.乙方保证所供设备不侵犯任何第三方知识产权，如因设备侵权引发纠纷，乙方应承担全部法律责任及赔偿甲方因此遭受的全部损失。

附件 3：项目质量保证承诺书

项目质量保证承诺书

致河南技师学院：

根据采购合同要求，我公司在合同约定的质保期内郑重承诺：

一、我公司保证对在合同履行期间的行为（供货、结算、服务等）负责，如发现我公司因自身原因违反采购合同或承诺书的有关规定或承诺，自愿接受贵校根据采购合同罚则对我公司进行处罚，直至停止我公司供货（服务）项目供应商资格，情节严重的，列入贵校采购不良供应商名单。

二、我公司保证根据采购合同中所作的承诺，按采购合同及招投标文件要求提供高质量的产品或服务，且不在《采购合同》内容之外，提出任何附加条款。

三、我公司保证采购合同中所提供货物（服务）是符合国家质量标准、行业标准或制造厂家企业标准，符合国家环境认证的产品。

四、我公司保证在合同有效期内，始终以不高于本次合同确定的供货价格作为贵公司购买产品（服务）的价格。不以市场价格变化等理由擅自提高价格。

五、我公司保证在本项目合同（协议）履行期间，按合同约定的售后服务承诺，履行相关责任和义务，免费维修及升级维护。确定合同总协调人，专门负责贵校合同执行事宜。

六、本承诺书自我公司签字之日起至合同（协议）履行期限终止时有效。

联系人：马潇

联系方式：13603719053

承诺单位：（盖章）

2026 年 11 月 20 日