

# 合 同 书

合同编号：豫财招标采购-2025-1371  
甲方：河南工业职业技术学院  
乙方：郑州星捷电子科技有限公司

项目名称：智能控制工程技术中心八期  
（光学冷加工实训系统）项目  
签约地点：河南.南阳.宛城区

甲乙双方根据豫财招标采购-2025-1371号“河南工业职业技术学院智能控制工程技术中心八期（光学冷加工实训系统）项目”项目中标通知书和招投标文件，根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等法律法规规定，经双方协商一致，订立本合同。

## 一、项目清单及合同金额

### 1. 项目清单与报价：

| 产品名称                | 品牌 | 规格型号                                       | 单位 | 数量               | 单价      | 合计金额    | 备注 |
|---------------------|----|--|----|------------------|---------|---------|----|
| 光学冷加工实训系统           | 翊轩 | YX-JQR-XM01A-J<br>M03A-PG05A-MB0<br>7A-SYS | 套  | 1                | 2049600 | 2049600 |    |
| 合计（元）大写：贰佰零肆万玖仟陆佰元整 |    |  |    | 小写：¥2049600.00 元 |         |         |    |

- 项目具体参数：详见附件；
- 合同金额：¥2049600.00（大写：贰佰零肆万玖仟陆佰元整）
- 合同价包含全部设备和软件交货价，包含但不限于设备包装、运输、安装、调试、售后服务、税费、培训等一切费用。该价在合同履行期间固定不变。

## 二、合同履行

- 交货时间：合同签订后 40 日交货并调试完成。
- 交货地点：河南工业职业技术学院孔明路校区。
- 甲方应在设备到达指定地点前两日内，提供符合安装调试的相关条件环境。
- 开箱验货：仪器设备全部到货后甲方组织使用部门、档案管理部门有关人员会同乙方开箱验货。乙方必须提供设备的出厂证明，生产商关于设备的权利、质量合格声明，装箱单、仪器设备合格证、使用说明书、保修卡、安装图或电路图等相关资料。乙方必须取保货物为全新原厂正品设备。

5. 乙方负责设备安装调试，乙方承担设备安装调试所有附件和材料，并进行安装调试培训；且应留足甲方首次单独调试和验收所用材料。附件和安装材料需经甲方质量验收后，方可进场使用和施工。

6. 设备正常运行后，乙方免费培训甲方至少二名技术人员，使熟练掌握、独立工作为止（包含设备及针对典型零件及耗材的装卸、加工培训、操作人员达到熟练处理设备安装、日常保养、设备故障判断及排除能力）。

7. 乙方在安装调试设备时，应严格执行施工规范、安全操作规程、防火安全规定、环境保护规定，如出现安全事故乙方应该负全责。遵守国家或地方政府及有关部门对施工现场管理的规定，施工中未经甲方同意，不得随意拆改原建筑物结构及各种设备管线，妥善保护好施工现场周围建筑物、设备管线、古树名木不受损坏。做好施工现场保卫和垃圾消纳等工作。

### 三、履约验收

1. 乙方提供的设备软件与附件为最新生产的原装正品，各项指标符合国家检测标准和出厂标准，各项技术参数符合招标文件要求和乙方投标文件承诺。

2. 乙方提供的产品不符合规定或质量不合格，由乙方负责更换，并承担换货而发生的一切费用。乙方不能更换的，按不能交货处理。

3. 乙方应保证所提供软件不侵犯第三方专利权、商标权、著作权或其他知识产权。若侵犯了第三方上述权利，并导致第三方追究甲方的责任，甲方受到的损失，应由乙方承担。

4. 乙方履约完成并提交验收申请后7个工作日内，甲方按国家相关标准和招投标相关文件自行组织有关专业人员进行验收。

5. 验收内容为软件数量、运行质量和人员培训情况。

### 四、付款方式及期限

1. 采用人民币转账结算方式。乙方开具以河南工业职业技术学院为客户名称的增值税专用发票。

2. 中标人应在领取中标通知书后5个工作日内（合同签订前）向学校指定的账户支付本合同总价款5%的履约保证金。该履约保证金在中标人履行完交货义务且学校对项目验收合格后自动转为质量保证金，一年后无质量问题无息退还。付款方式为项目验收合格后15个工作日内乙方提供发票后甲方向乙方支付合同金额的100%。

### 五、保修条款、售后服务

1. 严格遵守招标文件要求和投标文件承诺，设备验收合格后，三年免费质保，三年免费上门服务，五年免费软件升级，提供技术服务、技术培训、售后服务方案。

包修期内对产品质量实行免费“三包”服务，如设备和系统出现质量问题，0.5小时响应，6小时内到达现场，12小时内解决问题，如不能及时解决问题在1个工作日内应提供与原问题机器同品牌规格型号的全新仪器备机服务，直到原设备修复，期间产生的所有费用均由乙方承担。原设备修复后的质保期限相应延长至新的保修期截止日，全新备机在使用期间的质保及售后均按上述承诺执行。如果维修两次仍不合格，不能正常使用时，甲方有权要求退货或换货，乙方要承担损失赔偿责任。

2. 乙方将向甲方免费提供7×24小时电话服务，内容包括：对于乙方所有产品的技术问题的解答；对于乙方所有产品的市场信息的咨询；对于乙方所有产品的升级与修补的咨询；对于乙方公司客户服务流程以及商务流程的咨询；售后服务地址：河南省郑州市金水区跃进路6号南阳新村街道办事处710房；联系人：王冠，电话：13673365621。

## 六、相关权利及义务

1. 甲方在验收时对不符合招标文件要求和投标文件承诺的产品有权拒绝接收，并追究违约责任。

2. 甲方有义务在合同规定期限内协助履行付款。

3. 甲方有义务对乙方的技术及商业秘密予以保密

4. 由于产品质量和乙方销售服务过程中产生的各种费用及责任由乙方承担。

5. 乙方提供产品或设备若单证不全、包装瑕疵或其他与约定不符的质量问题，甲方有权拒收，由此造成的责任由乙方承担。如因乙方产品质量问题引发安全事故，责任由乙方承担。

6. 乙方有权利按照合同要求及时支付相应合同款项

7. 乙方有义务按照招标文件要求和投标文件承诺提供良好服务。

## 七、违约责任

因不可抗力造成违约，甲乙双方另行协商解决。

## 八、争议

双方本着友好合作的态度，对合同履行过程中发生的违约行为及时进行协商解决，但仪器设备技术参数不得低于招标文件要求和投标文件承诺。如不能协商解决可向合同签订地人民法院诉讼。相关费用由过错方支付。

## 九、其他

1. 合同所有附件均为合同的有效组成部分，与合同具有同等的法律效力。
2. 本合同经双方代表签字盖章后生效。本合同一式陆份，甲方伍份，乙方壹份。
3. 其他未尽事宜，由甲乙双方友好协商解决，并参照《中华人民共和国民法典》有关条款执行。

|  |                  |           |                                 |
|--|------------------|-----------|---------------------------------|
| 甲方:  | 河南工业职业技术学院       | 乙方:       | 郑州星捷电子科技有限公司                    |
| 开户行:   | 中国银行南阳仲景北路支行     | 开户行:      | 中国银行郑州科技支行                      |
| 账号:  | 264099099168     | 账号:       | 263716401302                    |
| 委托代理人:  |                  | 统一社会信用代码: | 914101055814704275G             |
|  |                  | 企业规模:     | 微型                              |
|  |                  | 委托代理人:    | 王冠                              |
| 联系人:   | 贺军峰              | 联系人:      | 王冠                              |
| 地址:  | 河南.南阳.杜诗路 1666 号 | 地址:       | 河南省郑州市金水区跃进路 6 号南阳新村街道办事处 710 房 |
| 电话:  | 15993508720      | 电话:       | 13673365621                     |
| 签约时间:  | 2025 年 1 月 29 日  | 签约时间:     | 2025 年 1 月 29 日                 |

附件：详细参数

| 序号 | 产品名称      | 单位 | 数量 | 具体要求  | 备注 |
|----|-----------|----|----|---|----|
| 1  | 光学冷加工实训系统 | 套  | 1  | <p>设备名称：光学冷加工实训系统</p> <p>设备详细参数：</p> <p>（一）数字智能化铣磨全自动机</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1、加工透镜范围：<math>\phi 5\sim 75\text{mm}</math></li> <li>2、最大加工效率：<math>\leq 7</math> 秒</li> <li>3、总功率：2.3KW</li> <li>4、工件轴精度：0.005mm</li> <li>5、工件轴转速：31r/min</li> <li>6、磨轮轴转速：8500r/min</li> <li>7、倒边轴转速：7100r/min</li> <li>8、磨轮轴转角：<math>0\sim 45^\circ</math></li> <li>9、倒边轴转角：<math>0\sim 90^\circ</math></li> <li>10、机械臂伺服推进，可对凹凸、双凸、双凹不同形状镜片加工，主轴气缸推动，行程 10mm<math>\sim</math>80mm</li> <li>11、外形尺寸：1300*950*1600mm</li> </ol> <p>（二）数字智能化精磨全自动机</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1、主轴数：4 轴</li> <li>2、主轴螺纹：M16*1.0</li> <li>3、加工范围：<math>\phi 2\sim 30\text{mm}</math></li> <li>4、加工曲率半径：凸面<math>\leq R120\text{mm}</math> 凹面<math>&lt; R50\text{mm}</math></li> <li>5、主轴转速：80~4000rpm</li> <li>6、球心高度：70mm</li> <li>7、刹车时间：<math>\leq 0.2\text{S}</math></li> <li>8、摆动转速：0~58rpm</li> <li>9、可摆角度：<math>-3\sim 50^\circ</math></li> <li>10、上下轴同轴度：<math>\leq 0.03\text{mm}</math></li> <li>11、主轴端跳：<math>\leq 0.005</math></li> <li>12、主轴径跳：<math>&lt; 0.005</math></li> <li>13、信号指示表精度：0.01mm</li> <li>14、机床尺寸：1850*780*1700mm</li> </ol> <p>（三）数字智能化抛光全自动机</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1、加工范围：<math>\Phi 3\sim 30</math></li> <li>2、加工曲率半径：：凹凸 R2~R40</li> <li>3、球心高度：70mm</li> <li>4、主轴转速：140~3600r/min</li> <li>5、摆动转速：6~60r/min</li> </ol> |    |

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  |  | <p>6、摆动范围：0~45mm</p> <p>7、上下轴同轴度：0.03mm</p> <p>8、主轴端跳：0.005mm</p> <p>9、主轴径跳：0.004mm</p> <p>10、信号指示表精度：0.01</p> <p>11、机床外形尺寸：1850*780*1700mm</p> <p>（四）数字智能化全自动定心磨边机</p> <p>1、加工范围：Φ3~Φ100mm</p> <p>2、工件轴精度：0.001mm</p> <p>3、砂轮轴精度：0.005mm</p> <p>4、工件轴工转转速：0~38rpm</p> <p>5、工件轴定心转速：150~1500rpm</p> <p>6、凸轮轴转速：0.065~6.5rpm</p> <p>7、总功率：1.5kW</p> <p>8、机床尺寸：1300*1000*1800mm</p> |  |
|--|--|--|---|--|

