

合同编号：_____

中原关键金属实验室货物采购合同

甲方（全称）：中原关键金属实验室

乙方（全称）：河南缔恩地美仪器设备有限公司

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》及有关规定，遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则，双方同意按照下述条款订立本合同，共同信守。

一、供货范围及分项价格表（详见附件 1、附件 2）

1. 本合同所指货物包括原材料、燃料、设备、产品、硬件、软件、安装材料、备件及专用器具、文件资料等，详见附件 1、附件 2，此附件是合同不可分割的部分。

2. 本合同总价包括但不限于货物价款、包装、运输、装卸、保险费、安装及相关材料费、调试费、软件费、检验费、培训费等各种伴随服务的费用以及税金等。合同总价之外，甲方不再另行支付任何费用。

二、质量及技术规格要求

1. 乙方须按合同要求提供全新货物（包括零部件、附件、备品备件等），货物的质量标准、规格型号、具体配置、数量等应符合招标文件要求，其产品为原厂生产，且应达到乙方投标文件及澄清文件中承诺的技术标准。

2. 乙方应在本合同生效后 7 个工作日内向甲方提供安装计划及质量控制规范；并于 3 月 12 日前进驻安装现场并完成安装；所有货物运送到甲方指定地点后，双方在 7 日内共同验收。如甲方无正当理由，不得拒绝接收；在安装调试过程中，甲方有权采取适当的方式对乙方货物质量标准、规格型号、具体配置、数量以及安装质量

和进度等进行检查。甲方如果发现乙方所供货物不符合合同约定、招标文件或乙方承诺的技术标准，甲方有权单方解除合同，由此产生的一切费用与损失由乙方承担。

三、包装与运输

货物交付使用前发生的所有与货物相关的运输、安装及安全保障事项等均由乙方负责；货物包装应符合抗震、防潮、防冻、防锈以及长途运输等要求，对由于包装不当或防护措施不力而导致的货物损坏、损失、腐蚀等损失均由乙方承担；在货物交付使用前所发生的所有与货物相关的经济纠纷及法律责任均与甲方无关。

四、质保期与售后服务（详见附件3）

1. 所有设备免费质保期为3年（自验收合格并交付给甲方之日起计算），终身维护、维修。

2. 在质保期内，因产品质量造成的问题，乙方免费提供配件并现场维修，且所提供的任何零配件必须是其原设备厂家生产的或经甲方认可的，设备经维修或更换后，质保期期限重新计算。经乙方3次维修仍不能达到合同约定的质量标准，甲方有权退货，并视作乙方不能交付产品，乙方需退还甲方已支付的合同款项，并赔偿因此给甲方造成的损失。产品存在质量问题，甲方有权要求乙方换货。

3. 乙方须提供一年2次全免费（配件+人力）对产品设备的维护保养，提供该项服务的期限为：自产品交付使用后3年。

4. 乙方承诺凡设备出现故障，自接到甲方报修电话1小时内响应，3小时内到达现场，24小时内解决故障问题。保修期外只收取甲方零配件成本费，其他免费。

5. 乙方未在规定时间内提供原配件或甲方认可的替代配件，甲方有权自行购买，费用由乙方承担，甲方有权从质保金中直接扣除，质保金扣除后不足部分，应由乙方在扣除后7日内补足。

6. 如果乙方未能履行或未适当履行其在质保期的义务,甲方有权要求乙方支付违约金,按合同总金额的0.5%计算,或要求退货、退款。

7. 其它:

五、技术服务

1. 乙方向甲方免费提供标准安装调试及2人次国内操作培训。

2. 乙方向甲方提供设备详细技术、维修及使用资料。

3. 设备配套软件系统终身免费升级和使用。

4. 乙方有责任对甲方相关人员实施免费的现场培训或集中培训措施,保证甲方相关人员能够独立操作、熟练使用、维护和管理有关设备。

5. 乙方向甲方提供技术服务的期限: 终身。

六、知识产权与保密

1. 乙方应保证甲方在使用该货物、配套软件或货物的任何一部分时免受第三方提出的侵犯其知识产权、商业秘密权或其他任何权利的起诉。如因此给甲方造成损失,乙方承诺赔付甲方遭受的一切损失,包括但不限于甲方支付的律师费、差旅费、停工损失等。在甲方因此被诉之后,乙方应当提供备选设备或工艺,满足甲方的正常需求。

2. 乙方对甲方的商业秘密有保密义务,商业秘密范围包括但不限于甲方提供的未公开披露技术资料、技术信息、具体采购指标等,保密期限截止至相关信息已经成为公知常识不具有商业价值为止。

七、免税

1. 属于进口产品,用于科研目的的,中标价为免税价格。

2. 免税产品应由甲乙双方依据海关的要求签订委托进口代理协议,确认甲乙双方的责任与义务。委托进口代理协议作为本合同的不可分割部分。

3. 免税产品通关时乙方必须进行商检，未商检的，造成的损失由乙方承担。

八、交货时间、地点与方式

1. 乙方于 2026 年 03 月 12 日之前将货物按甲方要求在甲方指定地点交货、安装、调试完毕，并具备使用条件，未经甲方允许每推迟一天，按合同总额的千分之五支付违约金。

2. 乙方负责所供货物包装、运输、安装和调试，并承担所发生的费用；甲方为乙方现场安装提供水、电等便利条件。

3. 安装过程中若发生安全事故由乙方承担。

4. 乙方安装人员应服从甲方的管理，遵守国家法律法规和实验室相关制度，否则一切后果均由乙方承担。

5. 货物交付使用前，乙方负责对提供货物进行看管，并承担货物的丢失、损毁等风险。

九、验收方式与标准

1. 初步验收。甲方按合同所列质量标准、规格型号、技术参数以及数量等在现场验收，并填写初步验收单（详见附件 4）。验收时，甲方有权提出采用技术和破坏相结合的方法。

2. 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，开展现场培训，使用户能够独立熟练操作使用仪器或设备，尔后由双方共同初步验收，并签署验收意见；乙方如对甲方的验收意见有异议，可由双方认可的第三方重新进行验收，异议不成立时的验收费用乙方承担。如果乙方提供的货物无法通过初步验收，甲方有权拒绝接收，由此产生的一切费用和损失由乙方承担。

3. 初步验收合格后，进入7天试用期，试用期间发生质量问题，甲方有权要求乙方更换产品或进行修复，试用期相应顺延。试用期产品未发生质量问题，向有关部门申请正式验收。

4. 正式验收：依据河南省财政厅“《关于加强政府采购合同监督管理工作的通知》【豫财购（2010）24号】”文件要求，政府采购合同金额50万元以上的货物采购项目，由使用单位初验合格后，向实验室验收工作小组提出验收申请，由采购单位领导牵头，会同财务、审计、资产管理及专家成立验收专家组进行正式验收。

5. 验收标准按国家或行业有关规定以及甲方招标文件的质量要求和技术指标、乙方的投标文件及相关承诺与本合同约定标准执行。实验室验收通过后，才能支付合同款项。验收通过不免除乙方的质量保证义务，发现质量或违约问题仍应当承担责任。

十、付款方式及条件

1. 本合同总价款（大写）为：人民币贰佰陆拾肆万叁仟陆佰元整（小写：¥2643600.00元）。

2. 付款方式：**合同签订后，甲方向乙方支付合同总金额的30%；货物正式验收合格后，甲方向乙方支付合同总金额的70%。**

3. 发票：付款前，乙方应向甲方开具付款金额对应的增值税专用发票，逾期提供发票的，甲方有权延期付款。

十一、履约担保

本合同适用情况二的履约担保方式。

情况一：总价款为10万元（含10万元）至100万元（不含100万元）的合同，不强制提供履约担保，由甲乙双方协商；

情况二：总价款为100万以上（包含100万元）的合同，履约担保金额为合同总

额的 5%，以银行转账或保函形式提供履约担保，在乙方完成其合同义务包括任何保证义务至质保期结束无质量问题，退还乙方履约保证金。

十二、违约责任

1. 乙方所交的货物产地、品牌、型号、规格、质量以及技术标准、数量等不符合合同要求，甲方有权拒收，由此产生的一切费用由乙方负责；因货物更换而造成逾期交货，则按逾期交货处理，乙方应向甲方每天支付合同标总额日千分之五的违约金。逾期交货超过 30 天，甲方有权解除合同，乙方全额退还甲方已经付的款项，并按合同总价的 0.5 %向甲方支付违约金。

2. 乙方违反保密义务的，应当立即停止侵害，在第一时间采取一切必要措施防止保密信息的扩散，尽最大可能消除影响。此外，还应按合同总额的 10%向甲方支付违约金。

3. 乙方未履行培训义务导致甲方无法充分使用设备，乙方承担因此对甲方造成的损失，甲方寻求第三方技术培训等费用属于甲方损失的一部分。

4. 乙方偿付的违约金不足以弥补甲方损失的，还应按甲方损失尚未弥补的部分，支付赔偿金给甲方。

5. 甲方无正当理由拒收设备，应向乙方偿付拒收设备款额百分之五的违约金。甲方逾期付款，以应付未付金额为基数自应付款之日起按全国银行间同业拆借中心公布贷款市场报价利率计息承担违约金。

6. 因一方违约导致纠纷的，违约方除承担赔偿责任的违约责任外，还需负担守约方为维护合同权益所支出的包括但不限于诉讼费、律师费、鉴定费等维权费用。

十三、其它

1. 组成本合同的文件及解释顺序为：本合同及其附件、双方签字并盖章的补充协

议和文件；投标书及其附件；招标文件及补充通知；中标通知书；国家、行业或企业（以最高的为准）标准、规范及有关技术文件；投标书及其附件。

2. 双方在执行合同时产生纠纷，协商解决；协商不成，向甲方所在地人民法院提起诉讼。

3. 本合同共 24 页，一式 8 份，甲方执 4 份（用于合同备案、进口产品免税、验收、报账等事项），乙方执 2 份，招标公司执 2 份。

4. 本合同未尽事宜，甲方双方可签订补充协议，与本合同具有同等法律效力。

5. 本合同经双方法定代表人或其授权代理人签字并加盖单位公章后生效。

6. 法律文书接收地址（乙方）：

联系地址：河南自贸试验区郑州片区（经开）航海东路北经开第五大街西 1 号楼
1 单元 19 层 1915 室

联系人：高庆， 联系电话：18538863994。

上述送达信息有变更的，应在变更之日起 7 日内书面通知甲方。送达信息变更未通知的，仍以本合同约定信息为准。

甲方：中原关键金属实验室

地址：河南省郑州市高新技术

开发区科学大道 100 号

法定代表人（或授权代理人）：

电话：

开户银行：广发银行郑州金成支行

账号：9550881310720000092

合同签署日期：2024年12月2日

乙方：河南缔恩地美仪器设备有限公司

地址：河南自贸试验区郑州片区（经开）

航海东路北经开第五大街西 1 号

楼 1 单元 19 层 1915

法定代表人（或授权代理人）：高庆

电话：18538863994

开户银行：中国建设银行郑州文博支行

账号：41050167900800000515

附件 1:

供货范围及分项价格表

单位: 元									
序 号	设备名称	品牌型号	制造厂 (商)	原产地(国)	数量	单位	单价	合价	备注
1	4 辊精轧机	KITECH、SDT-210	苏州凯浦隆工业设 备有限公司	中国	1	套	1623500	1623500	不免税
2	多功能处理线 (MPL)	KITECH、MPL-200AS	苏州凯浦隆工业设 备有限公司	中国	1	套	1020100	1020100	不免税
合计: 小写: ¥2643600.00 元 大写: 人民币贰佰陆拾肆万叁仟陆佰元整									

附件 2:

设备技术参数、功能描述及配置清单表

序 号	设备名称	具体技术参数、功能描述及配置清单描述	单位	数量
1	4 辊精轧机	一、技术参数 1. 压下控制 伺服液压压下 压下精度: ± 1 微米 2. 加工规格 1) 轧制材质: 紫铜、铜合金、铜 2) 进料厚度: 1.0mm Max 3) 来料宽度: 200mm Max 4) 最大卷重: 15KG 5) 成品厚度: 0.025-0.3mm 性能指标: $0.025\text{mm}(\pm 0.0025\text{mm})$ 极限厚度: 0.02mm 3. 辊系 支承辊直径: $\phi 220-\phi 260$, 辊面长度 280mm;	套	1

		收放卷处配置上、下料辅助工装；配置压辊。 11. 除油装置 压缩空气吹油及擦条除油装置 采用擦条式除油装置， 除油残油量（单面）：80 mg/每平方米 12. 测厚仪（已提供相关精密测量资质文件） 测量范围：0.02-3.5mm，精度$\pm 1\mu m$，采用UVB高精度，无辐射的接触式测厚仪，测量喉深126mm，采用上下两个测量传感器，测量无划伤。有触屏HMI系统，测厚仪支持PROFINET等主流通讯。 13. 控制系统 产线主控系统选用SIEMENS硬件系统，自动液压AGC控制，包括过程控制及监控系统、自动化控制及各液压泵站控制、电气传动（调速）控制系统、自动厚度控制（AGC）系统、故障诊断系统等。 系统配置完善通讯接口，可以跟下道工序数据交互，并预留数据采集接口。 二、设备组成 1. 左右卷取机 配置左右卷取机，用于轧制时的收卷和放卷； 卷取机由变频电机驱动，用于板带厚度小于1.0mm，最大宽度200mm，单重15KG的薄料卷取作业，为了更好的控制卷取张力，使用矢量变频驱动系统，每台电机驱动端将安装一套高精度的旋转编码器，精度不小于2000脉冲/转用于圈数的计算；电机与齿轮箱输入轴之间配备一套气动盘	
--	--	---	--

			式抱闸装置； 2. 轧机牌坊左右台板底座 轧机牌坊左右两侧各安装有一套台板底座组件，台板底座为重型钢结构焊接件，去应力退火处理，上部为精加工表面，用于安装张力计&转向辊，测厚仪以及带材擦拭器； 轧机牌坊左右侧台板底座的侧面为精加工便于同牌坊进行刚性连接； 轧机牌坊左右侧台板底座的底部设计有安装螺栓孔； 3. 左右张力/测速/转向辊组件 该组件包括转向辊，辊子两端安装有低摩擦精密轴承的轴承座，转向辊直径 120mm, 辊面宽度 300mm，材质为合金钢，表面硬度约 HRC55-56，以配置张力测量系统。 测速编码器（2000 脉冲/转）直接通过联轴器连接到张力计辊的驱动侧轴，用于测量带钢的长度，并将长度信号输入厚度控制系统用于压延厚度的计算和控制。 4. 测厚仪 测厚仪用来持续测量轧制生产过程中的带材厚度。轧机两侧各配置一台接触式测厚仪，用于带材厚度实时厚度显示和厚度反馈。 测厚仪基本技术参数 ● 测量范围 0.005-3.5mm ● 分辨 0.0001 mm ● 测量精度 $T=0.005 - 2.0\text{mm}$ 时 $\leq \pm 1 \mu\text{m}$ ● 输出的响应时间 少于 5ms ● 偏差输出 硬线或者工业以太网		
--	--	--	---	--	--

		●允许板带温度 0℃ - 60℃ 实时显示测量和偏差数据及相关趋势 5. 除油装置 配置 2 套除油装置，轧机左右两侧各一套。 6. 导位机构 为适应不同宽度的板带轧制，配置导位装置。 7. 轧机牌坊 轧机牌坊将使用铸钢直接切割方式后精加工，顶部和底部用螺栓固定，立柱加工安装在焊接钢结构的底座上；精加工后工作面几何精度（0.02mm/1000mm）； 8. 压下系统 压下系统： ●顶部安装的双作用液压缸；压下位置精度为 0.001 毫米。 ●- 压下定位和读出系统由安装在压下油缸顶部的（2）个光电编码器以及线性位移传感器组成。 ●在压下油缸的出入口安装有压力传感器进行轧制压力的测量并能在操作面板显示实际的轧制压力。 ●中航伺服阀与 10 微米高压过滤器等组件。 ●配置蓄能器。 ●快速打开系统，减少轧辊损坏几率。 9. 轧制线调整		
--	--	--	--	--

		工作辊/支撑辊磨损后,通过调整可以确保轧制线在合理范围内;轧制线的高度不大于 900mm,相关数值可以在 HMI 操作界面显示。 10. 支撑辊、工作辊组件 支撑辊为锻造件 9Cr2Mo, 该设备中标后我公司向采购人提供设计轴承座和轴承组件方案供采购人确认, 轴承座的磨损表面装配有可更换衬板, 支撑辊轴承座保持块为人工快速锁定方式; 工作辊为锻造合金钢, 轴承采用高品质冶金专用轴承 (P5), 瓦轴; 表面装配有可更换衬板。 11. 轴承润滑组件 该设备中标后我公司向采购人提供设计, 供采购人确认。 12. 变速箱 齿轮箱箱体由热处理过合金钢焊接而成, 配置硬齿面齿轮, 抗耐磨轴承。 13. 传动轴 主传动的传动轴为万向节式。 14. 传动轴支撑 传动轴支撑设计为液压操作. 传动轴支撑用于在换辊期间支撑驱动轴。 15. 换辊装置 换辊装置单元包含: a. 换辊小车 b. 换辊支架 c. 内外轨道及升降装置	
--	--	--	--

			d. 换辊横移出装置 16. 轧机牌坊底座 轧机牌坊底座应为重型厚钢板焊接件，做时效处理后加工。 17. 轧机集油槽 轧机的集油槽设计，设计时考虑换辊时候残油的收集和循环利用。 18. 工艺润滑冷却油系统 润滑冷却系统，以确保轧制稳定运行和轧材品质。 系统包含： 1) 废油收集箱 1 件 2) 净油箱 1 件 3) 回油泵、电机等和过滤单元（滤芯精度 10um） 1 套 4) 板式热交换器 1 套 5) 喷淋供油泵、电机等 1 套 6) 喷淋装置（含喷嘴、阀、管路、接头等） 1 套 7) 系统管路附件 1 套 19. 液压系统 液压系统包括一套液压站，分别用于压下伺服液压功能的动力以及用于整个轧机辅助液压功能的液压动力；配置 10 微米的循环过滤系统。 电磁阀/伺服阀，根据需要集中安装在不同的阀架上，以减少油箱与执行元件之间的连接。 20. 气动系统：		
--	--	--	--	--	--

		左右卷取抱闸 各 1 套 左右带钢边部吹扫 (2) 21. 结构件 如下部分的结构件供货和安装工作, 均为我公司提供: 传动轴防护罩 设备随附防护罩 轧机设备地脚螺栓和垫块 所有设备的地脚螺栓以及设备安装所需的平垫片, 斜垫铁等 轧机设备需要的冷却水, 压缩空气, 液压以及工艺润滑的中间连接管路材料、以及配管、配管件、安装支架以及安装工作。		
2	多功能处理线 (MPL)	一、技术参数 1. 材料规格 1) 原料: 铜及铜合金 2) 带材厚度: 0.05-0.3mm 3) 带材宽度: 100-120mm 4) 最大卷重: 15KG 0.05mm 以下的材料, 仅做脱脂和钝化处理。 2. 性能规格 1) 产线速度: 20MPM Max 2) 张力精度: $\pm 1.5\%$	套	1

		4) 残油: $\leq 5\text{mg/m}^2$ (单面) 5) 温度精度: ± 2 摄氏度 6) 缺陷检测: 在线检测 (单面) 7) 缺陷检测: 典型缺陷检出率 98.5% 8) 噪音等级: 最大 85 分贝 3. 缺陷系统 1) 选用品牌参考伊斯拉 (ISRA VISION)、基恩士 (Keyence)、康耐视 (Cognex)、UVB TECHNIK 或者同等品牌; 已提供相关资质文件。缺陷检测系统, 具备深度学习功能, 软件能够通过深度学习, 识别、记录不同种类缺陷, 并且能够设置不同的配方和规则。 2) 能保存缺陷图像, 并能按类型调出相应的缺陷图像, 能详细记录缺陷的等级、种类、缺陷的位置等。 3) 系统在线能保存至少 30 日的检测数据; 4) 可以根据客户要求定制报表, 检测缺陷进行分类统计, 产生相应的图表, 缺陷种类及尺寸的统计分布图等 5) 系统配置完善通讯接口, 可以跟前道工序数据交互, 并预留数据采集接口。 4. 控制系统 产线主控系统选用 SIEMENS 硬件系统。系统可以完成收放卷张力控制, 脱脂, 酸洗, 刷洗, 钝化, 清洗, 烘干, 等各个功能模块功能控制, 同时可以和缺陷检测系统进行数据交互和安全互锁。 二、设备组成		
--	--	--	--	--

		1. 开卷机 放卷装置由交流变频电机驱动，最小直径为 200mm，适用于最大宽度 200mm，单重 15KG 的薄料卷取作业，为了更好的控制卷取张力，要求使用矢量变频驱动系统，每台电机驱动端安装一套高精度的旋转编码器，精度不小于 2000 脉冲/转用于圈数的计算；电机与齿轮箱输入轴之间配备一套气动盘式抱闸装置。 2. 入口张力转向辊 清洗线入口配置，张力转向辊，有效辊面宽 300mm，辊座下配置张力测量系统，用以系统的张力反馈，端部配置编码器，脉冲频率 2000 次/转（速度反馈和缺陷检测系统的交互）。 3. 脱脂工艺段 该工艺配置碱洗池：材质 SUS304，PE 材质的储液罐容积不小于 0.5m³，热水发生器加热碱液到工艺温度，并由气动隔膜泵提供循环和喷淋动力，电驱带 PP 毛刷的高速刷辊，辊面长度不小于 280mm；出口应配置带提升装置的挤干辊。 辊打开方式：气动。 4. 清洗段（碱洗后） 清洗池：材质 PP，气动隔膜泵：提供喷淋动力。 辊面长度不小于 280mm；出口应配置带提升装置的挤干辊。 辊打开方式：气动。 5. 酸洗工艺段 酸洗池：材质 PP；上下层结构，上层为酸洗槽，下层储液提酸气动隔膜泵。		
--	--	---	--	--

			出口配置带提升装置的挤干辊，辊面长度不小于 280mm，辊打开方式：气动。 6. 清洗段（酸洗后） 配置 PP 材质清洗池，气动隔膜泵提供喷淋动力。 出口配置带提升装置的挤干辊，辊面长度不小于 280mm，辊打开方式：气动。 7. 磨刷清洗段 配置磨洗池，配置的储液罐容积不小于 0.5m³，气动隔膜泵提供喷淋动力，配置电机驱动的高速磨刷辊（转速不大于 1000RPM），毛刷：PP+镶嵌磨粒，出口配置带提升装置的挤干辊，辊面长度不小于 280mm，辊打开方式：气动。 8. 热水清洗段 清洗池：材质：PP；加热方式，电加热；气动隔膜泵提供喷淋动力； 出口配置带提升装置的挤干辊，辊面长度不小于 280mm，辊打开方式：气动。 9. 钝化工艺段 配置有 PP 材质的钝化池，同时配置容积不小于 0.5m³ 的储罐一个，加热方式：电加热，由气动隔膜泵提供喷淋动力，出口配置带上升气缸出口配置带提升装置的挤干辊，辊面长度不小于 280mm，辊打开方式：气动。 10. 烘干工艺段 烘干工艺段配置有烘干箱，以及热风发生器及相关的热风喷嘴。 11. 表面缺陷检测系统 UVB SS6000 (1) 工作方式：在线连续检测 (2) 处理线走带速度：20m/min Max		
--	--	--	--	--	--

		(3) 单面检测 (4) 带材表面缺陷检测要求 a. 适用的缺陷种类：孔洞、辊印、斑点、接头、划伤、氧化等 b. 可检测的最小缺陷尺寸：0.2mm×0.25mm c. 能够实现按照缺陷类别区分和归类，并可分别设置缺陷检测参数及记录缺陷数量等。 d. 所检测缺陷（点状、线状等）能够实现按不同种类进行分类检测、判定及统计的功能。 e. 可以设置不同的缺陷等级，确保重要检测缺陷不出现漏检。 12. 出口张力转向辊 出口配置，张力转向辊，有效辊面宽 300mm，辊座下配置张力计，用以统的张力控制反馈，端部配置编码器：脉冲频率 2000 次/转，用于产线速度反馈和缺陷系统数据交互。 13. 收卷机 收卷机由交流变频电机驱动，最小直径为 200mm，适用于最大宽度 200mm，单重 15KG 的薄料卷卷取作业，为了更好的控制卷取张力，要求使用矢量变频驱动系统，每台电机驱动端安装一套高精度的旋转编码器，精度不小于 2000 脉冲/转用于圈数的计算；电机与齿轮箱输入轴之间配备一套气动盘式抱闸装置	

附件 3:

售后服务计划及保障措施

我公司就此项目的售后服务计划及保障措施承诺如下:

1、我公司郑重承诺本次投标活动中,所有投标货物质保期限为设备自验收合格之日起 3 年。

2、在规定的质量保证期内,如发生故障现象,我方在接到使用方维修通知后在及时给予回复响应;1 工作小时内提供问题解决方案;1 工作小时内到达用户现场解决问题。重大问题或其它无法迅速解决的问题应在一天内解决,或提出明确的解决方案。保证设备正常运行。尽快采取措施对该设备进行修理或更换,由此发生的费用由我方承担。我方提供终身维修,服务将及时有效,并在各大城市地区均设有常驻专业售后服务人员及常用备件库,并能满足专线电话 7*24 小时服务,电话:18538863994

3、保修内所发生的一切费用包括设备维修或更换、人员差旅、交通、服务等费用全部由本公司承担。

4、本公司规定工程师在赶赴现场时应带齐所需备品备件,以便到达现场后立刻检修、更换,用最快的速度排除故障。

5、每次服务完成后,本公司都会向用户提交正规的售后服务报告,并应得到用户签字认可。这些服务报告都将做为本公司的技术档案妥为保管,以便今后更好地为用户服务。

6、我方将培训设备正常使用及日常维护、保养的相关知识和策略。

7、国内有多个固定的备件库及操作培训维修服务点。

售后地址:河南自贸试验区郑州片区(经开)航海东路北经开第五大街西 1 号楼
1 单元 19 层 1915 室

联系人:孙尚 15515615968 高庆 18538863994

专线电话 7*24 小时服务 电话:18538863994

8、保证期外售后服务

1)为保障用户利益,保障产品质量,在用户购买的设备超出保证期后,仍向用户提供与保证期内同等质量的技术服务,包括服务响应时间、到达现场时间、处理解决问题效果等。

2)通过电话解答用户提出的问题,指导用户技术人员对设备进行诊断和维

修。

3) 设备保修期满后,本公司将继续为买方提供良好的服务,如需软件升级,我公司免费升级。如诊断为硬件(零配件)损坏,本公司将为用户以最优惠价提供备件。

供应商:河南缔恩地美仪器设备有限公司

代表人:



附件 4:

中原关键金属实验室仪器设备初步验收单

No.		年 月 日				
使用单位	中原关键金属实验室	使用人		合同编号	豫财招标采购-2025-1348-包 2	
供货商	河南缔恩地美仪器设备有限公司			合同总金额	2643600.00	
设备明细（品名、型号、规格、生产厂家、数量、金额等，不够可另附表）						
序号	品名	技术参数 (规格型号)	生产厂家（产地）	数量	单位	金额
1	4 辊精轧机	KITECH、SDT-210	苏州凯浦隆工业设备有限公司	1	套	1623500.00
2	多功能处理线（MPL）	KITECH、MPL-200AS	苏州凯浦隆工业设备有限公司	1	套	1020100.00
实物验收情况	外观质量（有无残损，程度如何）。					
	清点数量（主机、配件、型号、规格、产地是否与招投标文件、合同、发票、装箱单的数量相同，若有出入，说明缺件名称、规格、数量、金额）。					
	仪器设备安装调试及使用人员培训情况（是否完成整套设备安装、有无安装缺陷，使用人员是否经过培训）。					
技术验收情况	依据合同约定技术条款逐一测定设备的性能和各项技术指标，所测结果是否与合同约定技术条款规定的一样，性能是否稳定，配件是否齐全，是否有安全隐患，具体说明。					
初步验收情况	☐通过验收 ☐整改后再组织验收 ☐不通过验收 索赔要求 ☐其他结论					
验收小组成员签字				供货商授权代表签字		

中标通知书

中标内容及条件

项目名称	中原关键金属实验室铜箔轧制及多功能处理线设备项目包 2
中标单位	河南缔恩地美仪器设备有限公司
中标金额 (元)	大写: 贰佰陆拾肆万叁仟陆佰元整 小写: 2643600.00 元
交货期	自合同签订生效之日起 100 日历天。
质量标准	合格, 符合国家、行业规定的规范标准。
质量保证期	自验收合格之日起国产设备质量保证期 3 年。
遵守事项: 1. 成交通知书对采购人与成交人具有法律效力。 2. 成交人和采购人应当自成交通知书发出之日起 15 日之内, 按照竞争性磋商文件和成交人的响应文件签订书面合同; 采购人和成交人不得在订立背离合同实质性内容的其他协议。 3. 成交人不与采购人订立合同的, 采购人有权取消成交人成交资格。 4. 成交通知书发出后, 采购人改变成交结果的, 或者成交人放弃成交项目目的, 应当依法承担违约责任。	

中标单位: 河南缔恩地美仪器设备有限公司

你方于 2025 年 11 月 19 日所参与的中原关键金属实验室铜箔轧制及多功能处理线设备项目包 2(项目编号: 豫财招标采购-2025-1348), 投标文件已被我方接受, 按照有关法律法规和本项目采购文件的规定, 经评标委员会推荐, 确认你公司为中标人。

特此通知。

采 购 人 (盖章):



采购代理机构 (盖章):



2025 年 11 月 24 日