

合同编号(校内): HW502250114



郑州大学橡塑模具国家工程研究中心五轴加工中心等设备采购项目



甲方：郑州大学

乙方：郑州诺赫科技有限公司

生效日期：2025年12月23日

郑州大学大规模设备更新项目专用合同

(大规模设备更新项目专用合同模板)

甲方(全称): 郑州大学

乙方(全称): 郑州诺赫科技有限公司

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》及有关法律规定, 遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则, 关于“郑州大学橡塑模具国家工程研究中心五轴加工中心等设备采购项目”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

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, 此附件是合同中不可分割的部分。

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

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。

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2026年5月16日前进驻安装现场; 所有货物运送到甲方指定地点后, 双方在7日内共同验收并签署验收意见。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, 甲方有权单方解除合同, 由此产生的一切费用由乙方承担。

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

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），质保期满后以不高于市场价进行维护、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其认可的。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。

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。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认可的替代配件，甲方有权自行购买，费用由乙方承担。

6.其它：

五、技术服务

1.乙方向甲方免费提供标准安装调试及1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.软件免费升级和使用。

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。

六、知识产权

乙方应保证甲方在使用该货物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。

七、免税

1.属于进口产品，用于教学和科研目的的，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5月16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扣除违约金。

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学校相关制度，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

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。

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，尔后由供需双方共同初步验收；甲乙双方如产生异议，由甲乙双方认可的第三方重新进行验收。如果乙方提供的货物与合同不符，甲方有权拒绝验收，由此所产生的一切费用由乙方承担。

2. 正式验收：甲方将邀请甲方第三方验收机构遴选库内第三方机构参与验收（所需费用由乙方承担，按合同金额分档收费，且最高档验收费用不超过人民币6万元。）。验收情况作为支付货款的依据。因设备的质量问题发生争议，可由双方协商认可的国家质量检测机构进行质量鉴定，因此发生的鉴定费用及其他合理费用由过失方承担。

十、付款方式及条件

1. 本合同总价款（大写）为：叁佰叁拾玖万贰仟元整（小写：3392000元）。

2. 付款方式：（1）合同签订后30个工作日内，乙方向甲方提供银行见索即付保函（合同总金额50%，有效期≥合同供货期）或向甲方银行基本户转账（合同总金额50%），甲方在收到银行见索即付保函（合同总金额50%，有效期≥合同供货期）或转账凭据（合同总金额50%）并经查验无误后，二十个工作日内向乙方支付合同总金额50%的货款。

（2）货物（设备）到达约定交货地点且经双方验收合格，完成审计工作后，乙方须向甲方提供银行见索即付保函（合同审定金额5%，有效期≥质保期）和货款发票（合同审定金额100%），甲方在收到银行见索即付保函（合同审定金额

5%，有效期≥质保期）和货款发票（合同审定金额100%）并经查验无误后，二十个工作日内向乙方支付合同剩余货款（审定金额-合同总金额50%），同时将前期收取的银行见索即付保函（合同总金额50%，有效期≥合同供货期）或甲方银行基本户转账退还给乙方。

（3）质保期届满，无质量问题，乙方可向甲方申请退还银行见索即付保函（合同总金额5%，有效期≥质保期），甲方在收到乙方申请后二十个工作日内予以退还。质保期内如出现质量问题且无法解决，甲方将不予退还乙方银行见索即付保函（合同总金额5%，有效期≥质保期）。

以上涉及金额部分均为人民币计价，如货物为进口产品，合同期内由于汇率变动产生的经营风险由乙方承担。如遇不可抗力或不归责于甲方原因造成的付款延迟，甲方无需承担延迟付款的违约责任。

十一、履约担保

本合同适用情况二履约担保方式。

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，由发包人和承包人双方协商；

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，验收合格，正式交付使用后退还。

十二、违约责任

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。

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，应向乙方支付本合同标的总额的日万分之四的违约金。

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。

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 15 页，一式捌份，甲方执肆份（用于合同备案、进口产品免税、验收、报账等事项），乙方执叁份，招标公司执壹份。

4.本合同未尽事宜，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）：河南省郑州市高新区国槐街春藤路大里鑫茂源一号楼一单元 B 座羲和 Z 创园 2005 室

甲方： 郑州大学

乙方： 郑州诺赫科技有限公司

地址： 河南省郑州市高新区科学大

地址： 河南省郑州市高新区国槐街春藤路大里鑫茂源一号

道 100 号

楼一单元 B 座羲和 Z 创园 2005 室

法定代表人或委托代理人（签字）：

签字代表：

董文波

蔡文波

电话： 15981895805

电话： 18336328218

开户银行： 工行郑州中苑名都支行 开户银行： 中信银行股份有限公司郑州九如路支行

账号： 1702021109014403854 账号： 8111101012101756125

合同签订日期： 2025 年 12 月 23 日



供货范围及分项价格表 单位：元

序号	采购内容	型号/规格	制造厂(商)	原产地(国)	数量	单位	单价(元)	合计(元)	是否免税
1	电火花放电加工机	SG28M	三菱电机自动化(中国)有限公司	中国	1	台	1396200	1396200	否
2	五轴加工中心	JDGR500	北京精雕科技集团有限公司	中国	1	台	1995800	1995800	否
合计：3392000 元									

附件 2:

设备技术规格参数、功能描述及配置清单表

序号	设备名称	具体技术规格参数、功能描述及配置清单描述	单位	数量
1	五轴加工中心	<p>(1) 功能要求:</p> <p>1.1 采用全闭环控制技术, 具备五轴精密铣削加工能力。</p> <p>1.2 机床配摇篮式双轴转台, A/C 轴采用直驱技术。</p> <p>1.3 使用电主轴及驱动系统冷却技术, 配置机床防护罩, 提高热稳定性。</p> <p>1.4 具有“$0.1 \mu\text{m}$ 进给和 $1 \mu\text{m}$ 刀削”能力。</p> <p>1.5 采用软件模拟加工过程, 优化工艺要素, 提升工艺过程的安全性。</p> <p>▲1.6 配置在机检测系统, 对工件及刀具的状态进行监测和修正。</p> <p>(2) 技术要求:</p> <p>▲1. 五轴五联动机床, X、Y、Z 轴均配有光栅尺, A/C 轴配有旋转编码器;</p> <p>2. 主机采用定梁龙门结构, 实现热对称设计, 确保长时间加工的稳定性; Z 轴滑动体由 L 型布置的三根导轨支撑, 使加工振动大幅降低, 转台为摇篮式结构, AC 轴均由直驱电机驱动, A 轴双轴驱动;</p> <p>3. 具备完善的 RTCP 五轴编程指令体系和丰富的在机补偿功能, 支持五轴机床实现高精度的产品加工;</p> <p>4. 工作行程:</p> <p>4.1 X 轴行程 550mm;</p> <p>4.2 Y 轴行程 770mm;</p> <p>4.3 Z 轴行程 450mm;</p> <p>4.4 A 轴回转角度 $\geq (-110^\circ \sim +90^\circ)$;</p> <p>4.5 C 轴回转角度: 360°;</p> <p>5. X/Y/Z 轴运动定位精度: 0.002/0.002/0.002mm;</p> <p>*6. X/Y/Z 轴重复运动定位精度: 0.0018/0.0018/0.0018mm;</p> <p>7. A/C 轴运动定位精度: $6''/6''$;</p> <p>*8. A/C 轴重复运动定位精度 $4''/4''$;</p>	台	1

	<p>*9. 最小分度 (A/C 轴) : 0.0001° ;</p> <p>10. 工作台尺寸Φ500mm, 带放射状 T 型槽;</p> <p>11. 工作台承载能力: 300kg;</p> <p>12. 主轴</p> <p>*12.1 主轴最高转速: 15000rpm 松拉刀高速电主轴具备定向功能;</p> <p>12.2 刀柄规格: HSK-A63;</p> <p>12.3 主轴锥孔径向跳动≤2 μm;</p> <p>12.4 最高转速时振动≤0.6mm/s;</p> <p>13. 进给速度</p> <p>13.1 X/Y/Z 最高快速移动速度: 15/18/18 m/min;</p> <p>13.2 X/Y/Z 最高进给移动速度: 10/10/10 m/min;</p> <p>13.3 A/C 最高快速旋转速度: 60/60rpm;</p> <p>14. A/C 轴使用循环制冷液冷却, 使用液压式定位锁紧方式;</p> <p>15. A、C 轴额定扭矩: A 轴 1000Nm; C 轴 600Nm</p> <p>16. 刀库</p> <p>16.1 刀库型式: 链式刀库;</p> <p>*16.2 刀库容量 37 把;</p> <p>16.3 刀对刀换刀时间: 0.9S;</p> <p>16.4 最大刀具长度 300mm;</p> <p>*17. 数控系统: 工业用精密五轴联动机床控制系统, 数控系统编程分辨率和控制分辨率 0.1 μm; (提供数控系统界面截图佐证)</p> <p>*17.1 系统内存≥2G, 硬盘≥28G; 预装正版的嵌入式 Window 操作系统; (提供数控系统界面截图或操作系统照片佐证)</p> <p>17.2 操作面板带 10.4" 液晶显示器和 MDI 操作按钮, 以及 MCP 机床操作面板, 手轮控制器支持试切加工;</p> <p>17.3 配备系统 PLC 模块, 统一管理机床外设;</p> <p>17.4 支持 NC、ENG 和 TSK 三种格式的加工程序;</p> <p>17.5 支持 NC 代码编程, 支持宏程序编程;</p> <p>17.6 支持 5 轴联动控制功能, 支持多种多轴定位加工功能, 支持圆柱插补和极坐标插补;</p>	
--	---	--

	<p>17.7 配备智能速度模块，实现小线段光顺、尖角自动降速等功能；</p> <p>17.8 支持加工过程的图形化仿真功能；支持加工程序的断点接续加工；</p> <p>17.9 支持三轴及多轴变形补偿，在机实现工件的检测和补偿加工；</p> <p>17.10 系统支持螺距误差补偿，反向间隙补偿，刀具半径补偿、三维多轴半径补偿，多轴刀具圆角半径补偿和多轴工件位置补偿等多种补偿方式；</p> <p>*17.11 支持 6 套运动参数模式和加速倍率控制，可在加工过程切换运动参数以适应不同加工工艺要求；</p> <p>17.12 数控系统内集成测量系统，具备测量采样、运动控制、测量数据计算和质量评测等子系统，数控机床使用测头，可执行 CAM 软件依据造型模型生成的测量程序，对机上在加工工件的表面余量进行测量，并具有测量误差云图显示功能，可按照造型模型对测量结果进行误差评判；系统集成≥20 种测量策略的宏程序，便于用户调取使用；</p> <p>*17.13 具备主轴热位移控制功能、前瞻模式切换及高级速度优化功能；（提供佐证材料）</p> <p>▲18. 全封闭机床防护：配备全封闭机床防护罩将加工区的顶部封闭，提高安全性和保持工作环境干净；</p> <p>*19. 配备电主轴及驱动系统制冷机，具备循环冷却装置，压缩机类型为变频，控制精度±0.1 °C，确保主轴长时间高速加工时，不会过热导致丧失精度或报废；</p> <p>20. 配备液箱容量 320L 提升式刮板排削器及小车；</p> <p>21. 润滑系统：配备额定压力 8 MPa 定时定量自润滑的自动润滑泵；</p> <p>22. 配备功率 800W 冲洗泵，可利用冷切液对设备进行清理工作；</p> <p>23. 丝杠、导轨、光栅尺：X/Y/Z 轴均采用精密丝杠导轨且配有精密光栅尺；</p> <p>▲24. 报警系统：先进的自诊断和报警功能，报警诊断功能界面友好，便于发现误操作或排除故障；</p> <p>25. 配备接触式自动对刀仪，可实现测量刀具角度，检测刀具断刀，检测刀具长，刀具防呆等功能，可测最小刀具 0.1mm；</p> <p>▲26. 配备油雾分离装置，用于将加工产生的雾状切削液与空气进行分离，避免造成污染，减少加工区的温度波动；</p> <p>*27. 配备在机检测系统，配置接触式测头，其中测头采用光学传输方式，测量重复精度 0.25um，可以检测加工工件间切削余量误差，校正工件的加工原点，实现在机测量与智能补偿；</p> <p>28. 配备激光对刀仪：可实现检测刀具断刀，检测刀具跳动，检测切刃破损，测量刀具轮廓，测量刀具直径，测量刀具长度，刀具动态测量等功能，可测最小刀具直径 0.1mm；</p> <p>29. 配备空气处理量 ≥ 30m³/h (ANR) 的冷干机；</p> <p>30. 配备带底盘的陶瓷标准球，标准球圆度≤1 μm；</p> <p>#31. CAD/CAM 软件：随机床提供正版五轴 CAD/CAM 软件 1 套（具备软件加密狗）；（针对以下软件编程</p>	
--	--	--

		<p>功能提供演示视频, 演示时间不超过 10 分钟)</p> <p>31.1 支持工件检测编程: 工件坐标系原点定义编程, 通过编制测量路径及对应的工件位置补偿路径, 生成原点分中、工件摆正等机床自动调机工作所需的数控程序; 工件尺寸检测编程: 通过编制测量路径并定义余量公差, 生成数控系统进行余量在机检测及加工防呆所需的数控程序;</p> <p>31.2 自适应加工编程, 依据造型模型编制测量路径并定义加工路径补偿方式, 生成数控系统进行曲线、曲面在机检测和加工路径补偿所需的数控程序;</p> <p>31.3 基于软件的 DT 编程技术, 通过构建虚拟制造平台能够实现物料标准化、编程标准化及操作标准化, 在软件中映射的虚拟制造环境进行软件仿真, 进而保障五轴机床的应用更加安全和顺畅;</p> <p>31.4 支持刀具尺寸检测编程, 生成数控系统执行自动对刀、断刀检测等动作所需的刀具长度、刀具直径检测宏程序;</p> <p>31.5 支持刀具轮廓检测编程, 生成数控系统对带 R 角刀具进行轮廓误差的在机检测和补偿所需的刀具轮廓检测补偿程序;</p> <p>31.6 具备完整的五轴加工路径规划和计算功能, 支持平面特征编程, 具备单线切割、区域加工、轮廓切割、三维清角等编程策略; 支持曲面特征编程, 具备开粗、残补、精加工、清根等编程策略; 支持五轴联动加工编程, 具备曲面投影加工、五轴曲面加工、多轴联动加工、四轴旋转加工等多轴五轴联动加工编程策略;</p>	
2	电火花放电加工机	<p>1. 机床主要规格参数</p> <p>1.1 控制轴数: 最大同时 4 轴。</p> <p>*1.2 工作行程: X650 mm、Y450 mm、Z400 mm</p> <p>▲1.3 油槽类型为三面整体自动升降式。</p> <p>*1.4 最大工件尺寸 1050 mm×760 mm×350 mm。</p> <p>▲1.5 配备自动润滑系统。可对机床进行自动注油润滑。</p> <p>1.6 机床外形放置尺寸 (机床本体及附件, 安装完毕后的占地外形) 长×宽 2.62 m×2.6 m。</p> <p>*1.7 工作台承重 2000 kg</p> <p>*1.8 最大电极重量 200 kg。</p> <p>*1.9 机床重量 5600KG。</p> <p>1.10 配备 380V 稳压电源</p> <p>2. 精度</p> <p>*2.1 X、Y、Z 轴定位精度 4 μm、重复定位精度 3 μm;</p> <p>*2.2 X、Y、Z 轴分辨率 0.1 μm。</p> <p>*2.3 加工精度 \pm3 μm。</p>	台 1

	<p>*2.4 清角能力 R0.025 mm。</p> <p>*2.5 粗糙度 Ra0.08 (材料: SKD61 HRC:48-52)</p> <p>2.6 能实现电极放电间隙 0.01mm/双自动放电加工。</p> <p>3. 控制系统</p> <p>*3.1 各轴最小控制指令: 0.1 μm。</p> <p>*3.2 电源最大加工电流 80A。</p> <p>▲3.3 支持多任务切换。</p> <p>3.4 输入方式: 19 英寸及以上彩色液晶触摸屏和键盘; 中文操作界面。</p> <p>▲3.5 每台均配备可移动液晶屏手控盒: 全屏开关、控制键、JOG 键、S/W 键等,</p> <p>▲3.6 具有专家加工工艺数据库, 可进行电极和工件材料的组合自动加工和手动加工电火花能实现机床的全部功能操作。</p> <p>▲3.7 具备石墨电极专用加工条件; 低损耗加工回路; 镜面加工回路, 适应控制功能。</p>	
--	---	--



附件 3:

售后服务计划及保障措施

我司就售后服务及质量保证承诺如下：

- 1、我司郑重承诺所有设备质量保证期质保期 3 年；均为全新质量合格产品。我公司提供的所有货物制造商有完善的质量检测手段和质量保证体系，产品符合国家标准和行业标准。我公司提供的所有技术文件中的技术指标均使用相应的先进标准、中国国家标准、各行业的相应标准、国际标准化组织标准；我公司所提供的货物的设计、制造、产品性能、材料的选择和材料的检验及产品的测试等，都按国内外通行的现行标准和相应的技术规范执行。而这些标准和技术规范为合同签字日为止最新发布发行的标准和技术规范。
- 2、所投货物非人为损坏出现问题，我司在接到正式通知后 1 小时内响应，3 小时内到达现场进行检修，解决问题时间不超过 24 小时。若不能在上述承诺的时间内解决问题，则在 3 个工作日内提供与原问题机器同品牌同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我单位承担。

3、售后

3.1 维修单位名称：郑州诺赫科技有限公司

售后服务地点：河南省郑州市高新区国槐街春藤路大里鑫茂源一号楼一单元 B 座羲和 Z 创园 2005 室

3.2 服务内容

我们的方案提供以下服务项目：

- 1) 7×24 小时电话技术支持服、7×24 小时现场技术支持服务。
- 2) 紧急现场备件和备机服务。
- 3) 设备巡检服务。
- 4) 故障处理、备机、备件更换服务、重点保障服务、系统故障定位。
- 5) 系统改造、系统维护服务、系统监控服务、系统评估服务、免费设备安装、搬迁服务等。

4、我公司技术人员对所售仪器定期巡防，免费进行系统的维护、保养及升级服务，使仪器使用率达到最大化。

4.1 服务保障



1) 电话支持、远程支持服务保障

热线支持服务包括电话热线和传真支持。设立项目维护技术专家小组，为用户提供电话热线的技术支持。对用户提出的问题进行解答和问题的登记。技术专家确定解决问题的负责人。由技术专家负责制定问题的解决方案，或寻求产品供应商的技术支持。并在最短的时间内给用户予以反馈有关问题的解决信息。

2) 现场技术支持服务保障

公司提供每周 7 天，每天 24 小时全天候的不间断现场服务支持。按照用户方要求，我方在根据用户方要求及时指派工程师提供现场支持服务。工程师在服务完成得到用户方确认后方可离开现场，并在 5 日内提供现场服务文档。

3) 巡检与预防工作服务保障

a) 巡检

为了更好地了解系统运行的可靠性，发现可能存在的问题，切实做到主动防护，定期针对设备提供主动支持服务。每季度巡检及用户方规定的重要保障期前巡检，巡检服务后应记录服务内容以及相关问题，并为用户方提供必要的日常监控手段并提供巡检维护服务要求。

通过预防性检查对系统硬件进行检测和诊断，对系统中潜在的硬件故障采取预防措施。如果某些部件出现无法恢复的故障，系统工程师将尽快予以修理更换。

维护期内提供定期巡检服务。系统工程师定期巡检的目的在于通过巡检及时发现和纠正可能出现的系统问题，从而在最大程度上为设备的连续稳定运行提供保证。

b) 应急预防

在服务开始阶段，我方的服务团队将对用户的设备型号、功能模块、运行情况、网络环境、应用环境、业务流程等具体情况进行调研，并根据这些情况制订出符合用户实际环境的应急预案。

应急预案将与用户的实际环境和业务需求高度契合，涉及服务人员、备用设备、预置环境、服务流程等诸多方面，在上述服务响应体系的基础上，最大程度保障用户系统的运行。即使在恶性的紧急突发情况下，用户系统的系统停顿也将近乎于零。

4) 备件支持服务保障

公司在郑州有备品备件供应地点，保证具备可靠、合法的备件来源渠道，保证备件的可用性。公司备品备件方面建设有稳定的备件供应渠道。并从设备厂商的公



司及其分销商购置整机和备件补充，可以满足客户的设备在升级、扩充和保修服务配件及消耗品等多方面的需求。

针对该项目，所有备件为原厂全新备件。公司在郑州设有完备的备件库。公司为所有客户全面共享全国备件库资源，特别为贵方提供专享备件库。

5、安装及培训：

5.1 我公司提供的安装及调试方案为：针对本项目产品现场安装、装配、校验、测试前，我公司均提前 7 天通知用户，并按照合同规定的时限内将合同项下的所有设备送货到门，且派出技术人员到最终用户现场安装调试；

5.2 我公司将组织由仪器设备厂家认证的工程师负责对所售仪器的安装、调试：为减少用户的操作错误概率，为用户培训不限人数的熟练工作人员，所有费用均包含在本次投标总报价中。

6、我单位保证本次所投设备均是全新合格设备。

供应商：郑州诺博科技有限公司

日期：2025年12月17日

(由制造商及中标商签字盖章确认)



附件 4:

郑州大学仪器设备初步验收单

No.

年 月 日

使用单位		使用人		合同编号		
供货商				合同总金额		
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
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。					
	<input type="checkbox"/> 通过验收 <input type="checkbox"/> 整改后再组织验收 <input type="checkbox"/> 不通过验收 索赔要求 <input type="checkbox"/> 其他结论					
验收小组 成员签字			供货商 授权代表签字			

中标(成交)通知书

郑州诺赫科技有限公司：

你方递交的郑州大学橡塑模具国家工程研究中心五轴加工中心等设备采购项目投标文件，经专家评标委员会（或询价小组、竞争性磋商小组、竞争性谈判小组）评审，被确定为中标人。

主要内容如下：

项目名称	郑州大学橡塑模具国家工程研究中心五轴加工中心等设备采购项目
采购编号	豫财招标采购-2025-1522
中标(成交)价	3392000 元(人民币) 叁佰叁拾玖万贰仟元整(人民币)
供货期(完工期、服务期限)	自合同签订生效之日起 150 日历天。
供货(施工、服务)质量	合格，符合国家、行业规定的规范标准。
交货(施工、服务)地点	采购人指定地点。
质保期	自验收合格之日起质量保证期 3 年。

请你方自中标通知书发出之日起 3 日内与招标人洽谈合同事项。联系人及电话：鲁智力 15981895805

特此通知。



中标单位签收人 袁爱军



扫描全能王 创建