

合同书



甲方：许昌市第五高级中学
乙方：河南富东懿电子科技有限公司

根据招标编号为 ZFCG-G2024025 号的 许昌市第五高级中学（许昌科技学校）智能装备制造生产性实训中心建设（一期）项目（不见面开标） 项目（以下简称：“本项目”）的招标结果，乙方为中标人。现经甲乙双方友好协商，就以下事项达成一致并签订本合同：

- 1、下列合同文件是构成本合同不可分割的部分：
 - 1.1 本合同条款、技术参数附件、配套服务方案附件；
 - 1.2 招标文件、乙方的投标文件；
- 2、合同标的

序号	名称	品牌	规格型号	数量	单位	单价	金额
1	精密数控电火花机床(1)	汉霸	CNC-EDM-HGS45	1	台	400000.00	400000.00
2	精密数控电火花机床(2)	汉霸	CNC-EDM-HGS65	1	台	500000.00	500000.00
3	精密成型平面磨床	齐亚	QY-4080AHD	1	台	160000.00	160000.00
4	精密成型手摇平面磨床	齐亚	QY-618S	2	台	40000.00	80000.00
5	数控加工中心	腾华	V855	2	台	300000.00	600000.00
6	车间装饰装修	富东懿	定制	1	项	160000.00	160000.00
合计：							1900000.00

- 3、合同总金额
 - 3.1 合同总金额为人民币大写：壹佰玖拾万元整（¥ 1900000.00 元）。
- 4、合同标的交付时间、地点和条件

4.1 交付时间： 自合同生效之日起 60 天内交货、完成安装调试并具备验收条件；

4.2 交付地点： 许昌市第五高级中学；

4.3 交付条件： 质量合格，符合甲方验收标准。

5、验收

在乙方安装调试完毕后 15 日内由甲方组织并完成验收；验收时，由甲方组织相关人员进行验收，乙方派专业技术人员协助进行。

6、合同款项的支付应按照招标文件的规定进行，具体如下：

乙方把货物运到甲方指定的地点并安装，调试，经甲乙双方验收合格后凭合同、发票等凭证由甲方办理付款手续，货款通过银行转帐（或电汇）支付。货物（系统）交货（完工）验收合格后甲方向乙方支付全部合同货款（金额为¥ 1900000.00 元 元，大写： 壹佰玖拾万元整）。

7、履约保证金

本项目不涉及履约保证金

8、合同有效期

至合同内容执行完毕之日止失效。

9、违约责任

9.1 乙方提供所有货物，必须为合同附件中标明的原厂全新正品。乙方不能如期交付设备，乙方须向甲方支付违约金。违约金为每延期壹周支付合同总款的 0.1%。乙方所交的设备品种、型号、规格、质量不符合合同规定，甲方有权拒收设备，乙方应负责更换并承担因更换而支付的实际费用；因更换而造成逾期交货，按逾期交货处理。甲方有权拒绝付款并按合同要求进行索赔。

9.2 若甲方无正当理由而拒收设备或不能按合同约定回款的，向乙方偿付拒收拒付部分设备款总额 10% 的违约金；甲方未按期付款时，应向乙方偿付违约金，违约金为每延期壹周支付全合同总款的 0.1%。

9.3 本合同所定设备在甲方未付款前，所有权归乙方，乙方有权收回。

10、知识产权

10.1 乙方提供的采购标的应符合国家知识产权法律、法规的规定且非假冒伪劣品；乙方还应保证甲方不受到第三方关于侵犯知识产权及专利权、商标权或工业设计权等知识产权方面的指控，若任何第三方提出此方面指控均与甲方无关，乙方应与第三方交涉，并承担可能发生的一切法律责任、费用和后果；若甲方因此而遭致损失，则乙方应赔偿该损失。

10.2 若乙方提供的采购标的不符合国家知识产权法律、法规的规定或被有关主管机关认定为假冒伪劣品，则乙方中标资格将被取消；甲方还将按照有关法律、法规和规章的规定进行处理。

11、解决争议的方法

11.1 甲、乙双方协商解决。

11.2 若协商解决不成，双方可以向本地仲裁委员会申请仲裁，仲裁依据为该委员会颁布的仲裁条例。仲裁地点为许昌。仲裁裁决是终局裁决，对甲乙双方均有约束力，任何一方不得再寻求通过法院或其他机构修改该仲裁裁决，最终仲裁费用由败诉的一方承担。在仲裁期间，双方均应继续执行合同中除有争议的部分以外的其它部分。

12、不可抗力

12.1 因不可抗力造成违约的，遭受不可抗力一方应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，并在随后取得有关主管机关证明后的 15 日内向另一方提供不可抗力发生及持续期间的充分证据。基于以上行为，允许遭受不可抗力一方延期履行、部分履行或不履行合同，并根据情况可部分或全部免于承担违约责任。

12.2 本合同中的不可抗力指不能预见、不能避免、不能克服的客观情况，包括但不限于：自然灾害如地震、台风、洪水、火灾及政府行为、法律规定或其适用的变化或其他任何无法预见、避免或控制的事件。

13、合同条款

13.1 乙方提供产品须符合合同及投标文件中规定的厂家、品牌、型号、详细参数及数量。

13.2 乙方提供产品必须符合国家质量检测标准和本招标文件规定标准的全新正品现货。

13.3 乙方须将关键设备的用户手册、保修手册、随机工具交付使用者，使用操作及安

全须知等重要资料应附中文说明。

13.4 乙方负责货物的现场安装调试和售后服务,免费为专业技术人员进行维护、操作、保养等方面的现场培训,直至能熟练独立操作为止;定期回访采购人,跟踪采购人使用情况,提供技术支持。

13.5 本项目为交钥匙工程(项目总价,包含货物采购、包装、运输、装卸、备品备件、专用工具、特殊工具、安装调试、检测验收、现场协调、人员培训、质保、税金等一切费用),如有合同中没有明确,而本项目必须的各种材料、设备、施工器械均应包括在本项目中,甲方不再另行进行支付有关款项。

13.6 乙方所售产品应提供3年免费质保服务。

13.7 乙方应按照培训方案,提供所投设备相关的培训服务。

14、其他约定

14.1 合同文件与本合同具有同等法律效力。

14.2 本合同未尽事宜,双方可另行补充。

14.3 合同生效:自签订之日起生效。

14.4 本合同一式陆份,经双方授权代表签字并盖章后生效。甲方执肆份、乙方执贰份,具有同等效力。

甲方: 许昌市第五高级中学

地址: 许昌市永昌大道职教园区

法定代表人(单位负责人):

联系方式:

开户银行: 工行许昌魏文路支行

账号: 1708422009201090040

乙方: 河南富东懿电子科技有限公司

地址: 长葛市官亭乡铁佛寺大道北段东侧

法定代表人(单位负责人):

联系方式: 17516259319

开户银行: 中原银行长葛支行

账号: 411018010100015401

签订地点: 河南省 许昌市

签订日期: 2024年 6 月 11 日

技术参数表:

序号	货物服务名称	厂家、品牌规格、型号	投标技术参数
1	精密数控电火花机床(1)	厂家: 上海汉霸数控机床有限公司 品牌: 汉霸 规格型号: CNC-EDM-HGS45	1. 工作台尺寸 (长*宽): 600*450mm 2. X、Y、Z 轴行程: 450*300*300mm 3. 电极板与工作台距离: 200-500mm 4. 工作液箱容积: 600L 5. 最大电极承重: 50KG 6. 最大工件重量: 800KG 7. 液槽开闭方式: 升降/自动 8. 液位控制方式: 自动 9. 润滑系统方式: 自动 10. 双向定位精度: 0.005mm 11. 重复定位精度: 0.005mm 12. 最佳表面粗糙度: Ra0.2 μ m 13. 输入电源: 三相 380v 14. 最大加工电流: 50A 15. 最小电极损耗: 0.1% 16. 最大加工速度: 500mm ³ /min 17. 最小驱动单位: 0.001mm 18. 数控系统: 国产数控火花机控制系统 19. 防火控制系统: 自动控制检测到火苗或高温时自动断电 20. 智能定位系统: 自动定位、标准球定位、电极定位

			21. 自动记忆功能：自动记忆坐标 22. 具备高速石墨回路 23. 具备镜面加工回路 24. 智能防积碳功能：检测到积碳会自动回退，超出系统设定值将报警 25. 显示方式：中文界面，15 英寸液晶显示屏 26. 输入方式：触摸屏 27. 加工深度、余量显示：加工时可以显示目标深度和剩余深度 28. 加工时间累计功能：放电时系统将会自动累计总时间。 29. 专家数据库：配有加工工艺数据库，可根据不同材质的加工要求, 自动生成各种不同加工工艺模块。 30. 配备标准夹头、磁力平台
2	精密数控电火花机床(2)	厂家：上海汉霸数控机电有限公司 品牌：汉霸 规格型号：CNC-EDM-HGS65	1. 工作台尺寸（长*宽）：800*600mm 2. X、Y、Z 轴行程：650*450*350mm 3. 电极板与工作台距离：200-550mm 4. 工作液箱容积：900L 5. 最大电极承重：80KG 6. 最大工件重量：1500KG 7. 液槽开闭方式：升降/自动 8. 液位控制方式：自动 9. 润滑系统方式：自动 10. 双向定位精度：0.005mm

			11. 重复定位精度: 0.005mm 12. 最佳表面粗糙度: Ra0.2 μm 13. 输入电源: 三相 380v 14. 最大加工电流: 50A 15. 最小电极损耗: 0.1% 16. 最大加工速度: 500mm³/min 17. 最小驱动单位: 0.001mm 18. 数控系统: 国产数控火花机控制系统 19. 防火控制装置: 自动控制检测到火苗或高温时自动断电 20. 智能定位系统: 自动定位、标准球定位、电极定位 21. 自动记忆功能: 自动记忆坐标 22. 具备高速石墨回路 23. 具备镜面加工回路 24. 智能防积碳功能: 检测到积碳会自动回退, 超出系统设定值将报警 25. 显示方式: 中文界面, 15 英寸液晶显示屏 26. 输入方式: 触摸屏 27. 加工深度、余量显示: 加工时可以显示目标深度和剩余深度 28. 加工时间累计功能: 放电时系统将会自动累计总时间。 29. 专家数据库: 配有加工工艺数据库, 可根据不同材质的加工要求, 自动生成各
--	--	--	--

			种不同加工工艺模块。
			30. 配备标准夹头、磁力平台
3	精密成型平面磨床	厂家：临清市齐亚机械有限公司 品牌：齐亚 规格型号：QY-4080AHD	1. 工作台工作面积:800mm*400mm 2. 左右最大移动量：920mm 3. 前后最大移动量：450mm 4. 工作台面至主轴中心最大距离:620mm 5. 工作台最大承受重量:700KG 6. 工作台 T 型槽（mm*N）：14*3 7. 工作台速度（m/min）：5-25 8. 前后手轮进刀 1 格：0.02mm 9. 前后手轮进刀 1 圈：5mm 10. 前后自动进给：0.5-12mm 11. 前后快速移动：1500mm/min 12. 砂轮外径尺寸：Φ355mm 13. 砂轮宽度尺寸：20-40mm 14. 砂轮内径尺寸：Φ127mm 15. 主轴砂轮转速：1740rpm 16. 上下手轮进刀 1 格：0.002mm 17. 上下手轮进刀 1 回转：0.5mm 18. 上下自动进给量：0.005-0.04mm 19. 上下快速移动量：230mm/min 20. 主轴方式：直接式主轴 21. 主轴马达：7.5HP*4P 22. 上下驱动马达）：1/2HP*4P

			23. 油压马达：3HP*6P 24. 冲水马达：1/8HP*2P 25. 前后驱动马达：1/4HP*6P 26. 工作电压：三相 380V/50HZ 27. 电源容量：16KVA 28. 程控系统界面：人机界面 10 英寸显示器 29. 程控箱方式：分体式 30. 磁盘尺寸：400*800mm
4	精密成型手摇平面磨床	厂家：临清市齐亚机械有限公司 品牌：齐亚 规格型号：QY-618S	1. 工作台工作面积：150mm*450mm 2. 最大研磨长度：470mm 3. 最大研磨宽度：160mm 4. 主轴中心与工作台面距离：400mm 5. 标准磁铁尺寸：150*400mm 6. 左右进给手动行程：465mm 7. 前后手动进给（每刻度）：0.02mm 8. 前后手轮进给（每转）：5mm 9. 上下手动进给（每刻度）：0.005mm 10. 上下手轮进给（每转）：1mm 11. 砂轮外径尺寸：Φ180mm 12. 砂轮宽度尺寸：16mm 13. 砂轮内径尺寸：Φ32mm 14. 主轴砂轮转速：3600rpm 15. 主轴方式：直接式主轴

			16. 主轴马达：1.5HP 60HZ/3600rpm 17. 工作电压：三相 380V/50HZ 18. 电源容量：16KVA 19. 数显：电子数显
5	数控加工中心	厂家：河南腾华智能科技有限公司 品牌：腾华 规格型号：V855	1. X/Y/Z 轴工作行程：800/550/550mm 2. X 轴运动定位精度：0.006/800mm 3. Y 轴运动定位精度：0.006/550mm 4. Z 轴运动定位精度：0.006/550mm 5. X 轴重复定位精度：0.005/800mm 6. Y 轴重复定位精度：0.005/550mm 7. Z 轴重复定位精度：0.005/550mm 8. X/Y/Z 轴快速移动速度：20m/min 9. 最高切削进给速度：15m/min 10. 工作台尺寸：1000*550mm 11. 最大工作负载：600Kg 12. 主轴类型：电主轴(具备正压保护及过热报警功能) 13. 主轴最高转速：15000rpm 14. 刀库形式：圆盘式机械手换刀 15. 刀库容量：24 刀位 16. 刀柄接口型号：BT40 17. 对刀装置：自动对刀仪 18. 数控系统：国产数控控制系统 19. 显示方式：中文界面，15 英寸液晶显

			示器 20. 脉冲发生器：手摇脉冲发生器 21. 数控系统分辨率：1 微米 22. 工作电压：三相 380V/50Hz 23. 电源容量：18KVA
6	车间装饰装修	厂家：河南富东懿电子科技有限公司 品牌：富东懿 规格型号：定制	1、车间面积约 602 m²，按规划意向将车间分为 5 块区域。 2、地面做灰白色环氧地坪。 3、区域采用隔断+玻璃+吊顶方式。 4、入口侧面做文化墙和学生作品展示区。 5、加工中心区域做 3 米自动门，线切割和电火花区域做 3 米推拉门， 6、出口处的门向西移动约 80 公分。

车间装饰装修效果图：



