

合同编号(校内): HW502250021



郑州大学橡塑模具国家工程研究中心 全电动中型注塑机采购项目



甲 方: 郑州大学

乙 方: 郑州东宸机电设备有限公司

生效日期: 2025年08月31日

郑州大学政府采购货物合同

(10万元及以上模板)

甲方(全称):郑州大学

乙方(全称):郑州东宸机电设备有限公司

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国政府采购法》及有关法律、法规规定,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全电动中型注塑机采购项目”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3月31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1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，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：无

五、技术服务

- 1.乙方向甲方免费提供标准安装调试及3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3月31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：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，向资产与财务部提出验收申请，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。学校验收通过后，才能支付合同款项。

十、付款方式及条件

1.本合同总价款（大写）为：贰佰壹拾捌万伍仟柒佰壹拾伍元整（小写：2185715元）。

2.付款方式：货物验收合格后，经审计后，甲方向乙方支付全部货款的95%；质保期满30天内，甲方向乙方支付剩余的全部货款。

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16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3份，招标公司执1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）：惠济金河路106号5号楼3单元3层302号

甲方：  郑州大学
地址： 河南省郑州市高新区科学大道100号
签字代表（或委托代理人）：

乙方：  郑州东晨机电设备有限公司
地址： 河南省郑州市惠济区金河路106号5号楼3单元3层302号
签字代表：

董斌斌

电话： 13703827092

电话： 17729753150

开户银行： 工行郑州中苑名都支行

开户银行： 郑州银行股份有限公司迎宾路支行

账号： 1702021109014403854

账号： 999156000530004469

合同签订日期： 2025年08月31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	全电动中型 注塑机	e- motion765/220 T	ENGEL AUSTRIA GmbH	奥地利	1.0	台	2185715.0	2185715.0	是
合计：2185715 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	全电动中型注塑机	<p>1 设备基本要求</p> <p>1.1 设备为原装的全新未曾使用过的设备;</p> <p>1.2 设备具有技术先进, 操作直观、简便、易于维护和维修;</p> <p>1.3 设备的操作机构, 如手柄、手轮、拉杆等, 其设置应操纵方便、安全省力; 机器各部件铭牌标志清晰、齐全完整、牢固可靠;</p> <p>1.4 设备运行过程中无异常声音;</p> <p>1.5 线路走线规范并入线槽, 线号标注明显。</p> <p>2 锁模单元要求</p> <p>2.1 开合模采用直接驱动机构;</p> <p>2.2 动模板采用无衬套线性导轨;</p> <p>2.3 高灵敏度模具自动保护功能, 动模板、定模板平行度=0.05mm;</p> <p>2.4 哥林柱与模板之间无衬套, 拉杆零摩擦;</p> <p>2.5 开模位置绝对精度和重复精度 0.1mm;</p> <p>2.6 配备锁模力传感监测以及反馈系统;</p>	台	1

		<p>2.6.1 可监测实际锁模力，并在操作屏上显示；</p> <p>2.6.2 实际锁模力设定范围：0~100%全范围可设定；</p> <p>2.6.3 可根据实际锁模力检测值对模厚进行修正，保持设定的锁模力；</p> <p>2.6.4 实际锁模力值超出设定值可快速停机，以保护模具；</p> <p>2.6.5 具有锁模低压保护功能，精确模具保护；</p> <p>2.6.6 锁模过程中具有高度敏感保护模具的自学系统；</p> <p>2.7 特殊锁模压缩动作：</p> <p>2.7.1 注塑机配备压缩位置传感器1个；</p> <p>2.7.2 控制压缩的位置传感器精度0.1mm；</p> <p>2.7.3 多阶段锁模位置控制5段；</p> <p>2.7.4 模具微开时，注射部分能实现低压高速填充；</p> <p>2.7.5 高响应锁模压缩，锁模响应时间50ms；</p> <p>2.7.6 压缩时，开合模位置、开合模速度、锁模力、注射压力设定5段；</p> <p>2.7.6 压缩时，开合模运动参数（开模行程、模板压缩速度等）可进行具体的数字设定及采用数字、图形两种模式在操作面板显示；</p> <p>2.7.7 具有一边充填一边压缩的功能；</p> <p>2.7.8 具有自动修正产品壁厚的功能；</p> <p>2.8 配置模具4个位置传感器信号接口，并在操作面板显示；</p>		
--	--	--	--	--

		<p>2.9 抽芯控制系统:</p> <p>2.9.1 固定侧 1 组, 可动侧 2 组, 配置液压单元;</p> <p>2.9.2 液压抽芯配备止逆阀和液释放功能;</p> <p>2.10 顶出:</p> <p>2.10.1 顶出方式: 中心顶出, 且具备顶出回退确认功能;</p> <p>2.10.2 顶出驱动带顶出力保持功能;</p> <p>2.10.3 顶出速度、压力设定 2 段;</p> <p>2.10.4 顶针动作模式: 可连续多次顶出;</p> <p>2.10.5 定模板固定侧和动模板可动侧吹气功能: 定模板固定侧 2 组, 动模板可动侧 2 组。</p> <p>3 注塑单元要求</p> <p>3.1 驱动机构采用直接驱动方式;</p> <p>3.2 螺杆精度及要求:</p> <p>3.2.1 双合金光学术材料专用螺杆和密封环, 具有高耐磨性和耐腐蚀性;</p> <p>3.2.2 螺杆承受温度 450℃;</p> <p>3.2.3 螺杆位置精度 0.01mm;</p> <p>3.2.4 螺杆扭矩限定功能, 超限自动报警;</p> <p>3.2.5 螺杆冷启动自我保护装置;</p> <p>3.3 螺杆料头, 止回环、密封环为合金件且处理方式: 电镀处理;</p> <p>3.4 料筒内壁及料筒法兰段内壁、喷嘴内壁处理方式: 镜面处理;</p>		
--	--	---	--	--

			<p>3.5 温度控制:</p> <p>3.5.1 料筒可设定并可达到最高料筒温度 450°C;</p> <p>3.5.2 料筒温度控制点数 4 个;</p> <p>3.5.3 喷嘴温度控制点数 1 个;</p> <p>3.5.4 可设置的料筒温度精度 0.1°C;</p> <p>3.5.5 料筒加热区温度监控, 可在显示屏显示;</p> <p>3.6 在厚壁透明件多次注射时, 注射与保压切换可自由设定螺杆停止时间, 设定范围在: 0-99.99s</p> <p>3.7 具有自动清料功能;</p> <p>3.8 配备氮气冲洗装置:</p> <p>3.8.1 具有将氮气引入置换单元和支撑平台之间的法兰;</p> <p>3.8.2 具有将氮气引入进料区的装置;</p> <p>3.8.3 具有螺杆轴密封套件;</p> <p>3.8.4 配有监测氮气压力的功能且在操作面板显示, 电子压力开关型号 WIKA PSD-4;</p> <p>3.8.5 配有监测和控制氮气质量流量的功能且在操作面板显示, 质量流量控制器型号 D-6321-FBD-33-AV-99-0-S-DR, 氮气流量可以通过 KEBA 控制器控制;</p> <p>3.8.6 配有在运行中断后冲洗氮气的装置, 配有旁通阀和软管用于冲洗氮气;</p> <p>3.8.7 配有与高压氮气瓶的连接接口, 连接口带 1/4“ NPT 内螺纹。</p> <p>4 控制系统要求</p>
--	--	--	--

			<p>4.1 中、英文等语言操作界面，彩色触摸屏控制；</p> <p>4.2 人机交互界面触摸屏 21 寸；</p> <p>4.3 附带设备异常监视功能，周期分析功能；</p> <p>4.4 保养管理功能（显示保养时期、供脂时期、项目、方法的画面）；</p> <p>4.5 具有工作参数自动记录功能；</p> <p>4.6 具有错误信息报警提示；</p> <p>4.7 可存储 200 组以上工艺方案；</p> <p>4.8 注塑机带 ecograph 软件，用于注塑机耗电显示能量消耗分析；</p> <p>4.9 PLC 软件中含有 4 组 I/O 点可备用；</p> <p>4.10 成型机输入信号：射出允许信号，闭模禁止信号；</p> <p>4.11 成型机输出信号，开模信号，计量中信号；</p> <p>4.12 配有气动针阀浇口系统，时序控制四组信号，包含信号接口装置，供模具上带气动电磁阀；</p> <p>4.13 配备注塑机连接模具的水排，用于连接冷却水回路，水流量 0-10L/分钟，耐温 90 度，放置在机器背面。</p> <p>5 注塑系统</p> <p>5.1 注塑系统：直接驱动系统；</p> <p>5.2 螺杆直径（mm）：40；</p> <p>5.3 注射体积（cm³）：25L；</p>
--	--	--	--

	<p>5.4 PC 注射量 (g) =301 (PC 料密度按照 1.2g/cm³) ;</p> <p>5.5 注塑压力 (Mpa) : 260;</p> <p>5.7 注射速度 (mm/s) : 600;</p> <p>5.8 注射速率 (cm³/s) : 748;</p> <p>5.8 螺杆转速 (r/min) =300 ;</p> <p>5.9 塑化能力 (kg/h) =89.28 (3-zone screw 24.8g/s) ;</p> <p>5.10 喷嘴接触压力 (kN) =50 ;</p> <p>5.11 塑化马达的转速 (r/min) =300</p> <p>5.12 塑化马达的扭矩 (Nm) =900</p>	
	<p>6 锁模系统</p> <p>6.1 锁模系统: 直接驱动系统;</p> <p>6.2 锁模力 (KN) =2200;</p> <p>6.3 拉杆间距 (mm) =620×620 ;</p> <p>6.4 模板尺寸 (mm) =900×900 ;</p> <p>6.5 开闭模行程 (mm) : =530;</p> <p>6.6 可安装模具厚度范围 (mm) =250~800;</p> <p>6.7*开合模最高速度 (mm/s) : =1684;</p> <p>6.8 顶出行程 (mm) : =170;</p>	
	<p>7 接口</p> <p>7.1 配置与机械手臂欧规67的信号接口;</p> <p>7.2 注塑机应接受变模温设备发出的合模信号和 射胶信号, 在变模温设备未发出注塑机合模和射 胶信号时,</p>	

--	--	--	--

注塑机不能合模和射胶；

7.3 注塑机开模和储料时，能给变模温设备开模信号和储料信号。

附件 3:

售后服务计划及保障措施

我们郑重承诺，为购买我司进口设备的客户提供全方位、高质量、及时有效的售后服务，确保设备在整个使用寿命周期内稳定运行，最大程度保障客户利益。

一、服务内容

在设备到货后，我们将按需安排专业的技术工程师到达客户现场，与客户协同完成设备的安装工作。按照设备安装手册和标准流程进行操作，确保安装准确无误。质保服务:我们为进口设备提供 1 年的质量保证期。在质保期内，对因设备质量问题导致的故障，我们将免费提供维修服务，包括更换故障零部件、维修设备等。维修服务:对于维修所需的零部件，我们将以合理的价格提供原厂正品零部件，确保维修质量和设备性能的恢复。

二、响应时间与技术支持

应急响应:对于影响设备正常运行的紧急故障(如设备停机、严重安全隐患等)，我们提供 1 小时应急响应服务。客户可随时拨打我们的紧急服务热线，我们将立即启动应急处理流程，远程指导客户进行应急处理或在最短时间内安排维修人员赶赴现场。常规响应:对于非紧急故障，我们将在接到报修后的具体时长: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。

三、客户反馈处理

在收到客户反馈后，立即展开调查和处理，并将处理结果及时反馈给客户。对于客户提出的合理建议，积极采纳并用于改进我们的售后服务工作和产品质量。

四、服务监督与持续改进

内部建立严格的售后服务监督机制，定期对售后服务人员的工作进行考核和评估，确保服务质量符合公司标准和客户要求。

收集和分析售后服务数据，包括故障类型、响应时间、客户满意度等，从中发现问题和不足之处，持续改进我们的售后服务流程、技术水平和人员素质，不断提升客户体验。

保障措施：

我公司建立完善的质量管理体系，加强对产品生产过程的控制和管理，确保产品的质量和可靠性。企业可以采用先进的质量管理方法和工具，如六西格玛管理、精益生产等，提高质量管理水平。

供应商：郑州东宸机电设备有限公司

日期：2025年8月18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。					
初步验收情况	<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			

附件 5:

中标通知书

中 标 (成 交) 通 知 书

郑州东宸机电设备有限公司:

你方递交的郑州大学橡塑模具国家工程研究中心全电动中型注塑机采购项目投标文件,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全电动中型注塑机采购项目
采购编号	豫财招标采购-2025-857
中标(成交)价	2185715元(人民币) 贰佰壹拾捌万伍仟柒佰壹拾伍元整(人民币)
供货期(完工期、服务期限)	自合同签订生效之日起 220 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	自验收合格之日起进口设备质量保证期 1 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:潘朵 18581461261

特此通知。

采购单位(盖章)
招标办公室

代理单位(盖章)

2025 年 8 月 18 日

中标单位签收人: 赵奇