

浙江工业大学采购合同

项目编号: HSZB-2024-1152

确认书号: [2024]71406 号

委托编号: ZJGDZC(W)-2024-HS050

项目名称: 浙江工业大学粉剂包装机等

甲方(采购方): 浙江工业大学

乙方(供应方): 浙江优纳特科学仪器有限公司

丙方(使用方): 浙江工业大学食品学院

采购代理机构(鉴证方): 浙江豪圣建设项目管理有限公司

甲、乙、丙三方根据浙江豪圣建设项目管理有限公司关于浙江工业大学粉剂包装机等项目公开招标的结果, 签署本合同。

一、货物内容

乙方保证本合同中所供应的国产商品是 2024 年 1 月 1 日以后生产的符合国家技术规格和质量标准的出厂原装合格产品。如发生所供商品与合同不符, 甲方有权拒收或退货, 由此产生的一切责任和后果由乙方承担。

(注: 商品型号、数量、配置等要求等详见附件清单)

二、合同金额

本合同金额为人民币(大写) 壹佰肆拾伍万陆仟伍佰元 (¥1456500.00)

序号	货物名称	品牌	型号规格	数量	单价(元)	总价(元)
1	粉剂包装机一	泰德科宇	SK-6A	2 台	394500.00	789000.00
2	粉剂包装机二	泰德科宇	SK-6B	1 台	394500.00	394500.00
3	理袋机	泰德科宇	LDJ-6	3 台	91000.00	273000.00

注: 以上合同总价包括运抵各使用单位的运费及安装调试费等相关费用。

三、技术资料

- 乙方应向丙方提供使用货物的有关技术资料。
- 没有甲方事先书面同意, 乙方不得将由甲方提供的有关合同或任何合同条文、规格、计划、图纸、样品或资料提供给与履行本合同无关的任何其他人。即使向履行本合同有关的人员提供, 也应注意保密并限于履行合同的必需范围。

四、知识产权

乙方应保证所提供的货物或其任何一部分均不会侵犯任何第三方的知识产权。

五、产权担保

乙方保证所交付的货物所有权完全属于乙方且无任何抵押、查封等产权瑕疵。

六、履约保证金

- 比例: 合同金额的 1%, 即人民币(大写) 壹万肆仟伍佰陆拾伍元 (¥14565.00)。
- 提交方式: 支票、汇票、本票或者金融机构、担保机构出具的保函等非现金形式。

3. 提交时间：收到甲方发出的签订合同要约后 7 天内。

4. 退还时间及条件：合同履行期间无违约情形的，项目经校级验收合格后甲方财务部门及时无息退还。

七、转包或分包

1. 本合同范围的货物，应由乙方直接供应，不得转让他人供应。
2. 除非得到甲方的书面同意，乙方不得将本合同范围的货物全部或部分分包给他人供应。
3. 如有转让和未经甲方同意的分包行为，甲方有权解除合同，并追究乙方的违约责任。

八、交货期、交货方式及交货地点

1. 交货期：自合同签订生效之日起 30 天内
2. 交货方式：以交钥匙项目方式供货
3. 交货地点：浙江工业大学丙方指定地点

九、货款支付

1. 付款方式：合同生效以及具备实施条件后 7 个工作日内，甲方向乙方支付合同总价的 40% 作为预付款，合同货物送达丙方指定地点，安装调试成功并经校级验收合格且收到乙方开具的增值税专用发票后，甲方于 7 个工作日内向乙方支付剩余合同价款。

2. 当采购数量与实际使用数量不一致时，乙方应根据实际使用量供货，合同的最终结算金额按实际使用量乘以合同单价进行计算。

十、税费

本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

十一、质量保证及售后服务

1. 乙方应按合同附件规定的货物性能、技术要求、质量标准向丙方提供未经使用的全新产品。
2. 乙方提供的货物在质保期内因货物本身的质量问题发生故障，乙方应负责免费维修更换。
3. 如在使用过程中发生质量问题，乙方在接到丙方通知后，24 小时内到达丙方现场予以维修服务。
4. 在质保期内，乙方应对货物出现的质量及安全问题负责处理解决并承担一切费用。
5. 货物的质保期为 3 年（项目经校级验收合格后开始计算），因人为因素出现的故障不在免费保修范围内。超过质保期的货物，终身维修，维修时只收部件成本费。

十二、调试和验收

1. 丙方对乙方提交的货物依据合同附件中的技术规格要求和国家有关质量标准进行现场初步验收，外观、说明书符合合同附件技术要求的，给予签收，初步验收不合格的不予签收。货到后，丙方需在五个工作日内组织初验收。

2. 乙方交货前应对产品作出全面检查和对验收文件进行整理，并列清单，作为丙方收货验收和使用的技术条件依据，检验的结果应随货物交丙方。

3. 丙方对乙方提供的货物在使用前进行调试时，乙方需负责安装并培训丙方的使用操作人员，并协助丙方一起调试，直到符合技术要求，甲方才做最终验收。对技术复杂的货物，甲方有权邀请国家认可的专业检测机构参与初步验收及最终验收，并由其出具质量检测报告。验收时乙方必须到现场，验收完毕后作出验收结果报告；检测及验收费用全部由乙方负责。

十三、货物包装、发运及运输

1. 乙方应在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装，以保证货物安全运达丙方指定地点。

2. 使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

3. 乙方在货物发运手续办理完毕后二十四小时内，或者货到丙方四十八小时前通知甲方，以准备接货。

4. 货物在交付丙方前发生的风险均由乙方负责。

5. 货物在规定的交付期限内由乙方送达丙方指定的地点视为交付，乙方同时需通知丙方货物已送达。

十四、违约责任

1. 甲方无正当理由拒收货物的，甲方向乙方偿付拒收货款总值的百分之十的违约金。

2. 甲方无故逾期验收和办理货款支付手续的，甲方应按逾期付款总额每日万分之五向乙方支付违约金。

3. 乙方逾期交付货物的，乙方应按逾期交货总额每日千分之六向甲方支付违约金，由甲方从待付货款中扣除。逾期超过约定日期十个工作日不能交货的，甲方可解除本合同。乙方因逾期交货或因其他违约行为导致甲方解除合同的，乙方应向甲方支付合同总值百分之十的违约金，如造成甲方损失超过违约金的，超出部分由乙方继续承担赔偿责任。

4. 乙方所交的货物品种、型号、规格、技术参数、质量不符合合同规定及招标文件规定标准的，丙方有权拒收该货物，乙方愿意更换货物但逾期交货的，按乙方逾期交货处理。乙方拒绝更换货物的，甲方单方面解除合同并没收履约保证金；若履约保证金不足以弥补甲方因乙方违约所受的损失，则还有权要求乙方赔偿不足部分。

十五、不可抗力事件处理

1. 在合同有效期内，任何一方因不可抗力事件导致不能履行合同，则合同履行期可延长，其延长期与不可抗力影响期相同。

2. 不可抗力事件发生后，应立即通知对方，并寄送有关权威机构出具的证明。

3. 不可抗力事件延续一百二十天以上，甲乙双方应通过友好协商，确定是否继续履行合同。

十六、争议的解决

甲乙双方在执行合同中所发生的一切争议，通过协商解决。如协商不成，由杭州仲裁委员会按该会仲裁规则裁决。

十七、合同生效及其它

1. 合同经四方法定代表人或授权代表签字并加盖单位公章后生效。
2. 合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或补充的，须经财政部门审批，并签书面补充协议报政府采购监督管理部门备案，方可作为主合同不可分割的一部分。
3. 本合同未尽事宜，甲乙丙三方协商一致可以另行签订补充协议解决，或者遵照《中华人民共和国民法典》有关条文执行。
4. 本合同正本一式柒份，具有同等法律效力，甲乙丙三方各执贰份，采购代理机构执壹份。
5. 本合同附件及招标文件、投标文件、书面澄清（承诺）等系本合同的组成部分。

下无正文

甲方（盖章）：浙江工业大学

法定代表人或受委托人：

（签字）

地址：

邮编：

电话：

传真：

开户银行：农业银行杭州朝晖支行

帐号：19015601040001412

签约地点：浙江工业大学朝晖校区

丙方（盖章）：浙江工业大学食品学院

负责人：

（签字）

地址：

乙方（盖章）：浙江优纳特科学仪器有限公司

法定代表人或受委托人：

（签字）

地址：杭州市余杭区良渚街道七贤路 1-2 号 1 幢 6 楼

邮编：310011

电话：0571-88090101

传真：0571-88061327

开户银行：建设银行良渚支行

帐号：33001617489059171717

签订时间：2024 年 12 月 25 日

鉴证方（盖章）：浙江豪圣建设项目管理有限公司

法定代表人或受委托人：

（签字）

地址：

电话：

鉴证时间：2024 年 12 月 27 日

附件 1:

(一) 粉剂包装机一

- 1、速度： ≥ 20 -30 包/分/列，整机 ≥ 120 -180 包/分钟；
- 2、重量： ≤ 1500 Kg，（场地原因，所购设备需满足地面承重能力 \leq 荷载 5kN/m^2 ）；
- 3、电源：电压 380V，功率 ≤ 7 KW；
- 4、压缩空气压力： ≥ 0.5 mpa；
- 5、用气量： ≤ 0.5 立方；
- 6、包装量： ≤ 30 克；
- 7、包材宽度： ≤ 140 mm；
- 8、包材长度： ≤ 165 mm；
- 9、成袋尺寸（宽）： ≤ 60 mm；
- 10、切角料：3mm（偏离不超过 $\pm 10\%$ ）；
- 11、切刀：圆角刀；
- 12、批号：钢子压痕；
- 13、袋形：圆角、双易撕口；
- 14、设备外形尺寸：场地原因，约长 1900mm \times 宽 1700mm \times 高 2700mm（偏离不超过 $\pm 10\%$ ）；
- 15、包装精度： $\leq \pm 3\%$ ；
- 16、包装合格率： $\geq 99.9\%$ ；
- 17、裁边：约 20mm（偏离不超过 $\pm 10\%$ ）；
- 18、可单人单独操作 ≥ 1 台粉剂包装机；
- 19、设备采用往复式运行，可同时开展计量、封合、切易撕口、圆角等流程工作；
- 20、采用热封板、高温气缸结构，能使包材的封边形成封合，并且单边可调；
- 21、采用两个刀片完成双易撕口，易撕口在横封下角、纵封上端各一个；
- 22、设备采用包装袋直接垂直方式进整形板槽内；
- 23、设备的圆角切刀切口能在横封中间形成上下圆角；
- 24、设备能够应用于各种粉剂（果蔬粉剂，茶饮粉剂，生物粉剂等）包装，其控制、驱动系统采用 PLC 及人机界面，伺服电动缸配置。

(二) 粉剂包装机二

- 1、速度：25 包/分/列，整机 150 包/分钟（偏离不超过 $\pm 10\%$ ）；
- 2、重量： ≤ 900 Kg，（场地原因，所购设备需满足地面承重能力 \leq 荷载 5kN/m^2 ）；
- 3、电源：电压 380V，功率 ≤ 5 KW；
- 4、压缩空气压力：约 ≥ 0.4 mpa；
- 5、用气量： ≤ 0.3 立方；
- 6、包装量： ≤ 30 克；
- 7、包材宽度： ≤ 140 mm；
- 8、包材长度： ≤ 100 mm；
- 9、成袋尺寸（宽）：约 60mm；
- 10、切角料：2mm（偏离不超过 $\pm 10\%$ ）；
- 11、切刀：圆角刀；
- 12、批号：钢子压痕；

- 13、袋形：圆角、双易撕口；
- 14、设备外形尺寸：场地原因，约长 1700mm×宽 1300mm×高 3100mm（偏离不超过±10%）；
- 15、包装精度：≤1 克；
- 16、包装合格率：≥99.9%；
- 17、裁边：约 20mm（偏离不超过±10%）；
- 18、可单人单独操作≥1 台粉剂包装机；
- 19、设备采用往复式运行，可同时开展计量、封合、切易撕口、圆角等流程工作；
- 20、采用热封板、高温气缸结构，能使包材的封边形成封合，并且单边可调；
- 21、采用两个刀片完成双易撕口，易撕口在横封下角、纵封上端各一个；
- 22、设备采用包装袋直接垂直方式进整形板槽内；
- 23、设备的圆角切刀切口能在横封中间形成上下圆角；
- 24、设备能够应用于各种粉剂（果蔬粉剂，茶饮粉剂，生物粉剂等）包装，其控制、驱动系统采用 PLC 及人机界面，伺服电动缸配置。

（三）理袋机

- 1、设备采用三挡≥20、≥30、≥40 盒每分钟的速度，将物料逐一根据包装需要的形式、顺序或堆叠进入装盒机；
- 2、设备无需人工干预，能够自行实现整个过程分散、顺序、堆叠；
- 3、设备的分料输送辊采用多组伺服电机驱动，采用稳定凸轮机械传动技术；
- 4、设备能够通过光电传感器反馈信号进行速度调节；
- 5、设备采用机械传动，采用含油轴承，机械维护简单；
- 6、设备采用 PLC 触摸屏操作界面，全过程都能实现自动化控制。主机调速采用变频调速器调速；
- 7、设备采用的整形工位，能够使得封口平整无折皱，能够保障包装袋图案完整、封口完整；
- 8、速度：达到 25 分/盒（偏离不超过±10%）；
- 9、重量：≤500Kg；
- 10、电源 220V，功率≤1kW；
- 11、压缩空气压力：≥0.5mpa；用气量：≤0.2 立方；
- 12、装袋量：10-20 袋/盒；
- 13、设备外形尺寸：约长 4000mm×宽 500mm×高 8000mm（偏离不超过±10%）。