

# 采购合同

合同编号：郑大-询价-2026-0001

郑州大学政府采购货物合同

甲方（全称）：\_\_\_\_\_郑州大学\_\_\_\_\_

乙方（全称）：\_\_\_\_\_河南祥麟科技有限公司\_\_\_\_\_

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、法规规定，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，且应达到乙方响应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5月25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、质量保证期与售后服务（详见附件3）

1. 所有设备免费质量保证期为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. 在质量保证期内，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：

#### 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. 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，己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6月1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。验收时，甲方有权提出要求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：伍拾玖万壹仟伍佰肆拾元整（小写：¥ 591540.00元）。
2. 付款方式：货物验收合格后，经审计后，甲方向乙方支付审定金额的100%。

#### 十一、履约担保

不要求。

#### 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；响应文件及其附件；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；响应文件及其附件。

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11页，一式6份，甲方执4份（用于合同备案、验收、报账等事项），乙方执1份，招标公司执1份。

4. 本合同未尽事宜，甲乙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）：河南省荥阳市高山镇创业路北段

甲方：郑州大学

乙方：河南祥麟科技有限公司

地址：河南省郑州市高新区科学大道100号

地址：河南省荥阳市高山镇创业路北段

签字代表（或委托代理人）：杨文生

签字代表：郑培培

电话：0371-67781128

电话：13526507277

开户银行：中国银行股份有限公司荥阳支行

账号：2520 2014 01568

合同签署日期：2026年5月8日

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	夹持机构	祥麟	祥麟	中国	1	套	152000	152000	否免税
2	固定钢框	祥麟	祥麟	中国	1	套	67500	67500	
3	移动钢框	祥麟	祥麟	中国	1	套	68500	68500	
4	导杆引电	祥麟	祥麟	中国	8	套	15900	127200	
5	进电过渡软连接	祥麟	祥麟	中国	2	套	12800	25600	
6	内置导体	祥麟	祥麟	中国	8	套	12680	101440	
7	立柱支腿	祥麟	祥麟	中国	4	套	400	1600	
8	打壳加料	祥麟	祥麟	中国	2	套	11500	23000	
9	钢框裙罩板	祥麟	祥麟	中国	1	套	18200	18200	
10	运费				1	套	6500	6500	
合计:							小写: ¥591540.00 元	大写: 人民币伍拾玖万壹仟伍佰肆拾元整	

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	夹持机构	<p>1、机构夹紧方式：辊轮夹紧；</p> <p>2、辊轮夹紧用于夹紧固定阳极，并在辊轮转动的情况下，带动阳极有序下降，辊轮与阳极之间调节间距<math>\geq 10\text{mm}</math>。</p> <p>3、夹持蜗轮副要求机构自锁效果良好；</p> <p>4、夹持结构主要结构如下（仅供参考）：</p> <p>a、蜗轮传动换向器</p> <p>b、夹持蜗轮副</p> <p>5、绝缘要求：电磁制动蜗轮减速机与整个框架要求绝缘。绝缘值<math>\geq 2\text{M}\Omega</math></p>	套	1
2	固定钢框	<p>1、阳极钢框按照图示尺寸进行加工，钢框及支座材质采用 310S 耐热钢</p> <p>2、钢框外壁布置有加强筋板。钢框在加工过程中需要采取相应措施确保不变形。钢框内壁需保持光滑，便于阳极块下滑。</p>	套	1
3	移动钢框	<p>1、阳极钢框按照图示尺寸进行加工，钢框及支座材质采用 310S 耐热钢，外框焊缝要求满焊</p> <p>2、钢框外壁布置有加固筋板，筋板高度 25mm。钢框内壁需保持光滑，便于阳极块下滑</p>	套	1

4	导杆引电	按图制作	套	8
5	进电过渡软连接	需根据现场内容，设置过渡软连接及不锈钢弓形夹具	套	2
6	内置导体	1、按图制作铝板及导电棒材质：A199.6 2、导电板与阳极棒之间采用焊接，要求焊缝全焊透且焊缝均匀平滑过渡	套	8
7	立柱支腿	框架升高 210mm, 对应部位相应升高	套	4
8	打壳加料	下料器为钟罩式下料器，下料准确，带电磁阀一体	套	2
9	钢框裙罩板	所有部件加工后清理干净，不得有毛刺、飞边。所有部件加工完成后应现场和钢框拼装，不得有干涉	套	1

## 附件 3:

### 售后服务计划及保障措施

#### 1、电解槽设备全生命周期服务承诺书

为确保电解槽设备的顺利交付与长期稳定运行，我公司结合行业特点与项目实际需求，特制定本全生命周期服务方案。本方案旨在通过科学严谨的技术对接、专业高效的安装调试、系统全面的人员培训及响应迅速的售后支持，为客户提供超越期待的价值体验。

在项目启动阶段，鉴于电解槽设备工艺复杂且设计图纸与实际工况可能存在差异，我公司承诺在中标后立即组建由资深销售工程师与技术专家构成的专项服务团队。我们将联合贵厂技术人员及设计院，依据相关图纸进行深度的技术交底与图纸会审。在严格满足客户技术要求与使用需求的前提下，我们将积极引入行业最新技术方案，通过多轮论证与优化，确保制定出切实可行的制造方案，并明确界定供货范围，从源头把控产品质量与工艺适配性。

设备交付后，我公司将派遣具有丰富现场经验的工程师团队赴项目现场，全程指导设备的安装与调试工作，确保安装精度与工艺要求的高度统一。在验收环节，我们将严格依据设备测试表与验收规范，与贵方人员共同对设备进行逐一测试与性能验证。若在测试过程中发现任何因设备本身质量引起的缺陷，我方承诺立即承担全部责任，迅速组织技术力量进行整改与修复，直至设备完全符合验收标准，确保项目顺利投产。

为保障设备的长期高效运行，我公司将提供系统化、实战化的人员培训服务。培训工作由公司指定的专业技术人员现场执行，采用理论讲解与实操演练相结合的模式。培训内容涵盖设备原理、操作规程、应急处理及日常维护保养等核心技能。所有操作人员必须完成定量的独立操作训练，并通过最终的技能考核，确保其具备独立、规范操作设备的能力，为贵厂培养一支高素质的操作与维护队伍。

我公司建立了全天候、多渠道的技术咨询响应机制。客户在设备使用过程中遇到任何操作疑问或技术难题，均可通过售后服务专线（0371-69566088）随时联系我方技术人员。我们将提供专业的远程指导与解决方案，必要时派遣专家赶赴现场协助排查与处理问题，确保生产活动不受影响，实现技术咨询的“零距离”服务。

在技术资料交付方面，我们坚持透明化与规范化原则。投标阶段即向客户提供详尽的售后服务承诺书；货物发出时同步提供提货通知单及装箱清单；在设备安装调试验收合格后，我公司将向贵方移交全套完整的技术文档，确保贵方在后续的运维管理中有据可依，档案齐全。

关于质量责任与保修服务，我公司做出如下郑重承诺：

在设备制造环节，我们将严格遵循需方提供的订货条件、国家标准及相关合同技术

条款进行生产制造。若所提供的产品质量与性能未能达到约定标准，需方有权拒收，我方负责无偿更换，确保出厂产品均为合格精品。在设备运行维护方面，我公司设定双重质保标准（设备验收合格后 12 个月内或货到现场 18 个月内，以先到者为准）为产品质保服务期。在质保期内，因非人为因素（如非违规操作、非使用环境异常、非擅自拆改）引起的设备故障，经我方专业技术人员确认后，将提供免费维修及零配件更换服务。接到报修通知后，维修人员承诺在 3 小时内抵达现场进行抢修。质保期结束前，我公司将为业主方设备免费进行一次综合性检查与试验，并免费矫正发现的任何问题。质保期满后，若设备发生故障，我方接报修电话后将在 36 至 48 小时内派员到场抢修，并持续提供优质的有偿技术支持。在零配件供应方面，质保期内因正常使用损坏的零部件，我公司将免费予以更换，确保设备始终处于最佳运行状态。

我公司高度重视客户的监督与反馈，设立专门的投诉服务渠道（咨询报修电话：0371-69566088，传真：0371-69566099）。所有投诉与建议保证在半个工作日内得到初步回复与处理。每次现场服务工作结束后，我方服务人员均会提交售后服务调查表，由用户签字盖章确认，以此作为我公司服务质量考核与持续改进的重要依据。

此外，为满足客户多样化的运维需求，我公司提供灵活的延保服务。保修期结束后，若用户签订维保合同，仍可享受公司标准的优质售后服务。本服务承诺书为通用标准版本，若正式合同中对售后服务部分有特殊约定，则以合同具体条款为准，全方位保障客户的合法权益。

## 2、电解槽设备安装调试与培训实施方案

为确保设备顺利投产与高效运行，我公司特制定本实施方案，涵盖安装调试、试运行及人员培训等核心环节。本方案严格遵循电解槽设备生产工艺要求，旨在通过科学的工期管理、严谨的调试流程及系统化的培训体系，确保设备性能达标，操作人员技能娴熟。

### 2.1 安装、调试与试运行安排

#### 2.1.1. 工期与资源配置

调试工期：严格控制在 60 个日历日内，确保项目按期交付。

人员配置：调试期间，我公司将派驻 2 名资深技术工程师全程负责现场的技术指导与调试工作，确保各项操作的专业性与准确性。

#### 2.1.2. 调试方案

试车计划：依据工艺设计要求，计划安排 2 个标准台班进行试车作业，全面检验设备性能。

调试流程：

动作测试：全面试运行设备各项动作，检查运行平稳性与精准度。

连锁验证：测试设备各部位的安全连锁机制，确保逻辑正确、响应迅速。

**操作模式测试：** 试操作各种操作方式（手动、自动等），验证系统兼容性。

**模式恢复：** 各项试运行均无异常后，恢复设备至全自动操作模式。

**负载调试：** 如现场条件允许，将在调试过程中直接进行负载作业，实时监测加工精度，遇有问题立即排查处理。

**班组试生产：** 模拟运行结束后，若无异常，将尝试进行 2 个班组的试车作业。

**合格标准：** 设备能正常连续工作 2 个班组且无故障出现，即判定为调试合格。

**终期培训：** 调试合格后，现场进行设备动作机理、维护保养及常见故障排查的专项培训。

## 2.2、现场培训计划

### 2.2.1、培训目标

**懂原理：** 全面了解电解槽上部装置的结构组成及工作原理。

**会操作：** 熟练掌握启停槽、加料、出铝及参数调整等标准作业流程。

**能排障：** 具备识别阳极效应、漏炉等常见故障的能力，并能进行应急处理。

**守安全：** 强化安全意识，确保在高温、强磁场环境下实现“零事故”作业。

### 2.2.2、培训对象

新入职电解工、转岗人员、在岗技能提升人员。

### 2.2.3、培训内容与模块

培训采用“30%理论+70%实操”的模式，具体分为以下四个模块：

**模块一：基础认知与构造**

设备构造、工作原理、工艺流程。

**模块二：标准操作技能**

日常操作、参数调整

**模块三：故障诊断与处理**

阳极效应、异常槽况、设备故障。

**模块四：安全与应急处置**

危险源辨识、防护用品、应急预案。

## 3、质量保证措施

### 3.1. 进货检验和试验控制措施

产品进厂必须随带质量证明书（合格证），且能证明该产品符合相应标准和合同规定要求。检验员按入厂验收规定、合同及有关标准和技术文件对进厂产品进行检查、验收。当验收合格，并经检验人员在入库单签署盖章，挂上验收合格标志后，产品方可入库。检验人员、无损检测人员必须经资格评定，持证上岗。

### 3.2. 过程检验和试验控制措施

关键工序、特种工艺操作人员必须经过技术培训，持证上岗，操作人员必须熟悉本工序技术文件、工艺要求、操作性能，切实保证工序质量，并不得违反工艺纪律及有关质量控制制度；所用机床设备、测试设备、标准检定设备、特种工艺设备等必须在使用有效期内，并有使用合格证，精度能满足工艺提出的要求；第一道工序校对器材和牌号、外观、规格、标准是否与技术文件相符，代用器材是否按规定办理了代用手续。在制品必须进行首件三检，检验人员必须对在制品进行巡检，不合格零部件不能转入下一道工序，下道工序发现有问题的有权提出拒收；设计、工艺、质量文件应正确、统一、清晰、协调。

### 3.3. 最终检验和试验控制措施

操作人员、装配人员、检验人员必须经主管部门考核持证上岗；试验仪器、检测设备必须有检定合格证或准用证，进入装配的零部件、外购件必须经检验合格；重要件必须跟随合格证一道进入总装场地；检验人员在装配过程中，要进行巡回检查，确保产品符合资料规定；装配好的部件及整机要进行 100%检查验收，检验员负责填写交验记录；产品必须保证达到总技术条件和合同中有关条款规定的各项指标要求，并有完整的交验记录及公司试验单。

### 3.4. 关键部件制造的质量控制措施

均应填写操作记录，且各设备必须定期检测，精度能满足工艺提出的要求，方能使用。关键件选用特殊材料、采取专用工装夹具、特殊工艺制作，满足产品的技术性能要求。对于关键部件制造，工艺系统根据设计系统确定的关键零、部件的特性，进行工艺分析，确定关键工序，合理分配特性值指标，由主管工艺师编制关键部件制造工艺路线；编制零、部件制造装配工艺；编制关键工序明细表，并在关键工序旁加盖“关键工序”印章，经主管质量师会签、标检、总工艺师批准后实施。

根据关键工序明细表和工艺规程，编制出关键工序质量控制表，经评审、质检处会签、总工艺师批准后实施。针对关键部件制造，编制的键工艺规程必须保持相对稳定，关键工序的加工，必须完全符合关键工序质量控制表和三定表（定工序、定人员、定设备）的要求，操作人员须经考核持证上岗。所有关键件的热处理、表面处理、焊接工序。