

北京工业大学政府采购合同
(货物类)

项目编号: 11000025210200146095-XM002/07

合同编号: MDNCC-JG-202510-003

项目名称: 北京工业大学赋能城市未来产业新工科与新兴交叉学科建设仪器设备更新项目

货物名称: 无螺栓舱盖快连快拆装置

买 方: 北京工业大学

卖 方: 北京蒙德纳成城智能科技有限公司

签署日期: 2025 年 11 月 4 日

合 同 书

北京工业大学(买方) 北京工业大学赋能城市未来产业新工科与新兴交叉学科建设仪器设备更新项目 (项目名称) 中所需 无螺栓舱盖快连快拆装置 (货物名称) 经 华采招标集团有限公司 (招标采购单位) 以 11000025210200146095-XM002/07 号招标文件在国内 公开 (公开/邀请) 招标。经评标委员会评定 北京蒙德纳成城智能科技有限公司 (卖方) 为中标人。买、卖双方同意按照下面的条款和条件, 签署本合同。

1、合同文件

下列文件构成本合同的组成部分, 应该认为是一个整体, 彼此相互解释, 相互补充。为便于解释, 组成合同的多个文件的优先支配地位的次序如下:

- a. 本合同书
- b. 中标通知书
- c. 协议
- d. 投标文件 (含澄清文件)
- e. 招标文件 (含招标文件补充通知)

2、货物和数量

本合同货物和数量:

设备名称	规格型号	产地	数量	单价	总价
无螺栓舱盖快连快拆装置	MDNCC-CT0900	中国	1	594000.00	594000.00
以上内容请按投标文件填写					

3、合同总价

本合同总价为 594000.00 元人民币, 人民币大写金额为 伍拾玖万肆仟元整。

4、付款方式

合同签订生效后 7 个工作日内, 卖方向买方支付签约合同总价的 10% (即:

¥ 59400.00 元) 作为履约保证金。买方收到履约保证金后 10 个工作日内, 向卖方支付已批复预算金额的 50% (即: ¥ 300000.00 元) 作为首付款。设备到货后, 买方支付批复预算金额的 30% (即: ¥ 180000.00 元)。设备验收合格后 10 个工作日内, 支付剩余尾款 (即: ¥ 114000.00 元)。

4 年质保期结束后, 如无质量问题且中标方无违反合同约定行为, 将履约保证金无息退还给卖方

5、本合同货物的交货时间及交货地点

交货时间: 合同签订后 4 个月

交货地点: 北京工业大学

6、合同的生效。

本合同经双方法定代表人或授权代表签字并加盖公章或合同专用章之日起生效。

买 方: 北京工业大学

名称: (印章)

2025 年 11 月 4 日

授权代表(签字):

卖 方: 北京蒙德纳成城智能科技有限公司

名称: (印章) 加盖合同章

2025 年 11 月 4 日

授权代表(签字):

项目负责人(签字):

最终用户老师(签字):

地址: 北京市朝阳区平乐园 100 号

邮政编码: 100124

电话: 010-67392339

地址: 北京市房山区石楼镇坨头村西瓦梨路北 18 米

邮政编码: 102422

电话: 010-80383928

开户银行：工商银行北京广渠路支行 开户银行：中国工商银行股份有限公司北

京永安东里支行

帐 号：0200003709089028526 帐 号：0200 2655 0920 0036 176

银行代码：

合同一般条款

1 定义

本合同中的下列术语应解释为：

- 1.1 “合同”系指买卖双方签署的、合同格式中载明的买卖双方所达成的协议，包括所有的附件、附录和构成合同的其它文件。
- 1.2 “合同价”系指根据合同约定，卖方在完全履行合同义务后买方应付给卖方的价格。
- 1.3 “货物”系指卖方根据合同约定须向买方提供的一切设备、机械、仪表、备件，包括工具、手册等其它相关资料。
- 1.4 “服务”系指根据合同约定卖方承担与供货有关的辅助服务，如运输、保险及安装、调试、提供技术援助、培训和其他类似的服务。
- 1.5 “买方”系指与中标人签署供货合同的单位（含最终用户）。
- 1.6 “卖方”系指根据合同约定提供货物及相关服务的中标人。
- 1.7 “现场”系指合同约定货物将要运至和安装的地点。
- 1.8 “验收”系指合同双方依据强制性的国家技术质量规范和合同约定，确认合同项下的货物符合合同规定的活动。

2 技术规范

- 2.1 提交货物的技术规范应与招标文件规定的技术规范和技术规范附件(如果有的话)及其投标文件的技术规范偏差表(如果被买方接受的话)相一致。若技术规范中无相应说明，则以国家有关部门最新颁布的相应标准及规范为准。

3 知识产权

- 3.1 卖方应保证买方在使用该货物或其任何一部分时不受第三方提出的侵犯专利权、著作权、商标权和工业设计权等的起诉。如果任何第三方提出侵权指控，卖方须与第三方交涉并承担由此发生的一切责任、费用和经

济赔偿。

4 包装要求

4.1 除合同另有约定外, 卖方提供的全部货物, 均应采用本行业通用的方式进行包装, 且该包装应符合国家有关包装的法律、法规的规定。包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防粗暴装卸, 确保货物安全无损, 运抵现场。由于包装不善所引起的货物锈蚀、损坏和损失均由卖方承担。

4.2 每件包装箱内应附一份详细装箱单和质量合格证。

5 装运标志

5.1. 卖方应在每一包装箱的四侧用不褪色的油漆以醒目的中文字样做出下列标记:

收货人: 北京工业大学

合同号: _____

装运标志: _____

收货人代号: _____

目的地: 北京工业大学

货物名称、品目号和箱号: 见外包装

毛重 / 净重: _____

尺寸(长×宽×高以厘米计): _____

5.2 如果货物单件重量在 2 吨或 2 吨以上, 卖方应在每件包装箱的两侧用中文和适当的运输标记, 标明“重心”和“吊装点”, 以便装卸和搬运。根据货物的特点和运输的不同要求, 卖方应在包装箱上清楚地标有“小心轻放”、“防潮”、“勿倒置”等字样和其他适当的标志。

6 交货方式

6.1 交货方式一般为下列其中一种, 具体在合同特殊条款中规定。

6.1.1 现场交货: 卖方负责办理运输和保险, 将货物运抵现场。有关运输和保险的一切费用由卖方承担。所有货物运抵现场的日期为交货日期。

6.1.2 工厂交货: 由卖方负责代办运输和保险事宜。运输费和保险费由买方承

担。运输部门出具收据的日期为交货日期。

6.1.3 买方自提货物：由买方在合同规定地点自行办理提货。提单日期为交货日期。

6.2 卖方应在合同规定的交货期 7 天以前以书面形式将合同号、货物名称、数量、包装箱件数、总毛重、总体积(立方米)和备妥交货日期通知买方。同时卖方应用挂号信将详细交货清单一式 6 份包括合同号、货物名称、规格、数量、总毛重、总体积(立方米)、包装箱件数和每个包装箱的尺寸(长×宽×高)、货物总价和备妥待交日期以及对货物在运输和仓储的特殊要求和注意事项通知买方。

6.3 在现场交货和工厂交货条件下, 卖方装运的货物不应超过合同规定的数量或重量。否则, 卖方应对超运部分引起的一切后果负责。

7 装运通知

7.1 在现场交货和工厂交货条件下的货物, 卖方通知买方货物已备妥待运输后 24 小时之内, 应将合同号、货名、数量、毛重、总体积(立方米)、发票金额、运输工具名称及装运日期, 以电报或传真等其他书面形式通知买方。

7.2 如因卖方延误将上述内容以书面形式通知买方, 由此引起的一切后果损失应由卖方负责。

7.3 在安装验收完成后, 货物包装材料以及在安装过程中产生的废弃物由供应商带离北京工业大学。

7.4 在安装过程中需遵守《北京市安全生产条例》和北京工业大学安全管理相关规定, 报校内相关部门审批; 因卖方违反安全条例而引起火灾或其它事故, 由卖方负全部法律责任及经济损失赔偿责任。

7.5 卖方的施工员工需与卖方建立劳动关系, 卖方负责按《劳动法》等有关规定支付其派往买方的人员的工资等报酬和包括但不限于各种工伤险、意外伤害险等费用, 并严格管理, 如发生任何劳动纠纷、工伤事故等, 卖方承担一切责任;

7.6 卖方应负责卖方所雇用的职工安全，做好培训及监督检查工作；卖方所雇用的职工发生任何人身安全问题和由于卖方管理疏忽造成的人员人身伤害及财产损失，买方不承担任何责任和赔偿，均由卖方承担全部责任。

8 付款条件

详见《付款方式》

9 技术资料

9.1 合同项下技术资料(除合同特殊条款规定外)将以下列方式交付：

合同生效后 7 天之内，卖方应将每台设备和仪器的中文技术资料一套，如目录索引、图纸、操作手册、使用指南、维修指南和 / 或服务手册和示意图寄给买方。

9.2 另外一套完整的上述资料应包装好随同每批货物一起发运。

9.3 如果买方确认卖方提供的技术资料不完整或在运输过程中丢失，卖方将在收到买方通知后 7 天内将这些资料免费寄给买方。

10 质量保证

10.1 卖方须保证货物是全新、未使用过的，并完全符合强制性的国家技术质量规范和合同规定的质量、规格、性能和技术规范等的要求。

10.2 卖方须保证所提供的货物经正确安装、正常运转和保养，在其使用寿命期内须具有符合质量要求和产品说明书的性能。在货物质量保证期之内，卖方须对由于设计、工艺或材料的缺陷而发生的任何不足或故障负责。

10.3 根据买方按检验标准自己检验结果或委托有资质的相关质检机构的检验结果，发现货物的数量、质量、规格与合同不符；或者在质量保证期内，证实货物存在缺陷，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，买方应尽快以书面形式通知卖方。卖方在收到通知后 10 天内应免费维修或更换有缺陷的货物或部件。

10.4 如果卖方在收到通知后 15 天内没有弥补缺陷，买方可采取必要的补救措施，但由此引发的风险和费用将由卖方承担。

- 10.5 除“合同特殊条款”规定外，合同项下货物的质量保证期为自货物通过最终验收起保修 4 年。
- 11 检验和验收
- 11.1 在交货前，中标人应对货物的质量、规格、性能、数量和重量等进行详细而全面的检验，并出具证明货物符合合同规定的文件。该文件将作为申请付款单据的一部分，但有关质量、规格、性能、数量或重量的检验不应视为最终检验。
- 11.2 货物运抵现场并完成安装后，买方应在 7 日内组织验收，并制作验收备忘录，签署验收意见。验收合格不代表对中标人保修等责任的免除。
- 11.3 买方有在货物制造过程中派员监造的权利，卖方有义务为买方监造人员行使该权利提供方便。
- 11.4 制造厂对所供货物进行机械运转试验和性能试验时，中标人必须提前通知买方。
- 12 索赔
- 12.1 如果货物的质量、规格、数量、重量等与合同不符，或在第 10.5 规定的质量保证期内证实货物存有缺陷，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，买方有权根据有资质的权威质检机构的检验结果向卖方提出索赔（但责任应由保险公司或运输部门承担的除外）。
- 12.2 在根据合同第 10 条和第 11 条规定的检验期和质量保证期内，如果卖方对买方提出的索赔负有责任，卖方应按照买方同意的下列一种或多种方式解决索赔事宜：
- 12.2.1 在法定的退货期内，卖方应按合同规定将货款退还给买方，并承担由此发生的一切损失和费用，包括利息、银行手续费、运费、保险费、检验费、仓储费、装卸费以及为保护退回货物所需的其它必要费用。如已超过退货期，但卖方同意退货，可比照上述办法办理，或由双方协商处理。
- 12.2.2 根据货物低劣程度、损坏程度以及买方所遭受损失的数额，经买卖双方商定降低货物的价格，或由有权的部门评估，以降低后的价格或评估价

格为准。

12.2.3 用符合规格、质量和性能要求的新零件、部件或货物来更换有缺陷的部分或 / 和修补缺陷部分, 卖方应承担一切费用和 risk 并负担买方所发生的一切直接费用。同时, 卖方应按合同第 10 条规定, 相应延长修补或更换件的质量保证期。

12.3 如果在买方发出索赔通知后 10 天内, 卖方未作答复, 上述索赔应视为已被卖方接受。如卖方未能在买方提出索赔通知后 10 天内或买方同意的更长时间内, 按照本合同第 12.2 条规定的任何一种方法解决索赔事宜, 买方将从合同款中扣回索赔金额。如果这些金额不足以补偿索赔金额, 买方有权向卖方提出不足部分的补偿。

13 延迟交货

13.1 卖方应按照“货物需求一览表及技术规格”中买方规定的时间表交货和提供服务。

13.2 如果卖方无正当理由迟延交货, 买方有权提出违约损失赔偿或解除合同。

13.3 在履行合同过程中, 如果卖方遇到不能按时交货和提供服务的情况, 应及时以书面形式将不能按时交货的理由、预期延误时间通知买方。买方收到卖方通知后, 认为其理由正当的, 可酌情延长交货时间。

14 违约赔偿

14.1 除合同第 15 条规定外, 如果卖方没有按照合同规定的时间交货和提供服务, 买方可要求卖方支付违约金。违约金按每周迟交货物或未提供服务交货价的 0.5% 计收。但违约金的最高限额为迟交货物或没有提供服务的合同价的 5%。一周按 7 天计算, 不足 7 天按一周计算。如果达到最高限额, 买方有权解除合同。

15 不可抗力

15.1 如果双方中任何一方遭遇法律规定的不可抗力, 致使合同履行受阻时, 履行合同的期限应予延长, 延长期限应相当于不可抗力所影响的时间。

15.2 受事故影响的一方应在不可抗力的事故发生后尽快书面形式通知另一

方，并在事故发生后 7 天内，将有关部门出具的证明文件送达另一方。

- 15.3 不可抗力使合同的某些内容有变更必要的，双方应通过协商在 7-15 日内达成进一步履行合同的协议，因不可抗力致使合同不能履行的，合同终止。

16 税费

- 16.1 与本合同有关的一切税费均适用中华人民共和国法律的相关规定。

17 合同争议的解决

- 17.1 因合同履行中发生的争议，合同当事人双方可通过协商解决。协商不成的，任何一方可以向买方所住地人民法院提起诉讼。

- 17.2 诉讼费用除另有裁决外，应由败诉方负担。

- 17.3 仲裁费用和诉讼费用除仲裁机构另有裁决外，应由败诉方负担。

18 违约解除合同

- 18.1 在卖方违约的情况下，买方可向卖方发出书面通知，部分或全部终止合同。同时保留向卖方追诉的权利。

- 18.1.1 卖方未能在合同规定的限期或买方同意延长的限期内，提供全部或部分货物，按合同第 14.1 的规定可以解除合同的；

- 18.1.2 卖方未能履行合同规定的其它主要义务的；

- 18.1.3 在本合同履行过程中有腐败和欺诈行为的。

- 18.1.3.1 “腐败行为”和“欺诈行为”定义如下：

- 18.1.3.1.1 “腐败行为”是指提供/给予/接受或索取任何有价值的东西来影响买方在合同签订、履行过程中的行为。

- 18.1.3.1.2 “欺诈行为”是指为了影响合同签订、履行过程，以谎报事实的方法，损害买方的利益的行为。

- 18.2 在买方根据上述第 18.1 条规定，全部或部分解除合同之后，应当遵循诚实信用原则，全部或部分购买与未交付的货物类似的货物或服务，卖方应承担买方购买类似货物或服务而产生的额外支出。部分解除合同

的，卖方应继续履行合同中未解除的部分。

19 破产终止合同

19.1 如果卖方破产导致合同无法履行时，买方可以书面形式通知卖方，单方终止合同而不给卖方补偿。但买方必须以书面形式告知同级政府采购监督管理部门。该合同的终止将不损害或不影响买方已经采取或将要采取的任何行动或补救措施的权利。

20 转让和分包

20.1 政府采购合同不能转让。

20.2 经买方同意，卖方可以将合同项下非主体、非关键性工作分包给他人完成。接受分包的人应当具备相应的资格条件，并不得再次分包。分包后不能解除卖方履行本合同的责任和义务，接受分包的人与卖方共同对买方连带承担合同的责任和义务。卖方可以将合同项下非主体、非关键性工作分包给他人完成。但必须在投标文件中载明。

21 合同修改

21.1 买方和卖方都不得擅自变更本合同，但合同继续履行将损害国家和社会公共利益的除外。如必须对合同条款进行改动时，当事人双方须共同签署书面文件，作为合同的补充，并报同级政府采购监督管理部门备案。

22 通知

22.1 本合同任何一方给另一方的通知，都应以书面形式发送，而另一方也应以书面形式确认并发送到对方明确的地址。

23 计量单位

23.1 除技术规范中另有规定外，计量单位均使用国家法定计量单位。

24 适用法律

24.1 本合同应按照中华人民共和国的法律进行解释。

25 履约保证金

25.1 卖方应在合同签订后7个工作日内，按约定的方式向买方提交合同总价

10%（或按双方约定比例）的履约保证金。

- 25.2 履约保证金用于补偿买方因卖方不能履行其合同义务而蒙受的损失。
- 25.3 履约保证金在法定的货物质量保证期期满前应完全有效。
- 25.4 履约保证金应使用本合同货币，按支票、电汇形式提交。
- 25.5 如果卖方未能按合同规定履行其义务，买方有权从履约保证金中取得补偿。

26 合同生效和其它

- 26.1 政府采购项目的采购合同内容的确定应以招标文件和投标文件为基础，不得违背其实质性内容。政府采购项目的采购合同自签订之日起七个工作日内，买方应当将合同副本报同级政府采购监督管理部门和有关部门备案。合同将在双方法定代表人或授权代表签字并加盖公章后开始生效。
- 26.2 本合同一式 6 份，以中文书写，具有同等法律效力。

合同特殊条款

合同特殊条款是合同一般条款的补充和修改。如果两者之间有抵触，应以特殊条款为准。合同特殊条款的序号将与合同一般条款序号相对应。

1、定义

1.1 买方：本合同买方系指：北京工业大学。

1.2 卖方：本合同卖方系指：北京蒙德纳成城智能科技有限公司。

1.3 现场：本合同项下的货物安装和运行地点位于：北京工业大学。

2、交货方式

2.1 本合同项下的货物交货方式为：现场交货。

3、技术资料：合同生效后七日内，中标方应将设备的有关技术资料送给买方，另外一套完整的上述资料应包装好随机提供。

4、质量保证：

4.1 卖方在收到通知后 10 天内应免费维修或更换有缺陷的货物或部件。

4.2 如果卖方在收到通知后 15 天内没有弥补缺陷，买方可采取必要的补救措施，但风险和费用将由卖方承担。

4.3 合同项下货物的质量保证期为自货物通过最终验收起保修 4 年。

5、索赔：

5.1 索赔通知期限：10 天。

6、履约保证金：详见付款条件。

质量保证及服务承诺



北京蒙德纳威城智能科技有限公司

8-3 供货、安装、验收、培训方案

8-3-1 供货方案

1、供货承诺

我方郑重承诺，将严格按照招标文件要求，提供全新、未使用过的、技术先进、质量可靠的无螺栓舱盖快连快拆装置一套，并确保其完全符合招标文件中规定的所有技术参数、性能指标以及强制性的国家、行业技术质量规范。

2、产品标准与质量保证

①**标准符合性：**所提供的设备及所有零部件，其设计、制造、检验和测试均将遵循最新的相关国家标准（GB）、行业标准以及招标文件中提及的技术规范。

②**材料与工艺：**箱体将采用优质铝合金，模块、楔槽连接机构采用高强度不锈钢，确保满足重量指标及各项过载工况要求。所有材料均附有材质证明。

③**全新设备：**保证所有提供的产品均为原厂全新制造，包装完好，无任何因运输、仓储不当造成的瑕疵。

3、供货周期与交付

①**交货期：**合同签订后，我方承诺在【4个月】内完成设备的制造、厂内测试、包装，并交付至指定地点。

②**交付地点：**北京工业大学西区机电楼 106 室。

③**运输方式：**我方将负责组织安全、可靠的运输方案，承担从出厂到指定交付地点的一切费用（包括运输费、保险费、装卸费等），确保设备完好无损地运抵现场。

④**随货文件：**设备交付时，将同时提供以下完整文件（均为中文版）：

装箱清单

产品合格证

出厂检验报告

使用说明书/操作维护手册

主要外购件合格证及说明书

产品外形图、安装基础图等



8-3-2 安装与调试方案

1、安装前现场勘查

在合同签订后、设备生产前，我方将派遣 1-2 名专业工程师前往北京工业大学西区机电楼 106 室进行免费现场勘查。勘查内容包括：

- ①确认安装场地的空间布局、尺寸及承重条件。
- ②检查电源、气源等环境条件。
- ③与用户方沟通，确认最终的安装位置和接口细节。
- ④根据勘查结果，制定详细的《安装实施方案》，提交用户方确认。

2、安装与调试团队

由我方经验丰富的项目经理带队，配备机械、电气工程师组成的专业团队负责现场安装与调试。所有人员均经过严格培训，熟悉设备结构、性能及安装流程。

3、安装与调试流程

- ①**到货交接：**设备运抵后，与用户方代表共同开箱验货，依据装箱清单清点货物，检查设备外观。
- ②**基础就位：**指导或协助用户方完成设备基础的准备工作，并将设备移动、就位至指定安装点。
- ③**机械安装：**完成装置与舱体/舱盖的机械连接，确保对中容差（ $\pm 2\text{mm}$ ）和平行度（误差 $\leq 0.5^\circ$ ）满足技术要求。
- ④**功能调试：**

手动操作测试：验证锁定与解锁流程，确保最大操作力矩 $\leq 60\text{ N}\cdot\text{m}$ ，单次操作时间 ≤ 5 分钟。

密封性调节：利用密封圈的可调节下压量（ $\geq 3\text{mm}$ ），调整并确保密封效果达到最佳状态。

预紧力测试：使用专用工具检测并记录初始预紧力数值。



北京蒙德纳成城智能科技有限公司

⑤**综合测试**：在用户现场进行模拟工况下的空载运行测试，确保所有动作顺畅、无卡滞。

4、安装调试周期承诺

我方承诺，自设备到货之日起，在【1个月】内完成所有安装、调试工作，并达到验收标准。

8-3-3 验收方案

我方将积极配合用户方，按照以下标准和程序进行设备验收：

1、验收依据

- ①满足招标文件中的所有技术参数和商务要求。
- ②严格执行经双方确认的合同及技术协议。
- ③产品满足相关的国家、行业标准。

2、验收内容与程序

①第一阶段：到货验收（设备到货时）

文件审查：检查随货文件是否齐全、有效。

外观检查：检查设备及配件外观有无损伤、锈蚀、变形，型号规格是否符合要求。

②第二阶段：安装调试后性能验收（安装调试完成后）

功能测试：

操作力矩测试：使用扭矩扳手验证最大操作力矩是否 $\leq 60 \text{ N} \cdot \text{m}$ 。

操作效率测试：计时完成一次完整的锁定或解锁流程，验证是否 ≤ 5 分钟。

密封调节测试：验证密封圈下压调节量是否 $\geq 3\text{mm}$ 。

对中与平行度测试：使用测量工具验证对中容差（ $\pm 2\text{mm}$ ）与平行度误差（ ≤ 0.5 度）。

环境适应性核查：审查厂内测试报告，确认设备设计满足工作温度（ -20°C 至 $+60^\circ\text{C}$ ）要求。



北京蒙德纳成城智能科技有限公司

稳定性测试：在现场进行多次（如 10 次）连接/拆卸循环，检查预紧力有无明显衰减，并记录数据。

③第三阶段：文件与培训验收

技术资料移交：确认所有承诺的技术资料已完整移交。

培训效果确认：用户方操作人员能够独立、安全地操作设备。

3、验收合格标准

以上所有验收项目均符合招标文件和合同规定的要求，视为验收合格。

4、验收文档

验收合格后，我方将填写并提供《设备交接验收单》，详细记录验收过程与结果，供供需双方签字确认，各执一份。

8-3-4 培训方案

为确保用户方操作与维护人员能独立、安全、高效地使用该设备，我方制定以下培训计划：

1、培训时间与地点

时间：在设备安装调试期间及完成后，穿插进行。总培训时间不少于【2】学时。

地点：设备安装现场（北京工业大学西区机电楼 106 室）。

2、培训对象

用户方指定的设备管理员、操作人员及维护工程师。

3、培训师资

由负责安装调试的资深工程师或我方特邀技术专家担任培训讲师。

4、培训内容

①理论培训：



北京蒙德纳成城智能科技有限公司

设备基础知识：详细介绍快连快拆装置的结构组成、工作原理、核心技术特点及性能指标（如周期载荷、随机振动、冲击载荷等参数的意义）。

技术规范解读：逐条讲解招标文件中的技术参数，加深理解。

密封原理与调节：讲解硅橡胶密封圈的特性及下压量调节的方法与重要性。

②安全培训

个人防护措施：强调在操作过程中需佩戴的必要劳保用品（如手套等）。

设备安全操作规范：重点讲解操作力矩的限制、操作流程中的安全注意事项，以及异常情况下的紧急处置预案。

③实操培训：

操作流程演示与练习：由讲师逐步演示设备的锁定与解锁全过程，随后指导每位学员亲手操作，直至熟练。

日常检查与维护：培训学员如何进行设备使用前的检查、使用后的保养，以及常规维护项目。

密封圈更换与调整：演示密封圈的检查、更换及预紧力调整方法。

④故障排查培训

常见故障分析：介绍设备可能出现的常见故障现象（如操作力矩增大、卡滞、预紧力下降等）、产生原因。

排查方法与流程：讲解基本的故障诊断思路和排查步骤。

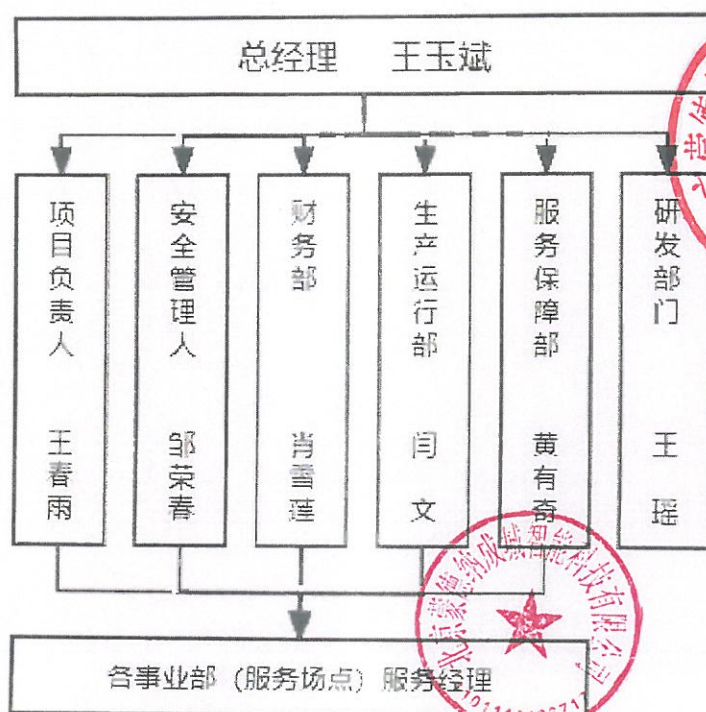
应急处理建议：提供在专业人员到场前可采取的应急措施和建议。

⑤培训资料

免费为每位学员提供一套中文版《快连快拆装置使用与维护手册》作为培训教材和日后参考。

8-4 实施质量保证措施

8-4-1 企业管理机构



8-4-2 质量控制和保证的指导原则

1. 质量控制和保证的指导原则

- 1) 首先建立完善的质量保证体系,配备高素质的项目管理和质量管理人员,强化“项目管理,以人为本”。
- 2) 严格过程控制和程序控制,开展全面质量管理,树立创“过程精品”、“甲方单位满意”的质量意识。
- 3) 制定质量目标,将目标层层分解,质量责任、权力彻底落实到位,严格奖罚制度。
- 4) 建立严格而实用的质量管理和控制办法、实施细则,在工程项目上坚决贯彻执行。
- 5) 严格样板制、三检制、工序交接制度和质量检查和审批等制度。
- 6) 广泛深入开展质量职能分析、质量讲评,大力推行“一案三工序”管理措施即“质量设计方案、监督上工序、保证本工序、服务下工序”。
- 7) 利用计算机技术等先进的管理手段进行项目管理和质量管理和控制,强化了质量检测 and 验收系统,加强质量管理的基础性工作。
- 8) 大力加强施工方案的设计和审核工作,通过确保施工设计的质量来保证工程施工质量。
- 9) 严把材料(包括原材料、成品和半成品)设备的出厂质量和进场质量关。
- 10) 确保检验、试验和验收与工程进度同步;工程资料与工程进度同步;竣工资料与工程竣工同步。

2. 建立有效的质量管理保证体系

按照企业的项目管理模式,建立有效的质量保证体系,并制定项目质量计划,推行ISO9001 国际质量管理体系标准,以合同为制约,强化质量的过程和程序管理和控制。项目经理部推行专业责任工程师负责制,在施工过程中对工程质量进行全面的管理与控制;使质量保证体系延伸到每个操作人员,通过明确分工,密切协调与配合,使工程质量得到有效地控制。

根据质量保证体系,建立岗位责任制和质量监督制度,明确分工职责,落实施工质量控制责任,各岗位各负其责。根据现场质量体系结构要素构成和项目施工管理的需要,成立由项目经理领导、技术负责人组织实施的质量保证体系,生产经理进行中间控制,



北京蒙德纳成城智能科技有限公司

专业责任工程师进行现场检查和监督，形成横向从结构、装修、防水到机电；纵向从项目经理到施工班组的质量管理网络，从而形成项目经理部管理层、分包管理层到作业班组的三个层次的现场质量管理职能体系，从而从组织上保证质量目标的实现。



8-4-3 质量控制方案

我公司作为仪器设备的研发、生产、销售及售后维修一体的厂家，针对质量保证措施，从以下多方面进行质量把控，分别是原材料质量保障、合格供货商管理、到货进度；生产过程质量保障、仪器精准校验保障、仪器出厂校验保障；仪器服务租赁管理保障；研发能力保障、设备人员保障以及物流运输保障 多方面管控；

我公司质量保障主要体现在以下方面：

1、公司有完善的服务管理机构、服务流程、质量控制程序文件、质量手册、采购控制程序、验收控制程序文件、检具管理制度，产品维保控制程序等制度性文件，来保证产品及售后技术服务的质量。

2、每个关键工作岗位都有8年以上工作经验的技术人员把关监督，保证仪器和配件质量达到要求，杜绝残次品流入市场使用。

3、公司有先进的加工设备和检验检测设备（车床、铣床、加工中心、数控机床、高温振动台、校验台、压力测试台等）。仪器主体都使用了优质的铍青铜 Qbe2、钛合金、进口 XM-19 不锈钢，是国外进口或国内知名企业生产，大大提高了仪器的耐冲刷性、耐腐蚀性以及工作寿命。严禁使用质量低劣的原材料。

4、我们对仪器进行了全面的升级，仪器所用的元器件都运用原装进口器件；性能更稳定，使用寿命更长；我们在制作过程中一丝不苟，所有的部件和环节都仔细进行检测；脉冲发生器高温打压，电容短节、测斜短节、伽马探头短节高温振动都严格按照公司规范进行，确保每个部件的质量。

5、在售后维修方面，严格遵守售后维修制度。

6、严格遵守甲方规定，完成甲方设计要求的工作。

7、单井施工结束后，按照要求向贵公司提供单井技术数据统计表、报告，仪器使用情况总结及甲方需要提供的资料；



北京蒙德纳成城智能科技有限公司

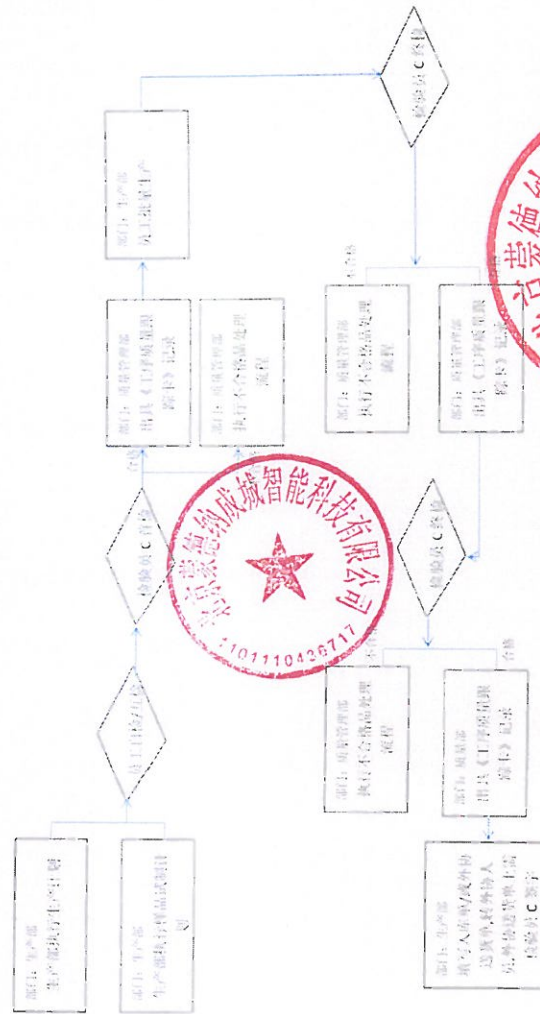
8-4-4 加工制造控制程序文件

8-4-4-1 生产过程质量控制流程



质量管理控制程序

生产过程质量控制流程



8-4-4-3 生产过程控制程序

18 生产过程控制程序

MDN-ZLCK-18-2017

受控

1 目的

对产品生产过程进行有效控制,以确保产品质量满足客户要求。

2 适用范围

适用于对公司产品生产过程的控制和确认。

3 职责

3.1 生产设备部是本程序的主控和实施部门。

4 工作程序

4.1 应策划并在受控条件下进行生产过程控制。

本公司受控条件应包括

4.1.1 根据加工图纸、工艺文件、合同要求获得展成产品特性的信息。

4.1.2 获得生产作业指导书;执行公司的《机加工工艺(1043571)》;

4.1.3 获得和使用监视和测量设备,产品加工使用游标卡尺、千分尺、深度尺等对产品进行测量;要求定期对计量设备进行检定,执行公司《检具管理制度》。

4.1.4 对产品的加工过程实施监视和测量,执行《产品的监视和测量控制程序》;

4.1.5 产品放行、交付和交付后活动的实施执行合同要求。

4.2 产品生产过程的确认

本公司需确认的过程是热处理(淬火、调质)和表面处理(氧化、钝化),采用委托外协加工的方式,按采购过程进行控制。鉴于机械零件加工产品和组装机质量能通过外形尺寸测量、功能性检验测试进行直接检验和测量,故目前公司内暂不涉及需要确认的过程。如以后发生需确认的过程,按以下要求确认 4.2.1 为过程的评审和批准所规定的准则和使用特定的方法和程序;

4.2.2 设备的认可,对过程使用的生产设备应按要求进行维护保养,定期检修,确保使用完好设备进行生产;

4.2.3 人员资格的鉴定,操作人员均应经过培训后才能上岗,各部门应定期对人员能力资格进行考评鉴定,确保合格人员上岗操作;



北京蒙德纳成城智能科技有限公司



程序文件

版本修订: 3/1

4.2.4 记录的要求, 在生产过程中要认真作好工序记录和检验记录。

4.2.5 再确认要求, 当发生国家法律法规和产品标准发生变化、公司组织机构调整、人员职责发生重大变化或出现重大质量、安全事故时需对以上过程重新进行确认。

4.3 产品的交付及交付后活动的实施对产品的交付方式、时间和售后服务、三包要求等按合同中规定的要求执行。

5 支持文件

《设备安全操作规程》、《检具管理制度》、《机加工工艺》、《装配工艺》

6 质量记录

工序质量跟踪卡、总装(维修)登记表等、检验记录





北京蒙德纳成城智能科技有限公司

8-5 售后服务

8-5-1 质量保修期

我方承诺，本合同项下快连快拆装置的主体结构及所有配件，自最终验收合格之日起，提供长达【4年】的质量保修期。

保修期内，因产品设计、材料、制造工艺等原因导致的任何故障或损坏，我方负责免费维修或更换零部件，并承担由此产生的一切费用。

8-5-2 服务响应机制

1、技术指导响应：用户在使用过程中遇到任何技术问题，可随时通过电话、微信、邮件等方式咨询。我方承诺在接到用户通知后【1小时内】提供远程技术指导。

2、现场服务响应：对于远程无法解决的故障，我方承诺在接到通知后【4小时内】派遣工程师抵达指定地点（北京工业大学）进行现场处理。

8-5-3 备件供应

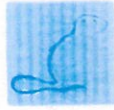
为保证设备的持续稳定运行，我方将提供一份推荐备件清单，并以优惠价格保障长期供应。

8-5-4 保修期后服务

保修期满后，我方承诺继续以优惠价格提供终身有偿技术服务与维修支持，包括定期回访、设备检测、优惠供应备品备件等。



北京蒙德纳成城智能科技有限公司



CERTIFICATE

Cert No: BCC-0062823SC0711000005

CERTIFICATE OF AFTER-SALES SERVICE CERTIFICATION

Date of Issuance: Oct. 17, 2023
Date of Expiration: Oct. 16, 2024

This is to Certify that the Service Ability of
**BEIJING MONDENA TECHNOLOGY
DEVELOPMENT CO., LTD.**

has met GB/T 27922-2011 《Evaluation system for after-sales service of
commodity》
**OIL AND GAS DRILLING TEST EQUIPMENT AND ACCESSORIES AFTER-SALES
SERVICE**
certification level:



BCC Inc.
President:

[Signature]

Unified Social Credit Code 91110109MB017614
REGISTERED ADDRESS: 55/2, FLOOR 5, BUILDING 4, YANDUO, BAOACHU ROAD, SHIJINGJIAN DISTRICT, BEIJING PROVINCE, P.R.C.
OPERATION ADDRESS: 16 METERS TOWER ON ANWALE ROAD, TUOJIAO TOWN, SHIJIANG DISTRICT, BEIJING PROVINCE, P.R.C.

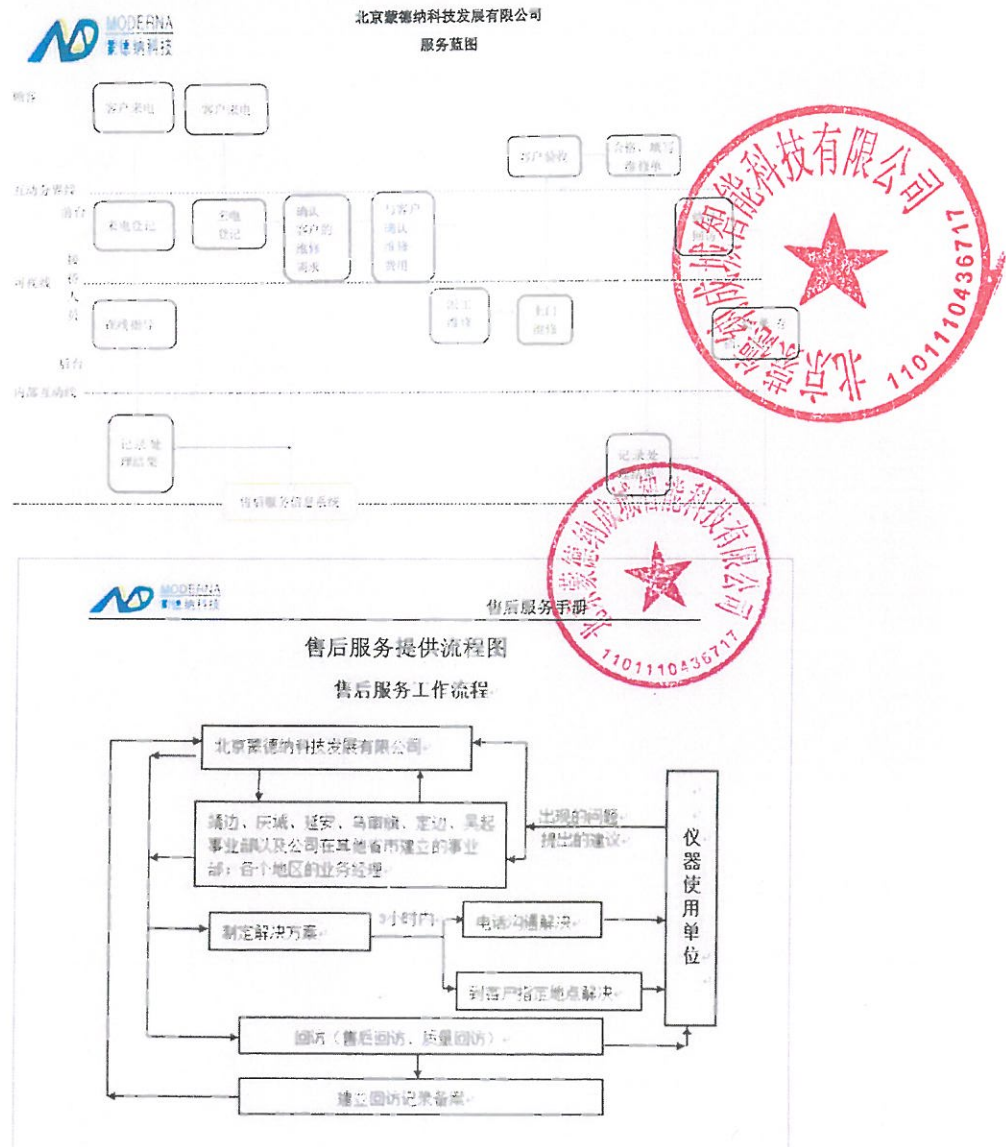


BCC Address: Room 4000022, Floor 5, No. 45, Jiaojiaji Road, Shijiang District, Beijing, China. This certificate is valid for the entire term of the certificate. The information on the certificate is available for public inquiry. For more information, please visit the BCC website: www.bcc.com.cn. The information on the certificate is available for public inquiry. For more information, please visit the BCC website: www.bcc.com.cn.



北京蒙德纳威城智能科技有限公司

8-5-5-2 售后服务流程图





北京蒙德纳威城智能科技有限公司

8-5-5-3 售后人员名单

(1) 售后技术服务人员 24H 待命，随时可提供技术服务支持

序号	姓名	职位	性别	年龄	身份证号
1	王刚	事业部总监	男	28	152634199509011813
2	闫军	事业部经理	男	40	140603198304082818
3	吴鸿龙	事业部经理	男	35	140222198809220056
4	聂小兵	事业部经理	男	32	152628199407070215
5	杨书峰	事业部经理	男	33	622821199005252316
6	王宝俊	事业部经理	男	33	150123199008022612
7	李兴权	事业部经理	男	29	622821199407301811
8	皇永胜	事业部经理	男	34	150123198910156610
9	杨志鹏	事业部经理	男	26	150102199710026013
10	陈虎强	售后技术服务员	男	34	612601198902124012
11	柳俊峰	售后技术服务员	男	34	622821198902282318
12	姬宏亮	售后技术服务员	男	23	610627200005270257
13	高宝军	售后技术服务员	男	32	610602199102271419
14	张斌	售后技术服务员	男	31	622723199205083219
15	王政军	售后技术服务员	男	26	610523199708098872
16	袁浩东	售后技术服务员	男	24	610624199912080938
17	樊壮	售后技术服务员	男	23	610627200003190253
18	王林	售后技术服务员	男	35	510725198803023815
19	苏鹏博	售后技术服务员	男	23	622826200004210613
20	雷佳	售后技术服务员	男	28	510902199508178495



北京蒙德纳威城智能科技有限公司

21	范祥	售后技术服务员	男	23	150123200009210178
22	杜雅烨	售后技术服务员	男	28	610602199512043611
23	王适	售后技术服务员	男	31	150221199208212616



(2) 售后服务管理师 6 名 (获得证书)















北京蒙德纳成城智能科技有限公司

8-5-5-4 售后服务保障承诺（1 小时内响应 4 小时内到达现场）

售后服务保障承诺书

致：北京工业大学/华采招标集团有限公司

针对北京工业大学赋能城市未来产业新工科与新兴交叉学科建设仪器设备更新项目-标段 2（项目代理编号/包号：HCZB-2025-ZB1405/07 包）要求，我单位做出以下承诺：

- 1、我公司承诺售后服务人员保持 24 小时全天候待命状态，能够提供 24 小时服务。
- 2、我公司承诺接到现场问题反馈后，可在 4 小时内组织设备人员到达现场，保障仪器正常使用。
- 3、目前我公司在全国施工区域分布多个事业部，便于我方人员和仪器设备就近提供服务等工作。
- 4、接到反馈问题后，公司技术服务人员在半小时内拿出方案，4 小时以内排除故障问题，保证设备正常运转。

特此承诺！

承诺单位：北京蒙德纳成城智能科技有限公司（盖章）

8-5-6 储备及物流能力

8-5-6-1 服务维修基地保障

目前我公司有 5 个事业部（服务场点），负责仪器、配件的供给和调配，组织现场工程师、售后服务人员提供维保工作。

每个事业部均设有仪器效验室、维修室、配件库，方便给贵方更快捷的服务。

每个事业部均有经验丰富的专业技术人员驻扎，执行的 24 小时待命制度。

8-5-6-2 服务网点车辆保障

为了全力配合各项目要求，在各个网点都安排车辆长期驻扎，随时满足需求。

服务车辆手续齐全，车况良好，定期到 4S 店进行保养，能够保障在行驶过程中，车辆自身的安全性。

车辆驾驶员都是经过驾驶培训机构学习，取得正规驾校颁发的正式驾照，且每个驾驶员都具有在不同路况的驾驶经验，能够保障车辆的安全驾驶。

8-5-6-3 服务维修基地人员、维修仪器、检测技术保障

每个场所都具有三级以上的维修条件，每个服务网点的维修人员都有 4 年以上的维修经验，技术全面，维修质量能够满足三级以上的标准。

技术操作人员具有一级维修能力，人员取得有效三证，现场工程师完全熟练现场仪器的操作且能对仪器有简单的保养及维修，及易损件的更换等。

现场易损件无法更换时或有损坏件，无法维修时，应返回维修场点进行二级以上维修，如扶正器维修、主阀头组件维修、打捞头维修等等。



北京蒙德纳威城智能科技有限公司



公司在以陕甘宁蒙为主要施工区域，主要包括陕西延安、陕西靖边、甘肃庆阳、内蒙古乌审旗等施工区域拥有多个服务场所，每个维修服务场所都具有探管、伽马校验及精度检测条件，脉冲维修、保养，线路维修，以及电容检测的能力，满足三级维修的条件。



我公司在北京房山有专业的生产基地及维修场所，加工制造各类测斜仪器，具有四级以上的维修能力。

技术参数



北京德纳成城智能科技有限公司

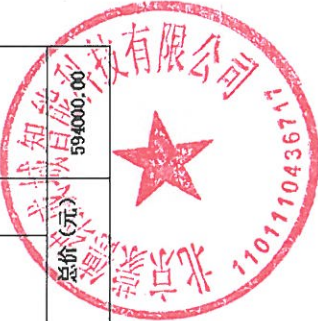
4 投标分项报价表（实质性格式）

投标分项报价表

项目代理编号/包号：WZB-2025-ZB1405/07 包 项目名称：北京工业大学赋能城市未来产业新工科与新兴交叉学科建设仪器设备更新

项目-标段 2 报价单位：人民币元

序号	分项名称	制造商	产地/国别	制造商统一社会信用代码	制造商规模	制造商所属性别	外商投资类型	品牌	规格、型号	单价(元)	数量	合价(元)
1	无螺钉快速拆装置	北京蒙德纳成城智能科技有限公司	北京/中国	91110111MA01UB7KXW	微型	男	内资	蒙德纳	MDNCC-CT0900	594000.00	1	594000.00
总价(元)												594000.00



用户老师签字：陈杰

b. 中标通知书

中 标 通 知 书

北京蒙德纳成城智能科技有限公司：

由我公司组织的北京工业大学赋能城市未来产业新工科与新兴交叉学科建设仪器设备更新项目-标段2（项目代理编号：HCZB-2025-ZB1405），经评标委员会评定，报请北京工业大学确认，同意贵公司为本项目的中标单位。

07包

中标单位：北京蒙德纳成城智能科技有限公司

中标金额：人民币大写：伍拾玖万肆仟元整

人民币小写：594000.00 元

请贵单位自本通知书发出之日起三十日内，与采购人办理签订合同事宜。合同签订后2个工作日内，请持合同原件壹份尽快来我公司办理相关备案手续。

特此通知。

华采招标集团有限公司

2025年10月14日

华采招标集团有限公司

地址：北京市丰台区广安路9号国投财富广场6号楼1601室

电话：010-63509799

传真：010-63509799 转 808

电子邮箱：hczb103@163.com

另：法人身份证复印件

