

政府采购合同

合同编号： A1-2026-010

招标编号： ZTXY-2026-H430134-05

经费编号： 19002026020

项目名称： 北京工商大学统筹推进“工商一体化”、对接“首都所需”教学科研设备更新项目（计算机部分）（5包）

标的物名称： 智能柔性加工平台

甲 方： 北京工商大学

乙 方： 北京叁石科技有限公司

合 同 书

甲 方(买方): 北京工商大学

住 所: 北京市海淀区阜成路 33 号 邮 编: 100048

联系人: 李建 电 话: 2890

乙 方(卖方): 北京叁石科技有限公司

住 所: 北京市北京经济技术开发区荣华南路 15 号院 5 号楼 6 层 605 室

邮 编: 100176

联系人: 金成 电 话: 15911062493

鉴于: 甲方购买的 智能柔性加工平台 (标的物名称), 经甲方委托的招标代理机构 中天信远国际招投标咨询(北京)有限公司 以 ZTXY-2026-H430134-05 号招标文件于 2026 年 04 月 28 日在国内进行公开招标 ☒ 竞争性谈判 ☐ 竞争性磋商 ☐ 单一来源 ☐。经评标委员会评定后, 乙方为中标人。

甲、乙双方根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国政府采购法实施条例》等有关法律、法规的规定, 在平等、自愿、诚信的基础上, 双方签订如下合同并共同遵守执行。

一、合同文件

下列文件构成本合同书的组成部分, 组成合同书的多个文件的优先适用和解释次序如下:

1. 本合同书 (含合同附件)
2. 中标通知书 (详见附件 1)
3. 补充协议
4. 投标文件 (含澄清文件)
5. 招标文件 (含招标文件补充通知)

二、合同标的物 (货物 ☒ 软件系统 ☐ 服务 ☐)

1. 标的物名称 智能柔性加工平台 (详见附件 2)
2. 标的物数量、规格 1 套 (详见附件 2)

3. 标的物型号、功能 JM5221 (详见附件 2)

4. 其它 /

三、合同金额

本合同金额总价款为人民币(大写) 壹佰肆拾伍万 元整,小写: 1,450,000.00 元 (合同金额中已包含税费、运输费、保险费、验收成本费等)。

四、付款条件和支付方式

1. 本合同签订生效后,乙方应向甲方交纳合同金额 5% 的履约保证金(小写) 72,500 元整后,甲方向乙方支付合同金额 50% 的价款,即人民币(大写) 柒拾贰万伍仟 元整,(小写): 725,000 元(乙方应向甲方先行提交与支付金额等额的发票)。

2. 乙方按期、按质、按约定交付标的物且安装调试完毕,甲方验收合格后,甲方向乙方付清合同金额剩余的尾款,即人民币(大写) 柒拾贰万伍仟 元整,(小写): 725,000 元(乙方应向甲方先行提交与支付金额等额的发票),并无息退还乙方已交纳的履约保证金(小写) 72,500 元整),如果乙方未按时交付标的物或者按时交付的标的物验收不合格,则甲方有权扣除乙方已缴纳的履约保证金。

甲方无正当理由逾期返还履约保证金的,经乙方两次书面催告后仍未返还的,每逾期一日向乙方支付 0.01% 的违约金。

3. 如果乙方交付的标的物是分批交付完成的,甲方以最后交付的标的物安装调试、验收合格后再支付剩余尾款。

4. 双方约定合同价款以支票 ☐ 汇票 ☐ 银行转账 ☒ 其它 ☐ / 进行支付。

5. 甲方的银行账户信息:

(1) 开户银行: 北京银行阜裕支行

(2) 账号: 01090373100120109102730

(3) 税 号: 121100004006906889

6. 乙方的银行账户信息:

(1) 开户银行: 中信银行股份有限公司北京三元桥支行

(2) 账 号: 8110701012102938191

(3) 税 号: 91110302MA001NM136

7. 开票时间及开票信息

甲方验收合格后，乙方应开具真实、合法、有效且符合甲方要求的等额发票，甲方在收到乙方符合要求的发票后，向乙方支付相应款项。若乙方怠于履行上述开票义务或涉嫌开具虚假发票的，甲方有权拒绝付款且不视为违约。

甲方的开票信息为：

(1) 名称：北京工商大学

(2) 纳税人识别号：121100004006906889

五、合同履行方式、期限、地点

1. 交付方式：甲方自提☐ 乙方送货☒ 甲方指定第三方接收☐ 乙方指定第三方送货☐ 其它☐。

2. 交付时间：合同签订后 3 个月内完成供货、安装、调试等交付采购人使用前的一切工作，并具备验收条件。

3. 交付地点：北京工商大学指定地点（详见附件 2）。

六、标的物质量保证

1. 乙方保证所交付的标的物符合国家规定的质量标准和本合同规定的质量、规格和性能等要求，以及满足本合同的目的和甲方的使用要求。

2. 如甲方对乙方交付的标的物有特殊需求的，乙方还应提供有关标的物的质量说明，乙方向甲方交付的标的物应当符合该说明的质量和性能要求。

3. 乙方保证向甲方交付的标物和与之有关的软件、电子文档、源代码、硬件、配件、设备设施等具有其合法的所有权，并未侵犯任何第三方的知识产权和合法权益。

4. 标的物中含有进口产品的，乙方还应提供海关进关证明资料。

七、安装、调试及培训

1. 标的物交付后，乙方应按甲方通知的时间派有经验的技术人员来甲方处进行安装调试，包括软件或系统的安装、部署、调试及试运行工作，直至标的物正常运行，满足合同的约定和甲方的使用要求。

2. 在乙方交付甲方的标的物正常使用或运行后，乙方应按甲方通知安排的时间，负责对甲方的相关技术人员、操作人员进行免费现场技术培训。培训内容包括标的物的使用、系统操作、系统维护等，直至甲方的相关技术人员、操作人员能够熟练掌握为止。培训人员名额由甲方自定；

3. 乙方在安装调试标的物、软件、系统和培训甲方相关人员时应认真负责，使相关人员学会为止，满足甲方的需求。

八、验收标准和方法

1. 甲方在验收标的物时，应对照合同清单或附件，认真检查标的物的各项标识、单据、数量、型号、外观有无损坏、受潮等，检查介质、载体、附件、技术资料等是否符合合同约定，是否完整。如发现标的物不符合合同约定，甲方有权要求乙方退货或免费更换或补齐，并要求乙方赔偿全部损失（实际损失和预期利益损失）。

2. 乙方所交付标的物在安装调试过程中，如发现存在质量问题或使用功能达不到乙方承诺或合同约定的技术标准或甲方的需求，甲方有权要求乙方免费更换或退货，并要求乙方赔偿全部损失（实际损失和预期利益损失）。

3. 如乙方交付的标的物其验收只有在生产厂商或乙方的工程师在现场才能进行开箱验收，乙方在标的物交付后 5 日内通知甲方相关人员配合进行现场开箱验收。

4. 乙方应积极配合甲方处理和解决验收标的物中出现的各种问题，并在甲方要求的期限内提出可行的解决或整改方案，直到验收合格为止。

5. 如果乙方向甲方提供的是服务行为时，其验收的标准按双方的具体约定或商业惯例进行。

6. 甲方在对乙方所交付标的物进行验收时，有权委托第三方或相关专家代表甲方进行验收。

九、违约责任

1. 本合同书一经签订生效即具有法律效力。任何一方未能按法律或合同约定全面履行其义务（包括但不限于标的物存在质量问题、延迟交付、延迟付款、拒绝保修等），应承担违约责任。违约责任按合同总金额的 20%或每日按合同金额未能履行部分 0.05%由违约方向守约方支付违约金。但因不可抗力除外。

2. 本合同在履行过程中，如果一方出现《中华人民共和国民法典》规定的违约情形时，另一方有权解除本合同，并要求对方承担违约责任或赔偿损失。

3. 因不可抗力导致一方不能全面履行合同的，可根据不可抗力对合同履行造成的影响，部分或者全部免除责任，但法律另有规定的除外。一方延迟履行后发生不可抗力的，不能免除其违约责任。

4. 乙方交付的标的物虽然在安装调试时验收合格,但在质保期内出现质量问题,且乙方无法解决又不同意退换货,则甲方有权解除合同,并有权要求乙方赔偿全部损失(实际损失和预期利益损失)。

5. 甲方在对标的物进行验收时,如发现乙方交付的标的物不符合合同约定的标准或条件,存在质量、性能等问题时,甲方有权拒绝接收,并在乙方未能解决存在的问题之前,不再向乙方支付合同剩余款项,同时,有权解除合同,要求乙方退还甲方已支付的预付款,要求乙方承担违约责任,并赔偿给甲方造成的损失。

十、保修和售后服务

1. 乙方向甲方交付的标的物的质保期为自验收合格之日起1年,在质保期内甲方享受乙方承诺的免费保修服务,保修期外乙方向甲方提供有偿服务时,服务价格或费用应低于社会的平均收费或乙方执行的收费标准,具体约定由双方另行签订补充协议。

2. 如果乙方交付的是软件系统,甲方则除在前款约定的质保期内享受乙方承诺的免费软件系统升级和技术支持等售后服务,还享有质保期满后的免费软件升级。软件系统的交付有☐无☒光盘等介质载体。

3. 乙方对甲方提出的保修或售后服务要求,最迟应在甲方提出后四小时内予以响应,二十四小时内解决或处理完问题。

4. 乙方对保修期和售后服务另有承诺的,应当另行书面约定,作为本合同的附件,否则适用上款的约定。详见附件3。

十一、争议解决

1. 本合同在履行过程中所发生的一切争议,首先甲乙双方应通过友好协商解决,协商不成的,任何一方均可依法诉诸人民法院解决,甲方所在地人民法院是本合同争议的管辖法院。

2. 双方确认,对本合同所发生的任何争议或诉讼,一方对另一方发出的通知或法院发出的传票、通知等司法文书,只要发送至本合同开头列明的地址即视为送达;因受送达人自己提供的送达地址不准确或被拒绝签收,或无人签收等原因,以邮政快递投寄邮戳日期视为送达之日,受送达人自愿承担产生的法律后果。

十二、其他

1. 本合同书未尽事宜甲乙双方经协商后应签订补充合同或协议,补充合同或协议与本合

同书具同等法律效力。

2. 本合同书经双方代表签字和盖章后生效。本合同书一式捌份，甲方柒份，乙方一份，具同等法律效力。

(以下无正文)

甲方(印章)：北京工商大学

乙方(印章)：北京叁石科技有限公司

代表人(签字)：_____

代表人(签字)：_____

日期：2020年5月19日

日期：2020年5月19日

甲方合同审核人签字：_____

甲方最终用户签字：_____

附件：1. 中标通知书

2. 详细配置清单及功能要求

3. 售后服务承诺

附件：1. 中标通知书

中 标 通 知 书

致：北京叁石科技有限公司

根据“北京工商大学统筹推进“工商一体化”、对接“首都所需”教学科研设备更新项目（计算机部分）（5包）（文件编号：ZTXY-2026-H430134-05）”采购文件和贵单位于2026年4月28日提交的投标文件，经评审委员会评审，现确定贵单位为上述项目的中标人，中标金额为人民币壹佰肆拾伍万元整（小写¥1450000.00元）。

请在接到本通知后30日内，持本通知与北京工商大学签订该项目合同。

贵单位应于合同签订后1个工作日内，将一份合同纸质版原件送达至我公司（或将PDF彩色扫描件发送至lihaibai0326@163.com），以便我公司按规定退还贵单位投标保证金。

特此通知。

中天信远国际招标投标咨询（北京）有限公司

2026年4月30日



地址：朝阳区南磨房路37号华腾北塘商务大厦1109室

邮政编码：100022

联系人：李先生

电话：010-51909015

传真：010-51909075

2. 详细配置清单及功能要求
分项报价表

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	智能柔性加工平台	苏州博古特智造有限公司	国产/中国	913205836913397824	小型	男	内资	博古特	JM522I	1450000.00	1套	1450000.00
总价(元)										1450000.00		

配置清单

	仪器名称	仪器型号	主要品牌	数量
1	高精度五轴加工中心	JM5221	苏州博古特	1
2	高分辨率相机	MV-CH250-90GM/C/N V4	海康威视	1
3	高精度激光位移传感器	PDL-100	深圳光子	1
4	6 轴机器人	HAR7-100	海康威视	1
5	BT30 液压刀柄	机床配套刀具	苏州博古特	30
6	整体硬质合金涂层铣刀 $\Phi 12\text{mm}$ 4 刃 70° 高硬涂层	机床配套刀具	苏州博古特	75
7	整体硬质合金涂层铣刀 $\Phi 10\text{mm}$ 4 刃 70° 高硬涂层	机床配套刀具	苏州博古特	90
8	整体硬质合金涂层铣刀 $\Phi 8\text{mm}$ 4 刃 70° 高硬涂层	机床配套刀具	苏州博古特	120

功能要求

JM5221 是苏州博古特自主研发的专业五轴联动加工中心，采用立式定梁龙门+悬臂式双轴转台的运动布局形式，刚性强，结构紧凑、占地面积小。有足够的静态、动态、热态刚度，并能保证系统具有良好的动态性能。
JM5221 机床配备了先进的自动油脂润滑系统，确保设备运行顺畅且维护简便。精雕高速精密电主轴具备正压密封功能，可以在主轴上产生由内而外的气流，防止异物进入，极大地提高了主轴寿命。电主轴内部有独立可靠的冷却通道结构和润滑装置，主轴长时间高速加工时，不会因过热问题导致丧失精度或报废。设备采用了全封闭的机床防护罩，全封闭防护装置安全可靠，符合 GB 15760-2004 金属切削机床安全防护通用技术条件的相关要求。
JM5221 机床配置了苏州博古特自产自研的制冷机，能够及时带走主轴和丝杠导轨在运动过程中产生的热量，确保数控机床各运动零部件能在适宜的温度范围内运行；设备配置气源过滤干燥系统，确保气动部件平稳运行；配置有油雾收集器，可快速收集加工产生的油雾，避免油雾的扩散；配置有切削液过滤系统。
JM5221 是苏州博古特自主研发的专业五轴联动加工中心，采用立式定梁龙门+悬臂式双轴转台的运动布局形式
JM5221 机床配置了苏州博古特自产自研的制冷机，能够及时带走主轴和丝杠导轨在运动过程中产生的热量，确保数控机床各运动零部件能在适宜的温度范围内运行
设备技术要求
JM5221 机床的核心技术、核心技术产品、整机结构和关键功能部件，所有设备的设计、制造标准均采用与国际标准 ISO 8636-1:2000 等效的国际标准
提供 JM5221 机床的设备样本、设备三视图及设备基本环境要求。
JM5221 机床内部还具备采用安全电压的局部照明功能
使用环境
JM5221 使用电源环境： 三相 380V $\pm$ 10%50Hz $\pm$ 2%
JM5221 使用环境温度： A $\pm$ 2.0℃，18℃<A<24℃；
JM5221 使用环境湿度： 20%—75%（20℃），不凝露。
JM5221 机床气源压力： $\geq$ 0.55Mpa；
JM5221 设备在上述环境中可长期稳定运行。
主要规格参数和技术指标
采用定梁龙门+悬臂式双轴转台的运动布局形式，而非“3+2”模式

配置直线轴光栅尺、旋转轴编码器等实现运动的全闭环控制。
JM5221 直线轴 X/Y/Z 轴行程：400/200/200mm
JM5221 设备 B 轴回转角度：-120° ~+120° C 轴回转角度：360°
工作台尺寸：Φ160mm
工作台最大承重量：15kg
快速移动速度：X/Y/Z 轴 18m/min 旋转轴快速旋转速度：B 轴 60rpm, C 轴 100rpm
最高切削进给速度：X/Y/Z 轴 12m/min B 轴 60rpm, C 轴 100rpm
JM5221 机床定位精度： X/Y/Z 轴 0.002/0.002/0.002mm B/C 轴：6" / 6" 重复定位精度：X/Y/Z 轴 0.0018/0.0018/0.0018mm B/C 轴：4" / 4"
JM5221 机床的主轴为高速精密电主轴：最高转速 24000rpm，主轴锥孔径向跳动 ≤2 μm，转子端面轴向跳动 ≤1.5 μm，最高转速时振动 ≤0.8mm/s。
主轴输出功率 ≥5kW，输出扭矩 ≥5Nm。
主轴的刀柄接口：BT30。
JM5221 机床配置了苏州博古特自产自研的制冷机，通过循环制冷技术，能够及时带走主轴高速运转过程中产生的热量，确保主轴连续正常工作。
JM5221 机床光栅尺和角度编码器均配有气体保护装置，使光栅尺和角度编码器处于正压密封状态，以保证压缩空气的水分和杂质不进入光栅尺，有利于延长机床精度保持性。
机床精度验收标准按 ISO230-2 国家标准执行。
机床配置五轴空间精度校正系统，含标准球，利用 BGT50 数控系统配合标准球及测头进行转台轴线的寻找与检测。CAM 软件端输出的 NC 程序用前置点坐标表示路径信息，数控系统自动根据机床类型、转台中心、工件原点对路径做后置计算，实现五轴自动校准功能。
JM5221 机床配备的 OMP400 接触式测头配合苏州博古特 BGT50 数控系统可实现工件、夹具在机自动测量与补偿功能，检测范围包括：工件或夹具加工原点自动校正、工件切削余量误差测量、工件尺寸误差测量、工件形位公差测量等。
JM5221 机床配置的接触式对刀仪，重复精度(2σ)0.5 μm，结合苏州博古特 BGT50

数控系统，能实现加工前手动对刀和批量自动对刀功能，能够实现多种常见刀具的快速对刀。
JM5221 机床配置的激光对刀仪，重复精度 (2σ) $0.5\ \mu\text{m}$ ，可测刀具直径范围 $\phi 0.05\text{mm} \sim \phi 37\text{mm}$ 。激光对刀仪可以对刀具长度、直径、R 角轮廓度、刀具跳动以及刀具破损情况进行测量，在此基础上，激光对刀仪配合苏州博古特 BGT50 数控系统还可以实现刀具轮廓补偿功能。
刀库容量：37 把链式刀库
刀对刀 (T 对 T) 换刀时间：1.2s
刀库可容纳最大刀具直径 (邻装刀) 65 mm (邻空刀) 130mm
JM5221 机床配置的切削液循环过滤系统是：BGTAYX80U，液箱容量 80L，最大供液流量 80L/min，过滤精度 $425\ \mu\text{m}$ 。
JM5221 机床配置冲屑水枪
JM5221 机床配备了先进的自动油脂润滑系统，系统通过传感器实时监测机床的运行状态和润滑需求，控制器根据传感器的信号自动调整润滑参数，确保机床始终处于良好的润滑状态。通过检测油管断流、失压以及油液的异常情况，压力开关能够及时发出警报。
JM5221 机床配备了手轮控制器，具备手轮试切功能。
JM5221 精密型高速加工中心的定位需要，设备采用了全封闭的机床防护罩，全封闭防护装置安全可靠，符合 GB 15760-2004 金属切削机床安全防护通用技术条件的相关要求。
JM5221 机床配备苏州博古特自主研发的数控系统：苏州博古特 BGT50 数控系统
苏州博古特 BGT50 数控系统具有良好的可靠性和稳定性，并支持针对客户不同应用场景的定制开发。
系统显示界面为中文模式
苏州博古特 BGT50 数控系统具备各类软硬件故障自动诊断功能，报警信息可以实时显示。
机床具备的 RTCP 的多轴高级功能，如：工件位置补偿功能、自适应加工功能、三维刀具半径补偿功能、三维刀具圆角半径补偿功能等，可以为五轴机床提供优异的五轴联动加工精度，从而进一步提升了加工稳定性，确保复杂工件的高效、高质完成。
BGT50 数控系统的刀具管理功能支持刀具寿命管理，刀具工艺管理和刀具磨损管理。

BGT50 数控系统分辨率可达 0.0001mm (或 0.0001°)
BGT50 数控系统配备 10.4 寸彩色显示器, 采用菜单技术的对话形式, 中文人机界面。人机界面可显示当前使用的刀具与加工参数、坐标位置等信息; 具备动态、静态图形显示及程序模拟功能, 加工图形和刀具轨迹图形能进行实时显示; 数控系统还具备各类软硬件故障自动诊断功能, 报警信息可以实时显示。
BGT50 数控系统内集成了一套类似三坐标测量机的测量和计算的“精雕测量系统”, 将精雕数控系统打造为一种独特的 CNC+CMM 的复合功能数控系统。
BGT50 数控系统提供多种形式的测量数据报告, 支持直线、平面、圆度误差波动图的输出, 可自定义测量报表, 支持测量云图功能, 可实时查看工件误差部分。
BGT50 数控系统可实现绝对和增量编程常规的直线插补 (G1)、平面和空间圆弧螺旋线插补 (G2/G3)。
JM5221 机床具备钻孔、刚性攻丝、铰孔等功能, 具备完善的孔加工循环指令和高速攻丝加工指令。
BGT50 数控系统具备基本数学函数计算功能和逻辑运算功能
BGT50 数控系统可实现子程序 4 级以上嵌套
高速前瞻功能主要是通过预读 NC 程序段, 可以实现相邻线段间速度平滑过渡, 预读程序可达 2000 段。
BGT50 数控系统, 系统内存 2G, 配备 32G 固态电子硬盘
BGT50 数控系统配置有 RS-232 接口及 USB 接口, 可实现数据快速输入、输出。
机床还配置以太网接口, 设备数据采集权限及端口可以免费开放。用户可通过 TCP/IP 协议组网, 远程获取机床信息, 实时进行网络数据传输, 并且能直接从设备控制器上与外设服务器进行加工程序的提取与回放。
BGT50 系统的监控接口, 具备 DNC/MDC 连接功能, 可以实现远程对机床的状态监控, 数据传输和远程控制
设备数据采集权限及端口免费开放, 用户可通过 TCP/IP 协议组网。
BGT50 数控系统安全自主可控, 无定位芯片装置, 无 Wi-Fi、蓝牙、红外等无线功能模块。
其他要求
随机配送一套苏州博古特独立研发具有完整的自主知识产权 CAM 软件 Soft SurfMill 9.6, 该软件具备 ①三轴、五轴加工编程功能; ②在机测量编程功能; ③加工过程管控 (包括但不限于: 自动暖机、加工余量自动管控、加工尺寸自动管控等); ④模拟仿真功能。)
自动上下料及视觉检测模块
加工中心内部视觉系统
相机像素: ≥ 2500 万, 像素分辨率 5120×5120 , 分辨率 0.004mm/pix。
视野范围: 18-20mm

最小检测精度： $\leq 0.01\text{mm}$
软件功能：通过相机对加工件进行拍照，通过视觉算法计算工件加工后的尺寸，再与机床进行数据交互，提供偏移量，机床接受到偏移量进行二次加工，加工精度提高 $\leq 0.01\text{mm}$
通过拍照及 2D 成像，可计算二维几何尺寸，至少包括长，宽，角度，面积，圆心距，点到直线距离，线与线之间距离等。
机床高度信息反馈系统
可对机床加工工件进行高度位置精度反馈。
高度方向检测精度： $\leq 5\mu\text{m}$
高度方向测量范围： $\geq 2\text{mm}$
测量频率： ≥ 1000 赫兹/秒
加工高度方向偏差能够与机床进行交互，引导机床二次加工，提高加工精度 $\leq 5\mu\text{m}$ 。
预留上下料接口，可与机器人或者上下料轴系进行交互，可升级改造自动上下料。
自动上下料机器人
额定负载： $\geq 20\text{kg}$
臂展 $\geq 1000\text{mm}$
重复定位精度：不超过 $\pm 0.04\text{mm}$
轴数量： ≥ 6 轴
具备带同步跟随功能软件。
具备以太网与视觉交互系统软件。
具备力控传感器交互软件。
具备通信软件包
具备实时数据交互软件
具备增强型安全功能软件。
刀具耗材

BT30 液压刀柄。 30 件
整体硬质合金涂层铣刀 $\Phi 12\text{mm}$ 4 刃 70° 高硬涂层。 75 件
整体硬质合金涂层铣刀 $\Phi 10\text{mm}$ 4 刃 70° 高硬涂层。 90 件
整体硬质合金涂层铣刀 $\Phi 8\text{mm}$ 4 刃 70° 高硬涂层。 120 件

甲方最终用户签字: 李永生 李建

附件 3：售后服务承诺

1.设备质保期：自最终验收合格之日起，质保 1 年；。

2.完善的技术支持和服务保障体系（技术支持电话：010-80259445，服务机构地址：北京市北京经济技术开发区荣华南路 15 号院 5 号楼 6 层 605 室）

2.配套产品属于国家规定“三包”范围，产品质量保证不得低于“三包”规定。配套产品质量保证期承诺优于国家“三包”规定的，按供应商实际承诺执行；质量保证期承诺优于本项目整体质量保证期的，按其承诺执行；质量保证期承诺低于本项目整体质量保证期的，按不低于整体质量保证期执行。

3.我公司承诺具有长期提供货物易损易耗零配件的能力，当甲方有备件需求时，我公司承诺在收到甲方通知后 72 小时内将备件寄出。我公司承诺对货物提供终身的技术、备品、配件、零配件和专用工具等维修服务和培训支持，质保期外的零备件按出厂价计算，维修仅收取成本费用。

4.质保期内，我司 7×24 小时响应，我司在接到采购人的故障通知后到现场负责设备的调试或更换已损坏的零部件，并在采购人发出维修通知后 24 小时内到现场进行设备维修。

5.我司提供专业技术人员对采购人进行设备使用、系统维护和系统常见问题处理等技术培训并提供相关培训资料。培训时间不少于 1 天，直到确保每个操作人员都能全面掌握设备的操作使用为止。我司提供技术支持和技术培训，并详尽阐述培训的方式、时间、内容及培训目的等。

我司提供系统的软、硬件用户手册、工作原理图、维修手册等。

6.我司针对本项目组建专业的技术支持团队并对设备可能遇到的问题或故障提出解决预案。

7.我司对用户方在设备使用过程中提出的软件方面的合理要求免费进行改进。供货方软件有稳定的新版本新功能时应对用户方设备进行免费升级。

8.设备投入正常运行后，我司仍将随时为需方提供一切必要的技术咨询、技术服务及技术培训。

9.我司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。

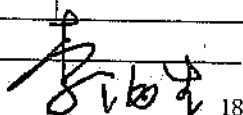
10.我司保证货物是全新、未使用过的，并完全符合强制性的国家技术规范规范和合同规定的质量、规格、性能和技术规范等的要求。

11.我司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，我司对由于设计、工艺或材料的缺陷而发生的任何不足或故障负责。

12.售后团队：

主要售后人员信息			
姓名	专业	在岗时间	联系方式
李岩	分析化学	9 年	13641671952
李宗	机械专业	5 年	18810516455

甲方最终用户签字：

 18

