

北京工业大学政府采购合同 (货物类)

项目编号: BJJQ-2026-276/04

合同编号: TREC-XSCP202604203

项目名称: 北京工业大学服务新质生产力发展推动交叉融合研究仪器设备更新项目-标段二

货物名称: 高真空镀膜系统



买 方: 北京工业大学

卖 方: 合肥致真精密设备有限公司

签署日期: 2026 年 5 月 15 日

合同书

北京工业大学 北京工业大学服务新质生产力发展推动交叉融合研究仪器设备更新项目-标段二中所需 高真空镀膜系统经北京汇诚金桥国际招标咨询有限公司以 04 号招标文件在国内公开招标。经评标委员会评定合肥致真精密设备有限公司为中标人。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
高真空镀膜系统	MS-400	中国	1	1,490,000.00	1,490,000.00
以上内容请按投标文件填写					

3、合同总价

本合同总价为 1,490,000.00 元人民币，人民币大写金额为壹佰肆拾玖萬元整。

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：¥149,000 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：¥ 750,000 元）作为首付款。设备到货后，买方支付批复预算金额的 30%（即：¥ 450,000 元）（若中标金额低于预算金额的 80%，则该笔支付金额为剩余货款）。设备验收合格且财政经费下达后 10 个工作日内，支付剩余尾款（即：¥290,000 元）。

1 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。（以招标文件为准）

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 6 个月内交货

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)

2026 年 5 月 15 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

开户银行：工商银行北京广渠路支行

帐 号：0200003709089028526

卖 方：合肥致真精密设备有限公司

名称：(印章)

2026 年 5 月 15 日

授权代表(签字):

地址：安徽省合肥市新站区站北社区铜陵北路与
西淝河路交叉口芯视界·科创大
厦 A 栋 9 层

邮政编码：230011

电话：0551-68899281

开户银行：中国建设银行股份有限公司合肥新
海支行

帐 号：34050144860800003117

银行代码：105361044312

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：TREC-XSCP202604203

装运标志：致真设备

收货人代号：具体待发货前沟通确认

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：1200KG

尺寸(长×宽×高以厘米计)：2500×1500×2000

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 1 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延迟交货，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 卖方完全遵守《中华人民共和国妇女权益保障法》中关于“劳动和社会保障权益”的有关要求。

26.3 本合同一式 6 份,以中文书写有同等法律效力。

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：合肥致真精密设备有限公司
- 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 1 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。

7、补充协议详见附件清单

质量保证及服务承诺

质量保证措施

我司建立并运行着一套从设计源头延伸至售后服务终端的、全链条、多层级的闭环式质量保证体系，该体系贯穿产品全生命周期，旨在确保交付的每一台设备均具备卓越的可靠性与一致性，满足贵校的期望。



1. 设计质量控制：

在项目正式启动之初，我们将组建一个跨职能的专项设计团队，该团队由多名资深工程师构成，并采用经过多年优化的标准化设计流程进行项目管理。我们质量管控的核心策略，在于系统性地实施“设计失效模式与后果分析”。通过这一前瞻性工具，我们组织设计、工艺、质量及潜在客户代表进行多轮研讨，对所有可能的故障模式、其产生原因及后果进行预先识别、评估与风险排序，从而在设计图纸定型前，便制定并落实有效的预防与探测措施，从根本上规避了潜在的技术风险与质量隐患。与此同时，我们建立了严谨的文档控制体系，所有设计输出物，包括但不限于设计图纸、技术规格书、BOM（物料清单）清单以及软件架构图，均须严格执行“设计-审核-批准”三级签审流程。在此流程中，专业质量工程师并非被动接收，而是全程深度介入。他们依据招标文件的技术要求条款，逐条、逐项对设计输出进行对标审查，形成了一个动态的、可追踪的“需求-设计”验证矩阵。这种审查不仅涵盖设备的核心功能与性能指标，更延伸至所有机械与电气接口的兼容性、人机交互的安全性、

软件逻辑的可靠性以及长期运行的可维护性等每一个细微环节，确保设计实现与客户要求的100%精准对应与全覆盖。通过这种从源头介入的、以预防为主的质量控制手段，我们得以在设计阶段就杜绝任何可能的偏差，为后续的产品实物质量奠定了无可撼动的坚实基础。

2. 来料与制造质量控制：

我们建立并运行着一套极为严格的供应商管理体系，该体系包括科学的供应商准入审核、定期的现场业绩评估以及基于质量、交付、成本、服务等多维度的分级考核与动态管理制度。对于分子泵、真空计、电源、各类阀门、传感器等所有决定设备性能与可靠性的关键外购件，我们不仅坚持选用行业领先的品牌，更强制性要求必须为原厂授权渠道的正品，并为每一批次关键部件索取和保存可追溯至原厂的原产地证明、出厂检验报告及授权证书，确保供应链的纯净与可靠。所有抵达工厂的物料，必须经过 IQC（来料检验）部门的严格检验，检验员会依据详尽的检验指导书，核对物料的型号、规格、数量、外观、标识，并使用专业仪器抽测关键参数，同时检查随附的技术文件是否齐全、有效，只有全部项目合格并签署放行单后，物料方可进入合格品仓库，确保不合格物料绝不投入生产。

在生产制造的全过程中，我们全面推行并深化“自检、互检、专检”相结合的三级质量检验制度，形成了一张全员参与、层层把关的质量防护网。每一位操作员在完成本道工序后，必须首先依据作业指导书和检验标准进行自我检查（自检）；随后，下道工序的操作员在接收工件前，有责任和义务对上道工序的产出质量进行复核确认（互检）；最后，由专职的质检员在关键工位或工序结束时，进行独立的、全面的最终检验（专检），确认合格后签字盖章，工序方可流转。对于焊接、高精度机械装配、真空系统氦质谱检漏、电气安全测试等关键工序与特殊过程，我们均设立了独立的质量控制点。在这些控制点，我们使用经过校准的专用检测设备，由经过专项认证的质检人员操作，并实时、完整地记录工艺参数与检验数据。所有记录均需签字并随工单流转，确保每一环节的“人、机、料、法、环、测”等要素可监控、过程可追溯，从而实现从原材料到成品的整个制造过程的全透明化、数据化管控，确保产品质量的稳定与一致。

3. 测试与验证质量控制：

设备在总装调试完成后，绝不能直接出厂，而必须进入我们公司特设的、能够高度模拟客户最终使用工况的综合性测试平台，经历一套由质量部直接主导与监督的、完整且极其严苛的出厂测试与验证流程。这套测试方案是系统性的，其设计基于设备的设计原理、招标技

术要求以及行业应用的实际痛点，测试项目全面且深入。具体包括但不限于：极限真空度测试（验证真空系统的抽气能力与腔体密封性）、真空保持率（漏率）测试（在静态条件下长时间监测真空度变化，评估系统密封性能）、样品加热台温场均匀性与控温精度测试（验证加热系统的稳定性和均匀性）、所有运动机构（如传样杆、挡板阀）的运行精度与重复定位精度测试、控制软件的全自动工艺流程演练测试及各安全传感器联锁逻辑的可靠性测试，以及利用标准样片进行的镀膜均匀性模拟测试等。每一项测试均有明确的、量化的合格判定标准。测试过程中，所有原始数据——包括设备运行参数、传感器读数、测试时间、环境条件等——均由自动化数据采集系统或测试人员真实、实时地记录在受控的表格或数据库中，不允许任何事后修改。最终，所有测试结果与分析结论将汇总形成一份详尽的、具有可追溯性的《出厂检验报告》。

4. 文档与标准符合性：

为确保客户能够安全、高效、自主地操作与维护设备，我们将提供一套完整、系统、详尽的技术文档文件包。这套文件包括基础的产品操作与维护手册、软件使用说明、常见故障排查指南等。在标准符合性方面，我们郑重承诺，设备的设计、选材、制造与检验将全面符合中华人民共和国机械行业标准 JB/T 8946-2010《真空技术 真空镀膜设备通用技术条件》中的所有适用条款。此外，为有力证明我司设备在电气安全、机械安全、设计规范及长期运行可靠性方面已达到国际半导体设备与材料产业公认的、全球通行的先进水平，我司将随标书提供由国际公认的权威认证机构为 MS-400 型号设备颁发的 SEMI 相关符合性证明文件。这些国际标准的符合性，不仅体现了设备本身的高安全性与高可靠性，也展现了我们对全球产业最佳实践的遵循。

技术参数
投标分项清单

序号	分项名称	品牌	型号	数量	单价	总价
1	真空腔体					
1.1	工艺室腔体	致真设备	MS-400MC	1	150000.00	150000.00
1.2	进样室腔体	致真设备	MS-400LL	1	120000.00	120000.00
2	真空泵组					
2.1	分子泵	爱德华	nEXT730H	1	110000.00	110000.00
2.2	分子泵	爱德华	nEXT240D	1	72000.00	72000.00
2.3	机械泵	爱德华	nXDS15i	1	58000.00	58000.00
2.4	机械泵	爱德华	nXDS10i	1	46000.00	46000.00
3	真空阀门					
3.1	蝶阀	Genius	CF8SC18	1	18000.00	18000.00
3.2	气动闸板阀	Science Probe	SPGV6-PCFU	1	19000.00	19000.00
4	真空测量系统					
4.1	全量程真空计	莱宝	ITR90	1	25000.00	25000.00

4.2	电容薄膜真空计	莱宝	CTR100	1	23000.00	23000.00
4.3	全量程真空计	莱宝	PTR90RN	1	22000.00	22000.00
5	阴极					
5.1	标准阴极	TFC	IX2U_9207_CFI 6-05	2	40000.00	80000.00
5.2	强磁阴极	TFC	IX2U_9253.3_C F16-05	1	60000.00	60000.00
6	电源					
6.1	直流电源	铠泰	iPM-0580	2	52000.00	104000.00
6.2	射频电源	BDS	HF 300AFP	1	130000.00	130000.00
7	质量流量控制器	厚礼博	S600-BR222	3	11000.00	33000.00
8	加热样品台	致真设备	MS-400YPT	1	143000.00	143000.00
9	传样杆	致真设备	dblom-35.43	1	57000.00	57000.00
10	软件控制	致真设备	TREC-MS-Soft- V2.1	1	90000.00	90000.00

11	电气控制	致真设备	TREC-MS-Elec-MCU	1	80000.00	80000.00
12	运输	致真设备	/	1	50000.00	50000.00
13	培训	致真设备	/	1	0.00	0.00
总价						1490000.00

用户老师签字： 朱伟

b. 中标通知书

北京汇诚金桥国际招标咨询有限公司 中标通知书

SZYGL311009026210208106672-XM002-411630

合肥致真精密设备有限公司：

276-04：高真空镀膜系统(标段编号：11000026210208106672-XM002-4)评标工作已结束。根据招标文件的规定及评标委员会的评审结果，经北京工业大学确认，贵公司为该项目的中标人。

中标金额：人民币140000.00元。

请贵公司接到通知后，及时与招标人联系办理签订合同等事宜。

特此通知。

北京汇诚金桥国际招标咨询有限公司
2025-04-17 10:39:23



另：法人身份证复印件

法定代表人（单位负责人）身份证复印件。

