



政府采购货物买卖合同

项目名称：北京服装学院“服装学拔尖创新人才培养”
教学科研设备更新项目（材料设计与工程学
院）（05包 复合纺丝机）

合同编号：BF2026-0528

甲 方：北京服装学院

乙 方：北京聚新信息技术有限公司

签订时间：2026年6月10日



第一节 政府采购合同协议书

甲方（全称）：北京服装学院

乙方（全称）：北京聚新信息技术有限公司

依据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等有关法律法规，以及本采购项目的招标/谈判文件等采购文件、乙方的《投标（响应）文件》及《中标（成交）通知书》，甲乙双方同意签订本合同。具体情况及要求如下：

1. 项目信息

(1) 采购项目名称：北京服装学院“服装学拔尖创新人才培养”教学科研设备更新项目（材料设计与工程学院）（05包 复合纺丝机）

采购项目编号：BF2026-0528

(2) 采购计划编号：BF2026-0528

(3) 项目内容：

采购标的及数量（台/套/个/架/组等）：1套

品牌：北京聚新信息技术有限公司 规格型号：

采购标的的技术要求、商务要求具体见附件。

涉及信息类产品，请填写该产品关键部件的品牌、型号：

标的名称：复合纺丝机

关键部件：螺杆挤压机 品牌：舟山海信 型号：Φ30×25L/D

关键部件：纺丝箱 品牌：大连合成 型号：单面操作式(带保温箱)

关键部件：全自动卷绕头 品牌：北京聚新 型号：AJW55T-600/4

（注：关键部件是指财政部会同有关部门发布的政府采购需求标准规定的需要通过国家有关部门指定的测评机构开展的安全可靠测评的软硬件，如CPU芯片、操作系统、数据库等。）

(4) 政府采购组织形式：政府集中采购 部门集中采购 分散采购

(5) 政府采购方式：公开招标 邀请招标 竞争性谈判 竞争性磋商

询价 单一来源 框架协议 其他：

（注：在框架协议采购的第二阶段，可选择使用该合同文本）

(6) 中标（成交）采购标的制造商是否为中小企业：是 否

本合同是否为专门面向中小企业的采购合同（中小企业预留合同）：是 否

若本项目不专门面向中小企业采购，是否给予小微企业评审优惠：是 否

中标（成交）采购标的制造商是否为残疾人福利性单位：是 否

中标（成交）采购标的制造商是否为监狱企业：是 否

(7) 合同是否分包：是 否

分包主要内容：_____

分包供应商/制造商名称（如供应商和制造商不同，请分别填写）：

分包供应商/制造商类型（如果供应商和制造商不同，只填写制造商类型）：

大型企业 中型企业 小微企业

残疾人福利性单位 监狱企业 其他

(8) 中标（成交）供应商是否为外商投资企业：是 否

外商投资企业类型：全部由外国投资者投资 部分由外国投资者投资

(9) 是否涉及进口产品：

是，《政府采购品目分类目录》底级品目名称：_____ 金额：_____

国别：_____ 品牌：_____ 规格型号：_____

否

(10) 是否涉及节能产品：

是，《节能产品政府采购品目清单》的底级品目名称：_____

强制采购 优先采购

否

是否涉及环境标志产品：

是，《环境标志产品政府采购品目清单》的底级品目名称：_____

强制采购 优先采购

否

是否涉及绿色产品：

是，绿色产品政府采购相关政策确定的底级品目名称：_____

强制采购 优先采购

第二类:

在本合同规定的货物及相关服务交付并验收合格后的 7 个工作日内,甲方向乙方支付本合同总价款的 100%,即人民币 _____ 元。

3. 合同履行

(1) 起始日期: 2026 年 6 月 10 日,完成日期: 2027 年 9 月 30 日。

(2) 履约地点: 北京市朝阳区樱花东街甲 2 号北京服装学院 6 号楼 102。

(3) 履约担保: 是否收取履约保证金: 是 否 (根据合同约定的付款方式进行选择)

收取履约保证金形式: 支票、汇票、本票、网上银行支付。

收取履约保证金金额: 合同总额10%

履约担保期限: 项目验收通过 12 个月后,若乙方履行了合同所规定的各项责任,质量保证条款得以实现,则甲方无息全额退还乙方履约保证金。如果乙方未能按合同规定履行其责任和义务,甲方有权从履约保证金中取得补偿。

(4) 分期履行要求: _____

(5) 风险处置措施和替代方案: _____

4. 合同验收

(1) 验收组织方式: 自行组织 委托第三方组织

验收主体: _____

是否邀请本项目的其他供应商参加验收: 是 否 (仪器设备单价大于等于 10 万的,需用户单位组织验收并填写验收报告)

是否邀请专家参加验收: 是 否 (仪器设备单价大于等于 10 万的,需用户单位组织验收并填写验收报告)

是否邀请服务对象参加验收: 是 否

是否邀请第三方检测机构参加验收: 是 否

是否进行抽查检测: 是,抽查比例: _____ 否

是否存在破坏性检测: 是, (应明确对被破坏的检测产品的处理方式)

否

验收组织的其他事项: _____

(2) 履约验收时间: (计划于何时验收/供应商提出验收申请之日起 30 日内组织

7. 合同份数

本合同一式 6 份，甲方执 4 份，乙方执 2 份，均具有同等法律效力。

本合同由甲方提供经“信用中国”网站（www.creditchina.gov.cn）、中国政府采购网（www.ccgp.gov.cn）等渠道查询的乙方截止到本合同签订之日（含签订之日）之前的信用记录情况的网页截图，作为本合同附件。

本次采购活动的项目负责人及相关工作人员与乙方均不存在利害关系，如有不实，项目负责人将承担一切法律责任。

本合同未尽事宜，双方友好协商处理。

合同订立时间：2026年6月10日

合同订立地点：北京服装学院

附件：具体标的及其技术要求和商务要求等。

1. 技术要求

线 别			(1头时100~200d)		
产 品 方 案	产 品	品种		皮芯-POY、FDY；海岛-POY、FDY；裂片-POY、FDY	
		复合比	%	PET：PA6=(75~50)：(25~50)	
		纤度范围	Dn	100~200	
		最终纤度范围	Dn	POY：100~200	FDY：50~100
	喷丝板数/位		件	1	
	喷丝头数/位		头	1头	
	位数/线		位	1	
	生产速度		m/min	3000	4500
	剩余牵伸倍数			1.6	——
	纺 丝 工 程	挤出及预 过滤系统	PET 输出量/台	kg/hr	0.8~4.8
PET 挤出机				Φ30, L/D=25, 1台	
PA6 输出量/台			kg/hr	0.4~3.2	
PA6 挤出机				Φ30, L/D=25, 1台	
熔体管路			2套, 纺丝箱入口处无静态混合器		
纺丝箱			复合式：1位/箱×1箱		
缓冷器			1套/位, 3KW, 350℃		
单体抽吸装置			前置, 风抽吸, 1套		

纺丝工程	纺丝组件	组件外形	mm	杯形: $\Phi 95$
		安装形式		上装式
		喷丝板数量/组件	件	1
		喷丝板直径	mm	$\Phi 95$
	纺丝计量	PET 泵规格	cc/rev	行星式单层泵: 1×3.0 , 1 台
		泵电动机/减速器		立式: 0.75KW /1: 43(6 极电机), 1 套
		PA6 泵规格	cc/rev	行星式单层泵: 1×2.4 , 1 台
		泵电动机/减速器		立式: 0.75KW/1: 43(6 极电机), 1 套
	导热油锅炉	PET		DRYL/8KW, 1 台
		PA6		DRYL/8KW, 1 台
	导热油泵			各 1 套
	侧吹风	形式		前拆式, 1 套
		面积(宽 \times 高)	mm	300×1400
	上油	油剂喷淋		单级上油, 1 头, 1 套
		导丝瓷件		汤浅低摩擦
		油剂泵规格	cc/rev	1×0.16 , 1 台
泵电动机/减速器			卧式: 120W/1: 35, 1 套	
	甬道	套	1	
纺丝(控制)单元	计量泵	位	泵控	
	油剂泵	位	1	
卷绕	机架		1 位, 4 头	
		导丝瓷件	汤浅低摩擦	
	油辊上油		1 套, 4 头	
		油辊传动	1 套	
	捕丝器			1 套
	预网络装置	形式		开启式, 4 咀/套, 1 套
预网络咀			AWA	
GRO 导盘			1 套	
POY	GR1 导盘	直径 \times 长度	mm	$\Phi 160 \times 150$, 1 套
		速度范围	m/min	1500~4000
		润滑方式		油雾润滑
		表面处理		喷陶
	GR2	直径 \times 长度	mm	$\Phi 160 \times 150$, 1 套

卷绕工程	导盘	工艺速度范围	m/min	2200~4000
		润滑方式		油雾润滑
		表面处理		喷陶
	全自动卷绕头	型号		AJW55C-600/4, 1台
		横动方式		兔子头式
		机械速度	m/min	2000~5500
		工艺速度	m/min	2000~4500
		润滑方式		油雾润滑
		筒管尺寸	mm	$\phi 112 \times \phi 126 \times 150$
		丝饼宽度×数量	mm×个	125×4 带尾丝
最大卷装直径		mm	$\Phi 420$	
	断丝探测器		1套, 4头/套, (进口)	
卷绕基本生产(控制)单元				单控
FDY牵伸卷绕工程	牵伸卷绕	机架		1位, 4头
		导丝瓷件		汤浅低摩擦
	HGR1热辊	直径×长度	mm	$\Phi 220 \times 400\text{mm}$, 1套
		速度范围	m/min	1000~4000
		电机功率	KW/Hz	0.62/50, (4极)
		加热功率	KW/V	7/220(50~150℃)
		润滑方式		油雾润滑
		冷却方式		油冷
		表面处理		毛面铬 Ra=0.4-0.7
	HGR2热辊	直径×长度	mm	$\Phi 220 \times 400\text{mm}$, 1套
		速度范围	m/min	1000~5000
		电机功率	KW/Hz	0.62/50, (4极)
		加热功率	KW/V	9/220(60~230℃)
		润滑方式		油雾润滑
		冷却方式		油冷
		表面处理		喷陶 Ra=0.6-0.8
	SR2分丝辊	直径×长度		外形尺寸: $\Phi 110 \times 400\text{mm}$
				扭矩: 0.64NM (2极)
				控制方式: 变频器调速, 位控
		表面处理		毛面铬 Ra=0.6-0.8
		表面处理		毛面铬 Ra=1.2-2.0

	终网络装置	形式		开启式 4 咀/套 1 套
		网络咀		AWA
	全 自 动 卷 绕 头	型号		和 POY 共用卷绕头
		横动方式		
		机械速度	m/min	
		润滑方式		
		筒管尺寸	mm	
		丝饼宽度×数量	mm×个	
		最大卷装直径	mm	
		断丝探测器		
牵伸卷绕	牵伸、定型辊		组控	
控制 单元	卷绕头		单控	

2. 售后服务

2.1 产品质保期：24 个月，质保期自项目验收合格之日起计算，质保期内，因产品的质量问题的，产生的运送设备费用、维修费用均由供货方承担。

2.2 售后服务响应时间：收到用户电话或邮件后，6 小时内技术响应；一般故障（不影响设备核心功能）上门后 12 小时内解决；重大故障（设备无法正常运行）上门后 24 小时内解决，需更换零部件的，供应商免费提供原厂全新零部件，零部件备货周期不超过 7 个工作日。若硬件故障无法维护，24 小时内对用户提出的维修要求提出解决方案（包括不限于维修或更换新机）。

2.3 服务内容：质保期内提供设备维修、保养、原厂零部件更换；同时质保期内提供至少 4 次上门巡检（含设备除尘、精度校准、性能检测），形成巡检报告并由采购方签字确认；提供现场技术培训，覆盖设备操作、日常维护、故障排查等内容，确保参训人员能独立操作设备。

2.4 质保期后服务：质保期结束后，供应商提供终身技术支持和维修服务，维修仅收取原厂零部件成本费和合理上门服务费，费用明码标价无隐形消费；零部件长期供应，备货周期不超过 7 个工作日，持续提供软件技术支持。

2.5 在设备质保期内供方应经常派技术人员到采购人处指导，了解设备运转情况，

指导正确使用合同设备, 协助排除故障, 使合同设备良好运转。产品生产正常后, 供方应协助采购人进行产品后加工的开发工作。

甲方		乙方 (供应商)	
单位名称 (公章或合同章)	北京服装学院	单位名称 (公章或合同章)	北京聚新信息技术有限公司
法定代表人或其委托代理人 (签章)	 董振峰	法定代表人或其委托代理人 (签章)	 唐斌
		拥有者性别 (必填)	男
住 所	北京市朝阳区和平街北口樱花园路甲 2 号	住 所	北京市朝阳区东四环中路 82 号 1 座 05 层 605
联 系 人	董振峰	联 系 人	唐斌
联系电话	13811937748	联系电话	010-65054605
通信地址	北京市朝阳区樱花东街甲 2 号	通信地址	北京市朝阳区东四环中路 82 号 1 座 05 层 605
邮政编码	100029	邮政编码	
电子邮箱	clydzf@bift.edu.cn	电子邮箱	120581690@qq.com
统一社会信用代码	121100004006900470	统一社会信用代码	91110105MA7H04PH4K
开户名称	北京服装学院	开户名称	北京聚新信息技术有限公司
开户银行	北京银行樱花支行	开户银行	招商银行股份有限公司北京东四环支行
银行账号	01090504300120105029417	银行账号	110948732410401
注: 涉及联合体或其他合同主体的信息应按上表格式加列。			

第二节 政府采购合同通用条款

1. 定义

1.1 合同当事人

(1) 采购人（以下称甲方）是指使用财政性资金，通过政府采购方式向供应商购买货物及其相关服务的国家机关、事业单位、团体组织。

(2) 供应商（以下称乙方）是指参加政府采购活动并且中标（成交），向采购人提供合同约定的货物及其相关服务的法人、非法人组织或者自然人。

(3) 其他合同主体是指除采购人和供应商以外，依法参与合同缔结或履行，享有权利、承担义务的合同当事人。

1.2 本合同下列术语应解释为：

(1) “合同”系指合同当事人意思表示达成一致的任何协议，包括签署的政府采购合同协议书及其变更、补充协议，政府采购合同专用条款，政府采购合同通用条款，中标（成交）通知书，投标（响应）文件，采购文件，有关技术文件和图纸，以及国家法律、行政法规和规章制度规定或合同约定的作为合同组成部分的其他文件。

(2) “合同价款”系指根据本合同规定乙方在全面履行合同义务后甲方应支付给乙方的价款。

(3) “货物”系指乙方根据本合同规定须向甲方提供的各种形态和种类的物品，包括原材料、设备、产品（包括软件）及相关的其备品备件、工具、手册及其他技术资料 and 材料等。

(4) “相关服务”系指根据合同规定，乙方应提供的与货物有关的技术、管理和其他服务，包括但不限于：管理和质量保证、运输、保险、检验、现场准备、安装、集成、调试、培训、维修、废弃处置、技术支持等以及合同中规定乙方应承担的其他义务。

(5) “分包”系指中标（成交）供应商按采购文件、投标（响应）文件的规定，根据分包意向协议，将中标（成交）项目中的部分履约内容，分给具有相应资质条件的供应商履行合同的的行为。

(6) “联合体”系指由两个以上的自然人、法人或者非法人组织组成，以一个供应商的身份共同参加政府采购的主体。联合体各方应在签订合同协议书前向甲方提交

联合协议，且明确牵头人及各成员单位的工作分工、权利、义务、责任，联合体各方应共同与甲方签订合同，就合同约定的事项对甲方承担连带责任。联合体具体要求见【政府采购合同专用条款】。

(7) 其他术语解释，见【政府采购合同专用条款】。

2. 合同标的及金额

2.1 合同标的及金额应与中标（成交）结果一致。乙方为履行本合同而发生的所有费用均应包含在合同价款中，甲方不再另行支付其他任何费用。

3. 履行合同的时间、地点和方式

3.1 乙方应当在约定的时间、地点，按照约定方式履行合同。

4. 甲方的权利和义务

4.1 签署合同后，甲方应确定项目负责人（或项目联系人），负责与本合同有关的事务。甲方有权对乙方的履约行为进行检查，并及时确认乙方提交的事项。甲方应当配合乙方完成相关项目实施工作。

4.2 甲方有权要求乙方按时提交各阶段有关安排计划，并有权定期核对乙方提供货物数量、规格、质量等内容。甲方有权督促乙方工作并要求乙方更换不符合要求的货物。

4.3 甲方有权要求乙方对缺陷部分予以修复，并按合同约定享有货物保修及其他合同约定的权利。

4.4 甲方应当按照合同约定及时对交付的货物进行验收，未在【政府采购合同专用条款】约定的期限内对乙方履约提出任何异议或者向乙方作出任何说明的，视为验收通过。

4.5 甲方应当根据合同约定及时向乙方支付合同价款，不得以内部人员变更、履行内部付款流程等为由，拒绝或迟延支付。

4.6 国家法律法规规定及【政府采购合同专用条款】约定应由甲方承担的其他义务和责任。

5. 乙方的权利和义务

5.1 签署合同后，乙方应确定项目负责人（或项目联系人），负责与本合同有关的事务。

5.2 乙方应按照合同要求履约，充分合理安排，确保提供的货物及相关服务符合

合同有关要求。接受项目行业管理部门及政府有关部门的指导，配合甲方的履约检查及验收，并负责项目实施过程中的所有协调工作。

5.3 乙方有权根据合同约定向甲方收取合同价款。

5.4 国家法律法规规定及【政府采购合同专用条款】约定应由乙方承担的其他义务和责任。

6. 合同履行

6.1 甲乙双方应当按照【政府采购合同专用条款】约定顺序履行合同义务；如果没有先后顺序的，应当同时履行。

6.2 甲乙双方按照合同约定顺序履行合同义务时，应当先履行一方未履行的，后履行一方有权拒绝其履行请求。先履行一方履行不符合约定的，后履行一方有权拒绝其相应的履行请求。

7. 货物包装、运输、保险和交付要求

7.1 本合同涉及商品包装、快递包装的，除【政府采购合同专用条款】另有约定外，包装应适应远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求，确保货物安全无损地运抵【政府采购合同专用条款】约定的指定现场。

7.2 除【政府采购合同专用条款】另有约定外，乙方负责办理将货物运抵本合同规定的交货地点，并装卸、交付至甲方的一切运输事项，相关费用应包含在合同价款中。

7.3 货物保险要求按【政府采购合同专用条款】规定执行。

7.4 除采购活动对商品包装、快递包装达成具体约定外，乙方提供产品及相关快递服务涉及到具体包装要求的，应不低于《商品包装政府采购需求标准（试行）》《快递包装政府采购需求标准（试行）》标准，并作为履约验收的内容，必要时甲方可以要求乙方在履约验收环节出具检测报告。

7.5 乙方在运输到达之前应提前通知甲方，并提示货物运输装卸的注意事项，甲方配合乙方做好货物的接收工作。

7.6 如因包装、运输问题导致货物损毁、丢失或者品质下降，甲方有权要求降价、换货、拒收部分或整批货物，由此产生的费用和损失，均由乙方承担。

8. 质量标准和保证

8.1 质量标准

(1) 本合同下提供的货物应符合合同约定的品牌、规格型号、技术性能、配置、质量、数量等要求。质量要求不明确的，按照强制性国家标准履行；没有强制性国家标准的，按照推荐性国家标准履行；没有推荐性国家标准的，按照行业标准履行；没有国家标准、行业标准的，按照通常标准或者符合合同目的的特定标准履行。

(2) 采用中华人民共和国法定计量单位。

(3) 乙方所提供的货物应符合国家有关安全、环保、卫生的规定。

(4) 乙方应向甲方提交所提供货物的技术文件，包括相应的中文技术文件，如：产品目录、图纸、操作手册、使用说明、维护手册或服务指南等。上述文件应包装好随货物一同发运。

8.2 保证

(1) 乙方应保证提供的货物完全符合合同规定的质量、规格和性能要求。乙方应保证货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在其使用寿命期内具备合同约定的性能。存在质量保证期的，货物最终交付验收合格后在【政府采购合同专用条款】规定或乙方书面承诺（两者以较长的为准）的质量保证期内，本保证保持有效。

(2) 在质量保证期内所发现的缺陷，甲方应尽快以书面形式通知乙方。

(3) 乙方收到通知后，应在【政府采购合同专用条款】规定的响应时间内以合理的速度免费维修或更换有缺陷的货物或部件。

(4) 在质量保证期内，如果货物的质量或规格与合同不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，甲方可以根据本合同第15.1条规定以书面形式追究乙方的违约责任。

(5) 乙方在约定的时间内未能弥补缺陷，甲方可采取必要的补救措施，但其风险和费用将由乙方承担，甲方根据合同约定对乙方行使的其他权利不受影响。

9. 权利瑕疵担保

9.1 乙方保证对其出售的货物享有合法的权利。

9.2 乙方保证在交付的货物上不存在抵押权等担保物权。

9.3 如甲方使用上述货物构成对第三人侵权的，则由乙方承担全部责任。

10. 知识产权保护

10.1 乙方对其所销售的货物应当享有知识产权或经权利人合法授权，保证没有侵犯任何第三人的知识产权等权利。因违反前述约定对第三人构成侵权的，应当由乙方

向第三人承担法律责任；甲方依法向第三人赔偿后，有权向乙方追偿。甲方有其他损失的，乙方应当赔偿。

11. 保密义务

11.1 甲、乙双方对采购和合同履行过程中所获悉的国家秘密、工作秘密、商业秘密或者其他应当保密的信息，均有保密义务且不受合同有效期所限，直至该信息成为公开信息。泄露、不正当地使用国家秘密、工作秘密、商业秘密或者其他应当保密的信息，应当承担相应责任。其他应当保密的信息由双方在【政府采购合同专用条款】中约定。

12. 合同价款支付

12.1 合同价款支付按照国库集中支付制度及财政管理相关规定执行。

12.2 对于满足合同约定支付条件的，甲方原则上应当自收到发票后 10 个工作日内将资金支付到合同约定的乙方账户，不得以机构变动、人员更替、政策调整等为由迟延付款，不得将采购文件和合同中未规定的义务作为向乙方付款的条件。具体合同价款支付时间在【政府采购合同专用条款】中约定。

13. 履约保证金

13.1 乙方应当以支票、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提交。

13.2 如果乙方出现【政府采购合同专用条款】约定情形的，履约保证金不予退还；如果乙方未能按合同约定全面履行义务，甲方有权从履约保证金中取得补偿或赔偿，且不影响甲方要求乙方承担合同约定的超过履约保证金的违约责任的权利。

13.3 甲方在项目通过验收后按照【政府采购合同专用条款】规定的时间内将履约保证金退还乙方；逾期退还的，乙方可要求甲方支付违约金，违约金按照【政府采购合同专用条款】规定支付。

14. 售后服务

14.1 除项目不涉及或采购活动中明确约定无须承担外，乙方还应提供下列服务：

- (1) 货物的现场移动、安装、调试、启动监督及技术支持；
- (2) 提供货物组装和维修所需的专用工具和辅助材料；
- (3) 在【政府采购合同专用条款】约定的期限内对所有的货物实施运行监督、维修，但前提条件是该服务并不能免除乙方在质量保证期内所承担的义务；

(4) 在制造商所在地或指定现场就货物的安装、启动、运营、维护、废弃处置等对甲方操作人员进行培训；

(5) 依照法律、行政法规的规定或者按照【政府采购合同专用条款】约定，货物在有效使用年限届满后应予回收的，乙方负有自行或者委托第三人将货物予以回收的义务；

(6) 【政府采购合同专用条款】规定由乙方提供的其他服务。

14.2 乙方提供的售后服务的费用已包含在合同价款中，甲方不再另行支付。

15. 违约责任

15.1 质量瑕疵的违约责任

乙方提供的产品不符合合同约定的质量标准或存在产品质量缺陷，甲方有权要求乙方根据【政府采购合同专用条款】要求及时修理、重作、更换，并承担由此给甲方造成的损失。

15.2 迟延交货的违约责任

(1) 乙方应按照本合同规定的时间、地点交货和提供相关服务。在履行合同过程中，如果乙方遇到可能影响按时交货和提供服务的情形时，应及时以书面形式将迟延的事实、可能迟延的期限和理由通知甲方。甲方在收到乙方通知后，应尽快对情况进行评价，并确定是否同意延长交货时间或延期提供服务。

(2) 如果乙方没有按照合同规定的时间交货和提供相关服务，甲方有权从货款中扣除误期赔偿费而不影响合同项下的其他补救方法，赔偿费按【政府采购合同专用条款】规定执行。如果涉及公共利益，且赔偿金额无法弥补公共利益损失，甲方可要求继续履行或者采取其他补救措施。

15.3 迟延支付的违约责任

甲方存在迟延支付乙方合同款项的，应当承担【政府采购合同专用条款】规定的逾期付款利息。

15.4 其他违约责任根据项目实际需要按【政府采购合同专用条款】规定执行。

16. 合同变更、中止与终止

16.1 合同的变更

政府采购合同履行中，在不改变合同其他条款的前提下，甲方可以在合同价款10%的范围内追加与合同标的相同的货物，并就此与乙方协商一致后签订补充协议。

16.2 合同的中止

(1) 合同履行过程中因供应商就采购文件、采购过程或结果提起投诉的，甲方认为有必要的，可以中止合同的履行。

(2) 合同履行过程中，如果乙方出现以下情形之一的：1. 经营状况严重恶化；2. 转移财产、抽逃资金，以逃避债务；3. 丧失商业信誉；4. 有丧失或者可能丧失履约能力的其他情形，乙方有义务及时告知甲方。甲方有权以书面形式通知乙方中止合同并要求乙方在合理期限内消除相关情形或者提供适当担保。乙方提供适当担保的，合同继续履行；乙方在合理期限内未恢复履约能力且未提供适当担保的，视为拒绝继续履约，甲方有权解除合同并要求乙方承担由此给甲方造成的损失。

(3) 乙方分立、合并或者变更住所的，应当及时以书面形式告知甲方。乙方没有及时告知甲方，致使合同履行发生困难的，甲方可以中止合同履行并要求乙方承担由此给甲方造成的损失。

(4) 甲方不得以行政区划调整、政府换届、机构或者职能调整以及相关责任人更替为由中止合同。

16.3 合同的终止

(1) 合同因有效期限届满而终止；

(2) 乙方未按合同约定履行，构成根本性违约的，甲方有权终止合同，并追究乙方的违约责任。

16.4 涉及国家利益、社会公共利益的情形

政府采购合同继续履行将损害国家利益和社会公共利益的，双方当事人应当变更、中止或者终止合同。有过错的一方应当承担赔偿责任，双方都有过错的，各自承担相应的责任。

17. 合同分包

17.1 乙方不得将合同转包给其他供应商。涉及合同分包的，乙方应根据采购文件和投标（响应）文件规定进行合同分包。

17.2 乙方执行政府采购政策向中小企业依法分包的，乙方应当按采购文件和投标（响应）文件签订分包意向协议，分包意向协议属于本合同组成部分。

18. 不可抗力

18.1 不可抗力是指合同双方不能预见、不能避免且不能克服的客观情况。

18.2 任何一方对由于不可抗力造成的部分或全部不能履行合同不承担违约责任。但迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

18.3 遇有不可抗力的一方，应及时将事件情况以书面形式告知另一方，并在事件发生后及时向另一方提交合同不能履行或部分不能履行或需要延期履行的详细报告，以及证明不可抗力发生及其持续时间的证据。

19. 解决争议的方法

19.1 因本合同及合同有关事项发生的争议，由甲乙双方友好协商解决。协商不成时，可以向有关组织申请调解。合同一方或双方不愿调解或调解不成的，可以通过仲裁或诉讼的方式解决争议。

19.2 选择仲裁的，应在【政府采购合同专用条款】中明确仲裁机构及仲裁地；通过诉讼方式解决的，可以在【政府采购合同专用条款】中进一步约定选择与争议有实际联系的地点的人民法院管辖，但管辖法院的约定不得违反级别管辖和专属管辖的规定。

19.3 如甲乙双方有争议的事项不影响合同其他部分的履行，在争议解决期间，合同其他部分应当继续履行。

20. 政府采购政策

20.1 本合同应当按照规定执行政府采购政策。

20.2 本合同依法执行政府采购政策的方式和内容，属于合同履行验收的范围。甲乙双方未按规定要求执行政府采购政策造成损失的，有过错的一方应当承担赔偿责任，双方都有过错的，各自承担相应的责任。

20.3 对于为落实中小企业支持政策，通过采购项目整体预留、设置采购包专门预留、要求以联合体形式参加或者合同分包等措施签订的采购合同，应当明确标注本合同为中小企业预留合同。其中，要求以联合体形式参加采购活动或者合同分包的，须将联合协议或者分包意向协议作为采购合同的组成部分。

21. 法律适用

21.1 本合同的订立、生效、解释、履行及与本合同有关的争议解决，均适用法律、行政法规。

21.2 本合同条款与法律、行政法规的强制性规定不一致的，双方当事人应按照国家法律、行政法规的强制性规定修改本合同的相关条款。

22. 通知

22.1 本合同任何一方向对方发出的通知、信件、数据电文等，应当发送至本合同第一部分《政府采购合同协议书》所约定的通讯地址、联系人、联系电话或电子邮箱。

22.2 一方当事人变更名称、住所、联系人、联系电话或电子邮箱等信息的，应当在变更后3日内及时书面通知对方，对方实际收到变更通知前的送达仍为有效送达。

22.3 本合同一方给另一方的通知均应采用书面形式，传真或快递送到本合同中规定的对方的地址和办理签收手续。

22.4 通知以送达之日或通知书中规定的生效之日起生效，两者中以较迟之日为准。

23. 合同未尽事项

23.1 合同未尽事项见【政府采购合同专用条款】。

23.2 合同附件与合同正文具有同等的法律效力。

第三节 政府采购合同专用条款

第二节 第 1.2 (6) 项	联合体具体要求	不涉及
第二节 第 1.2 (7) 项	其他术语解释	
第二节 第 4.4 款	履约验收中甲方提出异议或作出说明的期限	①甲方在清点乙方提供的技术资料时如发现缺失，乙方应在接到甲方通知后七日内予以补足。②在双方签署验收证书后三十日内，如果甲方发现货物内在的、非显而易见的损坏，或者货物的质量与合同规定不符，或者在货物质量保证期内证实货物是有缺陷的（包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等），甲方有权要求乙方免费更换有缺陷的货物或部件。甲方应在发现该情况之日起三日内以书面形式通知乙方，一方应在收到甲方通知后十日内免费更换有缺陷的货物或部件，相关费用由乙方承担。
第二节 第 4.6 款	约定甲方承担的其他义务和责任	
第二节 第 5.4 款	约定乙方承担的其他义务和责任	
第二节 第 6.1 款	履行合同义务的顺序	(1) 政府采购合同协议书及其变更、补充协议 (2) 政府采购合同专用条款 (3) 政府采购合同通用条款 (4) 中标（成交）通知书

		(5) 投标（响应）文件（中标或成交） (6) 采购文件 (7) 有关技术文件，图纸 (8) 国家法律、行政法规和规章制度规定或合同约定的作为合同组成部分的其他文件
第二节 第 7.1 款	包装特殊要求	/
	指定现场	北京市朝阳区樱花东街甲 2 号北京服装学院樱花园校区 6 号楼 102
第二节 第 7.2 款	运输特殊要求	/
第二节 第 7.3 款	保险要求	/
第二节 第 8.2 (1) 项	质量保证期	设备验收合格之日算起____年内免费质保，终生维修。
第二节 第 8.2 (3) 项	货物质量缺陷响应时间	乙方在收到甲方要求更换有缺陷的货物或部件的通知后十日内或在乙方签署货损证明后十日内
第二节 第 11.1 款	其他应当保密的信息	任何一方对其获知的本合同及附件中其他各方的商业秘密和国家秘密负有保密义务。 除非法律、法规另有规定或得到本合同另一方的书面许可，任何一方不得向第三人泄露前款规定的商业秘密和国家秘密。保密期限自任何一方获知该商业秘密和国家秘密之日起至本条规定的秘密成为公众信息之日止。
第二节 第 12.2 款	合同价款支付时间	按照合同协议约定付款方式，根据甲方安排进度，进行支付。
第二节 第 13.2 款	履约保证金不予退还的情形	
第二节 第 13.3 款	履约保证金退还时间及逾期退还的违约金	项目验收通过 12 个月后，若卖方履行了合同所规定的各项责任，质量保证条款得以实现，则买方无息全额退还卖方履约保证金。如果卖方未能按合同规定履行其责任和义务，买方有权从履约保证金中取得补偿。
第二节 第 14.1 (3) 项	运行监督、维修期限	在合同履行期内免费质保期内。
第二节 第 14.1 (5) 项	货物回收的约定	
第二节 第 14.1 (6) 项	乙方提供的其他服务	
第二节 第 15.1 款	修理、重作、更换相关具体规定	在甲方规定的时间内，用符合合同规定的规格、质量和性能要求的新零件、部件或货物来更换有缺陷的零件、部件或货物
第二节 第 15.2 (2) 项	迟延交货赔偿费	
第二节 第 15.3 款	逾期付款利息	
第二节 第 15.4 款	其他违约责任	(1) 甲方未能按合同约定提供经费或未能提供必要的支持，导致乙方工作延误的，应允许合同规定的完成期限相

		<p>应顺延。</p> <p>(2) 如果乙方未按照合同规定的要求交付合同货物和提供服务；或乙方在收到甲方要求更换有缺陷的货物或部件的通知后十日内或在乙方签署货损证明后十日内没有补足或更换货物、或交货仍不符合要求；或乙方未能履行合同规定的任何其他义务时，甲方有权向乙方发出违约通知书，乙方应按照甲方选择的下列一种或多种方式承担赔偿责任：</p> <p>①在甲方规定的时间内，用符合合同规定的规格、质量和性能要求的新零件、部件或货物来更换有缺陷的零件、部件或货物 和修补缺陷部分以达到合同规定的要求，乙方应承担由此发生的一切费用和 risk。此时，相关货物的质量保修期也应相应延长。</p> <p>②甲方有权部分或全部解除合同并要求乙方赔偿由此造成的损失。此时甲方可采取必要的补救措施，相关费用由乙方承担。</p> <p>③如果乙方在收到甲方的违约通知书后十日内未作答复也没有按照甲方选择的方式承担违约责任，则甲方有权从尚未支付的合同价款或履约保证金中扣回索赔金额。如果这些金额不足以补偿，甲方有权向乙方提出不足部分的赔偿要求。</p>
<p>第二节 第 19.2 款</p>	<p>解决争议的方法</p>	<p>因本合同及合同有关事项发生的争议，按下列第 (2) 种方式解决：</p> <p>(1) 向_____仲裁委员会申请仲裁，仲裁地点为_____；</p> <p>(2) 向甲方所在地人民法院起诉。</p>
<p>第二节 第 23.1 款</p>	<p>其他专用条款</p>	

用 户：北京服装学院

项目号：BF2026-0403

FDY/POY 纺丝试验机工程项目 技术附件

V1.0 版

北京聚新信息技术有限公司

2026年6月10日

目 录

附件一	设计基础
附件二	工程划分和范围
附件三	纺丝卷绕工程供货范围
附件四	纺丝和卷绕工程备件清单
附件五	纺丝和卷绕工程工具清单
附件六	技术文件清单
附件七	售后服务

附件一

设计基础

- 1.1 概述
- 1.2 产品方案
- 1.3 设备设计与布置的基础
- 1.4 一次仪表配置
- 1.5 主要原辅料消耗
- 1.6 公用工程要求

1.1. 概述

本项目采用北京聚新工程技术有限公司先进的纺丝设备以及本公司多年来在化纤领域丰富的工程技术经验，为用户生产优质复合长丝提供良好的设备和工程技术服务。

1.2 产品方案设备设计、布置的基础

表 1

线 别			(1头时100~200d)		
产 品 方 案	产 品	品种		皮芯-POY、FDY；海岛-POY、FDY；裂片-POY、FDY	
		复合比	%	PET: PA6=(75~50): (25~50)	
		纤度范围	Dn	100~200	
		最终纤度范围	Dn	POY: 100~200	FDY: 50~100
	喷丝板数/位		件	1	
	喷丝头数/位		头	1 头	
	位数/线		位	1	
	生产速度		m/min	3000	4500
	剩余牵伸倍数			1.6	——
	纺 丝 工 程	挤 出 及 预 过 滤 系 统	PET 输出量/台	kg/hr	0.8~4.8
PET 挤出机				Φ30, L/D=25, 1 台	
PA6 输出量/台			kg/hr	0.4~3.2	
PA6 挤出机				Φ30, L/D=25, 1 台	
熔体管路			2 套, 纺丝箱入口处无静态混合器		
纺丝箱			复合式: 1 位/箱×1 箱		
缓冷器			1 套/位, 3KW, 350℃		
单体抽吸装置			前置, 风抽吸, 1 套		
纺丝组件		组件外形	mm	杯形: Φ95	
	安装形式		上装式		

纺丝工程		喷丝板数量/组件	件	1
		喷丝板直径	mm	Φ95
	纺丝计量	PET 泵规格	cc/rev	行星式单层泵: 1×1.2, 1 台
		泵传动电机/减速器		立式: 0.75KW /1: 43(6 极电机), 1 套
		PA6 泵规格	cc/rev	行星式单层泵: 1×1.2, 1 台
		泵传动电机/减速器		立式: 0.75KW/1: 43(6 极电机), 1 套
	导热油锅炉	PET		DRYL/8KW, 1 台
		PA6		DRYL/8KW, 1 台
	导热油泵			各 1 套
	侧吹风	形式		前拆式, 1 套
		面积(宽×高)	mm	300×1400
	上油	油剂喷淋		单级上油, 1 头, 1 套
		导丝瓷件		汤浅低摩擦
		油剂泵规格	cc/rev	1×0.16, 1 台
		泵传动电机/减速器		卧式: 120W/1: 35, 1 套
	甬道		套	1
纺丝(控制)单元	计量泵	位	泵控	
	油剂泵	位	1	
卷绕	机架		1 位, 4 头	
		导丝瓷件	汤浅低摩擦	
	油辊上油		1 套, 4 头	
		油辊传动	1 套	
	捕丝器			1 套
	预网络装置	形式		开启式, 4 咀/套, 1 套
预网络咀			AWA	
GRO 导盘			1 套	
POY 卷绕工	GR1 导盘	直径×长度	mm	Φ160×150, 1 套
		速度范围	m/min	1500~4000
		润滑方式		油雾润滑
		表面处理		喷陶
	GR2 导盘	直径×长度	mm	Φ160×150, 1 套
		工艺速度范围	m/min	2200~4000
		润滑方式		油雾润滑
		表面处理		喷陶

程	全 自 动 卷 绕 头	型号		AJW55C-600/4, 1 台
		横动方式		兔子头式
		机械速度	m/min	2000~5500
		工艺速度	m/min	2000~4500
		润滑方式		油雾润滑
		筒管尺寸	mm	Φ 112×Φ 126×150
		丝饼宽度×数量	mm×个	125×4 带尾丝
		最大卷装直径	mm	Φ 420
		断丝探测器		1 套, 4 头/套, (进口)
卷绕基本生产(控制)单元				单控
FDY 牵 伸 卷 绕 工 程	牵伸卷绕	机架		1 位, 4 头
		导丝瓷件		汤浅低摩擦
	HGR1 热 辊	直径×长度	mm	Φ 220×400mm, 1 套
		速度范围	m/min	1000~4000
		电机功率	KW/Hz	0.62/50, (4 极)
		加热功率	KW/V	7/220 (50~150℃)
		润滑方式		油雾润滑
		冷却方式		油冷
		表面处理		毛面铬 Ra=0.4-0.7
	HGR2 热 辊	直径×长度	mm	Φ 220×400mm, 1 套
		速度范围	m/min	1000~5000
		电机功率	KW/Hz	0.62/50, (4 极)
		加热功率	KW/V	9/220 (60~230℃)
		润滑方式		油雾润滑
		冷却方式		油冷
		表面处理		喷陶 Ra=0.6-0.8
	SR2 分 丝 辊	直径×长度		外形尺寸: Φ 110×400mm
				扭矩: 0.64NM (2 极)
				控制方式: 变频器调速, 位控
		表面处理		毛面铬 Ra=0.6-0.8
		表面处理		毛面铬 Ra=1.2-2.0
	终网络装置	形式		开启式 4 咀/套 1 套
		网络咀		AWA
		型号		

全 自 动 卷 绕 头	横动方式		和 POY 共用卷绕头
	机械速度	m/min	
	润滑方式		
	筒管尺寸	mm	
	丝饼宽度×数量	mm×个	
	最大卷装直径	mm	
	断丝探测器		
牵伸卷绕 控制 单元	牵伸、定型辊		组控
	卷绕头		单控

1.3 纺丝系统主要一次仪表配置

表 2

编号	仪表类型及位置	点数	技术参数及功能	备注
	CPF 后压力	2	PT462 (PICA), 0~35 Mpa	Dynisco
	挤压机各区温度	8	PT100 (TICA), 0~400°C	国产
	挤出头熔体温度	2	PT100 (TIA), 0~400°C	国产
	组件熔体温度、压力 (计量泵后)	2	PT463 (PI), 0~50 Mpa	Dynisco
	热媒锅炉温度	2	PT100 (TICA), 0~400°C	国产
	热媒防干烧温度	无	PT100 (TICA), 0~400°C	国产
	热媒冷凝器温度	无	PT100 (TICA), 0~400°C	国产
	缓冷器温度传感器	1	PT100 (TIA), 0~400°C	国产
	箱体热媒温度	2	PT100 (TIA), 0~400°C	国产

注：表列不含现场单一保护功能的电接点仪表。

1.4 主要原料需求(非保证值)

生产 1000 公斤复合丝需消耗主原料如下：

表 3

生产线	基本品种(d/f)	切片(公斤)	油剂(公斤)
	(PET-PA6) -FDY: 50~100 D/24~48F	1055	15

注： 1) 其他物料消耗指标技术洽谈时提供；

2) 表列为基本品种的平均值。

1.5 公用工程及交接点要求:

1) 电源要求:

配电和电气设备的接线与额定电压:

---电源电压:	380±5%V, 3相, 5线
---频率:	50HZ, ±1.0HZ
---电动机使用电压:	380±5%V, 3相, 5线
---照明配电盘柜:	380/220V, 3相, 5线
---照明:	220V, 1相, 2线
---紧急照明装置配电:	380V, 3相, 5线 220V, 1相, 2线
---电加热:	220V, 1相, 2线 (≤5KW) 380V, 3相, 5线 (>5KW)
---分析仪器的插座:	220V, 1相, 2线
---信号联络:	24V DC, 1相, 2线
---控制回路:	220V, 1相, 2线 (接中性线)
---仪表电源:	220V, 1相, 2线
---专用信号接地装置:	≤4 欧姆.

2) 装机容量: 以设计条件会提供数据为准:

3) 普通压缩空气:	压力:	≥0.7MPa (设计条件会确定)
	用量:	(设计条件会提供)

4) 冷却水:	总硬度:	≤10
	浊度:	<1
	压力:	0.3~0.4 Mpa
	温度:	25~30°C
	PH值:	6.5~7
	总含盐量:	≤400 PPM
	总硬度:	≤12 DH

附件二

工程划分和范围

2.1 供方工程及技术服务范围

1. 工程设计
2. 技术服务
3. 施工组织

2.2 需方的工程及责任

2.1 供方工程及技术服务范围

1. 工程设计

- 1) 设计边界：纵向自切片输送至分级包装为止。横向包括组件清洗、组装、预热、油剂调配。
- 2) 承担设计界区内生产线纺丝工艺、设备、电气、仪表的扩初设计及施工设计。
- 3) 承担有关设备平台的设计。
- 4) 承担界区内车间内部的工艺管道及公用工程管道设计。
- 5) 编制工程项目设备及材料清单。

2. 技术服务

- 1) 协助需方对供方工厂生产设备以外的所有工程设备、辅助设备及公用工程设备订货, 安装和调试。
- 2) 参与需方负责的外购设备的技术交流并担任技术顾问, 对技术负责。
- 3) 提供需方生产人员的技术培训 (负责联系培训地点和制订培训内容)。
- 4) 负责设备试运转, 调试, 并在合同规定时间内使验收产品达到考核标准。

3. 施工组织

- 1) 编制工程计划和实施方案。
- 2) 自合同工厂工程设备安装之日起, 向需方派驻施工代表, 按设计要求对辅助、公用工程等设备及管线进行指导和监督。并负责解释施工图, 并协助需方解决施工中的技术问题。
- 3) 由供方供货的设备派驻由供方机械和电气技术人员组成的安装队进行指导性安装。
- 4) 双方协商解决大型设备的吊装和起重。

2.2 需方的工程及责任

1. 根据供方提出的设备订购计划和物资计划及时组织资金保证设备按时到货，及时供应试车原料及安装能源。
2. 协助供方在施工过程的对外联系及协调工作。
3. 负责需方施工人员的安全教育与组织领导、安装现场的安全保卫工作。
4. 负责试运转期间的人员组织与领导管理。
5. 根据供方要求，负责土建改造工程的结构设计和建设。
6. 负责变配电工程设计，安装和调试。
7. 负责供方工程技术及施工人员的餐饮。
8. 组织安装人员在供方指导下进行设备安装。

附件三

纺丝卷绕工程供货范围

- 注：1. (S)=属供方供货范围；
 (BA)=属需方供货范围，供方提供图纸；
 (BB)=属需方供货范围，供方提供技术规格。
2. 以下项目非供方提供：
 (1)机外接线工作及线材；
 (2)机外配管工作及管材；
 (3)供方现场的建筑与基础工作。
3. 属需方供货范围的详细内容未列出，将由工程设计文件界定。

代号	设备名称	数量	技术规格	备注
2000	纺丝工程			
2101-1	PA6 螺杆挤压机	1 套	a. 螺 杆：Φ30×25L/D 螺杆、螺套表面喷涂耐磨金属 b. 功率：拖动：5.5KW, 加热：4.5KW(4 区) c. 测温元件： Pt100 d. 交流变频调速 e. 减速箱型式：卧式 f. 混炼段采用 LTM 混炼头 g. 带氮气接口 h. 生产厂家：舟山海信	S
2101-2	PET 螺杆挤压机	1 套	a. 螺杆：Φ30×25L/D b. 功率：拖动：5.5KW 加热：3KW(4 区) c. 测温元件： Pt100 d. 交流变频调速 e. 减速箱型式：卧式 f. 混炼段采用 LTM 混炼头 h. 生产厂家：舟山海信	S
2102	挤出头	2 套	a. 型式：夹套导热油加热式 b. 设计温度 350℃ c. 设计压力 夹套： 0.25 MPa	S

			熔体管： 25 MPa	
			d. 带测量头及粗过滤网	
2103	熔体管路	2 套	a. 加热型式：夹套导热油加热式	S
			b. 设计温度： 350℃	
			c. 设计压力：	
			夹 套： 0.25 MPa	
			熔 体 管： 25 MPa	
			d. 熔体管道(不锈钢管)内壁抛光(粗糙度 Ra≤0.4)	
			e. 每箱体入口无静态混合器	
2104	纺丝箱	1 箱	a. 型式：单面操作式(带保温箱)	S
			复合式，4头，不设冷冻阀	
			b. 加热：导热油加热系统	
			c. 设计温度： 350℃	
			d. 箱体设计压力： 0.25 MPa	
			e. 熔体管路设计压力：	
			计量泵前： 25 MPa	
			计量泵后： 35 MPa	
			f. 熔体管道(不锈钢管：进口)内壁抛光(粗糙度 Ra≤0.4)	
			g. 缓冷器下保温，高 30mm，3.0KW/套	
2105	单体抽吸装置	1 套	a. 前置式易清扫型抽吸罩： 1 套	S
			接口尺寸： 每套带聚四氟乙烯软管 700mm	
			b. 风抽吸式	
2106	计量泵	2 台	a. 型式： 行星式单层泵	S
			b. 规格： 1×3.0cc/rev 1 台	
			1×2.4cc/rev 1 台	
			c. 流量偏差： ≤±0.4%	
			d. 制造商：苏州华西	
2107	计量泵传动装置 (带支撑板)	2 套	a. 拖动方式：每套一只马达一个传动轴	S
			b. 型式：立式	
			c. 永磁同步电机/摆线针轮减速器速比： 0.75KW(50Hz/220V/6 级)/1： 43	

2108	纺丝组件壳体 (装1备7)	8套	<p>d.每套传动轴带1套万向节</p> <p>e.频率范围: 18~75HZ</p> <p>f.生产厂家: 桐乡经纬</p> <p>a.型式: 杯型上装式 S</p> <p>b.尺寸:</p> <p>c.头数: 1块喷丝板/组件</p> <p>d.过滤方式: 金属丝网和过滤砂式</p> <p>e.设计压力: 35Mpa</p> <p>f.包括: 组件体、环形螺母、过流盖、垫圈、定位销、过滤网、吊组件螺栓等</p>
2109	复合纺丝组件 (装1备3)	4套	<p>a.型式: 圆形复合式 S</p> <p>b.喷丝板直径: $\Phi 95$</p> <p>c.头数: 1块喷丝板/组件</p> <p>d.过滤方式: 金属丝网和过滤砂式</p> <p>e.设计压力: $300\text{Kg}/\text{cm}^2$</p> <p>f.包括: 砂腔、桥板, 复合分配板、喷丝板、定位销等</p> <p>g.规格: 皮芯, 1块 海岛, 1块 桔瓣, 1块 并列, 1块</p>
2110	导热油锅炉	2套	<p>a.型式: S</p> <p>b.设计温度(导热油): $50\text{--}350^\circ\text{C}$</p> <p>c.设计压力: 0.2 MPa</p> <p>d.导热油加热罐 1个 (带温度传感器、配对法兰), 容积/加热功率: 8.0KW</p> <p>e.安全装置 (带配对法兰): 膨胀罐 1个、油封罐 1个</p> <p>f.热油泵 1台 (大连四方电泵有限公司)</p> <p>g.热油过滤器 1个</p> <p>h.带温控柜</p> <p>i. 生产厂家: 盐城自强化纤机械有限公司</p>
2111	侧吹风窗	1套	<p>a.型式: 细旦前拆式 S</p> <p>b.吹风面积: 宽 300×高 1400mm</p>

			<ul style="list-style-type: none"> c. 带保温板, 进风口波纹管连接 d. 带风量调节阀和水平风网 e. 垂直风网结合件可前拆 f. 双开门: 中间无隔板 g. 两段式: 栅门+玻璃门 h. 可与环吹互换 	
2112	侧吹风底架	1 位	a. 材料: 型钢结构	S
2113	纺丝箱支撑板	1 套	a. 材料: 碳钢	S
2114	计量泵传动支架	1 套	a. 材料: 型钢	S
2115	甬道	1 套	<ul style="list-style-type: none"> a. 型式: 矩形 b. 材料: 不锈钢板 c. 带卸压孔和下封门 	S
2116	导热油循环泵	2 套	a.	S
2117	油剂喷淋及回收	1 套	<ul style="list-style-type: none"> a. 喷淋组件, 油剂管及插头 b. 油剂回收管组; c. 油剂喷嘴及导丝钩瓷件: 汤浅低摩擦 d. 型式: 1 油嘴单上油 e. 油嘴可上下、左右、前后调节 f. 油嘴前后带可移动挡板 	S
2118	油剂泵	1 台	<ul style="list-style-type: none"> a. 规格: $1 \times 0.16 \text{ cc/rev}$ b. 流量偏差: $\leq \pm 2\%$ c. 制造商: 苏州华西 	S
2119	油剂泵传动装置	1 套	<ul style="list-style-type: none"> a. 摆线针轮减速机, 减速比: 1: 35 b. 电机: 同步 120W/50HZ/220V c. 泵转速: 17~43 rpm 	S
2120	油剂箱	1 套	<ul style="list-style-type: none"> a. 含管路和阀件; b. 带浮球阀, 排污口, 溢流口; c. 过滤器: 过滤精度 10μ 	S
2201	设备外围管线	1 批	<ul style="list-style-type: none"> a. 空压站至机台管路及管路附件 b. 空调机至侧吹风底部法兰口 c. 挤压机水循环冷却系统 d. 油剂调配及输送系统 e. 单体抽循环系统 	Ba
2202	导热油系统专用部件	2 套	a. 如不锈钢波纹管截止阀	S

			法兰、石墨缠绕垫片等	
2203	导热油管路	2 套	a. 如导热油循环系统用无缝钢管、无缝弯头、大小头、保温材料及罩壳等	S
2301	螺杆压力, 温控柜	2 面	a. 型式: 立式、前后开门 b. 尺寸 L×W×H=1000×600×2000mm c. 理化 RKC 智能仪表 d. 包括报警显示、螺杆	S
2302	螺杆压力控制柜	2 面	a. 合并到 2301	S
2303	计量、油剂泵变频控制柜	1 套	a. 型式: 立式、前后开门 b. 尺寸 L×W×H=600×600×2000mm c. 仪表: 安川变频器 d. 控制单元: 泵控	S
2304	计量泵开关盒	1 位	a. 计量泵开停: 1 套 b. 油剂泵开停: 1 套 c. 上下信号联络 (声光) 1 套	S
2305	熔体压力传感器 (过滤后)	2 件	a. (PICA) PT4624 套件, dynisc 0~35MPa	S
2306	熔体压力传感器 (过滤前)	0 件	a. (PI) dynisc 0~35MPa	S
2307	组件压力传感器	2 件	a. (PI) PT4624 套件, dynisco 0~50 Mpa	S
2308	螺杆各区温度传感器	8 件	a. (TICA) Pt100 包括在 2301 内	S
2309	挤出头熔体温度 传感器	2 件	a. (TIA) Pt100	S
2310	纺丝箱体温度 传感器	2 件	a. (TIA) Pt100	S
2311	锅炉温度传感器	2 件	a. (TIA) Pt100 b. 含在 2111 项中	S
2312	锅炉防干烧传感器	2 件	a. (TIA) Pt100 b. 含在 2111 项中	S
2313	导热油温度 传感器	2 件	a. (TIA) Pt100 b. 含在 2111 项中	S
2314	锅炉用电接点	2 件	a. (PICA)	S

	压力表		-1~0.4MPa	
			b. 含在 2111 项中	
2315	防爆膜泄漏指示	2 件	a. (PI)	S
	压力表		0~0.4MPa	
			b. 含在 2111 项中	
2316	电缆、桥架	1 批	a. 从开关柜到机器	S
			b. 屏蔽电缆	
			c. 高温导线	
			d. 普通电缆	
3000	牵伸卷绕工程			
3101	牵伸卷绕机架	2 套	a.1 位/套, 含 POY 及 FDY 机架各 1 套	S
			b.导丝器: 4 头/位: 瓷件: 汤浅低摩擦	
			c.机器内部管道:	
			1.预网络, 网络, 吸丝, 卷绕头等用 空压管	
			2.油雾供给、油雾吸收管;	
			3.吸丝管,排烟管,网络排气管.	
			d.开关盒安装在操作踏板下.	
			包括 GR 传动、GR 加热开关,断丝 探测,升速开关,上下联络开关.	
			e.基础板 2 套	
3102	基础轨	2 套	a.1 位/套	S
3103	捕丝器和剪丝吸丝器	1 套	a.1 套	S
3104	预网络器装置	1 套	a.位于 GR1 之上	S
			b.网络咀: 开启式,1 嘴/套	
			c.预网络咀制造商: AWA	
3105	分丝盘(GR0)	1 套	a.尺寸: $\Phi 160 \times 150\text{mm}$	S
			b.拖动功率: 0.3KW/50HZ(2 级同步电机)	
			c.表面处理: 镀陶瓷	
			e.润滑方式: 油脂	
			f.机械速度: 1500~4000m/min	
3106	下导丝盘(GR1)	1 套	a.尺寸: $\Phi 160 \times 150\text{mm}$	S
			b.拖动功率: 0.3KW/50HZ(2 级同步电机)	

			c.表面处理: 镀陶瓷	
			e.润滑方式: 油脂	
			f.机械速度: 1500~4000m/min	
3107	上导丝盘(GR2)	1 套	a.尺寸: $\Phi 160 \times 150\text{mm}$	S
			b.拖动功率: 0.3KW/50HZ(2 级同步电机)	
			c.表面处理: 镀陶瓷	
			e.润滑方式: 油脂	
			f.机械速度: 2200~4000m/min	
3108	热辊 HGR1	2 套	a. 尺寸: $\Phi 220\text{mm} \times 400\text{mm}$	S
			b. 速度范围: 1000~4000 m/min	
			c. 电机: 4 级永磁同步电机	
			功率: 620W/50Hz	
			d. 加热功率: 7.0KW/220V	
			e. 控制方式: 变频器调速	
			f. 工作温度: 50~150°C	
			分布精度: $\pm 1.5^\circ\text{C}$	
			g. 表面处理: 毛面铬 Ra=0.4~0.7	
			h. 润滑方式: 油雾	
			i. 冷却方式: 油冷	
			j. 锥度: 0.5° (外大内小)	
3109	HGR2(单辊)	1 套	a. 外形尺寸: $\Phi 220 \times 400\text{mm}$	S
			b. 扭矩: 7NM (4 极)	
			c. 控制方式: 变频器调速	
			d. 喷陶 Ra=0.6~0.8	
3110	SR2(二分丝辊)	1 套	a. 外形尺寸: $\Phi 110 \times 400\text{mm}$	S
			b. 扭矩: 0.64NM (2 极)	
			c. 控制方式: 变频器调速	
			d. 喷陶: Ra=0.6~0.8	
3111	HGR1 保温箱	1 套		S
3112	HGR2 保温箱	1 套		S
3113	网络器装置	1 套	a. 位于 HGR2 之下	S
			b. 网络咀: 开启式, 1 嘴/套	
			c. 网络咀制造商: AWA	
3118	全自动卷绕头	1 台	a. 型号: AJW55T-600/4	S

			b. 锭子驱动方式：锭子直接驱动式	
			c. 横动方式：兔子头式	
			d. 润滑方式：测速辊：油雾； 兔子头：油雾； 其它：油脂	
			e. 机械速度：2000~5500m/min 工艺速度：2500~4500m/min	
			f. 筒管尺寸：(带尾丝) $\Phi 112 \times \Phi 126 \times 150$	
			g. 动程：125mm	
			h. 最大卷装直径： $\Phi 420\text{mm}$	
			i. 兔子头：汤浅	
			j. 断丝探测器：4嘴/台, 感应式, 进口	
3119	吸枪	1 把	a. 型号：A-04	S
3120	吸枪用软管	1 套	a. 含高压和废丝软管	S
3121	废丝箱	1 个		
	S			
3122	气动控制柜	1 套	a. 网络, 卷绕头等用气分配 b. 带压力调节, 过滤, 指示等	S
3123	油雾发生器	1 套	a. HGR1、HGR2、HGR3, 卷绕头用 油雾供给和油雾吸收 b. 带油压保护	S
3124	油冷却器	1 套		S
3201	卷绕头位控柜 导丝盘变频柜	1 面	a. 型式：立式、前后开门 b. 尺寸： $L \times W \times H = 600 \times 600 \times 2000\text{mm}$ c. 采用进口变频器 d. 控制单元：单控 e. 卷绕头控制, 横动控制, 定长, 升速, 断丝 探测, 信号转换等功能控制	S
3202	热辊温控柜 热辊拖动柜	1 面	a. 用于 HGR 温度控制 b. 尺寸： $1000 \times 600 \times 2100\text{mm}$ c. 温控仪表：热辊专用温控仪表 d. 控制单元：单控	S
3203	热辊拖动柜	0 面	a. 型式：立式、后开门	S

3204	导丝盘变频柜	0 套	<ul style="list-style-type: none"> b.合并到 3202 a.型式：立式、前开门 b. 采用进口变频器 c. 合并到 3201 	S
3205	卷绕工控机	1 台	a.卷绕头操作系统	S
3206	卷绕开关盒 1	2 套	<ul style="list-style-type: none"> a.一楼二楼联络开关及灯光显示 b.网络开关 c.吸剪丝(手动及自动)开关 d.HGR 开停 e.HGR 升速显示 f.油轮开停 g.急停开关 h.安装在踏板下方 	S
3207	卷绕开关盒 2	2 套	<ul style="list-style-type: none"> a.GR 开停 b.吸剪丝手动开关 c.安装在上导盘右侧方 	S
3208	电缆及布线材料	1 批	<ul style="list-style-type: none"> a.普通电缆及布线材料 b.屏蔽电缆 	S S

注：以上控制柜如果能够合并，合并处理，减少占地面积。

代号	名称	规格	数量	备注
5001	三角皮带		各 1 套/规格	S
5002	挤出头用密封垫圈		1 件/规格	S
5003	测量头用垫圈		2 件/规格	S
5004	压力传感器垫片		4 件	S
5005	熔体管路密封垫		1 套/规格	S
5006	计量泵	1x0.8cc	1 台	S
		1x0.6cc	1 台	S
5007	活接头		2 件	S
5008	万向节一、二		2 件	S
5009	泵轴插头		2 件	S
5010	计量泵安全销		10 件/规格	S
5011	泵板		1 件	S
5012	上泵专用螺栓		4 件/规格	S
5013	上泵板专用螺栓		4 件/规格	S
5014	泵板密封铝垫片		1 套/规格	S
5015	导热油锅炉用电加热棒		2 根	S
5016	各种自动空气开关		各 1 件	S
5017	各种交流接触器		各 1 件	S
5018	各种中间继电器		各 1 件	S
5019	固态继电器		各 1 件	S
5020	各种按钮		各 1 件	S
5021	各种熔断器		各 1 套	S
5022	旋钮式选择开关		2 件	S
5023	带灯按钮		各 1 件	S
5024	油嘴及各种导丝器		各 1 位	S
5025	热辊铂电阻		各 1 件	S
5026	兔子头 (盖德)		100 件	S

5027	组件过滤网、垫圈(包括熔体进口垫圈)	100 套	S
5028	导丝瓷件	各 3 个/规格	S
5029	预网络器	1 个	S
5030	网络器	1 个	S

附件六 纺丝和卷绕工程工具清单

代号	名 称	数量		备注
6401	拆卸螺杆工具	1 套/规格		S
6402	吊线板	1 块	安装用	S
6403	吊线顶尖	1 个	安装用	S
6404	计量泵用扳手工具	1 套		S
6405	泵板用扳手工具	1 套		S
6406	挡丝板	1 件		S
6407	辅助泵板工具	1 位用	试车排料用	S
6408	组件提杆	3 套	提泵板, 组件用	S
6409	组件专用工具	1 套		S
6410	热辊专用工具	1 套		S
6411	卷绕头专用工具	1 套		S
6412	导盘专用工具	1 套		S

附件七

技术文件清单

1. 设备说明书（包括使用维修说明书及选用定型产品的使用说明）
 2. 设备组件总装图（含分楼层地脚图）
 3. 设备全机总图（正立面图、侧立面图）
 4. 消耗件零件图
 5. 电气原理图
 6. 电气接线图
 7. 非标设备制作图
 8. 工程设计图纸
包括：设备布置图；工艺流程图；管道布置图；空调风管施工图；
自控及电气图纸。
 9. 提供需方要求的产品熔体停留时间理论数据。
- (1). 详细技术资料和内容以及交付日期在第一次技术设计联络会上研究确定。
 - (2). 上述技术文件一式二份。

附件八

售后服务

需方工厂投产后，供方应继续关心需方设备的运转情况，自设备投料开车始12月的质保期内，如因供方设备有质量问题，造成的非正常损坏，供方应予以修复或调换，费用由供方负担。同时，在设备质保期内供方应经常派技术人员到合同工厂指导，了解设备运转情况，指导正确使用合同设备，协助排除故障，使合同设备良好运转。产品生产正常后，供方应协助需方进行产品后加工的开发工作。