《招标文件》



项目名称：7000吨/年HVLP铜箔项目生箔机组采购

招标单位：山东金宝电子有限公司

2024年02月28日

**招标文件**

山东金宝电子有限公司就7000吨高频高速HVLP铜箔项目配套的“三台生箔机组”现进行招标采购，我公司本着公平、公正、公开的原则，真诚邀请具有相关资质及履约能力的供应商参加投标，具体事项如下：

1. **招标人：**山东金宝电子有限公司
2. **项目名称：**7000吨/年HVLP铜箔项目生箔机组采购

三、投标时间：

技术投标时间：2024.3.4-3.7

商务投标时间：2024.3.8-3.11

四、技术联系人：邱会庆

联系方式：13553126063

邮箱：jinbaosheb@chinajinbao.com

1. 商务联系人：方秀芹0535-2701503
2. 投标地点：山东省烟台招远市国大路268号
3. 七、邮编：265400

八、投标保证金：100000元

汇款资料：

单位名称：山东金宝电子有限公司

帐号：5000 6473 3510 017

开户行：恒丰银行招远支行

投标保证金，在竞标结束后，无息返还。中标方投标保证金，在签订合同后，无息返还；中标方放弃中标权利，投标保证金将不予以返还。未缴纳投标保证金的，一律不能参与开标。

开标需要先进行技术投标，确定技术方案，再进行商务投标，未确定技术方案的商务投标，开标时一律作废。

技术投标需要将技术方案以邮件的形式发送到我公司技术联系人的邮箱中（联系人：）；商务投标可以将标书邮寄或直接送达商务投标地点（联系人：），标书务必要密封。

第一部分投标须知

1. 投标要求

1、投标人应根据招标人提供的项目需求设计整体解决方案，制定项目配置及实施方案，进行分项报价，并提供方案说明及服务承诺。

2、投标人应按照招标文件的要求提供完整、准确的投标文件，保证所指定的解决方案满足招标人所提出的项目全部要求，并对所有资料的真实性承担法律责任。

3、招标人保留与投标人的报价进行商务谈判的权利，同时保留对投标人的客户进行咨询（不涉及商业机密内容）的权利。

4、在参与本次招标过程中出现以下情况或行为，将取消其投标资格且不予返还投标保证金：

①采取弄虚作假的方式，提供虚假的信息或资料；

②存在不正当竞争，如：串标、陪标现象；

③存在贿赂、威胁、利诱等行为，妄图影响招标的真实性、公正性；（该行为将被记录在案，永久性取消投标资格。）

1. 投标无效

有以下情形的投标文件，视为无效：

1. 逾期未送达投标文件的；
2. 未按规定递交密封投标文件的；
3. 投标文件的编制、内容与招标文件存在明显差异或不符的；
4. 未加盖公章或无授权委托书的；

三、投标文件的构成

1、资质文件；

①营业执照

②授权委托书

③企业资质及行业认证文件资料

④产品专利

1. 项目**实施案例**及相关资料；
2. 项目方案

①设备设施配置、清单及详细资料

②《项目解决方案及服务内容》

③项目设计及实施方案

④项目实施进度计划及人员安排

⑤售后服务方案

⑥应急预案

4、报价

提交《项目设备配置报价》，包括但不限于品牌、规格、数量或工程量、单价、材质、增值税税费等。

5、标书要求

本招标项目要求投标者根据上述要求，将有关资料整理做成

标书，标书要求一正一副。

四、保密

招标人提供的招标文件及涉及的所有资料，投标人不得向第三方透露。给招标人造成损失的，将依法追究法律责任。

第二部分付款、资质、工程要求

一、付款要求

1、付款形式：电汇；

2、付款方式：

2.1、①预付款30%；②安装完成验收合格付款60%；③质保金10%（一

年后付清）；预付款，需开具同等金额银行履约保函后才能付款。

2.2、①预付款30%；发货前付款30%；安装完成验收合格付款30%②质保金10%（一年后付清）。

2.3、或者比上述两者更优越的付款条件。

二、资质要求

应具有独立法人资格，持有国内合法营业执照，安装人员（需要登高作业人员）需持有登高作业证。

三、工程要求

1、所有设备必须符合国家规定的新标准且具有安全合格检验标志；设备安装质量必须达到有关标准及规范。

2、投标方必须实地勘测，确定相关技术参数。

3、中标方负责设备安装及调试，负责卸车、吊装、搬运、报检及产生的费用；中标方负责安装所需各种耗材等。本次投标为交钥匙工程。

4、交货周期：合同签订后60日内

安装周期：货到工地并接招标方安装通知后40日内

6、中标方负责免费维保一年

1. 工程地点：山东招远市金晖路229号
2. 投标方需要到工地现场交流

第三部分技术指标及规格要求

1. 技术参数：

**方案说明：**

**本方案涵盖铜箔金晖路厂东区三系统现有三台套生箔机组整体拆除，并将其中两台套（含阴极辊）挪移到铜箔天府路厂西区7#和9#位置（7#和9#生箔机组拆除由投标方完成），所有拆、装工作均由卖方完成，旧生箔机组及阴极辊的运输车辆由买方负责。因该生箔机组驱动装置与天府路厂现有的生箔机组不匹配，因此导致离线磨辊不通用，需由卖方给出整合方案并出图，配合买方完成磨辊机改造（具体实施及材料均由买房负责）。新增的三台生箔机组剥离方式为正向剥离。因本次招标项目牵扯到旧生箔机组拆装及改造，因此，建议投标方到现场实地落实相关事宜。**

**1.主要技术参数**

**1.1生产铜箔规格：12μm-105μm**

**1.2阴极辊尺寸：φ2700\*1400mm**

**1.3最大工作电流：60KA**

**1.4电解液最大流量：90m³/h**

**1.5阴极辊驱动：AC伺服**

**1.6 收卷驱动：AC伺服**

**1.7张力精度：张力跳动范围±5N**

**1.8极距：10±0.3mm**

**1.9浸液率：≥50%**

**1.10 阴极辊速度0-12m/min可调，速度跳动范围±0.05m/min**

**1.11铜箔均匀性：≤±1.0g/㎡（以厚度12微米铜箔为准，因为阴极辊等原因除外）**

**1.12各种配套设备规格、性能、可靠性、安全性、稳定性等，满足本协议内容全部技术性能要求。**

**1.13各设备功能正常，工艺稳定，生产产品合格。**

**1.14以厚度12微米铜箔为验收标准，连续生产600公斤。铜箔正常速度生产时无褶皱，无跑偏。**

**1.15铜箔采用正向剥离，收卷时铜箔毛面朝外。**

**1.16阴极辊、阴极辊导电环、齿轮以及两端轴承均由买方提供,买方提供导电环图纸，其余均由卖方提供**

**1.17新生箔机组设计和安装总长度不能大于当前生箔机组总长度，从而确保左右两台生箔机组的通道宽度能满足日常巡查或检维修作业。**

**2.设备和机械系统描述**

**本设备由阳极槽槽体、阴极辊主驱动装置、在线抛光装置、生箔酸洗、水洗及烘干装置、阴极辊导电装置、收卷装置、电控系统、机架、溶液分配器（UPVC）等组成。**

**2.1阳极槽槽体全钛结构、钛槽体带围堰,槽体侧边溢流管DN80,（两侧各两根），两侧底部需要安装排污管各一个（DN32），回液管DN125（两边各两根），防止漏液至一楼，钛侧板采用16mm厚钛板，阳极母板加工厚≥20mm；**

**2.2采用1mm片状阳极板，每个槽体内嵌式阳极14块（甲方提供图纸），阳极板品牌建议选用沈阳中科、西安泰金或宝鸡泰普瑞斯公司生产。**

**2.3分液器采用多阀门调节流量（分15个DN32管），两端进液，排污口选用DN80。**

**2.4阳极基座内圆精密加工，保证阴、阳极极距均匀，加工尺寸精度±0.3mm，对角线误差≤2mm；**

**2.5槽体底座采用304不锈钢方钢框架支撑，确保设备稳定；**

**2.6生箔机槽体与阴极辊采用侧封方式，侧封材质为EPDM（由买方提供图纸），侧封座采用CPVC材质；**

**2.7必须保证槽体安装精度与阴极辊的互换性；**

**2.8生箔机槽体、收卷装置等必须保证与地绝缘性；**

**2.9钢丝“O”型圈每台机装置一套（品牌指定：陕西秦源），配置“O”型圈剥离和张紧装置（阴极辊O型圈φ10mm）;**

**2.10电解槽要求抽风性能好，上端抽风方式，方便清洁，阴极辊两侧需设计防护盖板。**

**2.11阳极槽U型口加密装置，阳极槽屏蔽板增加固定点，U型槽周边着重加强。**

**3.阴极辊主驱动装置**

**阴极辊主驱动由交流伺服电机，减速机（住友品牌），机架等组成，采用齿轮传动模式，阴极辊齿轮实现在线自由离合，方便出现异常时可以手动转动阴极辊。**

**4在线抛光装置**

**由抛磨组件、摆动组件、机台等组成。抛磨组件与摆动副整体可沿安装底座上的线性导轨副整体进退。抛磨驱动电机和摆动电机均采用变频电机和变频控制；进给运动采用大行程电动和手动微调相结合；用抛光刷转动电机的工作电流间接显示抛光的压力（电流实时显示，数显显示到小数点后两位）。抛磨辊转速0-300r/min可调；抛磨辊摆动幅±20.0mm;抛磨辊摆动频率1-180次/min可调。抛光刷尺寸：φ305Xφ146X1440；抛光刷品牌为日本角田，目数1100目。**

**5生箔酸洗及水洗装置**

**生箔酸洗与水洗机构机接水装置做成整体模块，安装在不锈钢316L机架上，在轨道上可以实现整体进退。酸雾护罩采用透明PVC并预留排气管接口。喷淋管为材质316L不锈钢，钻孔；水洗管每根喷淋管的喷嘴根据钛辊宽幅；喷嘴材质316L，（且110°扇面外侧不能喷到塑料侧封外）,水洗辊两端加接水装置；水洗辊采用全新设计的轴承座。**

**6.阴极辊导电装置**

**采用两侧送电方式，最大设计电流60000A。预留软排接口；本装置用冷却水进行冷却，接口DN15，进出口水嘴方向向下；接触形式：导电油+导电靴极，导电靴极下部阴极出线部分留有足够空间，便于软接固定；辅助阴极出线设计改进（孔加大、绝缘加厚、接线加粗、内部绝缘）。**

**7.收卷装置**

**收卷装置支架用304材料焊接后精加工而成，收卷辊按卖方图纸（买方确认），收卷机右侧（非电机侧）做折叠的桌板（铰链式），板面60\*40cm；收卷机左侧（电机侧）设置置物架，适合放置小工具等物品；机架正面两侧，一边是明显的机台编号，另一边设置U型插槽（用于显示生产厚度），材料为碳钢镀铬并研磨至镜面。收卷驱动为交流伺服电机、高精度减速机，收卷滑道与收卷轴承座为分体式组合结构，可对收卷轴承座作径向单独调节，收卷架预留备用收卷辊存放位置。**

**8.遮尘罩**

**遮尘罩由卖方负责，包含收卷遮尘和阴极辊遮尘，需提供设计方案及图纸并由买方确认，遮尘罩要求设计美观大方，方便操作。**

**9.电气控制系统控制要求**

**电器控制系统以阴极辊驱动电机的转速信号为基准，收卷辊由交流伺服电机（三菱）驱动，通过张力控制，实现铜箔张力恒定，运动中无低速爬行和顿挫现象，收卷配合多段锥度张力控制实现铜箔收大卷目的，运行中张力波动范围不超过±2.5%。**

**控制系统满足如下功能：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 控制内容 | 控制要求 | 备注 |
| 1 | 阴极辊转动 | 调整和显示 | 线速度（m/min） |
| 2 | 收卷张力 | 调整和显示 | 0-1000N控制器及传感器 |
| 3 | 抛光辊转速、摆速 | 调整和显示 |  |
| 4 | 铜箔撕边报警、切边断边报警 | 撕边报警、断边报警 | 在线报警（带复位消音) |
| 5 | 在线抛光与阴极辊联动控制 | 抛光电机电流显示 | 抛光电机电流显示要实现就地显示 |
| 6 | 铜箔长度 | 记录和显示 | 人机界面上记录显示 |
| 7 | 检修电源 |  | 220V16A、380V40A接口各一 |

**9.1系统构成**

**本生箔机配套电气采用三菱PLC，三菱交流伺服驱动器，FR系统变频器和台湾威伦10.4寸触摸屏。通过高速总线将PLC，变频器，伺服驱动，人机界面进行通信，从而确保了控制系统具有高精度。灵敏、可靠等优点，实现的功能完全能达到整机的设计要求，同时便于安装及维修。**

**9.2控制原理**

**生箔机电气控制系统式一种高性能的张力控制及监控系统。分阴极辊驱动与收卷两部分。其核心部分采用了先进、便捷的PLC控制技术，辅以直观友好的人机界面，可利用PLC内部编制的程序对生箔机张力进行开、闭环控制。此外通过人机界面，可将生箔机的状态进行动画显示，方便操作。可以及时有效的操作控制生箔机。**

**9.3设计指示**

**本生箔机设计指示为0-12m/min，张力10-100kg可在线调节，在两个极限位置仍能平稳的控制张力。收卷根据需要可恒张力与锥度张力控制，锥度设计为五段折线式。**

**9.4电器元件品牌及产地**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 产地 | 备注 |
| 1 | 张力传感器 |  | 日本三菱 |  |
| 2 | 伺服电机 |  | 日本三菱 |  |
| 3 | 变频电机 |  | 台邦或同等品牌 |  |
| 4 | 编码器 |  | 台湾中达或同等品牌 |  |
| 5 | 变频器 |  | 施耐德 |  |
| 6 | PLC |  | 三菱 | 带通讯模块 |
| 7 | 触摸屏 |  | 威伦或同等品牌 |  |
| 8 | 温控仪表 |  | 台湾中达或同等品牌 |  |
| 9 | 控制柜 |  | 卖方设计组装 |  |
| 10 | 控制软件 |  | 卖方设计 | 提供软件程序 |

**9.5控制柜预留一组无源常开接点引至接线端子（机组停止）用于整流电源连锁控制；**

**9.6预留PLC两路4-20mA模拟量模块，用于显示电解液流量和温度。**

**9.7预留PLC两路开关量输入两路开关量输出，用于控制电动阀门开关和状态显示。**

**9.8安装三菱PLC专用通讯模块，用于连接DCS，通讯协议;modbus RTU,生箔机为从站、波特率：19200，通讯格式：N,8,1,通讯地址在触摸屏可以设置。**

**9.9控制柜面板预留整流电源10.4寸触摸屏和按钮孔位。**

**10.机架**

**机架材料304不锈钢型材焊接退火精加工而成，所有钢梁之间用SUS304不锈钢螺栓连接而成，保证高精度，稳固不变形。**

**11.上液分配器**

**11.1分配器两端进液设计；**

**11.2采用15个管道和阀门给阳极槽供液；**

**11.3底部液体排空管，管径要求：DN80;**

**11.4材料采用UPVC**

**11.5槽体与楼板之间密封由卖方负责。**

1. **供货范围**

**1.1供货描述**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 供货内容 | 备注 |
| 1 | 阳极槽槽体 | 全钛钢槽体（侧板16mm)槽体支架、胶圈剥离装置、O型圈、辅助阴极（含槽体周围和地板封板）、阳极板（含涂层）、阳极母板（加工后≥20mm厚） | 预留管道、电、气接口 |
| 2 | 阴极辊主驱动装置 | 2.1卖方含304支架、轴承座、驱动电机减速机（住友）及齿轮。 2.2阴极辊齿轮、阴极辊轴承（两套）、导电环、由买方提供  |  |
| 3 | 在线抛光装置 | 支架、驱动电机减速机、护罩、日本角田1100#抛光刷（提供源产地证明） | 预留水管接口 |
| 4 | 生箔酸洗及水洗装置 | 生箔酸洗机构、水洗机构、接水装置、热风机、热风管 | 预留水管、酸液接口 |
| 5 | 阴极辊导电装置 | 导电机构、导电靴极 | 预留水管、软铜排接口 |
| 6 | 收卷装置 | 支架、驱动电机减速机、传动机构、收卷轴(由卖方提供1支/台) |  |
| 7 | 电控系统 | 控制柜、主显示屏（不含整流电源及其显示屏） | 控制柜预留整流器显示屏安装孔 |
| 9 | 机架 | 机架部分、连接零件 |  |

**注：买方提供水、液、气及电至控制柜及设备预留接口处。**

**1.2设备详细供货范围表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 货物名称（详细供货范围） | 规格及型号 | 厂商、品牌、产地 | 数量 | 交期 | 备注 |
| 1 | 全钛阳极槽体 | φ2700 |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 1.1全钛阳极槽体 | 侧板16mm,母板加工后20mm |  |  |  |  |
|  | 1.2槽体机架 | 304 |  |  |  |  |
|  | 1.3阴极辊边部密封装置 |  |  |  |  |  |
|  | 1.4阴极辊边部唇形密封条 |  |  |  |  |  |
|  | 1.5槽体侧板屏蔽板 | UPVC |  |  |  |  |
|  | 1.6全钛上液口 |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 1mm阳极板 |  |  | 3套 | 按合同 |  |
|  | 2.1阳极基材 | 1mm |  |  |  |  |
|  | 2.2阳极涂层 |  |  |  |  |  |
| 3 | 进液流量分配装置 |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 3.1分液器 | UPVC |  |  |  |  |
|  | 3.2隔膜阀及上液管13支 | DN32 |  |  |  |  |
| 4 | 阴极辊驱动装置（伺服驱动） |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 4.1伺服电机及减速机组件 | 3.5KW |  |  |  |  |
|  | 4.2机架 | 304 |  |  |  |  |
|  | 4.3减速机小齿轮 |  |  |  |  |  |
| 5 | 阴极辊导电装置 |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 5.1导电油槽（含靴极） | 60KA |  |  |  |  |
|  | 5.2导电油槽机架 | 304 |  |  |  |  |
| 6 | 洗流装置 |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 6.1酸洗管及挤液辊 | 316L | 胶辊品牌： 西安万达 |  |  |  |
|  | 6.2水洗管及挤水辊 | 316L | 胶辊品牌： 西安万达 |  |  |  |
|  | 6.3收集水装置 | UPVC/316L |  |  |  |  |
|  | 6.4进退机构装置 | 316L |  |  |  |  |
|  | 6.5酸雾抽风管 | UPVC | DN100 |  |  |  |
|  | 6.6热风管 |  |  |  |  |  |
| 7 | O型圈剥离循环装置 |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 7.1 O型圈剥离装置 |  |  |  |  |  |
|  | 7.2 O型圈张紧装置 |  |  |  |  |  |
|  | 7.3 钢丝O型圈 | 直径φ10.5mm | 陕西秦源 |  |  |  |
| 8 | 在线抛光装置（变频驱动） |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 8.1 在线抛光装置 | 就地电流显示 |  |  |  |  |
|  | 8.2 进口抛光刷 | 1100# | 日本角田 |  |  | 提供源产地证明 |
|  | 8.3 机架 | 304 |  |  |  |  |
| 9 | 收卷装置（伺服驱动） |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 9.1伺服电机及减速机组件 | 3KW |  |  |  | 台湾 |
|  | 9.2离合装置 | 内外齿轮 |  |  |  |  |
|  | 9.3机架 | 304 |  |  |  |  |
|  | 9.4收卷轴总成 | 碳钢镀铬辊 |  |  |  |  |
|  | 9.5收卷防尘罩 |  |  |  |  |  |
| 10 | 生箔机控制系统 |  |  | 3 | 按合同 |  |
|  | 10.1伺服控制系统 |  | 三菱 |  |  |  |
|  | 10.2张力控制系统 |  | 三菱 |  |  |  |
|  | 10.3PLC控制系统 |  | 三菱 |  |  |  |
|  | 10.4触摸屏系统 |  | 威伦 |  |  |  |
|  | 10.5变频控制系统 |  | 施耐德 |  |  |  |
|  | 10.6电气控制柜柜体 |  |  |  |  |  |
|  | 10.7低压及信号电缆 |  | 施耐德 |  |  |  |

**1.3卖方需提供辊系备件型号及数量**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 规格（单位：mm) | 辊筒材质 | 轴头材质 | 数量（支） |
| 剥离辊 | φ210\*1500 |  | 316L | 1 |
| 过渡辊 | φ210\*1500 |  | 304 | 1 |
| 收卷辊 | 按卖方图纸（两端装联轴器） | 碳钢镀铬 | 45# | 2 |
| 挤液辊1 | φ100\*1410 | 304包胶 | 316L | 2 |
| 挤液辊2 | φ100\*1410 | 304包胶 | 316L | 2 |

1. **非卖方供货范围**

**以下各项内容为非卖方供货范围，由买方自行解决。**

1. **供电条件：（买方只负责将车间电源由低配室送至卖方设备的动力柜）；**
2. **压缩空气：（买方只负责将气管线接通至设备集中供气点）**
3. **给排水：（买方只负责将水管线接通至设备集中供水点）**
4. **起重设备条件：买方免费提供车间现有起重条件。**
5. **所有液压和润滑系统调试时使用的油品、工作介质（包括液压油、润滑油、酸碱等）；买方在试机前负责备齐。注油后方可试机；卖方在设备安装前提供要求的液压油、润滑油等牌号。**
6. **买方负责厂房、设备基础、地坑/电缆沟盖板、电缆沟内支架预埋板、电控室及其照明、暖通系统；由卖方提供数据，买方提供详细的设计方案、图纸及要求。**
7. **买方负责设备周边安全防护栏、钢制楼梯；卖方提供设计依据。**
8. **买方负责提供车间消防用水栓、水带。**
9. **买方负责调试用材料准备。**
10. **关于阳极寿命协议：**
11. **买方使用设备生产标准电子电路铜箔，工艺条件如下：**
	1. **设计电流：60KA；正常使用电流：50KA。**
	2. **电解液中：Cu2+:78-95g/L; H2SO4:90-150g/L。**
12. **卖方保证阳极板寿命：40000KA.h/m²。**
13. **技术服务范围**
14. **设计基础条件：买方给卖方提供完整技术要求；卖方按技术要求进行设备设计。**
15. **设计评审：图纸完成后需经双方共同评审确认。**
16. **卖方根据双方确认的技术协议和图纸进行生产、制造和安装。**
17. **随机资料：设备总图、辊系单件图、各配套齿轮与导电靴极图纸、电气控制原理图，PLC控制程序、使用说明书各一套，便于用户后期维护。**
18. **提供易损件、备品备件的相关资料。**
19. **提供安装原始精度数据。**

六、保证条款

1、中标方依据合同及招标方要求将标的运至招标方，招标方现场初步验收合格方可改造安装，如验收不合格中标方将标的物运回，并赔偿由此给招标方造成的全部损失，招标方有权自应付款中直接扣除，有权直接解除合同，且无需承担任何责任。

2.因中标方所供货物给招标方造成环保等其他方面相关损失，中标方需承担全部赔偿责任。

七、交货期及运费

交货期，自合同签订生效并收到预付款之日起90日内。中标方负责到招标方的运输及费用。如逾期到货，按合同应按合同总值的20%支付违约金给买方，招标方可直接从货款中扣除。如招标方逾期付款，按合同标的金额千分之一/日支付违约金给卖方。

八、有关知识产权

因执行本合同的需要,投标方提供的与本合同有关的设备、材料、工序工艺及其他知识产权,招标方有永久的使用权等权利，投标方应保障招标方在使用时不会发生侵犯第三方专利权、商业机密等情况。若发生侵害第三方权利的情况, 投标方应负责与第三方交涉, 并承担由此产生的全部法律和经济责任, 并对因为该侵权行为给招标方造成的损失承担赔偿责任。

九、售后服务、质量保证：售后服务事项在合同中进行约定。

报价单格式：

|  |
| --- |
| 报价单 |
| 报价公司名称： |
| 项目 | 7000吨/年HVLP铜箔项目生箔机组采购 |
| 交货期限 | 合同签订后90日内 |
| 报价 | 元 |
| 税率 | % | 发票的种类：[增值税](http://video.kuaiji.com/album/5090.html?utm_source=neilian" \t "_blank)专用发票、普通发票、专业发票 |
| 服务内容 |  |
| 备注 |  |

投标方需提供设备配置清单：

中标方需按照以下合同为模板签订合同

XXX设备购销合同

甲方（采购方）：山东金宝电子有限公司

山东金都电子材料有限公司

金宝电子（铜陵）有限公司

乙方（供货方）： XXX公司

经甲、乙双方友好协商，本着平等互利的原则，根据《中华人民共和国民法典》及相关法律的规定，就甲方向乙方购买以下设备达成如下协议：

一、设备名称、规格型号、数量、单价及合同额：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 单位 | 数量 | 单价（元） | 总价（元） | 备注 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 合计人民币（大写）：XXX (￥:XX) 含XX增值税、安装调试费、运费等 |

二、交货地点、时间、方式

1.交货地点：XX省XX市XX路XX号；

2.交货时间：合同生效后，XX日之前货到甲方指定地点；

3.运输方式、运输责任及运输费用负担：乙方负责到甲方工厂的包装、装卸货、运输及保险费用。

三、付款方式

**1.预付款：**签订合同，甲方以电汇方式支付乙方合同总价XX % 做为预付款，即RMB XX元，（大写）：人民币XX 万元整），乙方10个日历日内开具等额的增值税发票交付甲方；

**2.发货款：**设备制作完成后，乙方提前10个日历日通知甲方，甲方收到乙方开具的等额增值税专用发票后10个日历日内以电汇方式支付乙方合同总价XX % 的款项，即RMB XX 元，（大写）：人民币XX万元整）；

**3.验收款：**设备安装调试完成后，并收到乙方开具的剩余全额增值税专用发票，甲方10个日历日内以电汇方式支付乙方合同总价XX% 的款项，即RMB XX元，（大写）：人民币XX万元整）；

**4.保固款：**质保期期满后，双方确认无任何纠纷 15日历日内，甲方以电汇方式支付乙方合同总价的XX %的款项，即RMBXX元，（大写）：人民币XX万元整）。

（以上付款方式根据中标通知书）

四、安装、调试和验收

1.乙方负责设备安装及调试，负责卸车、吊装、搬运、报检及产生的费用；甲方负责水、电供应及产生的费用（**或根据洽谈**），且指定接口位置；

2.安装调试时间：至XX年XX月XX日前安装及调试完成，甲方配合乙方调试；

3.验收标准：双方共同依据设备技术标准进行设备的验收；

4.乙方可将剩余材料、自带用于调试的工具带出厂区。

五、设备技术标准

1.以《技术附件》文件为准（**若无技术附件，此项可列入技术要求**），乙方必须保证合同标的产品的质量符合相关参数的要求，标的产品所使用的零配件需与规定的一致，否则按违约处理；

2.乙方保证所交付的设备满足国家及甲方所在地的最新环保标准，否则按违约处理。

六、培训与售后服务

1.乙方负责免费对甲方技师的技术培训，并能使甲方技师达到独立操作及维护保养能力的水平，甲方指定机械、电气技师的具体人员，参与设备安装、调试的过程；

2.保固期为设备验收合格后的12个月（以甲方出具的验收单为准）；

3.在保固期内，如设备出现质量问题，乙方接到甲方通知后2小时之内响应，24小时之内到甲方工厂免费修理或替换该缺陷部品或设备（易损件和因甲方原因造成的损坏除外）。若乙方不能于24小时之内进行修理或替换，则甲方自行或由第三方排除故障，其费用和责任由乙方负责。因质量问题造成甲方的损失由乙方负责，并从质保金中扣抵，不足部分乙方仍需赔偿。

七、安全事项

乙方在设备安装调试过程中，应遵循国家有关规定和甲方安全规章制度，服从甲方管理，并签订《安全施工协议》，若由于乙方责任造成人身伤害或财产损失，全部由乙方自行承担，并赔偿由此给甲方造成的全部损失，且甲方有权从货款中直接扣除，不足部分乙方仍需赔偿。

八、违约责任

1.非甲方原因，乙方未按约定时间完成设备交付、安装调试，每迟延一天向甲方支付合同总金额千分之五的违约金，甲方有权直接解除合同而无需承担任何责任；

2.乙方未按合同约定履行义务或设备未达到合同要求，除其他条款已有约定外，还应按合同总值的20%向甲方支付违约金，乙方需赔偿由此给甲方造成的直接损失，甲方有权自应付款中直接扣除，不足部分乙方仍需赔偿，甲方有权直接解除合同，且无需承担任何责任，乙方须返还甲方前期支付的所有费用。

九、不可抗力

任何一方由于不可抗力不能全部或部分履行本合同义务时，应及时采取合理措施避免损失的进一步扩大并以传真、电话等最快方式通知另一方，经合同另一方认可后，发生不可抗力的一方可全部或部分免除因该不可抗力导致的合同迟延或不能全部或部分履行的责任。双方在不可抗力事故停止后或影响消除后立即继续履行合同义务，合同条件相应延伸，如果不可抗力事故持续九十天以上时，任何一方有权书面通知对方终止本合同。

十、知识产权

1.乙方保证：设备不存在任何知识产权、所有权权利瑕疵，该设备及设备的销售不存在知识产权、所有权侵权行为。；

2.侵权保证：当出现乙方设备及设备销售知识产权侵权情形（包括因甲方使用该设备而构成对他人知识产权侵犯为由被提起诉讼、仲裁或其它赔偿请求时），乙方应承担相应的赔偿责任。

十一、争议解决条款

本合同履约地：山东省招远市

履行本合同的过程中如发生争议，双方应通过友好协商解决；协商不成，由合同履约地人民法院裁决。

十二、反贿赂

乙方承诺坚决杜绝向甲方业务人员及亲属赠送财物的贿赂行为，若有此行为，乙方同意按合同总额的50%，向甲方支付违约金并赔偿甲方损失，甲方有权从货款中直接扣除、解除合同并取消供货商资格。

1. 保密

任何一方不得向第三方透露因签订本合同获得和知晓的对方的商业秘密。商业秘密包括双方洽谈的情况、签署的任何文件，包括合同、协议等文件中所包含的一切信息、客户名单、采购数据、定价政策、财务资料、进货管道等。

十四、其它

1.本合同一式3份，甲方2份，乙方1份，自双方签字盖章之日起生效；

2.所有附件均经双方签字盖章，作为本合同不可分割的一部分；

3.任何对本合同的修改和/或补充以书面形式经双方共同签字盖章后，都将具有同等法律效力。

甲方：山东金宝电子有限公司（章）乙方：XX
单位地址：招远市国大路268号单位地址：XX
委托代理人签字：委托代理人签字：

签字日期：签字日期：

电 话：电 话：
开户银行：工商银行招远支行开户银行：

账 号：1606 0217 0902 4200 204 账 号：

税 号：9137 0000 6134 2205 47 税 号：

技术附件

1. 技术要求
2. 设备或布置图纸（若有）
3. 以下空白

甲方合同章乙方合同章