

西安理工大学重大设备更新项目 设备采购合同

合同名称：高精度数字化冷金属过渡电弧增材制造设备
合同编号：2026103635HW0499

高精度数字化冷金属过渡电弧增材制造设备采购合同

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》等相关法规，
西安理工大学(甲方)与北京万维增材科技有限公司(乙方)就甲方购置 高精度数
字化冷金属过渡电弧增材制造设备 的采购项目，经双方协商达成如下合同条款：

一、标的物及技术要求

1.设备购置清单（投标文件分项报价表）：

序号	设备名称	品牌/规格/型号	生产厂家	数量 (台、套)	单价 (元)	小计 (元)
1	高精度数字化冷金属过渡电弧增材制造设备	北京万维/定制	北京万维增材科技有限公司	1	693000	693000
2						
3						
4						
合计含税总价（人民币大写）：陆拾玖万叁仟元整；（小写）：693000元 税率：13%						
合计不含税总价（人民币大写）：陆拾壹万叁仟贰佰柒拾肆元叁角肆分（小写）：613274.34						
注：以上价款均包含货物费(含备品备件费)、包装费、运杂费(含搬运、装卸、保险费等)、工程费、材料费、全部税费、安装调试费等相关费用。						

2.其他内容：

3.技术要求、商务要求：详见附件。

二、交付与运输

1.交付时间：乙方应于合同签订后 90 个日历日将本合同项下全部设备交付给甲方。

2.交付地点：西安理工大学指定位置 西安理工大学金花校区

3.运输与保险责任：乙方通过 陆运 方式交付设备，并负责本合同项下设备的全程运输、装卸及保险事宜，并承担相应费用。定制产品设备毁损、灭失的风险，自设备在交付地点完成安装调试并经甲方最终验收合格后转移至甲方；非定制产品设备毁损、灭失的风险，自设备在交付地点经甲方授权代表签收后转移至甲方。

4.乙方交付设备时需同时移交技术文件及商业单证，包括但不限于保险单、装箱单、产品合格证、质量保证书、使用说明书、保修卡、原产地证明书（进口

设备)、报关单(进口设备)、电路图、维护手册、安装图纸等,否则甲方有权拒收且不视为乙方完成交付。

三、支付方式:按以下第(2)种方式进行支付。

(1)乙方按照合同规定期限内供货、调试完成,经甲方最终验收合格并签署《验收合格报告》后7个工作日内,向乙方支付全部合同款项。乙方应在甲方付款前,向甲方开具全额合法有效的增值税专用发票。

(2)合同签订后5个工作日内,甲方向乙方预付合同总价的40%;设备运抵甲方指定地点并经甲方初步查验无误后7个工作日内,甲方向乙方支付合同总价的30%;设备安装调试完成,经甲方验收合格并签署《验收合格报告》后,乙方开具全额合法有效的增值税专用发票,甲方7个工作日内向乙方支付合同总价的30%。

(3)合同签订后5个工作日内,甲方向乙方支付合同总价的40%;设备运抵甲方指定地点并经甲方初步查验无误后,乙方按照剩余合同额向甲方开具不可撤销、见索即付的银行保函,甲方收到银行保函正本后5个工作日内向乙方支付等额款项;设备安装调试完成,经甲方验收合格并签署《验收合格报告》后,乙方开具增值税专用发票,甲方5个工作日内向乙方退还不可撤销、见索即付的银行保函正本。

(4)其他付款方式:_____。

四、履约保证金:合同签订后5个工作日内,乙方向甲方支付34650元(大写:叁万肆仟陆佰伍拾元整)作为履约保证金(不超过合同金额10%)。合同标的物经甲方验收合格后5个工作日内,甲方将上述保证金无息全额退还乙方。若乙方存在违约、给甲方造成损失或应承担违约金/赔偿金,甲方有权直接从履约保证金中抵扣对应金额,且乙方应在甲方通知后3个工作日内补足履约保证金;履约保证金不足以覆盖的部分,乙方仍应在甲方通知后3个工作日内补足差额。

五、安装与调试

1. 安装调试服务:如设备需要安装调试,乙方应在设备交付至甲方指定地点后7日内,派遣合格技术人员免费完成安装、调试及基础校准工作,确保设备达到合同约定的技术状态。若设备无需安装调试,乙方应在本合同签订后

3 日内向甲方出具书面说明。

2. 安装环境配合：甲方负责提供设备安装所需的电力、场地等基础条件。乙方应提前 10 日书面告知甲方具体的安装环境要求（如承重、温湿度、洁净度、电源规格等），因乙方未及时、准确告知而导致安装延误或产生额外费用、给甲方造成损失的，由乙方承担责任。

六、验收标准

1. 乙方按合同约定完成全部设备交付、安装调试并自检合格后，应向甲方提交书面验收申请及完整验收资料。甲方收到合格验收资料后，组织验收，验收质量按招标文件的采购参数内容、本合同及附件约定的采购参数、技术要求验收。

2. 若设备验收不合格，乙方应在收到甲方书面通知后 7 日内免费进行整改，并申请甲方复验。若乙方未在规定期限内完成整改或拒绝整改，视为乙方根本违约，甲方有权直接解除合同、要求退货并追究乙方违约责任；若复验仍不合格，甲方有权选择单方解除合同、要求退货，并要求乙方赔偿因此给甲方造成的全部损失。甲方也有权选择要求乙方更换合格设备，由此产生的所有费用由乙方承担，且更换后的设备质保期自新设备验收合格之日起重新计算。

七、质量及质保期

1. 合同标的物必须为全新未使用过的、来源合法，符合国家或有关行业质量标准，且完全符合本合同及附件约定的技术参数、规格型号要求。

2. 合同标的物自验收合格之日起质保期 4 年。在质保期内出现的质量问题，乙方负责免费维修、维护或更换，确保设备恢复正常运行；若乙方未按时响应或维修后仍无法正常使用，甲方有权委托第三方维修，产生的费用从履约保证金或相关应付款项中抵扣，不足部分由乙方承担。在本合同约定的设备使用年限或双方另行商定的期限内，乙方应持续提供软件升级、技术咨询等支持服务。

八、产权与保密

1. 设备知识产权声明：乙方保证，设备（包括硬件及随附软件）所含的全部知识产权归乙方或其合法许可方所有，所供设备为其合法所有或有权处分，不存在任何权利瑕疵。甲方在设备交付并经甲方验收合格后，取得该硬件设备的完整所有权；甲方在支付全部合同价款后，获得该设备及所附软件的非独占、可在甲方及其内部关联主体间转让或共享的使用权。

2. **保密义务：**双方应对因履行本合同而获知的对方的技术资料、技术参数、采购价格、商业计划、内部流程等未公开信息承担保密义务。

九、**争议解决：**合同履行过程中出现争议时，由双方友好协商解决。协商不成，向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

十、**违约责任：**

1. 合同违约情况按《中华人民共和国民法典》中的相关条款执行；

2. 甲乙双方必须遵守本合同并执行合同中的各项规定，保证本合同的正常履行；

3. 乙方应对其工作人员人身安全负责，如因乙方工作人员在履行职务过程中的疏忽、失职、过错等故意或者过失原因给甲方造成损失或侵害，包括但不限于甲方本身的财产损失（直接损失、间接损失、甲方为避免损失扩大或维权而支出的律师费、诉讼费、保全费、鉴定费、差旅费等所有合理费用等）、由此而导致的甲方对任何第三方的法律责任等，乙方对此均应承担全部的赔偿责任；

4. 未按合同要求提供设备或提供的设备质量或规格不能满足技术要求，甲方有权终止合同并对乙方违约行为进行追究，同时按政府采购法的有关规定进行相应的处罚；

5. 若甲方迟延支付任何一笔款项，每延迟1日，应向乙方支付合同总金额1%的违约金；直至付清之日止，如该违约金不足以弥补乙方损失的，甲方还应予以赔偿。

若乙方发生延迟交货，每延迟1日，应向甲方支付合同总金额1%的违约金；延迟超过15日的，甲方有权单方解除合同，并要求乙方支付合同总金额20%的违约金，如该违约金不足以弥补甲方损失的，乙方还应予以赔偿。

6. 招标文件、投标文件规定的其他违约情形；

7. 其他：_____

十一、**违约解除合同：**出现下列情形之一的，视为乙方违约。甲方可向乙方发出书面通知，部分或全部终止合同，同时保留向乙方索赔的权利。

1. 乙方根本违约，包括但不限于无法交付设备、设备存在严重质量问题无法修复（具体指经甲方书面通知后，乙方在合同约定的期限内或甲方另行给予的合理期限内进行两次整改或更换后，设备仍无法通过甲方验收的）、提供的资质文

件造假等；

2.乙方未能履行合同规定的其它主要义务，经甲方书面催告后在合理期限内仍未履行，或该等违约行为导致甲方合同目的无法实现的；

3.乙方在本合同履行过程中有欺诈行为的；

4.其他：_____

本合同项下约定的所有甲方应付款项，若因乙方违约（包括但不限于质量、交付、安装调试等问题）导致甲方付款条件未成就或付款时间延后的，不视为甲方违约，乙方仍应承担相应的违约责任。

十二、其他约定事项：

1.合同经双方签字盖章后生效。合同一式四份，甲方执三份，乙方执一份；

2.招标文件为本合同的附件，与本合同具有同等法律效力（本条款适用于招投标项目）。

甲方（盖章）：西安理工大学	乙方（盖章）：北京万维增材科技有限公司
信用代码：1261000043523042XN	信用代码：91110106MABTFP7N60
地址：西安市金花南路5号	地址：北京市丰台区西罗园北路12号16幢
开户银行：中国银行西安金花南路支行 银行账号：102891574567	开户银行：招商银行股份有限公司北京分行营业部 银行账号：110950176810701
法人/委托代理人签字：李健仁	法人/委托代理人签字：孙光年
电话：13379005782	电话：010-66426303
签订日期：2026年7月17日	签订日期：2026年7月17日

附件：技术指标

一、数字化弧焊电源

- 1、包括但不限于合金钢、不锈钢、高温合金、有色金属等材料的增材制造；
- 2、应采用自主可控的全数字化控制架构，以支持冷金属过渡、高频熔滴过渡（频率 $\geq 160\text{Hz}$ ）功能；
- 3、最大输出电流 $\geq 300\text{A}$ ，最小输出电流 $\leq 20\text{A}$ ，热输入量 $\leq$ 传统（MIG&MAG）工艺的 1/3；
- 4、水冷系统：水箱容积 $\geq 5\text{L}$ ；制冷量 $\geq 1500\text{W}$ ；具备高精度温度控制（精度 $\leq 1^\circ\text{C}$ ）及异常情况自动报警保护功能；
- 5、送丝及焊枪系统：至少配备适应 1.2mm 与 1.6mm 的高精度送丝机各一套；具备双向送丝功能；
- ▲6、高速焊丝回抽频率 70~120Hz；
- 7、配备多通道数据通讯接口，支持与高精度机械臂及操作端的实时操控；
- 8、熔池监控相机分辨率 $\geq 1440 \times 1080$ ，支持本地或远程集中存储。

二、高精度机械臂

- ▲1、作业范围 $\geq 1500 \times 1000 \times 1000\text{mm}$ ，有效成型范围 $\geq 1000 \times 1000 \times 1000\text{mm}$ ；
- 2、采用六轴工业机器人，工作半径 $\geq 1.85\text{m}$ ，有效负载 $\geq 12\text{kg}$ ，重复定位精度 $\pm 0.05\text{mm}$ ，具有防碰撞和区域检测功能，防护等级 $\geq \text{IP67}$ ；
- 3、核心控制系统配备工控机 1 套：主频 $\geq 2.5\text{GHz}$ ，内存 $\geq 8\text{G}$ ，24 英寸双屏显示；应采用自主可控芯片及操作系统，以支持开放式二次开发；
- ▲4、配备增材制造专用切片软件，支持三维模型导入及自定义路径规划；可离线编辑功率、扫描速度、层高、搭接率等工艺参数，并能够导出相关数据文件；
- 5、工作台一套：尺寸 $\geq 1200\text{mm} \times 1200\text{mm} \times 800\text{mm}$ ；平台整体均布承载能力 $\geq 1000\text{kg}$ ；
- ▲6、配备上位机集中管控软件，可远程下发程序、控制启停；实时监控、读取并记录打印轨迹、运行状态及核心工艺参数（电流、电压、送丝速度等），具备异常情况实时报警功能。

三、烟尘净化器

- 1、过滤效率 $\geq 99.9\%$ ；
- 2、噪音 $\leq 75 \pm 5\text{dB(A)}$ ；
- 3、风量 $\geq 3000\text{m}^3/\text{h}$ ，最大负压 $\geq 2800\text{Pa}$ ；
- 4、动力系统配备 1.5kW 以上三相 380V 电机；
- 5、支持手动清灰。