采购包 2：

2026-ZCYSGC-YB-ZBCG-SYSPTIG-004

合同编号：（2686）字 0817 号

军用及特种功能性纺织材料研发设备更新与升级全自动三维机织成型设备纺织工程实验设备模块采购项目供货合同

需方（以下简称“甲方”）：西安工程大学

供方（以下简称“乙方”）：陕西长岭纺织机电科技有限公司

依据《中华人民共和国民法典》等规定，经双方协商同意，签订本合同并信守下列条款，共同严格履行。

一、产品名称、数量、价格：

序号	产品名称	规格型号	品牌商标	生产厂商	单位	数量	单价（万元）	总金额（万元）	备注
1	全自动剑杆织机	RFRL50	日发	山东日发纺织机械有限公司	套	1	30.80	30.80	
2	全自动喷气织机	CA182	长岭	陕西长岭纺织机电科技有限公司	台	1	11.20	11.20	
3	全自动络筒机	VCRO	宏大	青岛宏大纺织机械有限责任公司	台	1	36.10	36.10	
4	手动横机	GS	国盛	常熟市国盛针织机械	台	15	0.60	9.00	

				厂					
5	电动缝合机	FQ8	缝强	东莞市缝强机械设备有限公司	台	3	0.50	1.50	
合计金额（大写）：捌拾捌万陆仟圆整（含税）					合计金额（小写）：886000 元				

二、质量标准：

1. 乙方提供的物资（设备）必须符合中华人民共和国国家安全环保标准、国家有关产品质量认证标准。没有国家标准的，采用该产品有关行业标准（取较高标准）。

2. 甲方对乙方所供物资（设备）有具体技术指标及系统功能要求的，该技术指标及系统功能经甲乙双方书面确认，作为质量验收标准。

3. 以招投标方式采购的物资（设备），招标文件对质量有特殊要求的以双方签字确认的技术协议为准。

三、交货日期、方式及地点：

合同签订之日起 60 日历天内到货、安装调试、运行并交付使用，交货地点为西安工程大学纺织科学与工程学院（部门）指定地点。

四、质保及售后承诺

1. 物资（设备）自甲方出具书面验收合格文件之日起质保期 3 年，（国家或行业规定有强制质保期的电子产品可按照国家或行业标准执行）。

2. 质保期内乙方免费上门维修，费用全免；质保期后，乙方仍上门维修，人工费免，可收取相关零配件和材料费。如质保期内发生质量瑕疵，乙方未能按照甲方要求及时提供维修、更换服务，甲方有权要求乙方支付合同金额 10%的违约金。

3. 质保期内乙方对甲方提出的服务响应不得超出 0.5 小时，2 小时内制定解决方案，4 小时内派人到现场维修。

4. 乙方对物资（设备）出现的有关技术性问题或安全问题负责处理、解决，承担因质量引起的事故损失。

5. 乙方免费培训甲方用户 5 人熟练掌握所供物资（设备）为止，具体培训方案详见乙方投标文件中的培训方案。

6. 乙方提供配套软件终身免费升级服务。

五、包装及运输：

乙方负责运输、搬运上下楼等一切费用并承担运保费，保证所供产品为原厂包装，开箱合格率达到 100%，使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单与物资（设备）一起发送。

六、安装、调试及验收：

1. 乙方负责安装调试，甲方提供必要的工作条件。

2. 甲方对乙方所供设备依照合同进行初步验收。验收时甲乙双方均派人到场，由甲方先对设备外观质量进行验收（包括对产品名称、规格型号、品牌商标、设备原产地、生产厂商、单位、数量等的验收）。乙方安装、调试、运行完成之后，通知甲方对设备相关技术指标、系统功能进行验收。

甲方应在乙方通知后 30 日内进行核查验收，验收工作完成后签字确认。验收不合格的，限期整改；整改仍达不到要求的，作退货处理。乙方应在接到甲方通知退货后的 30 日内将货物全部运离甲方场地，并退还甲方已支付的全部款项，同时乙方需按照合同总金额的 20% 向甲方支付违约金，违约金不足以弥补甲方所遭受的损失的，乙方还应赔偿甲方全部损失，包括但不限于直接损失、间接损失、诉讼费、律师费、鉴定费、保全费、保全担保费等。

3. 甲方在质保期内使用过程中如因物资（设备）内在质量出现问题，甲方将乙方所交物资（设备）交至甲方属地技术质量监督部门按双方确认的技术标准进行检测；如果检测与双方确认的质量标准不符，由乙方承担检测费用及负违约责任，违约责任按本合同第九条第 4 款处理。

4. 如果所供物资（设备）以投标时双方封存样品为准的，可做破坏性检验，以确定乙方货物是否合格。

七、付款方式及履约保证金：

1. 付款方式：

合同签订后，待所有物资（设备）到达采购人指定地点，安装、调试完毕并验收合格后，30 天内支付合同总价的 100%。采购人向成交供应商付款前，成交供应商应向采购人开具符合采购人要求的增值税专用发票，若因成交供应商未开

具或逾期开具合法有效的增值税专用发票，采购人有权顺延付款期限且不承担逾期付款责任。

2.履约保证金：

（1）乙方成交后凭中标通知书向甲方缴纳合同金额的5%作为履约保证金；

（2）履约保证金应使用人民币，可选择使用银行转账、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缴纳或提交；

（3）甲方验收合格后，乙方提出书面申请，甲方将履约保证金（无息）退还乙方。

八、知识产权

1.合同中软件产品的所有版权都归乙方所有，受《中华人民共和国计算机软件保护条例》等知识产权法律及国际条约与惯例的保护。甲方通过本合同获得本软件的使用权。

2.除本合同的约定以外，乙方未向甲方授予许可软件著作权、专利权、商标专用权、商业秘密及其他权利有关的任何权利。

3.如果乙方提供给甲方的产品侵犯第三方知识产权，责任完全由乙方承担并赔偿由此给甲方造成的全部损失。

九、违约责任：

1.合同生效后，甲乙双方应按合同规定认真履约。合同履约责任只涉及合同甲乙双方，不考虑第三方因素。

2.乙方逾期交货，每天应按合同总价的0.5‰向甲方支付违约金。如乙方逾期含三十天仍未履行或未完全履行交货义务的，甲方有权终止合同，乙方须按合同总价的20%计算向甲方支付违约金。违约金不足以弥补乙方给甲方造成损失的，乙方应当承担全部赔偿责任，全部赔偿责任的范围包括但不限于预期可得利益、直接损失、赔偿金、违约金、诉讼费用、仲裁费、鉴定费、保全费、保全担保费用、律师费等。

3.甲方无正当理由拒收物资（设备），应向乙方支付合同总价款20%的违约金。

4.乙方所交的物资（设备）品种、规格型号、品牌、生产厂商、数量和质量不符合合同约定，所供物资（设备）达不到双方确认的技术标准的，乙方必须无条件退回全部货款，并向甲方支付合同总价款20%的违约金。

5.因乙方提供的产品存在缺陷或由于乙方的过错使产品存在缺陷造成人身、缺陷产品以外的其他财产损害，乙应当承担全部赔偿责任。若由此造成甲方先行承担责任的，甲方在承担责任后有权全额向乙方追偿。

6.在合同款项付清后、质保期内，乙方未履行质量保证条款约定的义务，乙方对甲方承担本合同总价10%的违约金。

十、争议解决方式：

本合同在履行过程中，如发生争议，双方友好协商解决，如协商不成，双方同意在甲方注册地所在地法院起诉解决。

十一、其他：

1.本合同一式六份，甲方执四份，乙方执两份，双方签字并盖章后生效，具有同等法律效力。合同未尽事宜双方可协商解决或另立补充协议。

2.在合同实施过程如双方出现争议，物资（设备）清单、技术参数、系统功能要求、甲方招标文件、乙方投标文件等均作为解决争议的参考文件，与本合同具有同等法律效力。

3.本合同项下任何一方向对方发出的通知、信件、数据电文等，应当发送至本合同下列约定的地址、联系人和通信终端。

甲方联系人：申国栋

联系电话：15829581918

联系地址：陕西省西安市碑林区金花南路19号　　邮编：710048

电子邮箱：shenguodong@xpu.edu.cn

乙方联系人：田鹏

联系电话：15319208180

联系地址：陕西省宝鸡市渭滨区高新大道188号　邮编：721013

电子邮箱：3817741@qq.com

送达时间以下列规定为准：

(1)专人递送之日视为送达之日；

(2)以邮寄方式进行的通知均应采用邮政挂号快件或特快专递的方式进行，自信件交邮后的第2日视为送达；

(3)短信、传真、微信、电子邮件以顺利发出当天后的第一个工作日视为送达之日；

(4)一方当事人变更名称、地址、联系人或通信终端的，应当在变更后 3 日内及时书面通知对方当事人，对方当事人实际收到变更通知前的送达仍为有效送达，电子送达与书面送达具有同等法律效力。

4. 合同签订地点：西安·西安工程大学

5. 合同签订时间：2026 年 8 月 28 日

需方（甲方）：西安工程大学	供方（乙方）：
法定代表人：	法定代表人：王华
授权代表：	授权代表：田鹏
电话：	电话：15319208180
传真：	传真：0917-8620234
开户银行：中国建设银行股份有限公司西安友谊东路支行	开户银行：中国银行宝鸡分行
帐号：61050190540000001286	帐号：102402745525
税务登记证号：12610000435204205L	税务登记证号：916103017486078812
地址：陕西省西安市碑林区金花南路 19 号	地址：陕西省宝鸡市渭滨区高新大道 188 号

附件一：技术参数

序号	设备名称	技术参数	数量	备注
1	全自动剑杆织机	1.1 织造范围 1.1.1 公称筘幅：1900mm。 1.1.2 适用原料：各种中长型化纤色纱或本色纱。 1.1.3 织造范围：棉及合成纤维 5~985tex； 长丝 10~1500dtex。 1.1.4 纬密范围：4~130 根/厘米（可分段式实现）1.1.5 单位面积质量：80g/㎡～400g/㎡。 1.1.6 织机转速：200r/min～580r/min 范围内变频可调。开关磁阻电机直接驱动，织机刹车机构和拨盘齿轮轴轴承结构加强设计。 1.2 引纬 1.2.1 入纬率：200m/min～1200m/min 可调。 ▲1.2.2 引纬装置：双侧空间四连杆引纬。 ▲1.2.3 纬纱选色：≥4 色 1.2.4 配置全自动寻纬、慢车、织口校正装置。 1.3 打纬形式：共轭凸轮打纬。运用 creo、cae 仿真分析模块，材质：航空铝 1.4 卷取 ▲1.4.1 电子卷取系统。伺服电机采用双油封回油管设计。 1.4.2 卷取辊、压布辊的握持力均匀一致。 1.5 送经 1.5.1 形式：电子送经。 1.5.2 后梁：双后梁。 1.5.3 停经片：6 列。 1.6 开口配置 配置电子多臂开口装置，配≥12 页综框 1.7 停车装置	1	日发

		1.7.1 断经装置：停经片 1.7.2 断纬自停装置：适应色纱或本色纱线，带防双纬功能。 1.7.3 绞边形式：电子绞边。 1.8 其它 1.8.1 操作控制系统：微处理机控制系统，按键式或触摸式操作，全中文显示，带故障原因显示及处理方法、推荐织物工艺上车参数，带记忆储存系统，生产信息存储达≥两周班次。 1.8.2 供纱架：可装≥6 个直径为≥320mm 的纬纱筒子。 2.其它要求 2.1 边盘直径Φ800；剑头、剑带各 2 副/台；卷布辊 1 根/台；织轴 1 套/台； 2.2 设备所有功能都由微处理器控制。显示屏菜单支持对织机运行参数进行精密调整，电子设定取代机械设定。微处理器能记录、分析和保存所有的生产数据。具有自行诊断和停车分析报告功能。织机自身可以通过以太网或双向通信连接到中央控制系统。 2.3 技术资料 设备的清单、产地，设备合格证，提供中文版使用维护说明书、设备基础图、地脚图、零配件图，提供随机配件、工具等。 2.4 专用工具 提供安装工具 1 套 2.5 设备需采用专用装配工装，平台式组装。墙板以及箱体采用球墨铸铁 QT450-10，胸梁采用 Q345B 材料。		
2	全自动喷气织机	1.公称筘幅：190cm。 2.适用原料：短纤及混纺短纤，5.83tex-233.24tex 长丝：22dtex-1350dtex 3.开口方式、提综片数：积极式凸轮、高速连杆，≥7 片。 4.转速、运转效率：≥900rpm、≥90%。 5.测长储纬：电子储纬器，气动穿纱，带 ABS，每台车配	1	长岭

		≥4 储纬器及 ABS。 6. 墙板材质：HT250, 符合 GB/T9439-2010 标准。 7. 打纬方式：四连杆或六连杆打纬。 8. 送经方式：积极式电子送经，双辊结构，带自动反转功能，送经伺服电机功率≥750W。 9. 卷取方式：积极式电子卷取，卷取伺服电机功率 750W；最大卷取直径∮600mm。 10. 单机变频。 11. 主动马达：直驱电机≥5kW, 变频器≥5.5kW, 无级调速。 12. 纬密范围：25-300 根/英寸。 13. 综　　框：加强型综框，≥7 片/台。 14. 气　　路：双路进气，调节阀、过滤器、电磁阀、气管、快速接头。 15. 引　　纬：四色引纬，引纬参数自动设定。 ▲16. 喷嘴型式：固定主喷+摆动主喷+副喷方式，主喷加长节能型。 17. 辅助喷嘴：电磁阀一拖二。 18. 探纬器：反射式双探纬器。 19. 停经装置：6 列停经杆带 LED 灯。 20. 润滑系统：集中全自动电控供油。 21. 信 息 化：具有设备运转状态及员工、品种详细生产数据联网功能，可统计、分析、展示生产状态并生成报表。 22. 操 作 盘：人机交互界面，可显示故障原因及详细处理办法，通知更换。 23. 辅助照明：LED 验布辅助灯带。 24. 自动化：APR 自动纬纱修补装置。 25. 盘片直径：适配∮800mm。 26. 工具：随车工具一套，常用备件。 27. 器材：每台织机带 1 根卷布辊、1 根经轴、10000 根综		

		丝、10000 根停经片、1 片钢筘。 28.配套供气：压缩空气 0.6MPa		
3	全自动络筒机	1.系统参数： 1.1.车型：右手车：上位机位于机器右侧。 左手车：上位机位于机器左侧。 1.2.单锭数：6 锭。 1.3 适纺范围：棉，化纤和混纺的单纱或股线。 ▲1.4 卷绕速度：400-2200m/min，无级调速，卷绕速度控制精度： ≤±2m/min 1.5 卷绕动程： ≥150mm 2.单锭： 2.1 槽筒：采用合金铸铁制作。 2.2 防叠方式：电子防叠 2.3 筒子制动：刹车时筒子立即抬起和制动，与槽筒制动分开。 2.4 电子清纱器：电容式。 2.5 张力装置：栅式张力或盘式张力，配张力传感器。 2.6 接头装置：798Q 空气捻接器、4923Q 水捻捻接器、4983 型热捻捻接器等。 2.7 适用筒管锥度：0 ° -6° 。 2.8 封闭式槽筒护纱板。 2.9 筒纱吸嘴双零位可控 3.操作系统： 3.1 可在原有设备基础上进行二次开发； 3.2 提供基于 ROS 的用于本设备二次开发的 SDK，SDK 包含控制 API 接 口、函数、开发例程、维护工具和相应的软硬件资源教程； 4.数据处理模块： 4.1 通信接口：RS-232C; USB; LAN; 可用于远程访问工	1	宏大

		作状态参数和控制 4.2 硬件支持安全作业和普通 HPC 安全作业混合调度的功能；能够在页面上对于现有平台进行相关数据管理，包括创建、更新、销毁等保密功能，支持作业的暂停、恢复、置顶/置底、断点续算、重新运行等操作 4.3 支持跨平台并行作业的动态安全设置，并行作业计算相关的平台 ssh 等安全设置仅在作业运行期间，对该作业生效。 5.扩展性： 配增加接口以供添加多种传感器，所添加传感器功能不受限制；支持客户更换主控，支持机器人通信，并使用自己熟悉的编程语言进行编程，比如 C、C++等。 6.配套装置：配套≥7.5kw 螺杆式空压机 1 台，适配≥0.5m3 储气罐 1 个，适配≥10p 冷干机 1 台及相关连接附件压缩空气。 7.安装电路：380V 供电。		
4	手摇横机	手摇横机 5G 42″含单机架及配套工具 1.机号 G（针数）：5 针。 2.编幅(英寸)：42”。 3.三角型式：前面三级、后面三级。 4.织针型式：舌针。	15	国盛
5	电动缝合机	1.6G（2 台）；8G（1 台）；均带豪华缝盘机架； 2.表盘直径：≥14 英寸； 3.功率：≥550W； 4.转速：≥1200RPM。	3	缝强

甲方技术负责人签字：

乙方名称（盖章）

乙方授权代表签字：