

# 设备采购合同

合同编号：【NZ20190226NANYAO】

地点：【上海】

签约日期：【2019年02月26日】

甲方（采购方）：【中国药科大学】

地址：南京市鼓楼区童家巷24号

联系人：柯学

乙方（销售方）：诺泽流体科技（上海）有限公司

住所：上海市松江工业区新飞路499号

联系人：任东闯

（甲方、乙方各称“一方”，合称“双方”）

根据《中华人民共和国合同法》的规定，甲乙双方就甲方向乙方采购【Micron JETMILL pilot 超微粉气流粉碎机】事宜，经协商达成一致，于【2019】年【02】月【26】日在【上海】订立本合同，以供双方共同执行。

## 1. 采购产品

序号	产品名称	生产厂商	规格	单价(元)	数量	总价(元)	备注
1	超微粉气流粉碎机	诺泽流体科技（上海）有限公司	Micron JETMILL pilot	¥ 197,000.00	1	¥ 197,000.00	配高效
合计含税总价（RMB 元）壹拾玖万柒仟元整							

## 2. 价款

2.1 本合同项下甲方向乙方采购产品总价款为：人民币（大写）【壹拾玖万柒仟元整】【¥197,000.00】。本条所述价格包括购买本合同产品价格（含



税)及其仓储、运送、安装、调试、技术培训、保修等费用。除此之外,甲方无义务再向乙方支付任何额外费用。

## 2.2 付款期限及方式,选择下述方式:

甲方于本合同签订之日起【15】个工作日内向乙方支付合同总价的【50】%,即人民币【985,00.00】(大写)【玖万捌仟伍佰元整】;

甲方于SAT客户现场验收合格后【15】个工作日内向乙方支付合同总价的【45】%,即人民币【886,50.00】(大写)【捌万捌仟陆佰伍拾元整】;

甲方于一年质保期满后(SAT验收合格之日起满一年)【5】个工作日内向乙方支付合同总价的【5】%,即人民币【98,50.00】(大写)【玖仟捌佰伍拾元整】,履约保证金在验收合格后一年且无违约行为的情况下退还。若产品存在质量问题,则不受该付款条件约束,应按照本合同条款其他要求以及合同法有关规定执行。

乙方收到甲方支付的合同总价95%的款项后3个工作日内开具金额为合同总价100%的增值税专用发票(发票税率为16%);

乙方账户信息:

开户银行:【中国建设银行股份有限公司上海古美路支行】

账户名称:【诺泽流体科技(上海)有限公司】

银行账户:【3100 1603 7150 5000 9758】

税务登记号:【9131 0117 5947 56760U】

## 3. 交货要求

3.1 交货时间:乙方应于本合同签订且收到预付款之日起【2】个月内向甲方交付全部采购产品。

3.2 交货地点:(A)【南京市鼓楼区童家巷24号】;(B)乙方发货前经甲方确认之交货地址。

3.3 采购产品的运输及保险由乙方负责办理并承担相关费用。

3.4 采购产品包装:乙方向甲方提供的全部产品,均应采用国家或专业标准保护措施进行包装,产品包装应适于远距离运输、防潮、防震、防锈和防粗暴装

卸,确保产品安全无损运抵现场。由于包装不善所引起的货物锈蚀、损坏和损失均由乙方承担。

### 3.5 产品验收

3.5.1 产品到达 (A)【南京市鼓楼区童家巷24号】; (B) 甲方指定交货地点后三个工作日内,甲、乙双方共同进行拆箱验收。

3.5.2 甲乙双方共同拆箱验收开始后【15】个工作日内完成设备安装、调试、验收。

3.5.3 验收标准:产品外形、包装完好;产品符合合同要求及国家、行业或企业标准(若上述标准有差异的,按最严格标准执行),若为进口产品,应同时满足生产国标准与我国相关标准;乙方应提供必要的设备技术资料(如原装说明书等);产品经调试后可安全稳定运转,并与甲方使用的其它设备兼容且不存在软件及硬件方面的冲突;经双方认可的产品质量检验机构就本合同产品出具相应质量检验报告,该等质量检验报告获得双方的认可。如需第三方出具质检报告,质检费用由甲方承担。

3.5.4 对产品质量提出异议的时间和办法

3.5.4.1 双方在验收中,如果发现产品的品种、生产厂商、型号、规格、数量、质量与本合同约定不符,甲方应在双方共同拆箱验收开始后【伍】个工作日内向乙方提出书面异议和要求处理的意见。

3.5.4.2 乙方在接到甲方书面异议后,应在【伍】个工作日内提出答复意见,否则即视为默认甲方提出的异议和处理意见。

3.5.4.3 双方对产品验收合格并书面确认后视为交货结束,本合同所述采购产品的所有权转移至甲方。

## 4. 质量保证

4.1 乙方保证所提供的设备系按照本合同第一条规定的型号、规格、生产厂商并采用合格材料和工艺制成的合格产品。

4.2 乙方承诺,本合同产品之整机于开机调试并验收合格之日起【壹】年内提供保修,在保修期内若因发生整机质量问题,由乙方负责联系设备生产厂商、具有维修资质能力的维修商或亲自进行免费修理或更换设备零件;若因甲方操作失误或受环境不良影响等造成的设备故障,由乙方负责联系设备生产厂商、具有维修资质能力的维修商或者亲自负责排除,因设备维修产生

的费用由甲方按照实际情况承担。保修期外的产品维修由乙方负责联系设备生产厂商、具有维修资质能力的维修商或亲自进行，因保修期外的设备维修产生的费用由甲方根据实际情况承担。乙方应确保修理或更换设备零件后设备可以正常运转，满足甲方的使用需求。

4.3 无论是否在保修期内，乙方均应在收到甲方的通知（包括但不限于电话、电子邮件、传真、邮寄）之日起【24】小时内给予报修响应，【3】个工作日内联系设备生产厂商指派专业人员到甲方处进行维修、检查。

4.4 乙方应提供设备软件的终生免费升级，确保设备零件【5】年内供货。

## 5. 双方其他责任

5.1 乙方应指派合格的技术人员，就本合同产品的使用及简单故障的排除，向甲方提供免费的技术培训、指导，相应的差旅及住宿费用由乙方承担。

5.2 如果产品厂商未尽到合同要求的售后服务的义务，则乙方有义务及时督促联系并协商解决问题。乙方未尽上述义务的，甲方有权聘请第三方提供相关服务，所产生的费用由乙方承担，甲方保留向乙方的相关损失求偿权。

5.3 乙方保证按时供货及所供货物的质量；乙方所提供的产品必须符合国家规定的产品性能及产品质量标准，不得提供假冒伪劣产品，且各产品均为全新原厂正品包装。

5.4 乙方保证原产地不在中国的产品是通过合法、正规的途径进口的，符合国家有关规定。

5.5 乙方保证其对合同项下设备及其附带的产品说明、技术数据、软件、系统等所涉及的知识产权享有合法的权利，不会侵犯任何第三方的合法权利，乙方对甲方采购本合同产品而进行的技术培训不会侵犯任何第三方的合法权利，否则乙方有义务对甲方因此遭受的损失予以全额赔偿。

5.6 甲方保证按时付清款项；双方都不得延迟或延误交货及付款的期限。

## 6. 保密责任

6.1 双方未经对方同意不得将对方的保密信息应用于开发和生产其他同类产品，不得将对方透露的保密信息以任何形式透露给第三方。

6.2 双方有责任和义务采取有效措施，防止保密信息泄漏。

6.3 在本合同规定的期限内，不论本合同的其他条款有何规定，双方在下列情况下获得的信息都不属于本合同所涉及的保密信息：

- 6.3.1 一方已经公布或无须违反本合同就可以从公开途径获得的信息；
- 6.3.2 从在本合同项下不承担义务且不受保密限制的第三方处合法得到的信息；
- 6.3.3 在一方未向另一方透露之前，另一方就已知道的信息或在任何时间，一方未借助另一方透露的保密信息而独立开发的任何信息。

## 7. 不可抗力

- 7.1 当甲方和乙方因不可抗力的影响而不能履行合同责任时，履行合同的时间将延迟，延迟履行合同的时间与不可抗力持续的时间相同。
- 7.2 不可抗力发生后，受影响方(甲方或乙方)应立即将不可抗力发生的情况通知另一方(乙方或甲方)，并在不可抗力发生后十四天内出具权威部门证明，取得另一方认可，不可抗力的影响消除后，受影响方应立即通知另一方。
- 7.3 如果不可抗力影响时间超过连续的【120】天，甲乙双方将就是否继续履行本合同友好协商，协商不成的，任何一方均有权单方解除本合同。
- 7.4 不可抗力是指包括但不限于政府行为、特殊指令、战争、严重火灾、水灾、台风、地震等以及双方同意的其他不可预见、不可避免并不可克服的不利于本合同履行的情形。

## 8. 违约责任

- 8.1 乙方提供的产品的品种、规格、质量不符合合同规定的，应根据产品的具体情况，由乙方负责包换或包修，并承担修理、调换或退货的费用。乙方不能调换或修理的，视为不能交货，甲方有权拒收货物并向乙方提出索赔。
- 8.2 甲方违反本合同约定拒绝接货或中途无正当理由退货的，应当承担返回货物总价【50】%的违约金；如本条款所述违约金不足以弥补乙方因甲方违约遭受的损失，乙方有权就不足部分向甲方追偿。

## 9. 争议解决

- 9.1 凡与本合同相关或因执行本合同而发生的争议应由甲乙双方通过友好协商解决，协商不成，任何一方可向乙方所在地人民法院提起诉讼。
- 9.2 在诉讼的过程中，除合同中涉及诉讼的部分外，其他部分继续履行。

## 10. 其他事项

- 10.1 本合同正本一式【4】份，甲方【3】份，乙方【1】份，自双方签章后生效。

- 10.2 在甲乙双方协商同意基础上,根据实际需要可对本合同做某些变更,所有合同的变更均需由甲乙双方签字认可并签署补充合同,一经签署即与本合同具有同等法律效力。
- 10.3 所有本合同附件包括但不限于所附清单、报价、承诺书、招投标文件、技术参数、技术协议等均为本合同有效组成部分,与本合同具有同等法律效力。如有冲突,以【合同】的约定为准。
- 10.4 执行本合同过程中,所有会议纪要,补充合同和来往信函一经甲乙双方签字盖章确认即成为本合同的附件和有效组成部分,其生效日为甲乙双方签字盖章确认之日。
- 10.5 甲乙双方的任何一方未经另一方同意,不得将本合同或执行本合同有关资料文件,来往信函及文本以任何形式在任何时间转给与执行本合同无关的第三者。
- 10.6 合同一方开户银行、帐户等如有变更,应在合同规定的相关付款期限到期前五个工作日内,以书面方式并加盖公司公章后寄给对方。如未按时通知或通知有误而影响结算,变更方应负相应的责任。

甲方(盖章):



法定代表人或授权代表(签字):

柯学

日期:2019年2月26日

乙方(盖章):



法定代表人或授权代表(签字):

任海阔

日期:2019年2月26日

## 附件一 设备描述

### 1. 产品介绍

本产品 Micron JETMILL Pilot 超微粉气流粉碎机系统是完全按照 GMP 国际标准设计制造的。

最小单次物料处理量仅 5g。

最大单次物料处理量：500g。

### 2. 技术描述

#### 2.1 Micron JETMILL Pilot 超微粉气流粉碎机系统主机：

##### 2.1.1 工作参数：

处 理 量： 5-500g/Hr

气源消耗量： 200 升/分钟@压力 7 bars ，  
350 升/分钟@压力 12 bars

气体湿度： 小于 0.7 克/m<sup>3</sup>

气体要求： 无油

工作压力： 0.5-12bar

最大压力： 18bar

工作温度： 0~50℃

##### 2.1.2 部件详细描述

###### 2.1.2.1 气流粉碎腔

气流粉碎腔由三部分组成：一个上盘，一个下盘和安装在中间的喷嘴环。喷嘴环上安装有四个喷嘴和相应的密封件。粉碎腔使用快卡夹锁连接，使用扭力扳手紧固夹锁的螺母。喷嘴压力进气管路使用 FEP 耐压软管，快插式连接。

在粉碎腔安装提供专用工具：

- 一个喷嘴拔取工具；
- 二个喷嘴环专用拆卸工具；
- 一套带扭力刻度的扭力扳手，用于锁紧夹锁螺母；

文丘里进料系统通过高压气流将吸入的物料输送到粉碎腔内，锥形的进料斗安装在文丘里

管，使用快卡夹锁连接，文丘里进气管路使用 FEP 耐压软管，快插式连接。

#### **材质与加工要求：**

粉碎腔使用高质量的 1.4435 不锈钢精密制造，与产品接触部分机械抛光+电解抛光至 0.25 微米，外表面机械抛光至 0.8 微米。

所有和物料接触的密封圈由聚硅化-氯化乙烯制成。其他密封圈由 PTFE 加工而成。

#### **2.1.2.4 工作台：**

整个系统都固定在不锈钢的工作台上，底部是减震橡胶的可调节固定支脚。工作面板上安装有控制系统和仪表，工作台包括：

- 2 个压力表，1~16bar
- 2 个手动压力调节阀
- 1 个主控制阀，控制压力开启/关闭
- 1 个进料器开关按钮
- 1 个数显进料器速度控制器

## **2.2 Noz-MiniFeede 单螺杆立式进料器**

### **2.2.1 工作参数**

进 料 量： 35~500 g/Hr

螺杆转数： 16~800 rpm

电机功率： 30 W

料斗容积： 300 ml

### **2.2.2 部件详细描述**

#### **2.2.2.1 进料斗**

300ml 内部容积的 316L 不锈钢精密加工的进料斗，上盖使用快卡夹锁连接，上盖上有加料口。

#### **材料与加工要求：**

与产品接触部分机械抛光+电解抛光至 0.25 微米，外表面机械抛光至 0.8 微米。

#### **2.2.2.2 单螺杆**

可快速拆卸的单螺杆，有不同螺距的螺杆可选配，满足不同的粉末应用；快卡式出料口，可与配套设备快卡式连接，形成密闭加料系统，防止粉尘溢出。

#### **材料与加工要求：**

螺杆使用 316L 不锈钢精密研磨，并机械抛光+电解抛光至 0.25 微米。

#### **2.2.2.3 电气驱动控制系统**

电气控制系统采用自动控制器，可调节以下参数：

- 可调节螺杆转数
- 料斗粉末搅拌速度

控制系统包覆在 304 机壳内部，便于清洗。