

新乡医学院唐公山校区连排椅采购合同

合同编号：（采购编号）豫财招标采购-2024-715

签署地点：新乡医学院

甲方（需方）：新乡医学院

乙方（供方）：河南华宇家具有限公司

根据新乡医学院唐公山校区连排椅采购项目的中标通知书和招标（采购）、投标（响应性）文件（或其他采购依据），经甲、乙双方协商，于2024年9月2日签订本合同。

一、产品（货物或设备）明细及报价表

序号	产品名称 (进口设备须 标明英文名)	品牌/ 型号	制造厂 (商)	产地	单位	数量	单价 (元)	合计 (元)	质保期
1	教室课桌连排 椅(根据场地情 况, 定制)	顺富美 FM-2029	广东富美 家具实业 有限公司	广东 佛山	套	2640	680	1795200	5年
合计	人民币（大写）： <u>壹佰柒拾玖万伍仟贰佰元整</u>								

附：1. 技术规格书（技术参数及要求）

2. 售后服务承诺

二、合同金额

人民币（大写）：壹佰柒拾玖万伍仟贰佰元整（¥1795200元）

合同价款的组成：软件价款及运输、安装、升级、人员培训、税金等全部费用。

三、交货内容、日期、地点及方式

1. 乙方须按合同要求提供全新货物（设备）（包括零件、附件、备品备件等），货物（设备）的质量标准、规格型号、具体配置、数量等符合招标文件要求，其产品为原厂生产，且应达到乙方投标文件及澄清文件中明确的技术标准。

2. 乙方应在本合同生效后30日历天内（依据响应文件中承诺的供货期填写天数）完成所有货物（设备）安装调试，试运行正常后由甲方组织验收。如甲方无

正当理由，不得拒绝接收；在安装调试过程中，甲方有权采取适当的方式对乙方产品质量标准、规格型号、具体配置、数量以及安装质量和进度等进行检查。

1. 乙方应于合同生效后 30 日内将货物（设备）运到甲方指定地点 新乡医学院唐公山校区，并按合同要求安装、调试完毕，具备使用条件。

2. 乙方负责所供货物（设备）包装、运输、安装和调试，并承担所发生的费用；甲方为乙方现场安装提供水、电等便利条件。

3. 安装过程中若发生安全事故由乙方承担法律责任。

4. 乙方安装人员应服从甲方的管理，遵守国家法律法规和学校相关制度，否则一切后果均由乙方承担。

5. 货物（设备）交付使用前，乙方负责对提供货物（设备）进行看管，并承担货物（设备）的丢失、损毁等风险。

6. 乙方交由承运人运输的在途货物（设备），由乙方承担毁损、灭失的风险。

五、交付、安装调试及人员培训

1. 到货检查。到货后，甲方组织相关部门进行验收，验收合格后乙方方可进行组装。如果乙方提供的货物与合同不符，甲方有权拒绝接收，由此产生的一切费用由乙方承担。

2. 开箱（实物及数量参数）清点。到货后开箱检查仪器设备及附件外表有无残损、锈蚀、碰伤等，检查随机资料是否齐全，如仪器说明书、操作规程、检修手册、产品检验合格证书等。以装箱单为依据，逐件核对检查主机、附件的规格、型号、配置及数量。以供货合同为依据与装箱单进行核对，做好货物（设备）验收清单记录。

3. 安装调试：乙方负责对货物（设备）免费进行安装调试，并使其投入正常运行。

4. 质量核验。按照合同条款、货物（设备）使用说明书及操作手册的规定和程序进行安装、调试后进行质量核验，乙方技术人员参加，必要时可委托有资质的第三方（或政府主管部门）进行核验，所需费用由乙方承担。核验时对照货物（设备）使用说明书，进行各种技术参数测试，检查货物（设备）的技术指标和性能是否达到要求，做好质量核验记录。核验合格后，乙方应向甲方移交所供货物（设备）完整的使用说明书、合格证及相关资料。若货物（设备）出现质量问题，应将详细情况书面通知供应商。

5. 人员培训：乙方免费对甲方人员进行完整的业务及服务培训，使其达到正确掌握货物（设备）使用要求。

六、验收

货物（设备）在完成安装调试、人员培训，正常使用一段时间后，由乙方方向甲方提出书面验收申请，甲方可以根据实际需要增加出厂检验、安装调试检验等多种验收环节，特殊情况下可以组织第三方共同验收，验收结束出具验收报告，自货物（设备）验收合格并交付给甲方之日起计算质保期。

七、履约保证金及付款方式

1. 乙方向甲方交纳合同总金额的 5% 作为履约保证金，人民币（大写）：捌万玖仟柒佰陆拾元整（¥89760 元）；如无违约行为，履约保证金自验收合格之日起一年后无息退还。

2. 货物（设备）验收合格并经过审计后，乙方提供付款的相关手续并开具增值税专用发票后 60 日内，甲方支付至审计金额的 100%。

八、合同的履行、变更和解除

1. 合同签订后即具法律效力，甲乙双方均须认真履行，不得随意解除合同。

2. 甲乙双方不得擅自变更合同。如因项目需要变更，须经双方书面认可后方可变更。

3. 发生以下情况，经甲方通知乙方未及时整改的，甲方有权解除合同：

- (1) 乙方拒绝接受甲方的管理；
- (2) 合同执行期间，乙方因自身问题不能正常供货，致使供货期严重延误；
- (3) 所供货物（设备）不符合招标（采购）、投标（响应性）文件（或其他采购依据）及本合同约定；
- (4) 所供货物（设备）不符合验收标准；
- (5) 法律规定的其他情形。

九、违约责任

1. 除如因战争，严重水灾、台风、地震等自然灾害，政府政策的重大变动等政府行为和其它甲乙双方认可的不可抗力事件外，甲乙双方不得随意解除合同，否则按违约处理。

2. 若乙方所供货物（设备）的品牌、型号、规格、技术标准、质量标准和运行等，不符合招标（采购）、投标（响应性）文件（或采购依据）规定和合同规定的，乙方应负责更换并承担因此而发生的一切费用，如无法更换或更换后仍不

符合约定的，甲方有权拒收并有权解除合同，同时乙方应支付合同价款的 30% 的违约金。因乙方更换而造成逾期交货的，则按逾期交货处理，乙方应负责更换并承担因此而发生的一切费用。

3. 乙方不能按时供货，除不可抗力事件外，每拖延一日应按合同总额的千分之五向甲方支付违约金。

4. 乙方逾期三周不能交付货物，甲方有权解除合同，并要求乙方支付合同金额 30% 的违约金，同时追究乙方责任。

5. 乙方将货物送达指定地点后和安装过程中，甲方发现乙方所供货物（设备）、配件、施工工艺等不符合合同约定，甲方有权对乙方进行每次不低于 10000 元的违约金处罚，并有权单方解除合同，由此产生的一切费用由乙方承担。

6. 当违约金超过履约保证金时，超过部分甲方有权从合同总价款中扣除或要求乙方另行支付，用于补偿违约金不足的部分。

7. 项目验收合格后，因甲方原因未按期支付货款的，应按全国银行间同业拆借中心公布的一年期贷款市场报价利率补偿乙方损失。

8. 本货物（设备）的免费质保期为5年，如乙方违反《售后服务承诺》约定未及时履行保修义务的，每发生一次，乙方应向甲方支付违约金 10000 元。甲方因乙方违约而委托第三方进行维修所产生的相应维修费用，甲方有权要求乙方另行支付。

9. 在合同履行期内，若乙方出现违约行为，将不予退还履约保证金。履约保证金被扣除后余额不足的，乙方须在 3 天内补足。

十、争议解决

本合同的签订和履行，适用中华人民共和国法律。

甲乙双方因质量问题发生争议，由合同签署地点或上一级质量技术监督单位进行质量鉴定。经鉴定质量合格，鉴定费由甲方承担；鉴定质量不合格，鉴定费由乙方承担，并承担违约责任，同时甲方有权解除合同。甲乙双方任何一方也可直接起诉。

因履行合同发生的争议，由甲乙双方直接协商解决，如协商不成可向合同签署地点的人民法院诉讼。

甲乙双方以签订合同时各自法人登记注册地为有效的送达地址，在合同履行过程中，送达到该地址视为有效送达；如发生诉讼，该地址作为全部诉讼程序和

执行程序的送达地址，具有发生在人民法院签署送达地址确认书的法律效力。如变更送达地址，需书面告知对方。

十一、合同生效及其他

1. 本合同一式陆份，甲方肆份、乙方贰份，经甲乙双方代表签字、加盖公章后生效，合同履行完成后自行终止。招标（采购）和投标（响应性）文件为本合同组成部分。

2. 组成本合同的文件及解释顺序为：本合同及补充条款、中标通知书、投标（响应性）文件及其附件；招标（采购）文件及补充通知。如果乙方的投标（响应性）文件及其附件高于国家行业标准的，以投标文件及其附件为准。

3. 本合同生效之后，任何一方违反本合同规定，除了承担违约金外，还要承担守约方向违约方追究违约责任所支付的一切费用。

4. 本合同未尽事宜，供需双方可签订补充协议，与本合同具有同等法律效力。

5. 技术规格书（技术参数及要求）、售后服务承诺均为本合同附件，与本合同具有同等效力。

（下无正文）

甲方：新乡医学院

委托代理人签字：

地址：新乡市金穗大道 601 号


电话：

开户银行：建行新乡洪门支行

账号：4100 1561 7100 5000 1165

乙方：河南华宇家具有限公司

法人代表或委托代理人

（附授权委托书）签字：

地址：新乡市红旗区小店镇郭庄村

电话：13513732738

开户银行：农行新乡工业园区支行

账号：16411401040005814



附件 1:

供货范围及分项价格表

序号	设备名称	品牌型号	制造厂(商)	原产地(国)	数量	单位	单价	合价	备注
1	教室课桌连排椅 (根据场地情况, 定制)	顺富美 FM-2029	广东富美家具实业有限公司	广东佛山	2640	套	680	1795200	不免税
合计								小写: ¥1795200.00 元	大写: 人民币壹佰柒拾玖万伍仟贰佰元整

单位: 元

设备技术规格参数、功能描述及配置清单表

序号	设备名称	具体技术规格参数、功能描述及配置清单描述	单位	数量
1	教室课桌 连排椅（根据 据场地情况， 定制）	<p>一、技术参数</p> <p>1. 规格： 570mm ≥ 中心距 ≥ 520mm； 455mm ≥ 座高 ≥ 425mm； 790mm ≥ 台面高度 ≥ 730mm。</p> <p>2. 为保证课桌的绿色安全环保，课桌成品必须符合符合 QB/T 4071-2021《课桌椅》、GB/T35607-2017《绿色产品评价家具》、GB/T31106-2014《家具中挥发性有机化合物的测定》检测依据标准检测报告检测内容至少包含如下：</p> <p>(1) 产品有害物质：苯，甲苯，二甲苯，总挥发性有机化合物 (TVOC) 符合国家标准。 (2) 甲醛释放限量检测 ≤ 0.05mg/m³。 (3) 表面理化性能检测符合国家标准。 (4) 产品寿命：桌类，桌面水平耐久性，椅类，椅座椅背耐久性检测符合国家标准。 (5) 家具涂层可迁移元素检测：铅、Pb，镉、Cd，铬、Cr，汞、Hg，铋、Sb，钡、Ba，硒、Se，砷 As 检测符合国家标准。</p> <p>二、课桌椅前排</p> <p>规格：中心距：570mm ≥ 中心距 ≥ 520mm；</p> <p>1. 站脚：站脚支撑采用铝合金一体压铸成型，表面作防氧化处理后经高温喷涂处理附着力强，壁厚为 ≥ 4mm，整个站脚永不生锈，经久耐用，站脚底部长度 320mm ± 5mm。</p> <p>2. 椅背：外型根据人体工程学设计，椅背采用不少于 12mm 厚多层板优质旋切木经模具热压成型并双面压防火板，采用环保油漆和环保胶粘接，防潮、耐用、不褪色，无背框架。</p> <p>3. 写字板：固定台面板采用刨花板双面压防火板，正面做半圆边处理，其他三面采用全自动封边机，涂热溶胶，桌面宽度 300-350mm，桌面厚度 25mm。</p> <p>4. 写字板支撑件：采用与站脚一起铝合金压铸成型，无毛刺，无焊接；表面经涂处理。</p> <p>5. 书包架：采用冷拉钢，模压成型后表面作防氧化处理后，高温涂处理。</p> <p>三、固定课桌椅前排 标准配置说明</p> <p>规格：中心距：570mm ≥ 中心距 ≥ 520mm；</p> <p>1. 站脚：站脚支撑采用铝合金一体压铸成型，整体采用铝塑结合的方式，站脚有凹槽，保证塑料侧板能够完整嵌入站脚内，表面作防氧化处理后经高温喷涂处理附着力强，站脚底部长度 320mm ± 5mm，壁厚为 ≥ 4mm。</p> <p>2. 站脚侧板采用 ABS 材料注塑成型，侧板需完整的嵌入到站脚凹槽里面，并用螺丝固定，站脚的整体造型与前排的站脚整体造型需保持一致。</p> <p>3. 座板支撑组件：</p>	套	2640

- (1) 座板支撑组件采用铝合金与塑料件结合的方式，功能上：带有防座板脱落挂钩，挂钩与座板支撑件采用铝合金一体压铸成型，保证牢固耐用、具体尺寸为：224.8mm±5mm*106.5mm±3mm*55.3mm±2mm、座板支撑件外有塑料件能够嵌入座板支撑件内且能盖住螺丝孔，保证美观、防尘及人为松动座板连接螺丝。
- (2) 站脚连接件：采用铝合金一体压铸成型，具体尺寸为：86mm±2mm*69.2mm±1mm*21.6mm±1mm。
- (3) 站脚连接件塑料盖：采用ABS材料注塑成型，保证美观、防尘及防止座板滑落。
4. 椅座面板：采用多层旋切木皮经模具热压成型并双面压防火板，座板与铝合金一体压铸成型角码采用穿透方式连接，采用8mm圆柱头六角螺丝2个/角码，饰面多层板符合国家标准。
5. 椅背：外型根据人体工程学设计，椅背采用不少于12mm厚多层板优质旋切木皮经模具热压成型并双面压防火板，采用环保油漆和环保胶粘接，防潮、耐用、不褪色，无背框架。
6. 写字板：固定台面板采用刨花板双面压防火板，正面做半圆边处理，其他三面采用全自动封边机，涂热溶胶，桌面厚度25mm。
7. 写字板支撑件：采用与站脚一起铝合金压铸成型，无毛刺，无焊接；表面经喷涂处理。
8. 书包架：采用冷拉钢，模压成型后表面作防氧化处理后，高温喷涂处理。
9. 回复机构：采用铝合金一体压铸成型座角码，角码表面作防氧化处理后，高温喷涂处理，防夹手功能。
10. 固定螺丝：根据地面材质配置地脚固定螺丝，全包围式地脚螺丝孔，隐藏式地脚螺丝，外配2个ABS盖，防尘、安全、美观，地脚螺丝金属表面耐腐蚀符合“QB/T 3832-1999《轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评定》、QB/T 3826-1999《轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法中性盐雾试验（NSS）法》”标准，提供检测报告。
11. 所有五金件表面处理工艺（喷粉喷塑）所用原料（粉末涂料）重金属含量符合“HG/T 2006-2006《热固性粉末涂料》（室内优等品）”合格标准，提供检测报告。
- 四、固定课桌椅后排标准配置说明
- 规格：中心距：570mm≥中心距≥520mm；
1. 站脚：采用优质铝合金经模具压铸成型，并经打磨、抛光、除锈、磷化、静电喷粉、高温焗炉等工序处理、精制而成。站脚底部长度320mm±5mm，壁厚为≥4mm，整个站脚永不生锈，经久耐用，站脚的整体造型与前排的站脚整体造型需保持一致。
2. 座：采用多层旋切木皮经模具热压成型并双面压防火板，座板与铝合金一体压铸成型角码采用穿透方式连接，采用8mm圆柱头六角螺丝2个/角码。