

成交通知书

浙江众捷智能装备有限公司：

根据兰考县红庙镇人民政府 2025 年兰考县红庙镇双杨树村木塑材料加工共富工坊建设项目(二次)采购文件和贵公司于 2026 年 04 月 17 日提交的投标文件，经评标委员会按照《中华人民共和国政府采购法》和采购文件确定的评标标准和方法，已完成评审和中标结果公示，现确定贵公司中标。请贵公司自收到本通知书后 30 日内，按照采购文件和投标文件的规定与采购人单位签订合同。

项目名称	<u>兰考县红庙镇人民政府 2025 年兰考县红庙镇双杨树村木塑材料加工共富工坊建设项目（二次）</u>
采购内容	详见招标文件
质量要求	符合国家及相关行业标准并满足采购人要求
供货期限	接采购人通知后 30 日历天内供货、安装、调试完毕
供货地点	采购人指定地点为准
中标价格	小写： 434100.00 元 大写：肆拾叁万肆仟壹佰元整
代理机构	中科天一工程管理有限公司
招标方式	竞争性谈判

成交通知书对采购人和中标人具有法律效力，中标通知书发出后，采购人改变中标结果的，或者中标人放弃中标项目的，应当依法承担法律责任。

采购人：



(盖章)

代理机构：



(盖章)

兰考县公共资源交易中心：



(盖章)

2026 年 04 月 17 日

温馨提示：贵公司如有融资需求，可登录“河南省政府采购网-中小企业融资申请”了解详情，凭政府采购合同向金融机构申请政府采购合同融资支持。

2025年兰考县红庙镇双杨树村木塑材料加工共富工坊建设项目设备采购合同

甲方（采购方）：兰考县红庙镇人民政府

乙方（供货方）：浙江众捷智能装备有限公司

依据《中华人民共和国民法典》及相关法律法规，甲乙双方本着平等自愿、公平诚信、互利共赢的原则，就甲方向乙方采购专用设备事宜，经双方友好协商，达成如下协议，双方共同遵照执行。

第一条：采购设备明细

1.1 乙方向甲方供应的设备具体名称、规格型号、数量、单价、总价、技术参数等详细信息，合同中设备具体包括1台SJZ65/132挤出机、2台SJS35共挤机、2台YFD300真空定型台、2台YF300翻料架及12套Φ65/132锥双机筒螺杆（详见中标通知书详情，具体技术配置附后），中标通知书与本合同具有同等法律效力。

1.2 本合同所有设备总价为人民币434100.00元（大写：人民币肆拾叁万肆仟壹佰元整），该价格为包干总价，包含设备材料费、生产制造费、包装费、运输费、装卸费、税费、安装调试费、培训费、质保维修费等一切相关费用，甲方无需额外支付任何其他费用。

1.3 本合同价格为固定不变价，在合同履行期间，乙方不得以原材料涨价、人工成本上涨、市场波动等任何理由调整设备单价及合同总价。



第二条：质量标准与技术要求

2.1 乙方供应的所有设备必须符合国家现行行业标准、国家标准及相关技术规范，同时满足甲方实际使用需求。

2.2 设备的技术参数、性能指标、材质工艺等需完全匹配本合同约定标准，设备各项功能可正常稳定运行，符合安全使用规范。

2.3 乙方需保证所供设备不存在产权纠纷、质量缺陷、隐性故障，设备符合国家环保、安全、质检相关规定，可正常通过甲方及相关部门验收。

2.4 若设备有国家强制质保标准、行业通用质保标准的，乙方提供的质量保障不得低于该标准；双方有特殊约定的，从其约定。

第三条：交付方式

3.1 交付方式：乙方负责全程送货上门，承担运输途中的全部风险及费用，设备运输、装卸过程中产生的破损、丢失、损坏等问题，由乙方无条件补发、更换，产生的一切损失由乙方自行承担。

3.2 设备交付时，乙方需同步提供设备合格证、出厂检测报告、使用说明书、保修卡、发票等全套完整资料，确保资料齐全、真实有效。

第四条：验收流程

4.1 初验：设备到货后，甲乙双方共同对设备的数量、外观、包装、型号规格、配套配件、随车资料进行现场核对查验，核对无误后双方签署到货确认单。若发现设备短缺、破损、型号不符、资料缺失等问题，乙方需在7个工作日内无条件补齐、更换、整改完毕。

4.2 终验：乙方完成设备安装调试、试运行合格后，向甲方提交验收申请。甲方在收到申请后 30 个工作日内组织验收，验收以本合同约定的质量标准、技术参数、使用功能为依据。

4.3 设备验收合格、运行稳定后，双方签署验收合格确认书；若设备验收不合格，乙方需根据甲方要求无偿整改、维修或更换，直至验收合格。

4.4 设备经甲方验收合格，仅代表设备交付状态达标，不免除乙方后续质保期内的质量责任。

第五条：付款方式

5.1 本合同付款方式采用分期付款，付款均以人民币结算，付款方式为银行转账。

5.2 付款节点约定：

(1) 预付款：甲方向乙方支付人民币 120000 元（壹拾贰万元整）后，乙方开始生产全部设备。

(2) 提货款：乙方按甲方付款进度金额原则，进行分批次按排发货。

5.3 乙方需在甲方付款前，向甲方开具合法、有效的等额增值税发票，若乙方未按时开具发票或发票不符合要求，甲方有权顺延付款，且不承担任何违约责任。

第六条：质保服务

6.1 本合同设备质保期为贰年，质保期自甲方设备终验合格之日起计算。质保期内，因设备本身质量问题、工艺缺陷、配件故障导

致设备无法正常使用的，乙方需在接到甲方通知后 48 小时内到场维修、免费更换零部件或整机，产生的人工、材料、运输等全部费用由乙方承担。

6.2 质保期内，乙方需免费提供设备常规维护、技术咨询服务，定期回访设备使用情况，指导甲方操作人员规范使用与日常保养。

第七条：双方权利与义务

7.1 甲方权利与义务

(1) 甲方有权对乙方的设备生产、交付、安装、调试、售后全过程进行监督查验；

(2) 甲方需按照合同约定按时足额支付设备款项；

(3) 甲方需为乙方送货、安装、调试工作提供必要的场地、基础配合条件；

(4) 甲方收到设备后，及时配合乙方完成到货核对、验收工作，不得无故拖延验收流程。

7.2 乙方权利与义务

(1) 乙方有权按照合同约定收取对应合同款项；

(2) 乙方需严格按照合同约定的时间、标准交付设备，保证设备质量、性能达标；

(3) 乙方需保证设备安装调试规范，交付成果符合甲方使用要求；

(4) 乙方需如实提供设备相关资质、资料，主动配合甲方验收、检查工作；

(5) 乙方不得擅自更换设备品牌、型号、配件，不得偷工减料、以次充好，一经发现，甲方有权解除合同并追究乙方违约责任。

第八条：违约责任

8.1 质量违约：若乙方供应设备存在质量不合格、参数不符、以次充好等问题，乙方需无条件退货、更换、整改，并承担全部整改费用。

第九条：不可抗力

9.1 本合同所称不可抗力，是指地震、台风、洪水、火灾、战争、政策重大调整等双方无法预见、无法避免、无法克服的客观情况。

9.2 因不可抗力导致合同无法按时履行或无法履行的，遭遇不可抗力一方需及时通知对方，并在7个工作日内提供有效证明文件，双方可根据不可抗力影响程度，协商延期履行、部分履行或解除合同，互不承担违约责任。

第十条：争议解决

10.1 本合同在履行过程中发生的任何争议、纠纷，双方优先友好协商解决；

10.2 协商不成的，任何一方均有权向甲方所在地人民法院提起诉讼。

第十一条：其他约定

11.1 本合同未尽事宜，双方可另行签订补充协议，补充协议、附件与本合同具有同等法律效力。

11.2 本合同所有条款为双方真实意思表示，双方均已充分知晓、

理解并自愿遵守全部条款。

11.3 本合同一式两份，甲乙双方各执一份，自双方签字盖章之日起生效，具有同等法律效力。

11.4 本合同有效期自签订之日起，至双方全部履约完毕、质保服务终止后自动失效。

甲方（采购方）（盖章）：兰考县红庙镇人民政府

法定代表人/授权代表人：刘弘博

日期：2026年05月12日



乙方（供货方）（盖章）：浙江众捷智能装备有限公司

法定代表人/授权代表人：马家辉

日期：2026年05月12日



投标设备技术参数后附表

1、SJZ65/132 挤出机参数:

筒温度控制系统：加热区:节能红外线加热圈（1区2区，）+铸铝加热圈（3区4区）+不锈钢表面外壳+冷却风机冷却装置：风机用空气作为介质提供，提供精确的温度控制；

加热区数量:4区，加热总功率 19kw.温度范围 50~300℃，模具温控预留 8区。

冷却风机功率: 2×0.55kw

定量喂料系统: 给料方式及功率: 双螺杆输送定量喂料，速比 23:1，适合高填充料输送，功率 1.5kw。料斗盖采用法兰形式密封，加胶垫，防止粉尘溢出。排气孔径 110mm，高 100mm；

喂料螺杆转速范围: 1~50 r/min；

喂料装置速度调控: 由 ETD 交流变频器控制

真空泵: 5.5KW，真空泵电机工作方式: 三相异步电机；

真空度: 0~-0.09 Mpa，配真空桶；

传动减速系统: 采用高扭矩减速机.水冷降温装置；

减速机齿轮材质: 20CrMoTi，齿轮减速，采用硬齿面斜齿面结合，齿轮渗碳磨齿处理. 采用德国技术，使用寿命长，低噪音，低热量. 卧式连体减速机，采用江阴减速机,主电机通过联轴器与减速机相连.

分配箱: 通过超锥齿轮由单轴扭矩输出转变为双轴扭矩输出；

主电机系统: 交流主电机 采用永磁同步电机主电机功率: 37 kw , 380V, 50Hz；

主电机调速方式:永磁同步控制；

挤出机外形尺寸及重量外形尺寸: 4250×1500×2100 mm 中心高: 1050mm

主机重量: 3500Kg 电气控制系统: （电柜内安装照明灯）优化设计的电气控制柜，由众捷公司自制，配到辅机的电源连接线。

欧姆龙温控表控制系统: 采用 PID 型温度波动自整定调节。

2、SJS35 共挤机参数:

固定在 65 挤出机机架两侧，一左一右（两台共挤机中心距 1020-1220mm 可调），从模具两侧进料。侧向带角度，三维调节。

型号: SJS35×28

螺杆直径: 35mm

长径: 28: 1

材质: 38CrMoAlA 表面处理表面渗氮并镀铬后抛光处理

最高转速: 46r/min 机筒材质 38CrMoAlA

内表面处理: 渗氮，

衍磨加热控制区: 3 个区

加热方式: 陶瓷加热圈

加热电压交流: 380V 加热功率 1.2KW×3

冷却系统: 机筒风机冷却

冷却功率: 0.12KW×3

齿轮形式: 减速机（齿轮箱）减速机电机朝上。

箱体材: HT200 齿轮形式螺旋齿轮

减速机齿轮材质: 20CrMnTi

齿轮表面热处理：齿面淬火
轴材质：40Cr
加料座方式：水套式冷却系统（循环水）
上料方式：配不锈钢料斗
驱动电机功率：5.5KW
电机方式：交流电机
电机控制器方式：ETD 交流变频
电源：3P*380V*50HZ

3、YFD300 真空定型台参数：

水箱水槽均为不锈钢材质，定型台中间排水。

定型台长度：4500mm 定型台宽度：1100mm；

定型台铝导轨中心距：320mm 定型台集中供水，定型台背侧配 10 个球阀（ $\phi 8$ 气管终端接头）定型台面轨道材质形式及断面形式：不锈钢水槽，模具连接轨道用铸铝型材，表面硬质阳极氧化处理或喷银粉漆，集水管采用不锈钢方管，耐磨耐腐蚀；

气、水嘴接头位置及方式：水、气嘴球阀分布在定型台两侧。电气控制柜及操作面板均有防水保护。涡流；吹风机：功率 0.75kw. 用于吹干制品表面水渍 定型台前后移动装置：由丝杆连接定型台，丝杆减速电机，电动控制定型前后移动；

定型台上下位置调节：电动升降，由二台丝杆电机控制，四部微型丝杆减速器传动；其他二个方向调节：水槽水平倾斜度和定型台左右位置微调可手动调节。由真空表水温表显示各区的真空度及水温定型台电气部分，接触器 SIEMENS；

空气开关：正泰 CHNT，定型台前端加一个 220V 带盖子 3 孔。

4、YF300 翻料架参数：

长度：6000mm，滚轮长架宽度：300mm

5、 $\Phi 65/132$ 锥双机筒螺杆参数：

材质：采用 38CrMoAlA 调质、氮化处理

