编号：

|  |
| --- |
| **双梁桥式起重机**  **购销合同** |

甲方：

乙方：

签订时间：2010年4月12日

签订地点：北京市海淀区

**目 录**

[第一章 设备名称、数量、价格 4](#_Toc258828476)

[第二章 设备设计、制造及验收的要求和标准 4](#_Toc258828477)

[第三章 设备交付 4](#_Toc258828478)

[第四章 设备运输、装卸及相关费用 5](#_Toc258828479)

[第五章 质量保证 5](#_Toc258828480)

[第六章 付款方式及发票开具 6](#_Toc258828481)

[第七章 验收 6](#_Toc258828482)

[第八章 培训 7](#_Toc258828483)

[第九章 履约保证金 7](#_Toc258828484)

[第十章 供货周期保证 7](#_Toc258828485)

[第十一章 违约责任 8](#_Toc258828486)

[第十二章 保守商业秘密、知识产权 8](#_Toc258828487)

[第十三章 不可抗力 9](#_Toc258828488)

[第十四章 通知 9](#_Toc258828489)

[第十五章 争议解决方式 9](#_Toc258828490)

[第十六章 合同附件及文件的优先次序 10](#_Toc258828491)

[第十七章 其他： 10](#_Toc258828492)

[附件一：电动双钩双梁桥式起重机技术要求 12](#_Toc258828493)

[附件二、设备设计、制造及验收的规程、规范和标准： 13](#_Toc258828494)

[附件三：设备设计总图 15](#_Toc258828495)

[附件四：电动双钩双梁桥式起重机主要零、部件配置附件一览表 16](#_Toc258828496)

[附件五：易损件清单 19](#_Toc258828497)

[附件六、乙方的投标文件 20](#_Toc258828498)

[附件七：甲方的招标文件 21](#_Toc258828499)

**双梁桥式起重机**

**购销合同**

甲方：

地址：

乙方：

地址：

**鉴于：**

* 1. 甲方从乙方采购(项目名称)双梁桥式起重机设备、随配附件、备品备件、易损件等（“设备”）及其相应的安装、调试和售后服务等。甲方在招标文件中及在与乙方的合同商谈中均已经着重指出：乙方应于 年 月 日前将本合同项下的设备交付至本合同约定的交付地点，并应于 年 月 日前完成整套设备的安装、调试，并报送政府相关部门或机构检验合格。
	2. 乙方清楚地了解本合同项下设备的如期交付、完成安装、调试及报检合格，对甲方整个项目的如期进行至关重要，乙方有能力保证如期向甲方交付本合同项下的设备。

据此，甲乙双方经协商一致，就甲方向乙方采购设备事宜，达成以下条款：

# 设备名称、数量、价格

1. 甲方从乙方购买、乙方向甲方销售下列设备：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 编号 | 设备名称 | 规格 | 单位 | 数量 | 总金额（元，含17%增值税） |
| 1 |  |  |  |  |  |
| 合同总金额（人民币大写）： 元整 |

1. 以上合同总金额包括设备款、运抵指定交货地点的运费及装卸费、保险费、安装调试费、报装费、报检费、办证费、售后服务费、培训费及税金等直至甲方验收合格出具验收单之前的所有费用。

# 设备设计、制造及验收的要求和标准

1. 电动双梁桥式起重机技术要求见附件一。
2. 设备设计、制造及验收的规程、规范和标准见附件二。
3. 设备设计总图见附件三 。
4. 电动双梁桥式起重机主要零、部件配置附件一览表见附件四。
5. 设备易损件清单见附件五。
6. 乙方保证其提供的所有设备和包装是全新的且质量合格，采用合格的材料制造，各方面符合上述要求、规程、图纸、规范和标准等要求

# 设备交付

1. 交付地点： 。
2. 乙方应于 年 月 日前将设备交付至交付地点。设备到场后乙方应及时指派其技术员进行安装调试。并应指派专人负责完成安装前后的各项报装、报检手续，确保 年 月 日前完成设备安装调试，并报当地相关政府部门或质检机构备案，并于 年

 月 日前向当地政府部门或质检机构报批、报检，并将检验合格的报告及其它所有获批的文件交予甲方。乙方委派的安装前、后各项手续的报装和报检人员、安装调试人员等所产生的食宿等费用由乙方负担。

1. 设备风险自乙方依据本合同的约定将设备在交付地点安装调试完毕，经当地相关政府部门或质检机构检验合格，并经甲方验收合格出具验收单时起转移给甲方，之前的一切风险由乙方承担，但甲方依据本条款的约定进行的验收，不影响乙方依据本合同应承担的质量保证义务。
2. 乙方应于合同生效后两周内提供设备各部件的详细图纸，包含：1、主、副起升机构总图、卷筒装置图、动-定滑轮装置图、大车运行总图；2、起重机配电装置图；3、桥机电气原理图、桥机电气安装接线图、系统图；等等。乙方应于设备安装调试完成前至少5天向甲方提供开车方案，以便甲方做好开车准备工作。
3. 所供设备交付使用时，乙方必须向甲方提供设备合格证、质量证明书、质检机构出具的产品检验（合格）报告、设备各部件详细图纸、技术资料、操作及维护手册等相关资料及证件。

# 设备运输、装卸及相关费用

1. 乙方负责将设备运送到设备交付地点。
2. 运输费（含国内运输保险费）：运输费及保险费由乙方负担。
3. 设备到达交付地点前，乙方应提前3日通知甲方以便甲方做必要准备。
4. 设备的装卸由乙方负责，装卸费用由乙方负担。

# 质量保证

1. 质保期：乙方所提供的设备经甲方验收合格并出具书面验收单之日起12个月。
2. 乙方应保证严格按照本合同约定的设备设计、制造及验收的要求和标准提供全新合格的设备。乙方应保证其设备在正常使用和保养条件下，在其使用寿命周期内，应具有满意的性能；在验收后的质量保证期内，乙方应对由于其设计、制造、安装、验收等及由此造成缺陷而产生的故障、事故负责。
3. 根据有关部门检验结果或者在质量保证期内，如果货物的数量、质量或规格与本合同不符，或证实设备是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，乙方应承担全部责任，甲方尽快以书面形式向乙方提出本保证下的索赔。
4. 如果乙方接到甲方要求其弥补缺陷的通知后，没有在商定的时间内采取补救措施，甲方可自行采取补救措施，但其风险和费用将由乙方负责承担，同时甲方根据合同规定对乙方行使的其他权利不受影响。
5. 在质保期内乙方对甲方提出的质量问题以及设备故障应在2小时之内给予技术支持；有必要进行现场维修时，乙方应派专业技术人员在出现质量问题的48小时内到达现场维修。
6. 因设备质量问题发生争议，由甲方选择有资质的第三方质检机构进行检验，检验结果对双方均具有约束力。

# 付款方式及发票开具

1. 合同生效后四个工作日内甲方向乙方支付合同总金额 %的定金和 %的预付款，计人民币 元（人民币大写 整）。
2. 设备生产完毕，甲方收到乙方的书面发货通知后向乙方支付合同总金额 %的进度款，计人民币 元（人民币大写 元整）。
3. 设备全部运抵交付地点完成安装调试，包装、报检合格，经甲方验收合格并出具验收单之日起 个工作日内，甲方向乙方支付合同总金额 %的进度款，计人民币 元（人民币大写 元整）。
4. 质保金为合同总金额的 %，计人民币 元（人民币大写 整）；自甲方验收合格出具验收单之日起 个月后支付，如在该质保期内设备出现质量问题乙方未能依据本合同的约定及时解决、给甲方造成设备及维修服务损失的，则从质保金中扣减相应金额。
5. 乙方应在设备运抵交付地点后10日内，按合同总金额开具税率为17%的增值税专用发票给甲方。发票抬头： 。开票人： 。
6. 乙方账户信息为：

开户名称：

开 户 行：

账 号：

# 验收

1. 乙方对设备安装调试完毕，经当地政府相关部门或质检机构检验合格并按本合同第三章的约定向甲方提交相关资料和证件后，甲方对乙方所供设备依据本合同约定的标准和要求进行验收，验收合格出具书面验收单。
2. 在验收中发生纠纷，双方不能通过协商解决的，甲方可选择具有资质的第三方质量检验机构进行检验，检验结果对双方均具有约束力。

# 培训

1. 乙方负责免费针对设备的操作方法和维修、保养等对甲方的操作工程师（“员工”）进行系统的培训。
2. 乙方应在培训前提出一份初步培训计划，经双方协商后方能确定 。
3. 乙方应向甲方提供必要的技术资料、图纸，并提供员工充分的实践操作机会。
4. 员工培训时间及地点：合同生效后一个月内乙方推荐员工培训场所，甲方确认后指派1-3名员工前往接受培训，受训期间的食宿费用由甲方自行承担，培训免费。
5. 设备试运行期为从甲方验收合格出具验收单之日起10个工作日，试运行期间乙方应指派专人驻厂对设备运行进行免费指导；乙方驻厂人员的食宿等各项费用由乙方自行承担。

# 履约保证金

1. 乙方应在签订合同后的 个工作日内，按合同总金额的 % 向甲方支付履约保证金（计人民币 元，人民币大写:

整）。履约过程中，乙方违约给甲方造成损失的，甲方可直接从履约保证金中扣除相应款项以弥补损失。如乙方严格遵守合同约定，无违约现象，甲方将于设备验收合格并出具验收单给乙方之日起 个工作日内无息全额退还该履约保证金给乙方（计人民币 元，人民币大写 整）。

1. 履约保证金汇至：

开户名称：

开户银行：

银行帐号：

# 供货周期保证

1. 为保证本合同项下的设备按时交付给甲方，乙方保证以下事项：
	1. 年 月 日前，设备生产完毕并起运；
	2. 年 月 日前运抵设备交付地点并开始安装；
	3. 年 月 日前，设备安装、调试、员工培训完毕，并向地政府部门或质检机构备案、报装及报检；
	4. 年 月 日前，完成报装、报检，向甲方交付质检机构出具的检验合格报告。
2. 为监督乙方按照本合同前一条款的约定按时交付设备，乙方允许甲方随时派遣工程师到乙方进行现场察看设备生产进度；如发现乙方未能按前一条款的进度安排设备生产的，甲方可提醒、敦促乙方加快生产，以能准时交付设备。

# 违约责任

1. 乙方不能按本合同约定交付设备的，除退还甲方已支付的款项外，还应向甲方偿付合同总金额 %的违约金。
2. 乙方不能按本合同约定交付部分设备的，除退还甲方已支付的该部分设备款项外，还应向甲方偿付不能交付设备总额 %的违约金。
3. 乙方所交付设备品种、型号、规格、质量不符合规定的，如果甲方同意接受，应当按质论价；如果甲方不同意接受的，应视具体情况，由乙方负责包换、包退，并由乙方承担由调换、退货、补货以及运输等所产生的实际费用。
4. 乙方违反供货周期保证的，每迟延一日应向甲方支付逾期交付合同总金额的（ %）的违约金，但最高不超过合同总金额的百分之五（5%）。
5. 乙方逾期交付设备的，若整套设备的最终交付日期迟于5月31日，则每迟延一日应向甲方支付逾期交付合同总金额的百分之零点五（0.5%）的违约金，但最高不超过合同总金额的百分之五（5%）。
6. 乙方逾期交付设备的，乙方应在交货前与甲方协商，甲方不解除本合同的，乙方应继续履行该义务，并承担逾期交付设备责任；乙方逾期交付设备超过10个自然日的，视为乙方不能交付设备，甲方可解除本合同，甲方解除本合同的，应当在接到乙方通知后15个工作日内通知乙方，办理解除合同手续；甲方未在约定期限履行通知义务的，视为甲方同意接受设备。

# 保守商业秘密、知识产权

1. 双方负有谨慎保护对方商业秘密及知识产权的义务。未经对方书面允许，任何一方不得在合同签订前、合同履行过程中以及合同解除后披露、自用及许可他人使用对方的商业秘密及知识产权。

# 不可抗力

1. 因不可抗力不能履行合同的，根据不可抗力的影响，部分或者全部免除责任，但法律另有规定的除外。当事人迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。
2. 遇有不可抗力的一方，应在三个工作日内将事件的情况以书面形式通知另一方，并在事件发生后十个工作日内，向另一方提交合同不能履行或部分不能履行或需要延期履行理由的报告以及不可抗力发生的证明。

# 通知

1. 本合同双方之间的有关通知，应以书面方式进行。电传、传真一经发出，信件在投邮七天后或任何以人手送递的函件一经送出，即被视为送达对方。一切通知和信函均应发往下列有关地址，直到向另一方发出书面通知更改该地址为止：

甲 方：

地 址：

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

乙 方：

联 系 人：

地 址：

邮政编码：

电 话：

传 真：

#  争议解决方式

1. 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，任何一方可向合同签订地人民法院提起诉讼。

# 合同附件及文件的优先次序

1. 甲方的招标文件和乙方的投标文件均作为本合同的附件，但该等附件与本合同有冲突或不一致的，以本合同的约定为准。乙方在投标文件中对质量保证、如期交付和售后服务等方面做出的承诺，作为本合同的乙方义务；乙方违反该等承诺即视为违反本合同。
2. 构成本合同的文件可视为是能互相说明的，如果合同文件存在歧义或不一致，则根据如下优先次序来判断：
	1. 本合同；
	2. 乙方的投标文件（见附件六）；
	3. 甲方的招标文件（见附件七）。

# 其他：

1. 本合同自双方盖章之日起生效。本合同一式二份，甲乙双方各执一份，具有同等法律效力。

（本页以下无正文）

（本页为签署页，无正文）

|  |  |
| --- | --- |
| 甲方: 地址: 法定代表人(授权代表): 电话: 日期:  | 乙方: 地址: 法定代表人(授权代表): 电话: 日期:  |

# 附件一：起重机技术要求

1、起重量 ，跨度 ，起升高度 ；小车电源线采用 形式。

2、起重机所有零部件、元器件和附件，必须选用系列化定型产品。

3、起重机的工作级别为 ，起重机应适合 厂房内环境。

起重机安装所在厂房环境及动力供应如下 ：

1. 无腐蚀性气体 ；
2. 环境温度：-20—+40℃；
3. 相对湿度：≤90% ；
4. 供电：交流电三相380V（±10%），50Hz。

4、起重机司机室采用闭式操纵室、端面入，设计在起重机右侧。操纵室和大车滑触线不在同一侧，其中滑触线位于压榨机直流电机一侧，操纵室位于压榨机渗透泵一侧；

5、起重机的表面颜色采用 颜色 。

6、电动机需采用知名起重电机厂家出品的专用起重电动机。

7、起重机应具有完善的，符合国家最新强制性安全规定的，安全防护护栏和安全电气联锁装置。

8、起重机各部分要有可靠的安全防护、保护、报警、保险措施，要有齐全的安全警示标牌。

9、起重机所有安全设计、制造、改造、安装应符合国家安全技术要求，并通过项目所在地技术监督局的安全技术鉴定。

10、提供必要的易损件。

# 附件二、设备设计、制造及验收的规程、规范和标准：

* 1. 《通用桥式起重机》（GB/T14405-2008）
	2. 《起重机设计规范》（GB3811-83）
	3. 《通用桥式起重机技术条件》（1036-82）
	4. 《起重机械安全规范》（GB 6067-85）SDE
	5. 《机电产品包装通用技术条件》（JB2759-90）
	6. 《包装、储备图示标志》（GB919-2000）
	7. 《防锈包装》（GB4879-83）
	8. 《涂装前钢材表面锈蚀等级和防锈等级》（GB8923-88）
	9. 《通用桥式起重机司机室技术条件》（GB/T14407）
	10. 《起重吊钩》（GB10051.1-5-88）
	11. 《锻件通用技术条件》（SDE016-85）
	12. 《矿山、工程、起重机运输机械产品涂漆颜色和安全标准》（JB2299-78）
	13. 《优质碳素结构钢技术要求》（GB699-88）
	14. 《圆股钢丝绳》（GB1102-74）
	15. 《起重机械用钢丝绳检验和报废实用规范》（GB5972-86）
	16. 《电力液压块式制动器》（GB6333-86）
	17. 《起重机减速器》（ZBJ19011-88）
	18. 《起重机底座加速器》（ZBJ19011-88）
	19. 《起重机弹簧缓冲器》（GB6164.1-85）
	20. 《起重机橡胶缓冲器》（GB6164.3-85）
	21. 《碳钢焊条》（GB5117-85）
	22. 《低合金钢焊条》（GB5118-85）
	23. 《碳素结构钢》（GB700-88）
	24. 《碳素钢埋弧焊用焊条用焊剂》（GB5293-85）
	25. 《焊接钢丝》（GB1300-77）
	26. 《低合金结构钢》（GB1591-88）
	27. 《气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式和尺寸》（GB985-88）
	28. 《埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸》（GB986-88）
	29. 《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》（GB3323-97）
	30. 《锅炉和钢制压力容器对接焊缝超声波探伤》（JB1152-82）
	31. 《碳素钢铸件、分类及技术条件》（GB979-67）
	32. 《起重机用铸造卷筒》（ZBJ80007-87）
	33. 《起重机用铸造滑轮》（ZBJ80006-87）
	34. 《形状和位置公差》（GB1182~1184-84）
	35. 《桥式和门式起重机制造和轨道安装公差》（GB10183-88）
	36. 《车轮》（GB4628）
	37. 《标准轨距铁路机车车辆限界》（GB146.1-83）
	38. 《标准轨距轨铁路建筑界限》（GB146.2-83）
	39. 《水利电力建设用起重机检验》（DL454-2005）
	40. 《起重机试验规范和程序》（GB5905-86）
	41. 《水利水电建设用起重机技术条件》（SL/T241-1999）

当上述规范和标准修订成新的规范和标准时，则按新的规范和标准执行。

# 附件三：设备设计总图

# 附件四： 桥式起重机主要零、部件配置附件一览表

|  |
| --- |
|  型号 **一览表** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

# 附件五：易损件清单

# 附件六、乙方的投标文件