

无锡宏源机电科技股份有限公司招标公告

无锡宏源机电科技股份有限公司因业务需要，现对数控立式加工中心采购项目进行招标，本项目不属于依法必须招标的项目，招标人自愿采用公开招标方式，欢迎符合条件的单位投标。

一、招标内容：

采购数控立式加工中心壹台（具体技术规范标准要求见附件 1）

二、招标范围：

设备整机的交付（调试验收与售后服务）

三、投标人资格

1. 投标人应具有中国大陆境内合法注册的营业执照且在有效期内。
2. 投标人须具备履行本项目所必需的相关资质证书且在有效期内。
3. 本项目不支持联合体投标。
- 4 投标人近三年内（自投标截止之日起往前推算）在经营活动中无重大违法记录，需提供书面声明或相关证明材料。
5. 投标人所代表的生产厂家必须通过 ISO9001 标准质量体系认证或相关资质认证，需提供证明材料。
6. 投标人必须是招标产品方面专业单位，至少具有 5 年以上行业经验，或已为招标方提供过合格产品者。
7. 投标人所代表的生产厂家实收资本须超过 2000 万元人民币（或等值），需提供证明材料。
8. 投标人须按照招标要求进行投标，确保提供资料真实、准确、完整，不得伪造、变造证明材料或提供虚假信息，否则我司有权取消其投标资格。同时，投标人应承诺对所提交的全部投标资料承担相应的法律责任，因资料不实或不完整导致的一切后果由投标人自行承担。

四、投标文件要求

- 1、法定代表人身份证明书；
- 2、授权委托书（如有授权）；
- 3、报价说明、报价汇总表（含附表）；
- 4、生产制造组织设计、包括主要的生产制造方法，技术措施，主要设备及人员专业构成，质量保证体系及措施、工期进度安排及保证措施等。
- 5、资格证明材料：企业的营业执照、税务登记证、组织机构代码证等资质证书、近两年来企业业绩证明材料、近一年真实的资产负债表、无违法记录证明材料（如

虚假则取消投标资格)。

6、其它优惠条件。

五、评标办法

1. 本次招标采用综合评分法，评标总分为 **100** 分。得分最高者中标；若综合评分相同，则报价较低的投标人排名优先；若得分与报价均相同，则方案得分更高的投标人排名优先。评标委员会将按照上述排名顺序推荐中标候选人。

2. 具体评分细则

(1) 技术部分 **70** 分：包括技术方案、项目团队配置、售后服务承诺及类似项目业绩。技术方案需详细，由评标委员会根据方案的科学性、可行性及针对性进行打分；项目团队配置重点考察技术人员的专业资质、从业经验及人员稳定性；售后服务承诺主要评估响应时间、服务内容及质保期长短；类似项目业绩需提供近三年内同类项目的合同复印件作为证明材料。（具体内容见附件 1）

(2) 商务部分 **30** 分：包括投标报价及企业综合实力，以有效投标人的最低报价为基准价，得满分，其他酌情扣分；资质齐全、综合实力强得满分，其他酌情扣分。（具体内容见附件 2）

六、投标报名

请有意向的单位根据上述要求，提供相关资料于 **2026 年 9 月 21** 日前邮寄至我司，地址江苏省无锡市锡山区锡山大道 **529** 号，联系人：富顺；电话：**13616175720**。

七、开标时间

本次招标定于 **2026 年 9 月 22** 日于我司会议室开标，开标过程由我司内审部全程监督。

八、其他

本公告在公司官网发布，解释权归本公司所有。

附件 1:

技术规范标准

一、设备名称：数控设备

二、数量：一台

三、交货期：合同签订生效后 个月

四、主要技术参数、规格及要求：

▲设备用途：主要用于底板（1、材料：Q235-A 冷轧钢板 2、规格：长宽高（718×154.4×4）3、重量：3.48Kg）、板类零件的多品种、中小批量加工。机床能够满足各类结构钢、不锈钢、工具钢、铸铁、铸钢、铝合金等材料的毛坯件、铸件等的粗、精加工。

1. 机床主要参数：

2.1 行程：X、Y、Z 行程分别≥720mm、400mm、350mm

2.2 工作台尺寸：≥800mm×500mm

2.3 T 形槽结构

2.4 承重：≥300kg

2.5 主轴转速：20000 转/分

2.6 主轴电机功率：≥5.5KW（持续/30 分钟功率）

2.7 主轴锥孔：NO.30（配 BT30 刀柄）

2.8 快移速度：X、Y、Z 分别≥40 米/分、40 米/分、40 米/分

2.9 进给速度：1~10000 毫米/分

2.10 刀库容量：≥20 把

2.11 换刀形式：自动原刀库位换刀

2.12 最大刀具长度：≥200mm

2.13 最大刀具直径：≥φ120mm（相邻刀位空刀时）

2.14 最大刀具重量：5kg

2.15 机床定位精度：X、Y、Z≤±0.008mm/300

2.16 重复定位精度：X、Y、Z≤±0.005mm/300

3. 机床基本要求及配置：

3.1 投标设备必须为厂家用 CAD 精心设计、制造、并批量生产的品牌产品。而不是单件拼装产品。

3.2 要求机床机构合理，床身、导轨等均经过（FEM）有限元分析，整体铸造

成型，具备足够的刚性和耐磨性。抗震性能好、热变形小、噪音低、运动平稳性好，在环境温度+5℃~+40℃的条件下能正常连续 24 小时工作，且性能和精度稳定。

3.3 高刚性头部结构，主轴径跳 $\leq 0.005\text{mm}$

3.4 要求机床主要零部件选用优质材料制造，所选用的机械、电器、电子元件是先进、优质、可靠的系列产品。

3.5 要求机床具有完善的液压装置、润滑及过滤装置、电器、电子设备，各部分必须具有可靠的安全保护、报警、保险措施，以防误操作或意外事故发生致使人身伤亡或设备受损。要求安全防护装置符合 GB-15760-1995 金属切削机床安全防护技术条件。

3.6 本机床须具备操作直观简便的汉化操作界面，易于维护和维修的特征。

3.7 机床的所有零部件、电器元件和仪表的设计、制造应符合 JIS 标准。使用寿命长，不受机械震动、电器干扰。

3.8 机床床身、主轴箱等均采用优质材料制造，内部分布有足够数量及足够厚度的筋板以确保机床的刚性，各部分应经过热处理和时效，以确保机床精度，经久耐用。

3.9 控制系统必须为 FANUC（标准功能齐全、系统分辨率 0.001/脉冲、汉化界面）或以上档次的同品牌控制系统，可实现四轴联动。

3.10 刚性攻丝

3.11 控制电机采用 FANUC 系列全数字驱动系统的伺服电机。

3.12 数控系统（机床）应配置传送出的信息的后置处理软件，具备接收 NC 程序的通讯接口，能实现 CAM 自动编程传输，实现 DNC 通讯控制和为智能制造打下基础

3.13 操作面板采用塑膜按钮、全英文字母输入结构，显示屏为 9"以上的微彩液晶平面

3.14 IC 卡及 USB 插口

3.15 手动脉冲发生器（即可移动手轮）

3.16 主轴强制冷却系统并带有切削液和空压气两套喷口

3.17 机内清洁用压缩空气接口及气枪

3.18 RS-232 接口、DNC 通讯（免费开通，终身使用）

3.19 支持智能制造的外部接口（免费开通，终身使用）

3.20 机外排屑输送机

3.21 油水分离装置

3.22 安全环保（全罩、安全门锁控制等）

3.23 电器控制部分：供电：三相交流电：380±10%，50HZ；单相：220V±10%，50HZ；照明电：≤AC36V；环境温度：+10℃~+40℃；压缩空气源：5~6.5Mpa；要求机床噪声符合国家标准；要求机床在工作环境，能长期稳定工作。

五、技术资料 and 备件：

1. 提供以下技术文件：

提供机床操作维修说明书，编程手册

提供机床零部件清单

提供电气、气动、液压原理图、润滑图和说明书

提供 CNC 系统软件控制参数代码说明书及机床原始参数出厂设定值对照表（PLC 参数手册及梯形图）

提供机床维护手册、报警信息

基础机床总图和部件装配图（合同签订时提供）

2. 机床主要零部件、元器件的检验合格证书

3. 提供机床出厂精度检验证书、性能检测记录或报告和供买方验收的标准规范

4. 报出够两年使用的备件、易损件的价格及供货时间

5. 所有文件采用中文书写

六、技术服务条件及验收标准：

1. 基础设施完工后，需双方验收确认。

2. 卖方派出有经验的机械、电器、操作工程师到买方负责机床安装、调试和试切削工作。

3. 在机床安装、调试期间，卖方应对买方的操作人员、维修人员进行编程、操作、机械、电器维修等方面的技术培训。

4. *最终验收：在用户车间现场，按 JIS B6336-1986 标准执行，对机床进行精度检测，并对由卖方进行的标准试切削零件进行检验，检测、检验结果作为合同履行状况的重要依据。

5. 卖方对买方加工的第一个试切削零件，进行指导培训，并帮助完成该零件从生产到验收的全过程，时间为期四天。

6. 对 CNC 系统所有功能进行验证，卖方提供全部功能的空运行程序并进行空运行试车。

7. 质保期从最终验收签字之日起算，机床保修一年，数控系统保修两年。

8. 保修期内出现质量问题,卖方在接到通知后 24 小时内到达用户厂家,作出相应处理。

附件 2:

合同文本（仅供格式参考）

合同编号: _____

签订地点: _____

签订日期: ____年 ____月 ____日

设备采购合同

买方: _____（以下简称甲方）

卖方: _____（以下简称乙方）

甲、乙双方经友好协商,本着自愿及平等互利的原则,订立本合同。

1. 合同标的

1.1. 设备名称、规格型号、价格及数量等

序号	设备名称	规格型号	单价（万元）	数量（台/套）
1				
2				
3				
合同总价		人民币（大写）: ____		
(含 13%增值税)		(小写): <u>¥</u> RMB		

1.2. 本合同总价包括乙方提供的所有设备硬件、软件及相关服务的价款及费用总和。
乙方承诺第 1.1 条列出的价款是乙方迄今最优惠的同等设备销售价格。

1.3. 设备详情在本合同附件一“技术规范书”（以下简称技术协议）中载明。

2. 付款方式

2.1. 乙方指定的接受付款的银行账户为:

单 位: _____ 税号: _____

开户银行: _____ 账号: _____

2.2. 分期付款:

2.2.1. 合同签订后 15 日内,甲方支付合同总价的 30%作为预付款;

2.2.2. 设备在完工发货之前凭发货单及物流信息单,甲方支付合同总价的 30%作为发货款;

2.2.3. 设备在甲方指定地点安装、调试运转正常并经甲方验收合格,出具书面确认

后 15 日内支付合同总 价的 30%作为验收款；

2.2.4. 合同总价的 10%作为设备尾款，设备验收合格且出具书面确认书后 12 个月内支付。

3. 设备交付

3.1. 乙方承诺在本合同生效之日起____日内向甲方交付本合同项下的所有的设备和随机备件、书面资料等。乙方如果未能如期交货，应当承担违约责任。

3.2. 设备交付地点为甲方工厂现场，位于_____。

3.3. 设备交付方式为卖方（即乙方）送货，乙方负责将设备运送至甲方指定的交货地点，并于到货前 24 小时将货物名称、规格型号、数量、外形尺寸、单重及注意事项等，以书面形式通知甲方。乙方承担设备的运输费用和保险费用，并承担设备在运输和装卸过程中的一切风险。

3.4. 乙方应当对设备进行适当的包装，包装应符合国家标准，以保证设备在运输和装卸过程中不受损伤，由于包装不当造成设备在运输和装卸过程中有任何损坏或丢失，由乙方负责。包装物不回收，包装费用由乙方承担。

3.5. 乙方对卸货过程负全责。甲方提供叉车、行车等必要的卸货工具，协助乙方卸货，但是甲方不承担卸货过程中的任何责任。

3.6. 甲方对设备进行清点，检查包装是否完好，设备与资料是否齐全。若发现设备短少、缺损或与装箱单、 到货通知或技术协议不符，应当向乙方提出书面异议，乙方必须在接到甲方的书面异议后 24 小时内答复，否则视为默认甲方提出的异议和处理意见。乙方必须在最短的时间内对短少、缺损的设备进行更换或补齐。

4. 设备安装、调试、培训与验收

4.1. 乙方负责设备安装和调试。乙方承诺及时派遣优秀的调试工程师为设备安装、调试提供有力保障。乙方承诺积极组织和安排设备安装、调试工作，在设备交付后天内完成安装调试并验收合格交付使用，不耽误甲方的生产计划。如果因乙方的过错导致设备不能按 时完成调试任务的，乙方应当承担违约责任，如果给甲方造成损失，乙方应当按照本合同的约定赔偿甲方的损失。

4.2. 设备安装、调试期间，乙方派遣人员应遵守甲方规章制度，如有违规，乙方负责。非甲方责任引起的 乙方人员的人身安全事故，甲方概不负责。

4.3. 设备完成调试后，甲方负责组织验收。如果设备不能通过验收，乙方同意退货，并退还甲方已支付的 所有款项，同时，乙方应当赔偿甲方遭受的损失。

4.4. 乙方负责对甲方操作人、维修人员和有关的工艺技术人员进行操作培训、维修培训、设备保养培训， 使之完全掌握设备基本原理和全部使用技术，并使甲方

人员能够正常地使用、维修保养设备。

4.5. 关于设备安装、调试、培训和验收的具体事项和其他特殊要求，甲、乙双方在本合同附件二中详细约定。

5. 质量保证

5.1. 乙方保证其加工制造并向甲方提供的设备的材料及零部件均为全新未经使用的，并且保证设备的质量、性能和技术参数符合国家标准、行业标准。乙方负责设备的设计、制作、调试并以满足甲方生产技术要求为准。甲方提供的图纸及双方签订的合同附件一、二，若有冲突或不一致的，以技术协议为准。设备必须经过必要的技术检验，符合相关标准才能出厂。乙方保证不会因为设备材料和工艺方面的缺陷，以及设计不完善而导致设备达不到合同要求。

5.2. 设备完成安装调试并通过验收之日起的 12 个月为本合同设备的质量保证期。质量保证期内乙方向甲方提供免费的维修、保养等服务。一旦设备在质量保证期内出现任何故障，乙方应当在接到甲方通知后 3 小时内响应，并且必须在 24 小时内派遣专业技术人员赶到设备现场，尽快消除设备故障，恢复运行，由此产生的一切费用由乙方承担。

5.3. 质量保证期外，乙方同意按照维修材料成本的价格为甲方提供设备及部件的维修服务，不向甲方收取人工费、服务费及其他额外费用。一旦设备在质量保证期外出现任何故障，乙方应当尽快响应，并派人在 24 小时内赶到现场进行维修。

5.4. 如乙方不履行上述质量保证期内或质量保证期外的义务，则应承担甲方由此而引起的一切损失。

5.5. 甲方如需邀请乙方开展非质量问题处理的技术服务，乙方应予协助。

5.6. 如果质量保证期满设备正常运行并符合技术协议及有关国家标准、行业标准的各项要求，则甲方依约支付乙方质保金。如果质量保证期满设备仍有遗留质量问题或因质量问题给甲方造成损失，则甲方可以不予支付部分或全部质保金，用于弥补甲方的损失，若不足以弥补，则甲方有权继续索赔。

5.7. 若设备质量、性能和技术参数不能达到合同要求，乙方承担违约责任。乙方应当赔偿非甲方过错引起的设备质量问题给甲方造成的直接经济损失。

6. 违约和赔偿责任

6.1. 非甲方原因引起的延迟交货情形，甲方有权要求乙方承担延迟交货的违约责任。乙方同意按照每延迟一天向甲方支付合同总价的 0.3% 作为违约金并承担因延迟交货给甲方造成的损失。延迟交货的违约金并不免除乙方的交货义务。一旦乙方延迟交货超过十天，甲方有权解除合同，乙方应立即退还甲方所支付的所有款项并

赔偿甲方由此遭受的其他经济损失。甲方可以在乙方交货之前暂不追究乙方延迟交货的违约责任，但不意味着对此权利的放弃，乙方不得要求甲方先予免除其延迟交货的违约责任再行交货。

6.2. 非甲方原因引起的乙方未能按照合同约定的期限完成设备调试，并通过甲方验收合格投入运行，则甲方有权要求乙方承担延迟调试的违约责任。乙方同意按照每延迟一天向甲方支付合同总价的 0.3% 作为违约金。延迟调试的违约金并不免除乙方的调试义务。一旦乙方延迟调试超过十天或调试结束后无法通过验收，甲方有权解除合同，乙方应立即退还甲方所支付的所有款项并赔偿甲方由此遭受的其他经济损失。

6.3. 质量保证期内，非甲方或第三方原因及不可抗力因素引起的设备质量缺陷或技术故障，导致甲方生产经营延误、中断及产品损失等情形，甲方有权要求乙方承担延误生产的违约责任和产品损失的赔偿责任。乙方同意按照每延误一天向甲方支付合同总价的 0.3% 作为违约金，设备的质量保证期相应顺延。而且，乙方同意按照产品成本价格赔偿甲方实际发生的直接的产品经济损失。延误生产的违约金和产品损失的赔偿金并不免除乙方排除设备故障并恢复运行的义务。

6.4. 质量保证期内，乙方未能在合同约定的期限内履行维修服务义务，每迟延一天，乙方向甲方支付合同总价的 0.3% 的违约金并赔偿甲方其他经济损失，乙方超过三十天仍未履行维修服务义务，甲方有权解除合同并赔偿经济损失；乙方未能在接到甲方通知三十天内将设备维修至正常使用状态，甲方有权要求乙方换货或解除合同并要求乙方赔偿经济损失。质量保证期后，乙方未能在合同约定的期限内履行维修义务，每延迟一天，乙方向甲方支付合同总价的 1% 的违约金并赔偿甲方其他经济损失。

6.5. 如果因乙方的违约行为导致甲方受到损失，而乙方支付的相应违约金不足以补偿甲方损失的，对于未能获得补偿的部分，甲方有权要求乙方赔偿。

6.6. 甲方有权在未支付的合同价款中扣除乙方应支付的违约金和赔偿金。

7. 软件使用许可和免责

7.1. 乙方保证甲方享有合同设备中包含的所有操作程序和应用程序的永久、合法使用权，甲方有权在使用设备期间持续地、不受任何干扰地使用乙方随机提供的所有软件。乙方保证甲方不必就使用上述软件向乙方或任何第三方支付除本合同价款以外的任何额外费用。一但发生软件使用权受限或者需要支付额外费用的情形，应当由乙方承担相应的责任或者承担需要支付的额外费用。

7.2. 乙方承诺所提供的软件是其拥有且可以提供的最佳软件，软件是最新版本且

为甲方提供持续的免费更新服务。

7.3. 乙方承诺所提供的软件安全、无障碍，并且不存在任何影响设备正常、持续运行的恶意程序。一旦甲方在软件中发现存在此类恶意程序，乙方必须向甲方支付相当于本合同总价的 50% 作为违约惩罚，并承担 因此给甲方造成的损失。同时，乙方仍有义务清除该恶意程序，将甲方损失降到最低。

7.4. 乙方承诺在本合同中提供给甲方的软件、硬件设备没有侵犯任何第三方的知识产权或其他合法权利， 甲方不承担因侵犯第三方权利而产生的任何责任。如果甲方因使用乙方提供的设备或软件而产生侵犯第三 方权利的情形，并因此涉入仲裁、诉讼、索赔或其他司法程序的，乙方有义务协助甲方处理此类事务，并赔偿甲方因此所产生的一切诉讼费用、律师费用、和解金额或终审判决中判定的损害赔偿金额以及给甲方 造成的全部直接损失。

7.5. 如果在侵权诉讼中法院判定禁止甲方继续使用软件的一部分或全部，乙方必须使甲方免费重新获得使 用上述软件的权利或在甲方要求的期限内对上述设备软件进行修改或更换，使其满足本合同规定的技术规 范和设备使用要求，让甲方使用软件不受上述禁令限制，并继续正常、顺利地使用合同设备。而且，乙方 应当承担因此给甲方造成的全部直接损失。

8. 反不正当竞争和商业贿赂

8.1. 乙方承诺，在合同签订之前的招投标过程中，乙方不存在任何与其他投标人串通获得中标，而损害甲方利益的行为。

8.2. 乙方承诺，不以任何方式向甲方的商务人员、技术人员、管理人员和其他任何与执行本合同相关的人员提供包括但不限于金钱、实物、服务在内的贿赂。

8.3. 乙方如果违反本合同第 8.1 条、第 8.2 条的规定，甲方有权解除本合同，并要求乙方承担本合同总价 20% 的违约金，上述违约金不足以补偿甲方损失的，对于未能获得补偿的部分，甲方有权要求乙方赔偿。

9. 保密条款

9.1. 本合同所指的保密信息包括但不限于一方以书面、口头或其他承载信息的方式向另一方提供的各类工 艺参数、产品配方、生产计划、技术和商业资料、规格说明、图纸、文件、专有技术以及甲方对设备独有 的改良和创新手段等。

9.2. 无论本合同是否存续，一方对其在签订和履行本合同过程中从另一方获知的保密信息负有保密义务， 未经另一方书面授权，不得以任何方式向第三方披露、转让、许可使用、交换、赠与，或与第三方共同使 用，或独自地不正当使用。一方应当妥善地保存和管理从另一方获知的保密信息并采取严格的保密措施， 确保

保密信息的知晓范围仅限于必要的雇员，保证不扩散、不外传，并对保密信息在其管理范围内发生的 被盗、不慎泄漏、或其他有损保密信息保密性的事件承担全部责任。因一方违反本合同第 9 条保密条款的 规定而造成另一方损失的，应当负责赔偿的损失。

9.3. 甲方对设备独有的改良和创新以及产品配方、工艺参数等，乙方无论以何种方式获知，未经甲方同意 不得加以使用，且不得以任何形式向第三方披露。

10. 合同解除和终止

10.1. 非甲方原因引起的设备延迟交货或延迟调试超过十天的，或者非甲方原因导致设备验收不能通过的， 甲方可以书面通知乙方解除本合同。乙方应当退还甲方已支付的所有款项，并赔偿甲方的直接经济损失。乙方履行了所有的支付义务后，甲方将现存设备返还给乙方，由乙方至甲方工厂提取设备，运输和包装费 用由乙方承担。

10.2. 一方按照本合同的规定应向另一方支付的违约金和赔偿金超过合同总价的两倍后，另一方可以书面 通知解除本合同。在违约方支付了应当承担的违约金和赔偿金后，双方将已经支付或交付的货款或设备返 还给对方。

10.3. 乙方违反本合同关于反不正当竞争和商业贿赂规定，甲方有权解除合同。

10.4. 不可抗力发生三个月后，发生不可抗力一方仍不能履行合同义务，则另一方可以书面通知解除合同。 双方应就解除合同事宜进行协商并达成书面协议。

10.5. 甲乙双方已完全履行本合同项下的所有义务，并且双方之间的所有交付和索赔全部结清，本合同终止。

11. 一般性条款

11.1. 甲、乙双方因履行本合同而相互发出或者提供的所有通知、文件资料，均以合同约定的地址、传真 送达，一方如果迁址或者变更传真号码，应当书面通知另一方。传真方式在发出传真时视为送达；邮寄方 式亦以发出邮件当日视为送达。

11.2. 一方因不可抗力原因无法按期履行合同义务的，根据不可抗力的影响，可全部或部分免除责任，但 迟延履行合同后发生不可抗力情形除外。不可抗力情形包括战争、严重的水灾、火灾、台风、地震等 无法预见、不能避免和不可控制的事件。受不可抗力影响的一方应尽快将所发生的不可抗力事故情况以书面方式通知另一方，并在 7 日内以特快专递的方式将有关部门出具的证明文件提交给另一方确认。不可抗力发生后，履行合同义务的期限可作合理的顺延。

11.3. 一方如需对合同条款进行变更或补充，应以书面方式向另一方提出，双方共同协商并签订变更或补 充协议。变更或补充协议构成本合同的组成部分。

11.4. 未经一方书面同意，另一方不得委托或许可第三方行使本合同权利义务，也不得以其他任何方式转 让本合同的权利义务。任何一方未经明确书面同意所作的转让本合同的行为无效。

11.5. 任何一方未行使本合同规定的权利，并不表明其已放弃该权利。除非权利人书面表示放弃权利，否 则其有权根据具体情形随时主张该权利。

11.6. 因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，甲、乙双方应通过友好协商的方式解决，协商不成则 提交甲方所在地的有管辖权的人民法院诉讼解决。胜诉方有权主张另一方承担因诉讼产生的合理的律师费 和其他诉讼费用。争议解决期间，双方应继续履行本合同除争议部分以外的条款。

11.7. 如果本合同部分条款依据现行有关法律、法规被确认为无效或无法执行，且该部分无效或无法执行 的条款不影响本合同其他条款效力的，本合同其他条款继续有效；同时，甲乙双方应根据现行有关法律、 法规对该部分无效或无法执行的条款进行调整，使其成为有效条款，并尽量符合本合同所体现的原则和精 神。

11.8. 本合同内的标题仅为查阅方便，并不作为解释本合同的根据。

11.9. 附件作为本合同的组成部分，与合同正文具有同等法律效力。若附件与正文有冲突，应以正文为准。 本合同包括以下附件：

①附件一 技术规范书

②附件二 设备安装、调试、培训与验收

11.10. 本合同系甲、乙双方达成的完整的法律文件，本合同签订前双方或其代理人就本合同涉及的或与 本合同有关的任何事项所作出的一切口头表示、陈述和书面信函、承诺、纪要、备忘录、协议等文件资料， 均告作废。

11.11. 本合同经甲、乙双方的授权代表签字并加盖企业公章或合同章后成立，自甲方向乙方支付本合同第 2.2.1 条所述的预付款之日起生效。本合同一式四份，甲、乙双方各执两份，且具有同等法律效力。

无锡宏源机电科技股份有限公司

2026年9月16日

