

中铝铝箔（洛阳）有限公司

精切机采购项目竞价文件

项目名称：中铝铝箔（洛阳）有限公司精切机采购项目

发布日期：2026年6月22日

一、项目概况

1. 项目地点：河南省洛阳市高新技术开发区丰华路12号中铝铝箔（洛阳）有限公司精整车间
2. 项目概况：中铝铝箔（洛阳）有限公司薄箔剪2005年投入运行，随着运行时间的增加，设备自然磨损情况严重，原有设备精度已无法保证，最终导致产品质量出现各种问题。为了提高设备稳定性、提升设备精度，满足软包电池箔倒卷、改切质量对设备精度的基本要求，故拟采购一台1750mm（薄箔剪）精切机，以满足产品质量需求。
3. 项目数量：1台套
4. 预算金额：已批准。
5. 总工期：100日历天货到现场并安装调试完成。

二、文件获取、递交和评审

1、竞价文件从中铝铝箔官网 <https://zllb.chinalco.com.cn> 上获取或从联系人处获取；

2、响应文件递交截止时间：2026年6月30日9:30

提交方式：以PDF格式发送至接收联系人邮箱

zllbzb@chinalco.com.cn；现场提交的需同时将报价文件以PDF格式发送至接收联系人邮箱；如邮寄请在封面注明“精切机项目报价”字样，

接收人唐军：13623799520。

3、评审会议时间及地点

评审会议时间：2026年6月30日上午9:30分（如有变化另行通知）

评审会议地点：中铝铝箔（洛阳）有限公司办公楼会议室

三、评审办法

最低价法：评审小组对满足资质及供货要求的报价文件，按照经评审的最终报价由低到高顺序推荐成交候选人。

四、合同条款

详见附件2《采购合同》模板，此合同仅供参考，但最终签订合同不得变更采购内容、合同价款、交货时间及地点、付款方式等实质性条款

五、报价文件要求

报价文件应包括以下内容：

- 1、项目报价一览表
- 2、供应商资质证明（提供营业执照、法定代表人身份证明、如委托代理人参加提供授权委托书），注：供应商应为精切机设备制造商，不接受代理商报价。
- 3、所供设备明细及分项报价表、详细参数说明等。

以上材料均加盖公章。

六、供货要求

附件1：《供货要求》

七、项目报价

- 1、报价应为人民币含税价，同时报出增值税税率。
- 2、采用二次报价方式。供应商在提交的响应文件中进行第一次报价，在评审时根据竞价小组的要求进行第二次报价，第二次报价为最终报价。

八、付款方式和其他财务要求

- 1、无预付款；
- 2、当全部合同设备货到现场，提供要求的资料后【15】个工作日内，甲方支付合同总价60%到货款；
- 3、全部合同设备带料试车并验收合格，甲方支付合同总价35%的验收款；
- 4、留合同总价5%作为设备质量保证金，待合同设备质保期满且无质量问题时，甲方在【1】个月内向乙方支付质保金的实际剩余部分。

九、联系方式

1、采购方联系人及联系方式

报价文件接收联系人：文先生

联系电话：13882016459

邮箱：z11bzbb@chinalco.com.cn

技术联系人：原大帅

电话：18211980318

2、参与者联系人及联系方式

响应报价时需提供联系人姓名、电话和邮箱。

中铝铝业招标办

2026年6月22日

招标办公室



附件 1：供货要求

一、项目内容：采购一台精切机，包含表面检测及针孔检测装置。

(一) 精切机本体采购要求：设备由机台、本体、原料放卷机构、牵引辊组、分切机构、收卷机构、电气控制系统等组成。

- 分切材质:H 态铝箔来料厚度：0.006-0.1mm
- 来料宽度：200-1720mm，
- 来料卷芯规格：直径 76.2mm 直径 152.4mm
- 来料卷径：最大直径 800mm
- 收卷最大直径 800mm
- 机列速度 Max:500M/min
- 辊面宽度 1750mm
- 机器结构：立式表面中心卷取结构
- 刹车电机：铝箔用同步伺服电机
- 原料张力系统：梯度张力控制系统，壹套
- 放卷轴装置：原料轴气动锁紧/离合装置，壹套
- 放卷对边方式：手动调节。前后行程 $\geq 50\text{mm}$ ；左右行程 $\geq 100\text{mm}$
- 分切机构：可调节刀架
- 吸边装置：吸边口位于刀具上方，共四套
- 吸边风机：15KW 碎边风机并加装降噪罩。
- 收卷方式：上下卷取结构，表面中心卷取，单轴复卷
- 控制系统功能：

1. 收卷张力根据收卷直径变化，按设定梯度自动调整张力。加、减速及摩擦力的自动补偿功能，在收卷过程中自动补偿张力，使收卷张力均衡稳定；

2. 放卷张力带自动补偿功能，加减速补偿、惯量补偿以及摩擦力补偿，使放卷张力均衡稳定；

3. 收卷熨平辊压力由电气比例阀配合 PLC 自动控制，参数可设定。也可实时调整

4. 卷径自动计算，操作者不需要输入材料厚度。系统自动检测计算出实时卷径，误差 $\leq 1\text{mm}$ 。

5. 多种自动停功能：到米数停机，到卷径停机，余料停机等。

6. 表检设备一套：来料上下表面和针孔检测

（二）设备主要组成

2.1 投标人所供 1750mm 铝箔立式精切机主要由下列设备组成（包括但不限于）：

（1）开卷机、润滑系统及其传动装置。

（2）辊系及传动装置。

（3）分切单元，包括圆刀及刀架、下刀轴、可移动调刀标尺、圆刀清洁润滑装置。

（4）吸边系统：包括吸风口、管道、碎边风机。

（5）卷取机及其传动装置。

（6）传送装置、防护门、设备外罩。

（7）气动系统。

- (8) 润滑系统。
- (9) 电气传动系统。
- (10) 自动化控制系统。
- (11) 表面检测、针孔检测装置。
- (12) 其他供货厂商认为必须有的机械和电气设备。

2.2 机械及电气设备规格

2.3 上料

- (1) 人工操作行车，采用双钩钩住料卷旁套筒/轴进行上料。

2.4 开卷机

- (1) 开卷电机功率不低于 15kw。
- (2) 锥头座（含液压定位滑道、轴承、润滑装置、密封、防护罩等）。
- (3) 卡盘式双锥头（开卷机具有正/反转功能），含套筒脱离（两端同时）及防偏移机构。
- (4) 电机、减速机及导轨，减速机滑动底座采用直线滑轨形式。
- (5) 卡紧块、离合器、气动或液压圆盘式制动器。
- (6) 左右微调行程 $\geq\pm 75\text{mm}$ 。

2.5 送料辊（镀铬）：手动水平调节、调节标尺或机械式位置显示器。

2.6 辊系及传动装置

- (1) 驱动导辊（表面硬化处理）。
- (2) 压平辊有足够厚度的 PU 包覆。
- (3) 接触压力精密控制（气缸）。

(4) 辊自重补偿功能。

(5) 导辊轴承采用进口轴承，使用寿命不低于 3 年。

(6) 有带材长度测量辊，测量辊轴端连接编码器，保证成品料卷长度的准确性。

2.7 分切单元

(1) 驱动圆盘刀分切装置

线性导轨、横梁、刀架轴、刀架（带锁紧装置并极易更换刀片）、刀片标尺、吸边装置。

下刀轴：刀槽刀背按凹 1mm 凸 1mm 设计，带驱动联轴器与设备传动连接，方便快捷拆移，1 根。

(2) 刀架（按最大分切条数配置）。

(3) 照明装置，足够亮度，易于观察板形和调刀操作。

2.8 吸边装置

(1) 吸嘴（根据分切规格及抽条上限配置相应数量的组件）吸嘴宽度可调并可确保每个独立吸嘴的气流速度均等，并可分别关闭。

(2) 吸边风管通过管道直至与碎边风机相连（主管道有风量调节阀）、碎边风机（输送距离不低于 150m，不同距离风机功率不同）、消音器、碎边风机降噪罩、中间连接管道及其附件。

(3) 废边吸口采用上吸式布局，采用负压同向抽吸原理，能够有效的将废条和粉尘一起吸走。

(4) 招标人与投标人碎边风管的分交点为碎边风机出口法兰处（碎边风机出口耦合法兰、密封件、螺栓、螺母、垫片和耦合接头等由投标

人提供），碎边风机的功率依据招标人设备安装位置与打包间的输送距离而定。

2.9 卷取装置（上卷取、下卷取）

- （1）卷取轴。
- （2）钢管芯。
- （3）含轴承、润滑装置、密封等。
- （4）加、减速过程中，张力自动补偿。

2.10 主机防护门、设备外罩、防尘罩

- （1）在主机的驱动侧、操作侧牌坊外侧设有保护罩，带有百叶窗。
- （2）在剪切机构下方装有可抽拉托盘接住铝灰尘。
- （3）设备顶部设置透明防尘罩，具体待设计审查时详细设计。

2.11 气动装置

（1）提供一套用于控制气缸的气动阀站：气动阀站采用箱式结构，把合在机架上面的罩子上，箱子有活动门，外表美观，内部清洁。

- （2）在主机出口侧合适位置增加充气口，以方便补气。

2.12 电气及自动化设备

2.12.1 电源参数：交流 $380\pm 10\%$ ，三相；电源频率： $50\text{HZ}\pm 3\%$ 。

2.12.2 UPS 不间断电源（20 分钟），用于计算机，PLC 等供电。

2.13 电机（含附件）

- （1）开卷机、卷取机交流电机。
- （2）辊系及分切装置的交流电机。
- （3）辅助电机：恒速/变速交流电机。

(4) 特殊电机（齿轮电机）等。

2.14 传动控制系统

(1) 开卷机、卷取机电机，辊系及分切装置的电机，传动为交流传动。采用交流变频传动。传动控制系统与 PLC 之间通过现场总线通讯。

(2) 辅助电机的传动控制：恒速/变速交流电机的传动控制。

(3) 特殊电机（齿轮电机）的传动控制（频率控制）。

2.15 自动化控制系统

(1) 预留与上位机的接口。

(2) 自动化控制系统组成。

(3) PLC，远程 I/O 装置，控制计算机监控系统（人机界面），编程开发和维护的工具等；其中 PLC 的硬件包括：电源架，CPU 模板，数字式 I/O 模板，模拟 I/O 模板，通讯模板及其它特殊模板等。

(4) PLC 的软件包括：系统软件和应用软件。

(5) PLC 将完成以下任务：实现手动/自动操作方式、实现与 PC、驱动系统和远程 I/O 之间的通讯。对驱动装置、液压和气动、操纵盘、供配电、可视化状态信息的产生、当到达预设定的料卷或成品卷的运行长度或直径时机器自动停机进行控制。

(6) PLC 与计算机采用总线的通讯方式。

2.16 自动化控制系统的主要功能：

(1) 操作模式。

(2) 停车模式。

(3) 卷径计算、长度计算。

- (4) 转动惯量计算及损耗补偿。
- (5) 速度主控。
- (6) 张力控制。
- (7) 张力梯度控制。
- (8) 密度指示或控制。
- (9) 给定长度或卷径自动停车。
- (10) 断带检测及自动停机。
- (11) 卷取压力控制。
- (12) 入口卷材小车控制。
- (13) 卸套筒控制。
- (14) 出口卸卷自动控制。
- (15) 液压系统/气动系统等辅助系统的控制。
- (16) 其它必须具备的功能。

2.17 铝卷密度显示系统，需具备下列功能：

- (1) 计算两个卷取机的卷取运行长度，要考虑在断带时剪切去的带材。
- (2) 在到达预选运行长度或卷径时，设备停止。
- (3) 计算两个卷径。
- (4) 当要加工一新卷时，重新设定运行长度和直径。
- (5) 计算两卷取机在直径方向的卷取密度，显示的卷取密度的精度取决于输入箔材厚度的精度。

2.18 人机界面监控系统的主要功能：

- (1) 工艺参数设定及显示。
- (2) 存储设备运行数据和工艺数据。
- (3) 操作界面要求采用图形化语言。
- (4) 报警及故障诊断功能。
- (5) 打印功能。
- (6) 远程维护功能。
- (7) 显示器必须嵌入操作柜，键盘和鼠标（镶嵌式）。
- (8) 供货时计算机应为主流配置，系统最低配置：CPU：8 个物理核心；RAM：16G；ROM：500G；显示器：21 寸液晶。
- (9) 供货时笔记本应为主流配置，系统最低配置：CPU 不少于 10 个物理核心，RAM 不低于 16G，PCIE SSD 容量不低于 500G。
- (10) 其它必备的功能。

2.19 控制计算机的软件包括系统软件和应用软件。

2.20 电控柜

每台精切机电控柜需安装动力表并预留通讯接口。在开关柜的柜门内开有进气孔和排气孔（过滤器）。空调装置（若需要）包括在电控柜的门内，MCC 柜预留配电回路，具体规格和数量待设计联络时确认。

2.21 其它设备：包括打标机（纸标签）以及其它必需的设备。

2.22 测量设备

- (1) 开卷卷材直径测量。
- (2) 其它测量元件。

2.23 专用工具：用于设备安装、调试及维修用的专用工具。

(三) 表检及针孔设备要求

项目	内容
用途	精切机表面缺陷检测（2个工位）、针孔检测装置（1个工位）
被检测材料	铝箔
检测范围	检测视野 1850mm（幅宽 1750mm，左右各出边 50mm）
主要检测缺陷类型	主要包括但不限于：划伤、色差、油斑、污迹、虫斑、异物、辊印、裂纹、亮印、条纹、硌痕、大面积缺陷、橘皮或皱纹、气泡、颗粒、孔洞等。
机列速度	在机列运行速度 Max 600m/min 情况下，保证所列检测分辨率要求。
运行方式	连续 24 小时不间断运行
检测分辨率	表面检测：横向： $\geq 0.08\text{mm/pixel}$ ；纵向： $\geq 0.08\text{mm/pixel}$ 针孔检测：横向： $\geq 0.02\text{mm/pixel}$ ；纵向： $\geq 0.02\text{mm/pixel}$
缺陷检测率	$\geq 95\%$
检出缺陷的信息及表示	缺陷信息：位置、面积、宽度、长度、灰度、产生时间、影像画面； 缺陷表示：缺陷分布图及缺陷图片墙、缺陷分布图实时显示各个检测面的缺陷信息； 新的缺陷信息实时地显示在缺陷分布图和界面上； 点击其中某一个缺陷时，详细信息会在界面上显示，且不被新出现的缺陷信息替换； 准确记录缺陷的位置信息，横向误差小于 1mm、纵向误差小于 1cm。 在当前料卷分切未结束的情况下，可在线查看已分切部分的检出缺陷情况及详细信息。
检出缺陷的分类	可对不同缺陷类型进行分类； 以不同颜色的图标来显示各种缺陷类别； 具备缺陷数据库； 可对缺陷类型进行维护（新增、减少）、具备自主学习功能； 可根据不同的客户，设置不同的检测配方。

缺陷分类正确率	缺陷分类正确率 \geq 85%
边部和抽条位置识别	能够正确识别铝箔边部和抽条位置
来料识别	可根据铝箔表面的反光率或亮度，自动进行识别、调整。
缺陷报警	以声光报警的方式对指定缺陷进行报警； 可对连续出现的缺陷进行报警； 具有周期性缺陷报警功能； 报警可手动关闭。
卷号的录入	可对成品卷批号进行录入。
报表	可自动生成料卷的缺陷统计报表，报表内容包含：缺陷类型、缺陷分布、缺陷数量、缺陷尺寸等； 可自动生成每个检测面对应的缺陷统计报表，报表内容包含：缺陷类型、缺陷分布、缺陷数量、缺陷尺寸等； 可按缺陷类型提供对应的报表； 报表形式包括：图表型、列表型、图片型；
数据的记录	缺陷的尺寸、坐标、截图、时间、灰度及对应的成品卷批号等信息实时地保存到数据文件中；
缺陷数量的统计	可自动统计每个成品卷的缺陷数量； 可自动统计每个检测面的缺陷数量； 可按缺陷类型分别统计每个类型缺陷出现的数量。
历史数据	历史数据可保存半年以上； 不停机的情况下实时查看、调取、打印、编辑历史缺陷信息； 历史数据具有缺陷筛选功能（缺陷类型、缺陷面积、缺陷灰度），筛选出来的缺陷显示在界面上（分布图、缺陷信息、影像画面等），缺陷可放大观察。
打印	各类型报表、缺陷影像及信息、当前缺陷影像及信息、分类缺陷信息。
计算机配置	RK-620MB/650W/IMB-C47/I9-12900K/8G*2 DDR4/512G 固态+4T机械/千兆网口*2/K+M/RTX 3050，配置 UPS 电源

与外部系统信息的对接	具备网络连接功能； 能够和我司 MES 系统对接，进行数据共享； 具备离线查看功能，在生产现场，办公室等场所可以方便查看、调取、打印历史数据报表； 可对系统进行远程操作管理及故障排除。
------------	---

（三）验收标准

1、软包电池箔倒卷：（厚度 0.035mm-0.055mm）机列速度 200m/min 情况下，不得产生擦划伤,无铝粉波浪边等缺陷.

2、药箔：（厚度 0.02mm-0.035mm）切边和倒卷速度达到 300m/min，不得产生擦划伤。

3、性能保证值

序号	项目	精切机	检测方式
1	卷取外径	Φ800mm (Φ76.2mm 轴) Φ800mm (Φ152.4mm 轴)	卷尺、直尺等
2	分切设计速度	500 m/min	
3	成品卷塔形	≤±0.3mm	千分尺、目测
4	升降速塔形	≤±0.3mm	千分尺、目测
5	升降速串层	≤±0.2 mm	千分尺、目测
6	非升降速串层	≤±0.2 mm	千分尺、目测
7	分切宽度误差	≤±0.3mm	千分尺、直尺、目测
8	断带次数 (仅指设备原因)	0 次	目测
9	成品表面	无新增印痕、划痕、凹痕、褶皱、折痕	目测
10	成品端面	洁净，整齐，不得有铝粉、箭头、错层、塔形、翘边、荷叶边	目测
11	切边	质量良好，无影响使用的毛刺、裂边等缺陷。	显微镜
12	长度偏差	≤0.2%	
13	收卷质量	卷取后内外松紧适宜，表面平直无褶皱，产品符合中国国家标准 GB/T3198-2003。	目测
14	液压系统	噪音满足保证值、无异常振动及泄露、阀无卡阻、响应及时。	噪声计、卷尺等
15	环境噪音	距设备 1 米范围外小于 80dB(A)	噪声计、卷尺
16	卷号生成及数据共享	设备具有按照招标人的分切号生成规则自动生成分切号；分切后的每个小卷的信息，包括但不	

		限于：卷号、重量、规格、客户、质量描述、是否合格等项目传入 MES 系统。	
17	PLC 和传动部分的可靠性	≥99.8%	计算公式： $A = ((T-D)/T) * 100\%$ A-有效的百分率 T-设备准备使用的总时间 D-设备准备使用过程中丢失的时间
18	HMI 可靠性		
19	动平衡	所有主动轮及被动轮动平衡等级不低于 G2.5	动平衡仪（设备监造时）
20	表面检测装置	检测精度： （1）检测视野：1850mm（幅宽 1750mm，左右各出边 50mm）。 （2）检测精度：横向（以检测视野 1850mm 计） 表面检测：横向：≥ 0.08mm/pixel；纵向：≥ 0.08mm/pixel 可检测直径大于 0.18mm 的黑点、油斑、压皱、划伤、凹凸点、白点、暗点表面缺陷，缺陷检出率 ≥95%；缺陷分类准确率 ≥85%。	
21	针孔检测装置	检测精度： （1）检测视野：1850mm（幅宽 1750mm，左右各出边 50mm）。 （2）检测精度：（以检测视野 1850mm 计）针孔检测：横向：≥ 0.02mm/pixel；纵向：≥ 0.02mm/pixel 针孔检出率 ≥95%。	

附件 2

洛阳铝箔精切机采购合同（模版）

合同编号：【LBHT-2026xx】

本合同由双方于【2026年x月x日】在【河南省洛阳市高新技术开发区丰华路12号】签署。

甲方（买方）：【中铝铝箔（洛阳）有限公司】

住所：【中国(河南)自由贸易试验区洛阳片区高新技术开发区丰华路12号】

法定代表人：【步小飞】

乙方（卖方）：【键入内容】

住所：【键入内容】

法定代表人：【键入内容】

甲乙双方在平等自愿的基础上，根据《中华人民共和国民法典》等法律、法规，就甲方向乙方采购合同设备，乙方向甲方提供合同设备并负责合同设备的运输、安装和质保、售后服务等事宜，经友好协商，达成如下合同，以资共同遵守。

第一条 合同标的

1.1 本合同所订设备将用于甲方的【铝箔产品的分切和倒卷等】。

1.2 合同设备名称、生产厂家、品牌、规格(型号)、数量。

合同设备名称	生产厂家	规格(型号)	单位	单价(元)	数量	小计(元)
			套		1	
合 计						
备注：含表检和针孔检测装置一套；设备和设备零部件、配件、附件、工具、						

软件详细清单见技术规格书。

1.3 乙方供应的合同设备应当是全新的、技术先进的并且是成熟可靠的。

1.4 合同设备的技术参数、技术经济指标和性能质量执行本合同附件《中铝铝箔(洛阳)有限公司精切机技术规格书》(以下简称“技术规格书”)的有关约定。

第二条 供货范围

2.1 本合同约定的供货范围包括了合同设备及技术资料、专用工具、备品备件(详见附件“技术规格书”),但在履行合同过程中如甲方发现有任何漏项和短缺,在乙方提交的发货清单中未列入但属于乙方供货范围中应当提供的,并且漏项或短缺的物件属于满足本合同附件“技术规格书”对合同设备的性能保证值所必须具备的,均应当由乙方负责将漏项或短缺的设备、技术资料、专用工具、备品备件等补足,并承担由此而产生的与供货相关的费用。

2.2 乙方除按第 2.1 款的约定向甲方履行供货义务外,还应当向甲方提供设备的安装调试及技术服务。

第三条 合同价款

3.1 甲乙双方约定的合同价款,即本合同总价为(含税 13%)¥【X】万元(大写:人民币【X 万元整】;不含税价: X 元)。

本合同价款系乙方履行了本合同约定的全部义务后应当获得的全部报酬,包括乙方向甲方交付合同设备、技术资料、专用工具、备品备件以及完成合同设备的安装、调试、试运行,提供技术服务获得的报酬,还包括乙方为交付合同设备所支付或承担的包装费、运杂费、装卸费、保险费、税金等与本合同有关的所有费用。甲方除在达到合同约定条件时支付上述费用外,无须向乙方另行支付其他任何税款或费用。

3.2 本合同价款在合同自然终止前为不变价格,不因市场变化对合同价格进行任何调整。

第四条 合同价款的支付

4.1 甲方向乙方付款的方式：以电汇或银行承兑方式支付。

4.2 当合同签订后，全部合同设备货到现场，经甲方清点、预验收合格，且乙方提供给甲方下列单据和资料后【15】个工作日内，甲方支付合同总价的百分之六十（60%）到货款，即人民币【x】万元。

- 1) 装箱清单；
- 2) 制造厂家出具的质量检验证书、合格证和数量证明书；
- 3) 应提供的对应技术资料包含但不限于操作使用说明书、维护保养手册等齐全；

4) 乙方开具金额为合同价款 60%的增值税专用发票。

4.3 全部合同设备带料试车并验收合格，甲方支付合同总价百分之三十五(35%)的验收款，即人民币【x】万元。

4.4 合同价款的【5】%即人民币【x】万元作为设备质量保证金，待合同设备质保期满且无质量问题时，甲方在【1】个月内向乙方支付质保金的实际剩余部分。（合同设备在质保期内如有质量问题且乙方应当向甲方赔偿的，甲方将在质量保证金中扣除乙方应当赔偿数额，质量保证金剩余数额为质量保证金减去应当赔偿数额后的余额；如质量保证金不足扣除应当赔偿数额的，质量保证金剩余数额为零，且乙方应当另行向甲方支付赔偿款项的差额部分）

4.5 甲方给乙方的每笔付款前，须收到乙方等额的增值税专用发票。当甲方收到的申请付款达到该合同总价 95%的同时，乙方应提供给甲方该合同总额 100%的增值税专用发票（13%税率）。

4.6 乙方账户信息：

【开户银行：

帐号： _____】；

甲方的开票信息如下：

名称：【中铝铝箔（洛阳）有限公司】

纳税人识别号：【91410300098942396P】

地 址：【中国(河南)自由贸易试验区洛阳片区高新技术开发区丰华路 12 号】

电 话：【0379-65112686】

开户行：【中国工商银行股份有限公司洛阳自贸试验区支行】

账 号：【1705021509200088752】

第五条 运输和到货

5.1 乙方应当完成合同设备从生产厂地至甲方指定到货地点之间的运输，并负责卸货，购买保险并承担运输、保险、包装、装卸等费用。

5.2 合同设备到货时间：自本合同生效之日起 90 天内全部到货完毕。

5.3 合同设备的到货地点为：甲方现场或甲方指定的地点，即【中铝铝箔（洛阳）有限公司精整车间分切区】。

5.4 收货有关信息如下：

收货单位：【中铝铝箔（洛阳）有限公司】；

联系人：【原大帅】；

联系电话：【18211980318】；

传 真：【0379-65112642】；

联系地址：【中国(河南)自由贸易试验区洛阳片区高新技术开发区丰华路 12 号】。

5.5 乙方应当按本合同附件“技术规格书”中的约定，在交付货物时向甲方提供满足合同设备设计、制造、安装、调试、试运行、验收、培训、运行和维修所需的技术资料，并应当分别列出上述技术资料的清单。

第六条 包装与标记

6.1 乙方到货的所有设备应当具有适合长途运输、多次搬运和装卸的坚固包装，包装物应当符合国家行业主管部门制定的关于包装储运指示

标志的规定及技术规范。乙方应当保证包装物在运输、装卸过程中完好无损，并有减震、防冲击的措施。乙方应当按合同设备的特点，在包装物上按需要分别注明防潮、防霉、防锈、防腐蚀的保护措施，以保证合同设备在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全运抵甲方现场。

6.2 凡重量为 2 吨或超过 2 吨的合同设备，乙方应当在包装箱的侧面以运输常用的标记和图案标明重心位置及起吊点，以便于装卸搬运。按照合同设备的特点，装卸和运输上的不同要求，包装箱上应当明显地印刷有“轻放”“勿倒置”和“防雨”等字样。

6.3 乙方应当在每件包装箱内附有包括部件名称、数量、编号、图号的详细装箱单、合格证。乙方应当另行向甲方邮寄装箱清单各【壹】份。

6.4 乙方应当将本合同附件之供货范围中列明的备品备件按每台（套）设备分别包装，并在包装箱外加以注明，一次性发货。

6.5 乙方提供的专用工具应当分别包装，并在包装箱外予以注明，并一次性发货。

6.6 对合同设备的松散零星部件，乙方应当采用标准的包装方式，装入尺寸适当的包装箱内，在满足甲方对合同设备的安装进度和顺序的要求及保证台（套）完整性的前提下，整车发运以减少运输费用。

6.7 凡由于乙方包装或保管不善致使合同设备在到达现场前遭到损坏或丢失时，乙方均应当负责及时修理、更换。在运输中如发生合同设备损坏和丢失时，乙方督促承运部门出示有关证明，并负责与承运部门及保险公司交涉，同时乙方应当尽快向甲方补齐剩余合同设备，以满足甲方对合同设备的安装进度要求，因上述原因导致乙方到货延迟的，乙方应当承担延迟到货的违约责任。

第七条 到货验收

7.1 合同设备全部到达甲方现场后 5 天内，双方代表共同根据本合同约定的验收方式对合同设备进行验收。

7.2 如甲方组织到货验收时乙方人员未按时到场参加的，甲方代表有权自行单方验收，验收结果和记录对双方均有法律约束力，并作为甲方

向乙方提出索赔的有效证据。

7.3 甲乙双方验收或甲方单方验收时,应当根据货物运单和装箱单对合同设备的包装箱及其外观和件数以及需要裸装运输的设备进行清点验收。

7.4 甲乙双方或甲方开箱后应当确认箱内是否附有包括合同设备部件名称、数量、编号、图号的详细装箱单、合格证,并按照装箱单验收合同设备部件的数量、名称、规格是否与装箱单一致,合同设备外观有无损坏、缺陷或不符合合同约定的情形。

7.5 经甲乙双方或甲方单方验收后,认为合同设备数量、名称、规格及外观与运单和装箱单相符,甲乙双方代表或甲方代表签署到货单,到货单一式两份,甲乙双方各执一份。

7.6 如在验收过程中发现合同设备由于乙方原因(包括运输)有任何损坏、缺陷、短少或不符合合同中约定的质量标准 and 规范时,且乙方代表对此认可的,由甲乙双方代表在验收记录中签字,双方各执【壹】份,甲方单方验收的,甲方代表应当在验收记录中签字,并将验收记录向乙方发出。经甲乙双方签字确认的或甲方单方签字并向乙方发出的合同设备存在问题的验收记录将作为甲方向乙方提出更换或修理的依据。

7.7 如果双方对验收结果无法达成一致意见时,可由双方委托共同认可的有资质的第三方检验机构进行检验。检验结果对双方均有约束力,检验费用由提出错误验收结论的一方负担,各方提出的结论部分正确部分错误的,按照比例分别承担检验费用。

7.8 乙方在接到甲方发出的更换或修理合同设备的书面通知后,应当在【3】日内更换或修理合同设备,由此产生的制造、运输、修理和保险费用均应当由乙方承担。

7.9 只有甲方与乙方在本合同约定的到货日期或甲方给予的宽限期届满前共同签署了完全到货的到货单,方才视为乙方将合同设备按照合同约定的供货数量、时间、地点完成了到货义务,否则均为乙方未完成到货义务,如此时构成本合同约定的延迟到货的,乙方应当承担延迟到货的违约责任。

7.10 本条所述的各项验收只是甲乙双方对合同设备的数量、名称的清点和外观验收，尽管未发现合同设备的质量问题或乙方已按甲方要求予以更换或修理，但均不能解除乙方按本合同关于质量保证期及“技术规格书”的约定应当承担的质量保证责任。

第八条 合同设备的安装、调试

8.1 本合同设备由乙方负责安装、调试工作，由此产生的相关费用(包括但不限于人工、吊装工具、水电、材料费等)全部由乙方承担。

8.2 乙方应当于合同设备到货验收合格之日起【23】日内，按照“技术规格书”的约定完成设备的安装和调试工作。

8.3 甲方应当对乙方在现场的安装工作给予必要的配合，提供接通合同设备所需的电源和水、天然气管路的接口。

8.4 因乙方原因未能在本合同约定的期限内完成合同设备的安装和调试工作，乙方应当向甲方承担违约责任。

第九条 合同设备的验收

9.1 本合同设备安装调试完毕后【7】日内，乙方应当对合同设备进行试运行，经试运行确认合格的，乙方向甲方提交合同设备验收申请，经甲方审核同意后，由甲方负责组织验收，乙方指派专人参与。

9.2 经甲乙双方共同现场验收，合同设备达到本合同附件“技术规格书”所约定的各项性能保证值后，甲方应当在【3】天内签署由乙方会签的本合同设备验收证书一式【贰】份，甲乙双方各执【壹】份。在此期间由非甲方重大过失或故意造成的货品损坏灭失风险由乙方承担，甲方的到货验收行为并不减轻或免除乙方应当对其产品质量所应当承担的任何责任。

9.3 如果验收发现合同设备达不到本合同所约定的一项或多项性能保证值，则甲乙双方应当共同分析原因，澄清责任，由责任一方采取措施，并在第一次验收结束后3天内进行第二次验收。

9.4 在第二次验收后，如仍有一项或多项指标未能达到本合同所约定

的性能保证值，双方应当共同研究，分析原因，并按以下方式处理：

(1) 如属乙方原因造成的，按本合同第 13.4 款的约定执行。

(2) 如属甲方原因造成的，本合同设备应当被认为验收合格，此后【7】天内由甲方代表签署并由乙方代表会签本合同设备验收证书一式【贰】份，双方各执【壹】份。此时乙方仍有义务与甲方一起采取措施，使合同设备性能达到保证值。

9.5 甲方在验收中，如发现设备的品名、品牌、生产厂家、规格型号、合格证和质量不符合验收标准的，可在 3 个工作日内向乙方提出书面异议并应妥为保管，保管期限从到达交货地点时开始计算，保管费用（费用标准为 1000 元/天）由责任方承担。保管期限超过三个月的，甲方将不再承担保管的义务，甲方有权自行处置设备，损失由乙方承担。

9.6 乙方在接到甲方书面异议后，应在 3 个工作日内负责处理，否则，即视为默认甲方提出的异议和处理意见。

9.7 经甲乙双方签署合同设备的验收证书后，合同设备、专用工具、备品备件的所有权转移到甲方，此后，上述合同设备、专用工具、备品备件毁损、灭失的风险均由甲方承担。

9.8 验收证书只能证明乙方所提供的合同设备性能和参数截至出具验收证明时可以按合同要求予以接受，但不能视为乙方对合同设备中存在可能引起合同设备损坏的设备缺陷或潜在缺陷所应当负的责任解除的证据。

第十条 质量保证期

10.1 本合同设备的质量保证期自签发合同设备验收证书之日起算，期限为【12】个月或设备到货之日起 18 个月。

10.2 在质量保证期内，合同设备出现质量问题时，如属乙方责任，乙方应当在接到甲方通知后【24】小时内负责安排人员到现场维修、更换，由此产生的全部费用由乙方负担。乙方安排人员对合同设备完成维修、更换的日期应当不迟于证实属乙方责任之日起【壹】周内，否则，乙方应当向甲方承担违约责任。若乙方未及时赶到现场进行维修、更换或未在

指定期限内完成合同设备的维修、更换，甲方有权指派其他第三方提供维修服务，由此产生的全部费用均由乙方承担。

10.3 若乙方接到通知后未按期维修、更换或不维修、更换，甲方可自行维修、更换或委托第三方进行维修、更换，由此而产生的费用甲方直接从质量保证金中予以扣除。保证金不足以支付甲方或第三方维修、更换费用的，乙方应当另行向甲方补足差额部分。

10.4 如由于乙方责任需要修理、更换合同设备的缺陷部件，而使合同设备停运时，则本合同约定的质量保证期应当按实际修理或更换所延误的合同设备运行时间做相应的延长。

10.5 在质量保证期内，如发现合同设备存在缺陷，不符合本合同约定时，如属甲方责任的，乙方在接到甲方通知后有义务配合甲方处理设备缺陷，由此产生的费用由甲方承担。

10.6 质保期满后，乙方仍向甲方提供维修服务，但应根据实际情况和成本收取相应的费用。另乙方可根据具体情况与甲方签订设备维修保养合同。乙方将终身提供最优惠的技术支持和零部件供应。

第十一条 设备软件许可

基于本合同的签订，乙方在向甲方交付相关设备硬件时，亦应同时向甲方交付相应的设备软件，许可并保证甲方在设备使用期限内无偿地、完整地使用该软件，并提供软件升级服务，双方不再另行签订许可协议。

第十二条 保证条款

乙方保证供应的是全新产品并且没有侵犯任何第三方知识产权，在交付之前不存在任何权利瑕疵，没有违反中国法律法规规定，否则因此引起的第三方主张由乙方自行解决并保证甲方不因此而遭受任何损害。

第十三条 违约责任

13.1 乙方应当保证其所提供的设备完全满足本合同约定的技术标准和质量要求，否则，甲方有权拒收设备，由此引起的一切费用与损失以及设备的风险均由乙方承担，乙方还应向甲方支付合同总价款 20%的违

约金。

13.2 如果设备包装不当，甲方可以拒绝接收，乙方应承担由此给甲方造成的一切费用和损失；若包装瑕疵严重，导致设备毁损严重，甲方有权单方解除合同。如甲方解除合同，乙方应向甲方支付合同总价款 20% 作为违约金，如同时造成甲方其他损失，乙方仍应当赔偿。

13.3 乙方应当保证按时交付设备，逾期交付的，每逾期一日，乙方应向甲方支付合同总价款万分之五的违约金，逾期超过三十日，甲方有权单方解除合同。如甲方解除合同的，乙方应支付甲方合同总价款 20% 的违约金，如同时造成甲方其他损失的，乙方仍应当赔偿。

13.4 乙方应当如约按时提供设备的相关单证与资料交付给甲方，若逾期未提供，甲方有权拒绝接收设备，同时对乙方的供货期限不予顺延，乙方应承担由此给甲方造成的一切费用和损失。

13.5 在设备出现故障时，乙方应当按合同约定及时派员处理，如乙方怠于处理，或者在约定期限内无法排除故障的，每迟延一天，按合同总价款的万分之五支付甲方违约金，如同时造成甲方其他损失的，乙方仍应当赔偿。

13.6 本合同所指的甲方损失，如无特殊约定，均包含甲方的实际损失、甲方支付的评估鉴定费、甲方为解决争议或纠纷所支付的律师费等全部费用和损失。本合同中乙方支付的累计违约金和赔偿金的总额不超过合同总额的 30%。

13.7 甲方违反合同规定拒绝接收合格设备的，应当支付乙方合同总价款 20% 的违约金，届时乙方有权解除合同。

第十四条 合同的变更、解除

14.1 在本合同履行期间，发生特殊情形时，任何一方需变更本合同的，变更一方应当及时书面通知对方，征得对方同意后签订书面变更协议，该变更协议将成为本合同不可分割的部分。未经双方签署书面文件，任何一方无权变更本合同，否则，由此造成对方的经济损失，由责任方承担。

14.2 下列情形下，双方可解除本合同：

- (1) 双方协商一致解除本合同；
- (2) 一方根据本合同约定单方解除本合同，自解除合同的通知到达另一方后，本合同即告解除；
- (3) 一方未及时、全面、正确履行本合同约定之义务的，经另一方书面催告后 7 日内仍不纠正或未能整改到位的，另一方有权解除本合同；
- (4) 因不可抗力致使合同无法履行；
- (5) 法律、法规规定的其他情形。

14.3 合同解除后，不影响双方在合同中约定的结算、清理和保密条款的效力。

第十五条 通知与送达

15.1 任何一方向其他方发出的全部通知、要求以及各方的文件往来及与本合同有关的通知和要求等，可采用当面送交、邮件、传真等书面方式发出。以上方式无法送达的，方可采取公告送达的方式。

15.2 双方通知地址如下：

甲方：【中铝铝箔（洛阳）有限公司】

联系人：【唐军】

电话：【13623799520 0379-65112603】

邮箱：【scyxb2603@sina.com】

传真：【0379-65112642】

联系地址：中国(河南)自由贸易试验区洛阳片区高新技术开发区丰华路 12 号

乙方：【 】

联系人：【 】

电话：【 】

邮箱：【 】

传真：【 】

17.1 凡因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，由甲乙双方协商解决。协商不成的，应当按照以下第【1】种方式解决：

(1) 任何一方可依法向【合同签订地】有管辖权的人民法院起诉。

(2) 凡因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，均应提交至【按照中铝法字【2022】101号文要求进行选择】仲裁，仲裁地在【按照中铝法字【2022】101号文要求进行选择】，按照申请仲裁时该会现行有效的仲裁规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。

17.2 因处理争议而产生的诉讼费或仲裁费、公告费、律师代理费、差旅费等全部费用，由违约方承担。

第十八条 安全、环保、职业健康

18.1 甲乙双方在货物生产、运输、装卸、交付过程中，应当严格遵守国家、地方有关安全、环保、职业健康的法律、法规和规章；一方到对方指定地点交货、提货时，一方及其委托的运输方、运输方驾驶员还应当遵守对方的安全、环保、职业健康管理制度和要求，接受对方在安全、环保、职业健康方面的监督和管理。

18.2 若因一方违反了上述规定，给对方或（及）第三方造成人身伤害、财产损失的，一方应当就对方或（及）第三方的全部损失承担赔偿责任。

第十九条 保密条款

19.1 任何一方因本合同的洽谈、缔约以及履行过程中而获得或知悉的对方任何无法自公开渠道获得的资料和信息（包括但不限于商业秘密、计划、运营活动、财务信息、技术信息、经营信息及其他商业秘密）均视为保密内容，信息接收方应当承担保密义务。信息接收方未经信息披露方书面同意，不可将保密内容以任何方式透露给第三方或用于本合同以外其他事项，但法律、法规另有规定或双方另有约定除外，保密期限为5年。

19.2 本条款不因合同的不生效、合同的无效或者部分无效、合同的终止或者部分终止而失去约束力。

19.3 任何一方违反本项约定，对另一方造成损失或不利影响的，违反本保密约定的一方应当向守约方承担本合同总金额【20】%的违约金，违约金不足以弥补守约方损失的，守约方有权就不足部分要求违约方继续承担赔偿责任。

第二十条 附则

20.1 本合同所列明的附件，是本合同不可分割的一部分，与本合同具有同等法律效力。

附件 1 《中铝铝箔(洛阳)有限公司精切机技术规格书》；

附件 2 《安全环保协议》

20.2 双方中任何一方未取得另一方事先同意前，不得将本合同项下的部分或全部权利或义务转让给第三方。

20.3 如本合同所涉交易未经招投标的，则：以下文件均为本合同的组成部分：

- (1) 本合同文本；
- (2) 合同附件；
- (3) 技术协议
- (4) 设备图样（如有）
- (5) 报价单；
- (6) 竞价文件；
- (7) 双方前期谈判形成的相关文件。

上述文件互为补充和解释，如有不清或互相矛盾之处，以上面所列顺序在前者为准，如未约定合同签订过程中及签订后形成的相关合同附件效力前后顺序的，则以形成时间在后者为准。

20.4 本合同项下双方相互提供的文件、资料，双方除为履行合同的目 的外，均不得提供给与合同设备和相关工程无关的第三方。

20.5 本合同自甲乙双方法定代表人或授权代表签字并加盖各方公章或合同专用章之日起生效。

20.6 本合同一式【肆】份，甲乙双方各执【贰】份，具有同等法律效力。

（以下无正文）

（本页无正文，为【LBHT-2026xx】号《洛阳铝箔精切机采购合同》之签字盖章页）

甲方（盖章）：【中铝铝箔（洛阳）有限公司】

法定代表人或授权代表（签字）：

经办人：

2026 年 月 日

乙方（盖章）：【 】

法定代表人或授权代表（签字）：

2026 年 月 日

附件

安全环保协议

协议编号：【键入内容】

甲方：【中铝铝箔（洛阳）有限公司】

乙方：【 】

为切实贯彻安全发展、绿色发展的理念，加强安全环保管理，明确双方的安全环保权利和义务，经双方协商一致签订本协议。

一、协议性质

1.1 本协议为【中铝铝箔（洛阳）有限公司精切机采购项目采购合同】（以下简称“主合同”）的附属协议，主合同终止或解除时，本协议随之终止或解除，但并不免除主合同及本协议履行期间乙方已实施行为之安全环保责任。

二、甲方安全环保管理权利和义务

2.1 对乙方的安全环保工作进行统一协调和管理，督促乙方限期整改安全环保隐患，乙方逾期未整改时，有权责令乙方停止作业进行整顿。

2.2 督促乙方对相关人员进行相应的入场培训并按相关规定组织考试，考试不合格者严禁上岗。

2.3 为乙方提供必须的作业文件及【中铝铝箔（洛阳）有限公司】现行的安全环保管理制度和有关规定，包括但不限于《中国铝业集团有限公司安全风险管理体系》（简称 CARMS），并负责进行安全交底和监督乙方落实。

2.4 督促乙方落实风险分级管控和隐患排查治理，作业前风险辨识，生产安全事故应急预案编制和演练。

2.5 监督乙方向作业人员配备符合国家和行业标准的劳动防护用品。

2.6 对乙方现场作业进行监督检查，并对乙方现场作业“三违”（违章

操作、违章指挥、违反劳动纪律）、“三超”（超强度、超定员、超能力）行为进行立即制止、责令整改或进行处罚；督促乙方及时如实上报“三违”和“三超”行为。

2.7 乙方发生生产安全事故或突发环境事件时，甲方应当立即启动相关事故应急预案、参与抢险，为乙方抢险及抢险人员提供必要的条件，督促乙方及时如实上报险兆及以上生产安全事故和突发环境事件，并参加后续工作的事故调查。

2.8 甲方是项目安全环保的投入主体，负责完善和改进项目安全生产条件的资金保障，并按主合同约定及时向乙方支付合同款，以保障乙方正常的安全环保投入，监督乙方按规定执行。

2.9 甲方将环境保护设施建设纳入主合同，监督乙方落实防治环境污染和生态破坏的措施。

2.10 督促、指导乙方开展承包商安全管理标准化体系建设，每月按照甲方承包商安全积分共成长考评工具（ADID）对乙方进行考评，并根据考评结果进行奖惩。

三、乙方安全环保管理权利和义务

3.1 乙方应当按照相关法律、法规、规章和标准的有关规定和本协议，足额提取和使用安全生产费用，专款专用，不断完善和改进工程职业健康安全环境条件，确保安全生产。甲方明确其金额或者比例为：当期投入金额的【1】%。

3.2 对承包的项目、承租的场所和设备的生产经营及从业人员的安全负有直接责任。

3.3 严格遵守国家、地方政府、行业等有关安全环保的法律、法规、规章、标准等规范性文件的规定，遵守甲方安全环保管理制度和有关规定，并接受甲方在安全环保工作方面的监督和管理。

3.4 当承包资质、证照发生变化时，须提前【3】日以书面形式告知甲方。

3.5 定期对承包的项目、承租的场所和设备进行安全环保检查，检查

中发现的问题和整改情况报告甲方。

3.6 严格执行日报告、零报告，及时如实报告违章以及险兆、可记录伤害、轻伤及其以上事故、事件，如有岗位突发疾病死亡、火灾事故、爆炸事故、有毒有害气体泄漏事故应当及时按规定报告。

3.7 项目经理、安全负责人及安全管理人员在岗时间应当达到主合同要求。

3.8 应当对本方员工进行三级安全教育，并提供培训、考试书面痕迹材料，考试不合格者严禁上岗。

3.9 乙方项目负责人、安全管理人员安全管理相关资格证书齐全有限，否则严禁入场；特种作业人员资格证书齐全、有效，否则严禁从事特种作业。

3.10 乙方项目管理人员、安全环保管理人员、技术人员、特种作业人员以及施工机械和设备与主合同约定一致，主合同执行过程中有变化的，须征得甲方书面同意。

3.11 为从业人员配备符合国家和行业标准的劳动防护用品并监督其正确使用。

3.12 属于国家强制检定和检验的设备、工器具应当定期检验并取得相应有效证书。

3.13 按规定制定施工安全技术措施或方案、应急预案，并报甲方备案，做好与甲方应急预案体系的衔接。

3.14 每月向甲方报告安全环保情况；当承包的项目、承租的场所和设备出现重大安全环保隐患，或因生产经营活动可能危及甲方生产安全和环境时，应当立即采取安全环保措施，并通知甲方。

3.15 发生生产安全事故、突发环境事件后，应当迅速采取措施组织抢救，保护事故现场，防止事故扩大；在及时通知甲方的同时，按照国家有关规定如实向当地安全环保监督管理部门报告。

3.16 落实建设项目环评报告及初步设计提出的防治环境污染和生态破坏的措施。

3.17 按照甲方承包商安全管理标准化体系要求进行日常管理，接受

甲方每月按照甲方承包商安全积分共成长考评工具(ADID)的安全考评。

四、合同解除

4.1 乙方有以下情形之一的,甲方有权终止其在甲方区域内的生产经营活动或立即终止主合同,乙方承担其一切损失,并向甲方支付违约金【1】万元。

(1) 资质证照不全、过期、无效,不满足合同约定的资质或业务能力要求的。

(2) 资质挂靠或出借资质证明文件及有关资料的。

(3) 乙方项目管理人员、技术人员、安全管理人员、特种作业人员以及施工机械和设备与主合同约定不一致的。或者未经甲方同意擅自变更项目经理和安全、技术负责人等与主合同约定的人员、设备、方案的。

(4) 未按规定设置安全生产管理机构或配备专职安全管理人员的。

(5) 所有“三岗人员”(项目负责人、安全管理人员、特种作业人员)未做到 100%持证上岗的。

(6) 乙方使用的安全防护用品没有生产许可证和产品合格证,等级不符合国家和行业标准的;国家强制检定或检验的设备、工器具未取得相应证书的。

(7) 施工作业未严格落实“五个必须”的(施工作业前必须编制施工方案;施工方案必须按规定论证和审批;施工作业前必须进行安全技术交底;施工过程中必须按施工方案施工;施工方案完成后必须经验收合格方可进入下一道工序)。

(8) 危险性较大的分部分项工程未制定专项施工方案,或者在开工前未按批准的安全专项施工方案,向有关人员进行安全技术交底的。

(9) 列入甲方“黑名单”(不合格承包商清单)的。

(10) 合同履行期限内,乙方出现甲方承包商安全积分共成长考评工具(ADID)退出条件情形的、一般及以上环境污染事故或较大及以上质量事故的。

(11) 乙方将所承包的项目进行非法分包或转包的。

(12) 项目经理（负责人）到项目现场工作日时间低于 80%的。

(13) 拒不履行主合同及本协议约定安全条款，或对甲方检查中发现的安全违章行为拒不整改的。

(14) 不执行国家法律、法规，不遵守甲方安全生产制度，不服从甲方对其监督和管理，且拒不按甲方要求进行整改的。

(15) 乙方对所承包的业务有分包的，乙方必须与分包方签订本协议第 3.1 至第 3.17 款内容。分包方违反上述规定的，由甲方终止其在甲方区域内的生产经营活动或立即终止主合同及本协议。

五、违约责任

5.1 乙方出现以下情况，应当向甲方支付相应的违约金（违约金数额为未确定的区间数的，最终的违约金数额大小由甲方根据乙方违约情况确定）：

(1) 发生一人死亡的生产安全事故，乙方向甲方支付违约金【3】万元。

(2) 发生一般突发环境事件，乙方向甲方支付违约金【1】万元。

(3) 乙方未履行本协议 3.6 款，乙方每次向甲方支付违约金【100】元；瞒报、谎报的，每次向甲方支付违约金【500】元。

(4) 乙方未履行本协议 3.7 款，乙方应当按每人每天【0.05】万元向甲方支付违约金，当违约金累计金额达到【0.5】万元以上时，甲方有权无条件解除与乙方签订的主合同及本协议。

(5) 乙方未按规定提取和使用安全生产费用的，乙方应当向甲方支付违约金【0.2】万元/次。

六、其它约定事项

6.1 对违反甲方安全生产“十条禁令”（含“十条禁令”的表现形式）和其他有关规定（不限于甲方安全生产“十条禁令”）的乙方人员，由乙方对违章人员立即清退出场，该人员三年内不得再从事甲方管辖范围内的任何作业。甲方有权进行监督，并定期开展监督检查。

乙方对所承包的业务有分包的，必须与分包方签订本条款内容。

对于拒不执行本条款约定的承包方，列入甲方“黑名单”（不合格承包商清单）。

“十条禁令”为：1.严禁未经“三级”安全教育培训人员上岗作业；2.严禁无证人员从事特种作业；3.严禁在易燃易爆场所内吸烟；4.严禁未办理工作票进行电气作业；5.严禁未经审批进入有限空间作业；6.严禁不佩戴安全带进行高空作业；7.严禁未按规定停机进行检修或故障处理；8.严禁违章穿越或进入正在运转的设备设施；9.严禁堆垛超高；10.严禁酒后进入生产区域或施工现场。

6.2 本协议自双方法定代表人或授权代表签字并加盖公章或合同专用章之日起生效，与主合同具有同等法律效力。

6.3 甲方的相关管理制度、规定以附件的形式于本协议签订之日交送乙方，乙方在本协议上签字盖章即表示乙方已收悉甲方的相关管理制度、规定，该管理制度、规定包括但不限于《中国铝业集团有限公司安全风险管理体系》（简称 CARMS），亦作为本协议的组成部分。如相应管理制度、规定（含后续更新）与本协议不一致，以相应管理制度、规定为准。

6.4 本协议一式【贰】份，甲乙双方各执【壹】份，具有同等法律效力。

（以下无正文，为《安全环保协议》签章页）

（此页无正文，为《安全环保协议》签章页）

甲方（盖章）：【中铝铝箔（洛阳）有限公司】

法定代表人或授权代表（签字）：

年 月 日

乙方（盖章）：【】

法定代表人或授权代表（签字）：

年 月 日

中铝铝箔（洛阳）有限公司精切机采购项目

响 应 文 件

供应商：_____（盖单位章）

_____年_____月_____日

一、授权委托书

(适用于有委托代理人的情况)

本人_____ (姓名) 系_____ (供应商名称) 的法定代表人 (单位负责人),
现委托_____ (姓名) 为我方代理人。代理人根据授权, 以我方名义签署、澄清、
说明、补正、递交、撤回、修改_____ (项目名称) 响应文件、签订合同
和处理有关事宜, 其法律后果由我方承担。

委托期限: 自本委托书签署之日起至本项目签订采购合同之日止。

代理人无转委托权。

附: 法定代表人 (单位负责人) 及授权委托代理人身份证 (复印件)。

供应商: _____ (盖单位章)

法定代表人 (单位负责人): _____ (签字)

身份证号码: _____

委托代理人: _____ (签字)

联系电话: _____

身份证号码: _____

_____年____月____日

二、营业执照及资质证明

三、偏差表

序号	采购文件章节及条款号	响应文件章节及条款号	偏差说明
1			
2			
3			
...			

供应商保证：除偏差表列出的偏差外，响应采购文件的全部要求，如无差异请填写“无”。

若偏差表未列明而实际响应文件中存在偏差，由评审小组决定：

1. 要求供应商进行澄清；
2. 偏差不构成实质上不响应采购文件；
3. 否决其应答。

四、承诺书（模版）

#{采购人}:

1、我公司具有良好的财务状况，没有处于被责令停业、财产被接管、破产或其它关、停、并、转等状态，有足够的流动资金承担本项目的实施。

2、近三年（2022年-至今）未发生过较大及以上生产安全事故、一般及以上突发环境事件、员工职业健康事故或者质量事故，应答前12个月内未发生过一般生产安全事故。

若上述承诺存在虚假，所造成的一切后果皆由我公司承担。

特此承诺。

应答人名称（公章）

五、响应函（模版）

中铝铝箔（洛阳）有限公司：

1. 我方已仔细研究了中铝铝箔（洛阳）有限公司精切机采购项目采购文件的全部内容，愿意以**报价一览表**中的报价提供本项目货物，并按合同履行义务。
2. 我方承诺除商务和技术偏差表列出的偏差外，我方响应采购文件的全部要求。
3. 我方承诺在采购文件规定的响应文件有效期内不修改、撤销响应文件。
4. 如我方成交，我方承诺：
 - (1) 在收到成交通知书后，在成交通知书规定的期限内与你方签订合同。
 - (2) 在签订合同时不向你方提出附加条件。
 - (3) 按照采购文件规定递交履约担保。
 - (4) 在合同约定的期限内完成合同规定的全部义务。
5. 我方在此声明，所递交的响应文件及有关资料内容完整、真实和准确。
6. _____（其他补充说明）。

供应商： _____（盖单位章）

法定代表人（单位负责人）或其授权的代理人： _____（签字）

_____年____月____日

六、项目报价一览表

项目名称	单位	数量	税率 (%)	含税报价 (万元)	交货期 (天)
精切机采购项目 (注：报价应为包含表检针孔检测装置总价)	项	1			

报价说明：

该报价为交货价格，包含设计、制造、安装及调试、培训、以及为该项目所发生的运费、税费、保险费等一切费用。

公司名称（盖章）：

七、设备明细及分项报价表：

序号	名称	规格型号	单位	数量	含税单价 (元)	含税总价 (元)
1						
2						
3						
4						
5						
.....						
合计总价 (税率**%)						

注：以上价格为含税到厂价，合同执行期间价格固定不变，该价格已全面、充分考虑了各种可能影响价格增加的全部因素，乙方在合同执行过程中不得以任何理由向甲方提出增加价格的要求。**合计总价**为各分项含税总价之和，应与报价一览表中**报价**一致。

八、详细参数说明及售后服务方案