

政府采购合同

项目名称：桂林市机电职业技术学校实训装备及数控软件等采购

项目编号：GLZC2025-G1-990629-GXYZ

甲方（采购人）：桂林市机电职业技术学校

乙方（中标人）：广西星桂云科技有限公司

根据《中华人民共和国民法典》及相关法律法规、法规规定，按照招标文件及投标文件规定条款和乙方承诺，甲乙双方签订本合同。

第一条 合同文件

下列文件是构成本合同不可分割的部分：

- (1) 乙方提交的投标报价表、技术响应表和商务响应表；
- (2) 中标通知书；
- (3) 本合同协议书及有关补充资料；
- (4) 招标文件的条款要求；

第二条 合同标的及金额

1. 合同标的分标

序号	标的名称	注册证名称	生产厂家	品牌、规格、型号	技术参数、性能、配置	①数量	单位	②单价	③单项合计= ①数量×②单价
1	CAM 数控车软件	北京数码大方科技股份有限公司	CAXA	CAM 数控车 2026	详情见附件	10	节点	5,000.00	50,000.00
2	CAM 制造工程师软件	北京数码大方科技股份有限公司	CAXA	CAM 制造工程师 V2026 三轴加工	详情见附件	10	节点	9,850.00	98,500.00
合计金额								148,500.00	

2. 根据《中标通知书》的中标内容，合同的总金额为：（大写）壹拾肆万捌仟伍佰元整

人民币（¥）：148500.00。

第三条 质量保证

1. 乙方应按招标文件及投标文件规定的货物型号、技术规格、技术参数、质量标准向甲方提供未经使用的全新原装产品,且在正常安装使用和保养条件下,其使用寿命期内各项指标均达到质量标准。

2. 乙方提供货物的质量保证期为自交货验收合格之日起。在保修期内因货物本身的质量问题发生故障,乙方应负责修理和更换零部件。对达不到技术要求者,甲方根据实际情况可按以下办法处理:

(1) 更换:由乙方承担所有发生的全部费用。

(2) 贬值处理:由甲乙双方协议定价。

(3) 退货处理:乙方应退还甲方支付的合同款,同时应承担该货物的直接费用(运输、保险、检验、贷款利息及银行手续费等)。

第四条 权利保证

1. 乙方保证所提供的标的涉及到的知识产权和相关技术资料是合法取得的,甲方在使用产品及服务时不会侵犯任何第三方的专利权、商标权、工业设计权或其他权利,不会因为甲方的使用遭受第三方侵权指控,包括被责令致歉、停止使用、追偿或要求赔偿损失等。否则,乙方负责解决由此引起的一切纠纷,其不利后果由乙方全部承担,如果因此给甲方造成损失的,乙方应予以全额赔偿。

2. 乙方应按招标文件规定的时间向甲方提供使用货物的有关技术资料。

3. 乙方保证所交付的货物的所有权完全属于乙方且无任何抵押、质押、查封等产权瑕疵。

4. 乙方保证开具真实、有效的税务发票。一旦发现乙方提供虚假发票,除须向甲方补开合法发票外,须赔偿甲方发票票面金额一倍的违约金,且甲方有权终止合同,乙方不得提出异议,因终止合同而产生的一切损失均由乙方承担。

第五条 货物包装、运输

1. 包装应符合招标文件采购需求规定。此外,乙方应在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装,以保证货物安全运达甲方指定地点。

2. 使用中文说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

3. 乙方在货物发运手续办理完毕后二十四小时内或货到甲方四十八小时前通知甲方,以准备接货。

4. 货物在交付甲方前发生的一切风险均由乙方负责。

第六条 交付

1. 交付使用期:自合同签订之日起10个工作日内交付使用;

交付的地点:广西桂林市采购人校内指定地点。

2. 乙方提供不符合招标文件及投标文件和本合同规定的货物,甲方有权拒绝接受。

3. 乙方应将所有提供货物的装箱清单、用户手册、原厂保修卡、随机资料、工具和备用、

备件等交付给甲方，如有缺失应及时补齐，否则视为逾期交货。

第七条 调试和验收

1. 乙方交货前应对产品做出全面的检查和对验收文件进行整理，并列出清单，作为甲方验收和使用的技术条件依据，验收的结果应随货物交甲方。

2. 甲方依据采购文件的技术规格要求和国家有关质量标准对货物进行现场初步验收，外观、说明书符合采购文件技术要求的，给予签收，初步验收不合格的不予签收。货到后，甲方应当在到货（安装、调试完）后七个工作日内进行验收。验收合格后由甲乙双方签署货物验收单并加盖公章，甲乙双方各执一份。

3. 验收标准按招标文件采购需求规定执行。

4. 甲方对乙方提供的货物在使用前进行调试时，乙方需负责安装并培训甲方的使用操作人员，并协助甲方一起调试，直到符合技术要求，甲方才做最终验收。

5. 对技术复杂的货物，甲方应请国家认可的专业检测机构参与初步验收及最终验收，并由其出具质量检测报告。

6. 验收时乙方必须到现场，验收完毕后作出验收结果报告，验收费用由乙方负责。

7. 甲方对验收有异议的，在验收后 7 个工作日内以书面形式向乙方提出，乙方应自收到甲方书面异议后 7 日内及时予以解决。

第八条 安装和培训

1. 甲方应提供必要安装条件（如场地、电源、水源等）。

2. 乙方负责甲方有关人员的培训。培训时间、地点：广西桂林市内甲方指定时间、地点。

第九条 售后服务

1. 按国家有关产品“三包”规定执行“三包”，自货物验收合格之日起计算，产品质量保修期不少于 1 年，技术需求特别注明的除外（厂家质保期超过此年限的按厂家规定执行）。

2. 乙方在接甲方通知后 2 小时赶到现场提供服务；8 小时内未解决的乙方应提供详细的应急解决方案，24 小时内修复使用，若 24 小时内无法排除故障的，则应提供相应的备品备件、以保证采购人的正常使用。

3. 在安装使用过程中，如甲方有需要调整的地方，乙方须配合甲方修改安装完成。

4. 在项目实施期间，应严格遵守安全文明规章制度和防护措施，未做好安全保障措施或由于自身措施不当造成人员伤亡或财产损失的，由乙方承担全部的法律赔偿责任。

5. 乙方自行负责安装期间临时设施的修筑、维护、拆除和现场清理工作。如乙方在货物或设备安装过程中对建筑物及其他设施造成破坏或损害的，须无条件修复并承担所有费用。

6. 安装过程中如涉及工程配合费，其费用由乙方自行承担。

7. 乙方应加强人员安全教育和防范，如工作人员在合同期间出现人身安全事故均由乙方负责。

第十条 税费

本合同执行中相关的一切税费均由乙方负担。

第十一条 付款方式

1. 付款进度及方式：货物全部验收合格并交付甲方正常使用后，甲方向乙方支付合同金额的100%，付款前乙方必须提供等额合法有效发票给甲方，否则甲方有权顺延支付款项且不承担违约责任。甲方经财政批复用款计划后，3个工作日内向乙方支付上述货款，因财政拨款付款项未及时到位，甲方不承担任何责任。

2. 本合同使用货币币制如未作特别说明均为人民币。

3. 乙方请款时按要求开具等额税务发票。票据要求：乙方必须按照甲方要求提供真实、有效、合法的正式发票。一旦发现乙方提供虚假发票，除须向甲方补开合法发票外，须赔偿甲方发票票面金额一倍的违约金，且甲方有权终止合同，乙方不得提出异议，因终止合同而产生的一切损失均由乙方承担。

第十二条 违约责任

1. 乙方所提供的货物规格、技术标准、材料等质量不合格的，应及时更换，更换不及时按逾期交货处罚，乙方应向甲方支付合同金额5%违约金并赔偿甲方经济损失。

2. 乙方提供的货物如果侵犯了第三方合法权益而引发的任何纠纷或诉讼，均由乙方负责交涉并承担全部责任；

3. 因包装、运输引起的货物损坏，按质量不合格处理。

4. 甲方无故延期接受货物、乙方逾期交货的，每天向对方偿付合同金额3%违约金，但违约金额不得超过合同金额5%，超过20天对方有权解除合同，违约方承担因此给对方造成的经济损失；甲方延期付货款的，每天向乙方偿付逾期金额1%违约金，但违约金累计不得超过逾期金额5%。

5. 乙方未按本合同和投标文件中规定的服务承诺提供售后服务的，乙方应每次按本合同合计金额2%向甲方支付违约金。

6. 乙方提供的货物在保修期内，因设计、工艺或材料的缺陷和其他质量原因造成的问题及损失，由乙方负责，甲方有权从履约保证金中扣除，履约保证金不足弥补损失的，甲方有权要求乙方赔偿。

7. 乙方其他违约行为按违约货款额5%收取违约金并赔偿经济损失。

8. 乙方未经甲方书面同意将本合同权利义务部分或全部转让给第三人的，甲方有权解除合同，乙方须退还甲方已支付的所有费用并向乙方支付相当于合同总价款30%的违约金。

9. 在履行本合同过程中非因甲方的原因引发的诉讼，由乙方承担全部责任（包括但不限于赔偿费、甲方的经济损失费、律师费、仲裁费、诉讼费等费用，乙方承担后，有权向第三方追偿）。

第十三条 不可抗力事件处理

1. 在合同有效期内,乙方因不可抗力事件导致不能履行合同,则合同履行期可延长,其延长期与不可抗力影响期相同。

2. 不可抗力事件发生后,应立即通知对方,并寄送有关权威机构出具的证明。

3. 不可抗力事件延续一百二十天以上,双方应通过友好协商,确定是否继续履行合同。

第十四条 合同争议解决

1. 因货物质量问题发生争议的,应邀请国家认可的质量检测机构对货物质量进行鉴定。货物符合标准的,鉴定费由甲方承担;货物不符合标准的,鉴定费由乙方承担。

2. 因履行本合同引起的或与本合同有关的争议,甲乙双方应首先通过友好协商解决,如果协商不能解决,双方约定由甲方所在地人民法院管辖。

3. 诉讼期间,本合同继续履行。

4. 本合同尾部所约定的通讯地址及联系人作为双方送达文书及诉讼程序一审、二审、再审、执行以及仲裁程序所涉法律文书(包括但不限于应诉通知书、开庭传票、判决书、裁定书、裁决书等)的指定送达地址及送达联系人,如因受送达方无法签收、拒收等原因导致被退回的,各方一致同意法律文书被退回之日即为送达之日。各方变更地址应及时书面通知对方,否则由此引起的责任由信息变更方承担。按本协议所载资料向乙方发送的所有通知及司法部门的文书,视同送达。

第十五条 合同生效及其它

1. 合同经甲乙双方法定代表人(负责人)或授权代表签字并加盖单位公章后生效。

2. 合同执行中涉及采购资金和采购内容修改或补充的,需经甲方同意,并签订书面补充协议,方可作为主合同不可分割的一部分。

3. 本合同未尽事宜,遵照《中华人民共和国民法典》及相关法律有关条文执行。

第十六条 合同的变更、终止与转让

1. 本合同一经签订,甲乙双方不得擅自变更,中止或终止。

2. 乙方不得擅自转让(无进口资格的供应商委托进口货物除外)其应履行的合同义务。

第十七条 签订本合同依据

1. 采购文件

2. 投标报价表、技术响应表、商务响应表等乙方投标文件内容

3. 中标通知书

本合同甲乙双方签字盖章后生效,一式六份,具有同等法律效力,甲方叁份、乙方二份,代理机构一份。

甲方：

法定代表人：

委托代理人：

通讯地址：

电 话：

开户名称：

开户银行：

银行账号：

签订日期：2026⁴年1月8日



乙方：

法定代表人(负责人)：

委托代理人：

通讯地址：

电 话：

开户名称：

开户银行：

银行账号：

签订日期 2026⁴年1月8日



附件一：详情参数

序号	采购 标的 的名称	标的所属 行业	技术要求
1	CAM 数控 车软 件	软件和信 息技术服 务业	CAM 数控车 2025: 1. 机床通信: 具有 FANUC、SIEMENS、华中数控、广州数控系统通信功能。 2. 可以绘制任意复杂的图形, 可通过 DXF、IGES 数据接口与其它系统交换数据。 3. 具有功能强大、使用简单的轨迹生成及通用后置处理功能, 包括如下: - 轮廓粗车: 实现对工件外轮廓表面、内轮廓表面和端面的粗车加工, 用来快速清除毛坯的多余部分; ◆4. 轮廓精车: 实现对工件外轮廓表面、内轮廓表面和端面的精车加工;。 5. 切槽: 该功能用于在工件外轮廓表面、内轮廓表面和端面切槽; 6. 钻中心孔: 该功能用于在工件的旋转中心钻中心孔; ◆7. 车螺纹: 该功能为非固定循环方式加工螺纹, 可对螺纹加工中的各种工艺条件, 加工方式进行灵活的控制;。 8. 螺纹固定循环: 该功能采用固定循环方式加工螺纹; 异形螺纹加工: 该功能支持异形螺纹加工; 9. 参数修改: 对生成的轨迹不满意时可以用参数修改功能对轨迹的各种参数进行修改, 以生成新的加工轨迹; 10. 刀具管理: 该功能定义、确定刀具的有关数据, 以便于用户从刀具库中获取刀具信息和对刀具库进行维护; 11. 轨迹仿真: 对已有的加工轨迹进行加工过程模拟, 以检查加工轨迹的正确性。 12. 可按加工要求生成各种复杂图形的加工轨迹。 13. 通用的后置处理模块使可以满足各种控制系统的代码格式, 可输出 G 代码, 并可对生成的代码进行校验及加工仿真。 14. 具有 CAD 软件的绘图功能和完善的外部数据接口。 15. 通用后置处理: 提供的后置处理器, 无需生成中间文件就可直接输出 G 代码指令。 16. 采购人有软件的永久免费使用权。
2	CAM	软件和信	CAM 制造工程师 V2025 三轴加工:

制造 工程 师软 件	息技术服 务业	1. 全面兼容 DWG R12-2018 版本文件格式，除可以直接打开、保存编辑外，还可进行批量转换；提供专门“兼容模式”，在拾取、键盘和鼠标操作、命令执行等方面匹配 AutoCAD 用户的使用习惯。 ◆2. 提供多种便捷图形绘制功能如直线、圆、圆弧、平行线、中心线、表格；提供孔/轴、齿轮、公式曲线、样条曲线、局部放大、多边形复杂图形的快速绘制功能；提供多种图形编辑功能，如平移、镜像、旋转、阵列、裁剪、拉伸，各种圆角、倒角过渡 3. 提供图片插入，多边形裁剪功能。 4. 基本的曲线绘图及模块化绘图工具，可生成复杂工程曲线；块关联、在位编辑、表格、格式刷、属性窗口、文字编辑器智能化功能。 5. 支持一键智能尺寸标注，自动识别标注对象特征，一个命令完成多种类型的标注；提供符合最新制图标准的坐标标注、粗糙度、形位公差、焊接符号、基准代号多种工程标注功能；尺寸标注时可进行公差和各种符号的查询和输入，相关数值和符号位置都可随图形的变化而自动关联。 6. 提供精心设计的界面和功能图标，支持 4K 高清分辨率，在高达 200% 缩放下都可获得完美交互体验。界面提供蓝、深灰、白三种颜色，和经典、选项卡方式两种界面，用户可按自己的习惯、喜好自由选择；属性编辑、图库、设计中心小工具都可直接在专用面板操作；独有的立即菜单并行操作方式，实时反映用户交互状态，调整交互流程不受交互深度的限制。 7. 支持最新 64 位操作系统，提升大图处理性能 8. 提供符合最新国标的参数化图库，包含 54 个大类，4700 余种，三十万规格的标准图符，并提供完全开放式的图库管理和定制手段；针对机械设计中频繁出现的构件图形提供完整的构件库。 9. 提供开放的图纸幅面设置系统，快速设置、填写图纸属性信息；快速生成符合标准的各种样式的零件序号和明细表，并可保持相互关联；用户可根据需求进行绘图模板、图框、标题栏的自定义，使设计过程标准化。 10. 提供文件比较功能，一键提高审图效率；文件检索功能，简单快速搜索 CAD 文件；文件打包，支持打包相关的字体文件、链接的外部参照或图片文件等；文件输出，支持将 CAD 图纸输出为高质量的 PDF 和图片文件。 11. 支持市场上主流的 Windows 驱动打印机和绘图仪，提供指定打印参数，快速打印 CAD 图纸，打印时提供预览缩放、幅面检查功能；除单张打印，还提供了自动智能排版、批量打印多种方式。 ◆12. 支持双模式的零件设计：提供创新模式和工程模式两种几何建模方式，支持用户构建 3D 模型，支持用户进行基于历史特征的
---------------------	------------	---

全参数化设计。

13. 拖拽式的钣金造型：提供钣金图素库，以及通风孔、导向孔、压槽、凸起行业标准的参数化压形和冲裁图素库；支持钣金自动展开计算；支持放样钣金、草图折弯、实体切割、成形工具、折弯切口、冲孔折弯、展开/折叠折弯、边角释放槽、闭合角、斜接法兰、边角打断、实体展开、转换到钣金件、实体转换到钣金件功能。

14. 全关联、符合国标的工程图：提供符合国标的参数化标准零件库和构件库；支持多文件 BOM 的导入、合并、更新操作；支持 3D 和 2D 数据相互直接读取，而不再需要中间格式的转换或数据接口；支持关联的 3D 和 2D 的同步协作；支持零件序号自动生成、尺寸自动标注和尺寸关联。

15. 装配功能：提供多种装配方式，支持约束装配、无约束装配和智能装配。采用轻量化技术可以读取大型装配体，提供模型简化功能，支持零/部件的装配间隙检查、干涉检查、物理属性计算，装配工艺的动态仿真检查与机构运动状态的动态仿真检查，产品爆炸图及爆炸线的生成。

16. 多样的曲线、曲面造型及处理方式：提供包括封闭网格面、多导动线放样面、高阶连续补洞面、导动面、直纹面、拉伸面、旋转面、偏移面曲面、平面生成功能，以及实体化曲面延伸、曲面搭接、曲面过渡、曲面裁剪、曲面补洞、还原裁剪面、曲面加厚、曲面缝合、曲面载体曲面编辑功能。

17. 渲染和动画：渲染功能支持光线跟踪、反走样、雾化效果；真实感渲染支持阴影、反射、阴影映射、轮廓边、全屏泛光、半球环境观、环境光遮蔽效果。动画仿真功能，可以制作装配/爆炸动画、约束机构仿真动画以及透视、隐藏、遮挡特效动画，并可输出 AVI、JPEG、EPS、PNG、BMP、TIF、GIF 文件格式。

18. 数据接口：支持打开 ACIS 和 Parasolid 新版本，支持 IGES、STEP、STL、3DS、VRML 常用中间格式数据的转换，支持 DXF/DWG 文件与 EXB 文件批量转换，支持打开 Pro/E、CATIA、UG、SolidWorks、Solid Edge、Inventor 软件的三维零件、装配文件。支持 SolidWorks、ACIS、IGES、STEP、X_T 格式文件的批量转换。

◆19. 标准件图库及系列件变型设计机制：提供设计需要的大量三维标准件，符合新国标的 2D 零件库和构件库，提供轴承、齿轮、皮带轮、链轮的标准件库。紧固件库可提供螺钉、螺栓、螺母、垫圈及型钢。提供参数化与系列件变型设计的机制，支持系列件参数化设计（可提供软件系统该项功能截图证明材料并加盖投标人公章）。

20. PMI：PMI 在实体设计中主要用于将产品部件设计的信息正确传递到产品制造中，PMI 传递的信息包括尺寸、文字注释、形位公差、

表面粗糙度及焊接符号。通过 PMI 可以使设计人员直接在 3D 模型上标注制造需要的信息,将原来设计与制造部门基于 2D 图纸的沟通方式提升到全三维的方式。

21. 钢结构和焊接功能:焊接功能可以让设计人员通过草图来定义钢结构件的基本框架,然后通过草图生产钢结构件的三维模型,并可以通过裁剪功能处理结构件的端部形状;可以在三维模型上添加焊接符号;在工程图中可以投影对应的焊接工程图并自动生成焊接清单。

22. 智能设计标注:智能设计批注是一组用于对三维模型进行编辑、审阅的工具,利用这个工具可以完成对三维模型几何的编辑修改,可以完成添加孔、移动面、编辑半径、删除特征常用的操作;也可以在模型上添加注释;可以分步查看模型上的批注内容,使工程师能够完成设计的审阅流程。

23. 材料库:实体设计内置材料库,提供国标材料和常用标准材料,并支持自定义材料库,利用材料库可以给零件指定材料的物理属性,这些参数可以在以后生成 BOM 时自动填入。材料参数包括弹性模量、密度、屈服强度、泊松比等常用参数。

24. 实体设计包含电子图板的绘图功能,具有强大的二维图绘制能力;并可以实现从三维零件到二维图的自动转化,支持进行编辑等工作。

25. 集成二维绘图、三维造型和加工制造。

26. 提供创新模式和工程模式两种零件建模(三维造型)方式,支持用户构建 3D 模型,支持用户进行基于历史特征的全参数化设计。

27. 三维实体造型功能:基于鼠标拖放设计元素的三维设计方式,提供基本图素、高级图素及对用户开放的自定义图素。具备拉伸、旋转、放样、导动、抽壳、过渡、拔模特征造型方式以及对特征的编辑、修改、物性计算和干涉检查功能。

28. 具备三维曲面设计功能:具备直纹面、旋转面、导动面、放样面、边界面、网格面生成方式,每种生成方式下还有不同的选项。可以实现实体表面与曲面之间的转换、曲面加厚成实体以及封闭曲面转为实体。

29. 在同一环境下进行零件设计和装配设计功能:提供拖放和三维球的无约束装配和基于约束的装配,装配环境与零件设计环境统一并可建立零件与装配之间的关联关系。

30. 三轴加工功能:多样化的加工方式可以安排从粗加工、半精加工到精加工的加工工艺路线,高效生成刀具轨迹。提供平面区域粗加工、等高线粗加工等粗加工方式;平面轮廓、轮廓导动、曲面轮廓、曲面区域、参数线、投影线、等高线、扫描线、平面、笔式清根、曲

		线投影、三维偏置多种精加工功能。 31. 雕刻加工：提供图像浮雕加工、影像雕刻加工功能。 ◆32. 知识加工：通过运用知识加工，经验丰富的编程者则可以将加工的步骤、刀具、工艺条件进行记录、保存和重用，大幅提高编程效率和编程的自动化程度；数控编程的初学者可以快速学会编程，共享经验丰富的编程者的经验和技巧，并且随着企业加工工艺知识的积累和规范化，可形成企业标准化的加工流程。 33. 加工工艺控制：提供丰富的工艺控制参数，可以方便地控制加工过程，使编程人员的经验得到充分的体现。丰富的刀具轨迹编辑功能可以控制切削方向以及轨迹形状的任意细节，提高机床的进给速度，可得到高品质的加工效果和加工效率。 ◆34. 加工轨迹仿真：提供轨迹仿真手段以检验数控代码的正确性。轨迹仿真支持线框仿真和实体仿真。线框仿真显示刀具沿轨迹轮廓的运动过程，让用户快速了解轨迹运动情况；实体真实感仿真模拟加工过程，显示加工余量；自动检查刀具切削刃、刀柄在加工过程中是否存在干涉现象。确保加工正确无误。 35. 查询功能：可查询坐标、距离、角度以及图素属性。 ◆36. 通用后置处理：提供的后置处理器，无需生成中间文件就可直接输出G代码指令。系统不仅可以提供常见的数控系统后置格式，用户还可以自定义专用数控系统后置处理格式。 37. 提供西门子或同档次系统CPI空间圆弧后置处理技。 38. 可直接读取EXB、DWG、DXF、IGES、DAT类型的文件生成的图形，完成加工编程，生成加工代码。 39. 机床通信：具有FANUC、SIEMENS、华中数控、广州数控系统通信功能。 40. 提供相关教学资源案例（如）视频、PPT）5个。 40. 采购人有软件的永久免费使用权。
--	--	--