

# 产品购销合同

合同编号: M5002002A32109020012

签订地点: 北京

签订日期: 2021-09-02

买 方 (以下称甲方)

卖 方 (以下称乙方)

单位名称 (章)

单位名称 (章)

中国航空制造技术研究院

北京阿沃德科技有限公司



甲乙双方经友好协商, 根据《中华人民共和国民法典》及相关法律、法规之规定, 就甲方向乙方采购本合同约定的设备及产品, 达成如下协议:

## 一、合同标的和价格 [价格单位: (人民币)元]

序号	产品名称	产品型号	产品规格	商标 品牌	单 位	数 量	单价	金额	货期
1	软件升级 服务	G-ZGHK-210809- ES-001-M230	定制	MOTEC	pcs	1	75000	75000	2周

合同总额: ¥75000元 (含税13%)

二、交 (提) 货地点和方式: 快递或物流送货上门。

甲方收货地址为: 北京市北京城区朝阳区朝阳路1号;李玉麒;13693597392

三、乙方为甲方开具发票, 发票类型为: 增值税专票

甲方收发票地址为: 北京市北京城区朝阳区朝阳路1号;李玉麒;13693597392

四、依据《中华人民共和国合同法》的规定, 合同双方就多工位电液束设备定制功能开发项目, 协商一致, 签订本合同。

(1) 技术开发目标: 甲方委托乙方进行多工位电液束设备特定功能软件开发, 实现设备自动生产任务。

(2) 乙方承担的研究内容: 1. 确认具有监控信号输入与判断后删除余程的功能 (接触式对刀信号和图像监控信号接口, 开关量); 2. 增加单孔或分段分别设置加工行程功能; 3. 可实现单独工位的独立停止和启动功能, 控制面板上设置相应按钮; 4. 增加独立工位加工时对刀测量后文件查看和确认功能; 5. 手轮引线增长, 满足三工位遥控; 6. 确保删除余程外接按钮有效, 并可在三工位联动模式下介入控制; 7. 加工及测量后需回到安全位置 (可提前设置); 8. 刀具参数 (加工速度、行程) 在上位机修改需有效传到下位机; 9. 所有程序文件可实现离线编辑与上传; 10. 自动加工时, 某个工位加工故障, 按停止加工后, 当前工位加工停止, 其余工位的加工机械, 直到程序执行完成后停止; 11. 与装备中心协作, 测试并确认联动加工功能中的顺序控制、指令输入等问题, 不能出现次序紊乱现象, 确保自动加工功能实现。 12. 控制系统具有加工参数记录和查看功能 (形成日志文件)。 13, 增加手轮1个带5米电缆 14, 配合客户现场调试运行2周

(3) 甲方承担任务: 1、提供现场工作伙食。2、按合同约定定期付款。

(4) 项目开发周期：合同签订之日起3-4周。

(5) 应达到技术指标要求：多工位电液束设备特定功能开发要按上面（2）内容要求完成开发，并提供调试完成后系统的备份文件。

(6) 项目费用及支付方式：

1、项目总费用为人民币 柒万伍仟元（75000元）整

2、支付方式：甲方完成项目验收后（最晚验收时间为2021年9月30日之前），乙方开具项目金额13%增值税专用发票，甲方在收到发票后30日内支付100%货款，人民币柒万伍仟元（75000）整。

(7) 验收标准和方式：按照上面（2）功能要求逐项进行功能测试。

(8) 违约责任：违反本合同约定，违约方应按照《中华人民共和国合同法》有关条款的规定承担违约责任。

以下无正文

买 方（以下称甲方）

单位名称（章）

中国航空制造技术研究院

注册地址电话：

北京市朝阳区八里桥北010-85701463

委托代理人：傅军英

委托代理人电话：13366592757

单位传真：

开户银行和帐号：

中国工商银行北京朝阳管庄支行  
0200006809008801936

税号：12100000400001168Q

签章时间：

卖 方（以下称乙方）

单位名称（章）

北京阿沃德科技有限公司

地址电话：

北京市石景山区实兴大街30号院3号楼2层A-0773房间56073620

委托代理人：宗福军

委托代理人电话：13501214890

单位传真：

开户银行和帐号：

中国工商银行股份有限公司北京马驹桥支行  
0200300809100003277

税号：911101073303068543

签章时间：2021-09-02

