

# 产品购销合同

合同编号：M5002002A32109020012

签订地点：北京

签订日期：

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、按合同约定期限付款。

(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）

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

注册地址电话：

地址电话：

北京市朝阳区八里桥北010-85701463

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：傅军英

委托代理人：宗福军

委托代理人电话：13366592757

委托代理人电话：13501214890

单位传真：

单位传真：

开户银行和帐号：

开户银行和帐号：

中国工商银行北京朝阳管庄支行  
0200006809008801936

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

税号：12100000400001168Q

税号：911101073303068543

签章时间：

签章时间：