

松桃苗族自治县人民医院文化品牌设计及建设项目合同

合同编号：

甲方：松桃苗族自治县人民医院

乙方：贵州新视天文化传播有限公司

根据《中华人民共和国招标投标法》《中华人民共和国民法典》及相关法律、行政法规和工程项目所在地有关政策文件规定，遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则，双方就招标编号为GZWH-2025-2611D的松桃苗族自治县人民医院文化品牌设计及建设项目，达成如下协议：

一、合同标的和合同价格

序号	服务名称 (标的名称)	材质工艺	服务内容	数量单位	单价	小计金额(元)
1	永远跟党走	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，单个字厚度≥20mm。 3. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凹凸现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 4. 安装：素土开挖深700mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理，安装完成后绿植恢复至原有样貌。 5. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 6. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。 7. 样品尺寸：280mm*400mm。（根据以上需求制作样品，样品尺寸按此执行）	一、党建廉政文化长廊	8.64	1600	13824.00
2	核心价值观	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一		7.2	1600	11520.00

		致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻)：1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺，单个字厚度$\geq 20\text{mm}$。 3. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 4. 安装：素土开挖深700mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理，安装完成后绿植恢复至原有样貌。 5. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。			
3	四意识	1. 造型主体：1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接(要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求)，精工打磨表面抛光，表面烤漆(三底两烤)，拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤)，背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻)：1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺，单个字厚度$\geq 20\text{mm}$。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。 4. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。	13.5 2	1600	21632.0 0
4	中国梦	1. 造型主体：1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接(要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求)，精工打磨表面抛光，表面烤漆(三底两烤)，拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤)，背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。	13.5	1600	21600.0 0

		2. 立体字(独立雕刻): 1. 2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺, 单个字厚度$\geq 20\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3以内, 以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要采取控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凸凹现象, 不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 素土开挖深700mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理, 安装完成后绿植恢复至原有样貌。 5. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。			
5	廉政文化01	1. 造型主体: 1. 2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接(要求焊缝表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆(三底两烤), 拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1. 2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺, 单个字厚度$\geq 20\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3以内, 以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要采取控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凸凹现象, 不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 素土开挖深700mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理, 安装完成后绿植恢复至原有样貌。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构	13	1600	20800.00

		设计图。采用3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 7. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。			
6	廉政文化02	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，单个字厚度≥20mm。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。 4. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装：素土开挖深700mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇筑砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理，安装完成后绿植恢复至原有样貌。 6. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 7. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。	11.8 8	1600	19008.0 0
7	廉政文化03	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，单个字厚度≥20mm。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。 4. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平	12	1600	19200.0 0

8	廉政文化0
9	党建牌

		齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装：素土开挖深 700mm 基坑，C20 砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标 要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理，安装完成后绿植恢复至原有样貌。 6. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 7. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。				
8	廉政文化04	1. 造型主体：1. 2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完 成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字（独立雕刻）：1. 2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，单个字厚度≥20mm。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做 丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3 以内，以保证画面色彩与设计稿高 度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距观看时画面依然清晰锐利。 4. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取 控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2. 5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、 喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装：素土开挖深 700mm 基坑，C20 砼基础、钢结构预埋件 安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理，安装完成 后绿植恢复至原有样貌。 6. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 7. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。	13.5	1600	21600.0 0	
9	党建品牌	1. 造型主体：1. 2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝 表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分 表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字（独立雕刻）：1. 2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，单个字厚度≥20mm。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做 丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确	二、 门诊 入口 文化 建设	24	1600	38400.0 0

		保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷,确保色彩过渡自然、细节清晰,画面中的文字和图案边缘要清晰锐利,无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷,色彩偏差值ΔE需控制在3以内,以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi,以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。 4.底座连接板:底座焊接6mm厚钢板做连接板,焊接时要采取控制变形措施,焊后对角线不大于2mm;直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满,不能出现凹凸现象,不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣,焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板,板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5.安装:素土开挖深700mm基坑,C20砼基础、钢结构预埋件安装,在浇注砼前基坑要进行修整,基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理,安装完成后绿植恢复至原有样貌。 6.设计要求:按照各科室需要进行深化设计,设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 7.根据现场实际测量情况再进行制作,含运费,安装及辅料,按需求分批下单,送货及安装。			
10	工作思路	1.造型主体:1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接(要求焊缝表面均匀、平整,无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理,使其与母材表面过渡自然,满足外观要求),精工打磨表面抛光,表面烤漆(三底两烤),拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤),背面与正面工艺保持一致,完成漆面要求颜色应均匀一致,无明显色差,表面应平整光滑,无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2.立体字(独立雕刻):1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊,精工打磨表面抛光,表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺,单个字厚度$\geq 20\text{mm}$。 3.文图画面:四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告,确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷,确保色彩过渡自然、细节清晰,画面中的文字和图案边缘要清晰锐利,无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3以内,以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi,以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。 4.底座连接板:底座焊接6mm厚钢板做连接板,焊接时要采取控制变形措施,焊后对角线不大于2mm;直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满,不能出现凹凸现象,不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣,焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板,板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5.安装:素土开挖深700mm基坑,C20砼基础、钢结构预埋件安装,在浇注砼前基坑要进行修整,基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。开挖后树池做加固处理,安装完成后绿植恢复至原有样貌。 6.设计要求:按照各科室需要进行深化设计,设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 7.根据现场实际测量情况再进行制作,含运费,安装及辅料,按需求分批下单,送货及安装。	23.2	1600	37120.0 0
11	团式帮扶宣传	1.造型主体:1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接(要求焊缝表面均匀、平整,无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷	145.15	1420	206113.00

	栏	。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 宣传画框：宣传栏做可开启外窗，窗框采用1.2mm不锈钢折弯焊接成型、表面烤漆（三底两烤），镶嵌6mm钢化玻璃衔接处用玻璃胶密封保证画框内部不会漏雨，外窗需用液压杆作为支撑。 4. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 5. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 6. 安装：青石板路面1000mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做加固处理且恢复原铺装。 7. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 8. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。				
12	党建阵地宣传栏	1. 造型主体：1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 5. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象	三、党建阵地文化建设	19.5	1600	31200.00

		，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。6. 在花池 1000mm 基坑，C20 砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做加固处理且恢复原绿植。 7. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案（A3 铜版纸画册胶装） 8. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。			
13	青春标识牌	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面：四色 uv 高清打印表面做光油（单色文字部分做丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用 CMYK 色彩模式印刷，色彩偏差值 ΔE 需控制在 3 以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于 300dpi，以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 5. 底座连接板：底座焊接 6mm 厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于 2mm；直线度、平面度不大于 2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凹凸现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 6. 安装：花池 1000mm 基坑，C20 砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做加固处理且恢复原绿植。 7. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案（A3 铜版纸画册胶装） 8. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。	7.2	1600	11520.0 0
14	幸福奋斗标识牌	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，厚度$\geq 40\text{mm}$。	4.86	1600	7776.00

		工艺,厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告,确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷,确保色彩过渡自然、细节清晰,画面中的文字和图案边缘要清晰锐利,无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷,色彩偏差值ΔE需控制在3以内,以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi,以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板,焊接时要采取控制变形措施,焊后对角线不大于2mm;直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满,不能出现凸凹现象,不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣,焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板,板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 花池1000mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装,在浇注砼前基坑要进行修整,基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计,设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 7. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计,设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 8. 根据现场实际测量情况再进行制作,含运费,安装及辅料,按需求分批下单,送货及安装。				
15	健康四大基石标识牌	1. 造型主体: 1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接(要求焊缝表面均匀、平整,无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理,使其与母材表面过渡自然,满足外观要求),精工打磨表面抛光,表面烤漆(三底两烤),拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤),背面与正面工艺保持一致,完成漆面要求颜色应均匀一致,无明显色差,表面应平整光滑,无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊,精工打磨表面抛光,表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺,厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告,确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷,确保色彩过渡自然、细节清晰,画面中的文字和图案边缘要清晰锐利,无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷,色彩偏差值ΔE需控制在3以内,以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi,以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板,焊接时要采取控制变形措施,焊后对角线不大于2mm;直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满,不能出现凸凹现象,不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣,焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板,板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 花池1000mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装,在浇注砼前基坑要进行修整,基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。	四、健康大道及健康广场文化建设	8.36	1600	13376.00

		6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。			
16	健康科 普宣传 栏	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接 (要求焊缝 表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆 (三底两烤), 拼接色部分 表面分段氟碳烤漆 (三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完 成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字 (独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆 (三底两烤) 或电镀工艺, 厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 宣传画框: 宣传栏做可开启外窗, 窗框采用 1.2mm 不锈钢折弯焊接成型、表面烤漆 (三底两烤), 镶嵌 6mm 钢化玻璃衔接处 用玻璃胶密封保证画框内部不会漏雨, 外窗需用液压杆作为支撑。 4. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油 (单色文字部分做 丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩 过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用 CMYK 色彩模式印刷, 色彩偏差值 ΔE 需控制在 3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高 度一致。画面印刷分辨率不低于 300dpi, 以确保远距离观看时 画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 5. 底座连接板: 底座焊接 6mm 厚钢板做连接板, 焊接时要采取 控制变形措施, 焊后对角线不大于 2mm; 直线度、平面度不大 于 2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凹凸现象, 不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、 喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 6. 安装: 青石板路面 1000mm 基坑, C20 砼基础、钢结构预埋件 安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法 兰盘位置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原铺装。 7. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 8. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。	26.0 5	1600	41680.0 0
17	健康科 普宣传 栏	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接 (要求焊缝表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆 (三底两烤), 拼接色部分表面分段氟碳烤漆 (三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完 成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字 (独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆 (三底两烤) 或电镀工艺, 厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油 (单色文字部分做 丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行	2	2500 0	50000.0 0

	画面印刷，确保色彩 过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3 以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 5. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取 控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 6. 安装：花池 1000mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位 置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。 7. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 8. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料， 按需求分批下单，送货及安装。1. 造型主体： 1. 2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝 表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分 表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字（独立雕刻）：1. 2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊， 精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做 丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩 过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利， 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3 以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不 低于300dpi，以确保远距离观看时 画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换。4. 互动装置内部需要安装轴承保证 旋转顺畅。 5. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取 控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊 缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、 喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 6. 安装：花池 1000mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位 置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。 7. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 8. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料， 按需求分批下单，送货及安装。				
--	---	--	--	--	--

18	健康科 互动装置	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接 (要求焊缝 表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆(三底两烤), 拼接色部分 表面分段氟碳烤漆(三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完 成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺, 厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做 丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩 过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高 度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时 画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换。4. 互动装置内部需要安装轴承保证旋转顺畅。 5. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要采取 控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凹凸现象, 不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 6. 安装: 花池 1000mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做加固处理且恢复原绿植。 7. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 8. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。	2	2500 0	50000.0 0
19	健康大 道科普 宣传栏	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接 (要求焊缝 表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆(三底两烤), 拼接色部分 表面分段氟碳烤漆(三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完 成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺, 厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 宣传画框: 宣传栏做可开启外窗, 窗框采用 1.2mm 不锈钢折 弯焊接成型、表面烤漆(三底两烤), 镶嵌6mm钢化玻璃衔接处 用玻璃胶密封保证画框内部不会漏雨, 外窗需用液压杆作为支撑。 4. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做 丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩 过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高 度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 5. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要采	51.2 5	1600	82000.0 0

		取 控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凸凹现象, 不得有气 孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 6. 安装: 青石板路面 1000mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件 安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法 兰盘位置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原铺装。 7. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科 室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 8. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。				
20	地面夯实广场砖铺贴	1. 素土平整夯实 2. 50厚碎石找平 3. 50厚C20砼垫层 4. 20厚混凝土粘合剂 5. 30厚600*300青石板满铺, 留3mm 自然缝	225	340	76500.0 0	
21	新中式木结构亭子	木结构亭子 2. 2.5m*4m高2.9m 3. 需提供深化设计效果图和施工图, 设计符合采购人要求、设计符合国家标准。	1	4080 0	40800.0 0	
22	健身器材	1. 成品户外健身器材 2. 砼基础、钢结构预埋件安装 3.6个	6	980	5880.00	
23	中医养生宣传栏	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接 (要求焊缝 表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要 求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆 (三底两烤), 拼接色部分 表面分段氟碳烤漆 (三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完 成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字 (独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆 (三底两烤) 或电镀工 艺, 厚度≥40mm。 3. 宣传画框: 宣传栏做可开启外窗, 窗框采用 1.2mm 不锈 钢折 弯焊接成型、表面烤漆 (三底两烤), 镶嵌6mm钢化玻 璃衔接处 用玻璃胶密封保证画框内部不会漏雨, 外窗需 用液压杆作为支撑。 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要采 取 控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面 度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凸凹现象, 不得有气 孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面 平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去 油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与 主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 青石板路面 1000mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋 件 安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基 底按国标 要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、 地脚螺栓和底法 兰盘位置应符合国标规定。路面做做加 固处理且恢复原铺装。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科 室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结 构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册 胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅 料, 按需求分批下单, 送货及安装。	五、 健康 公园 建设	14.4	1600	23040.0 0

24	中式亭子	1. 木制结构中式亭子 2. 2.6m*2.6m (柱外)*高3.5m 3. 需提供深化设计效果图和施工图, 设计符合采购人要求、设计符合国家标准。	1	4600 0	46000.0 0
25	石桌石凳	1. 石桌一个、石凳四个 2. 石桌: 直径800mm 3. 石凳: 直径320mm	1	4500	4500.00
26	健康公园标识牌	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接 (要求焊缝 表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆 (三底两烤), 拼接色部分 表面分段氟碳烤漆 (三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完 成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字 (独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆 (三底两烤) 或电镀工艺, 厚 度≥40mm。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油 (单色文字部分做 丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩 过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高 度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时 画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要采取 控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大 于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凸凹现象, 不得有气 孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不 能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 花池 1000mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进 行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位 置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科 室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。 采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。	6.8	1600	10880.0 0
27	运动健康科普标识牌	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接 (要求焊缝 表面均匀、平整, 无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理, 使其与母材表面过渡自然, 满足外观要求), 精工打磨表面抛光, 表面烤漆 (三底两烤), 拼接色部分 表面分段氟碳烤漆 (三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完 成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表 面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字 (独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆 (三底两烤) 或电镀工艺, 厚 度≥40mm。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油 (单色文字部分做 丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩 过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高 度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时 画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换	2	8500	17000.0 0

		低于300dpi，以确保远距离观看时 画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 4. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取 控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不 能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装：花池 1000mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位 置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。 6. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 7. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料， 按需求分批下单，送货及安装。			
28	健康步道标识牌	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝 表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要 求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分 表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完 成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑， 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度≥60mm。 2. 立体字（独立雕刻）：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊， 精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆（三底两烤）或电镀工艺，厚度≥40mm。 3. 文图画面：四色uv高清打印表面做光油（单色文字部分做 丝网印刷）。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色 彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩 过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利， 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3 以内，以保证画面色彩与设计稿高 度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距离观看时 画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 4. 底座连接板：底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取 控制变形措施，焊后对角线不大于2mm；直线度、平面度不大 于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气 孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不 能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装：花池 1000mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位 置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。 6. 设计要求：按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案（A3铜版纸画册胶装） 7. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料， 按需求分批下单，送货及安装。	3.36	1500	5040.00
29	健康步道起点标识牌	1. 造型主体：1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型焊接（要求焊缝 表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝 进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要 求），精工打磨表面抛光，表面烤漆（三底两烤），拼接色部分 表面分段氟碳烤漆（三底两烤），背面与正面工艺保持一致，完 成漆面要求颜色应均匀一	2.3	1500	3450.00

		致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺，厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷， 色彩偏差值ΔE需控制在3以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 花池1000mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做加固处理且恢复原绿植。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计，设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸面胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作，含运费，安装及辅料，按需求分批下单，送货及安装。			
30	健康步道步数提醒标识牌	1. 造型主体: 1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型焊接(要求焊缝表面均匀、平整，无裂纹、气孔、夹渣、咬边等缺陷。对焊缝进行打磨、抛光处理，使其与母材表面过渡自然，满足外观要求)，精工打磨表面抛光，表面烤漆(三底两烤)，拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤)，背面与正面工艺保持一致，完成漆面要求颜色应均匀一致，无明显色差，表面应平整光滑，无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。各部分需层递且各造型厚度$\geq 60\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1.2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊，精工打磨表面抛光，表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺，厚度$\geq 40\text{mm}$。 3. 文图画面: 四色uv高清打印表面做光油(单色文字部分做丝网印刷)。文图画面部分需提供色彩校准报告，确保画面色彩与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷，确保色彩过渡自然、细节清晰，画面中的文字和图案边缘要清晰锐利，无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷，色彩偏差值ΔE需控制在3以内，以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi，以确保远距观看时画面依然清晰锐利。画面要做到方便更换 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板，焊接时要采取控制变形措施，焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满，不能出现凸凹现象，不得有气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣，焊缝打磨光滑。退火后再焊接封口板，板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 花池1000mm基坑，C20砼基础、钢结构预埋件安装，在浇注砼前基坑要进行修整，基底要夯实。基底按国	4	2400	9600.00

		标准要求设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制按需求分批下单, 送货及安装。			
31	公园长椅	1. 成品采购、结构主体5mm厚拉丝不锈钢焊接。椅子格栅2mm 不锈钢造型, 表面做仿木纹漆(三底两烤)。 2. 两侧带扶手, 带靠背, 表面圆润没有棱角。耐候性能优异 3. 安装: 花池 1000mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原绿植。4. 含采购、运输、安装、验收调试等一切费。	6	640	3840.00
32	户外宣传栏 (独立)	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢折弯焊接成型, 表面烤漆(三底两烤), 拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤), 背面与正面 工艺保持一致, 完成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等 缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感厚度$\geq 60\text{mm}$, 顶面雨棚厚度$\geq 600\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺, 厚度$\geq 25\text{mm}$。 3. 宣传画框: 宣传栏做可开启外窗, 窗框采用 1.2mm 不锈钢折弯焊接成型、表面烤漆(三底两烤), 镶嵌6mm钢化玻璃衔接处 用玻璃胶密封保证画框内部不会漏雨, 外窗需用液压杆作为支撑。 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要采取 控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凹凸现象, 不得有气 孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不 能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 深 700mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装, 在 浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行 设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置 应符合国标规定。路面做做加固处理且恢复原地貌。6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。 采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。	5	2000	10000.00
33	户外宣传栏 (三连)	1. 造型主体: 1.2mm 不锈钢折弯焊接成型, 表面烤漆(三底两烤), 拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤), 背面与正面 工艺保持一致, 完成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等 缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感厚度$\geq 60\text{mm}$, 顶面雨棚厚度$\geq 600\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 1.2mm 不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺, 厚度$\geq 25\text{mm}$。 3. 宣传画框: 宣传栏做可开启外窗, 窗框采用 1.2mm 不锈钢折弯焊接成型、表面烤漆(三底两烤), 镶嵌6mm钢化玻璃衔接处 用玻璃胶密封保证画框内部不会漏雨, 外窗需用液压杆作为支撑。 4. 底座连接板: 底座焊接6mm厚钢板做连接板, 焊接时要	2	2000	4000.00

六、
户外
宣传
栏

		采取 控制变形措施, 焊后对角线不大于2mm; 直线度、平面度不大于2.5mm。焊缝要平滑、饱满, 不能出现凸凹现象, 不得有气 孔、夹渣、咬边等焊接缺陷。焊后须清渣, 焊缝打磨光滑。退 火后再焊接封口板, 板平面要与相邻面平齐。焊后应进行退火 去应力处理。非加工面要喷砂除锈去油、抹腻子表面打磨光滑、 喷防锈漆。表面烤漆处理工艺与主体连接处工艺保持一致。不 能有毛刺接缝过渡平滑。 5. 安装: 深700mm基坑, C20砼基础、钢结构预埋件安装, 在浇注砼前基坑要进行修整, 基底要夯实。基底按国标要求进行 设计后立模板、绑钢筋、钢筋尺寸、地脚螺栓和底法兰盘位置 应符合国标规定。路面做做加固处理且恢 复原地貌。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各 科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结 构施工图。 采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画 册胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅 料, 按需求分批下单, 送货及安装。				
34	医疗文 化宣传 长廊	1. 基面夯实: 素土开挖100mm、50mm碎石垫层30mmC20水 泥 垫层。 2. 基座: 标砖砌筑, 抗裂砂浆找平, 水泥纤维板板垫层 , 面饰 1.2mm厚不锈钢、不锈钢表面做木纹烤漆(三底 两烤)。基座高 350mm宽250。 3. 顶部装饰梁: 30mm*30mm*1镀锌钢管骨架焊接, 横向 龙骨间 距≤600mm, 焊接处做防锈处理。面饰 1.2mm厚 不锈钢、不锈 钢表面做木纹烤漆(三底两烤)。装饰梁 200mm宽250。 4. 不锈钢格栅: 25mm*40mm*1.2mm 不锈钢管打磨, 表面 做烤漆 (三底两烤) 5. 不锈钢底板: 1.2mm不锈钢折弯焊接成型, 表面烤漆(三底两 烤), 拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤) , 背面与正面 工艺保持一致, 完成漆面要求颜色应均 匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘 皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等 缺陷。用手触摸表面 应无明显凹凸感。厚度≥25mm。 6. 画面: 高密板表面烤漆(三底两烤), 文图丝四色高清UV 。文 图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩与 设计稿一致 采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保 色彩过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要 清晰锐利, 无模糊、锯齿等 现象。所有画面需采用CMYK 色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需 控制在3 以内, 以保证 画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷 分辨率不低于 300dpi, 以确保远距离观看时画面依然清晰锐 利。画 面拼接处需无缝隙、无重叠, 采用热压或冷压技术进行 拼接, 保证拼接处的平整度和牢固性。安装完成后画面 平整不 翘边, 接缝处用玻璃胶美化处理。厚度≥15mm 4. 立体字(独立雕刻): 精工字 (2mm不锈钢激光雕刻折弯 造型 精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两 烤)或电镀 工艺, 厚度≥20mm)。水晶字 (亚克力雕刻 表面抛光面贴有 色亚克力面板, 厚度≥20mm)。亚克力 烤漆字 (亚克力雕刻表 面抛光喷氟碳漆, 厚度≥20mm) 5. 展板画面与刻字用玻璃胶固定边缘处热熔胶密封边, 超 过单 边超1000mm展板需有螺丝加固。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各 科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结 构施工图。 采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画 册胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅 料, 按需求分批下单, 送货及安装	七、 文化 廊道 建设	95.0 4	1850	175824. 00
35	医院文 化长廊	1. 基面夯实: 素土开挖100mm、50mm碎石垫层30mmC20水 泥 垫层。 2. 基座: 标砖砌筑, 抗裂砂浆找平, 水泥纤维板板垫层, 面饰 1.2mm厚不锈钢、不锈钢表面做木纹烤漆(三底两烤) 。基座高 350mm宽250。		96	1850	177600. 00

		3. 顶部装饰梁: 30mm*30mm*1镀锌钢管骨架焊接, 横向龙骨间距$\leq 600\text{mm}$, 焊接处做防锈处理。面饰 1.2mm厚不锈钢、不锈钢表面做木纹烤漆(三底两烤)。装饰梁200mm宽250。4. 不锈钢格栅: 25mm*40mm*1.2mm不锈钢管打磨, 表面做烤漆(三底两烤) 5. 不锈钢底板: 1.2mm不锈钢折弯焊接成型, 表面烤漆(三底两烤), 拼接色部分表面分段氟碳烤漆(三底两烤), 背面与正面工艺保持一致, 完成漆面要求颜色应均匀一致, 无明显色差, 表面应平整光滑, 无颗粒、橘皮、流挂、针孔、气泡、龟裂等缺陷。用手触摸表面应无明显凹凸感。厚度$\geq 25\text{mm}$。 6. 画面: 高密板表面烤漆(三底两烤), 文图丝四色高清UV。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩与设计稿一致。采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE需控制在3以内, 以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画面依然清晰锐利。画面拼接处需无缝隙、无重叠, 采用热压或冷压技术进行拼接, 保证拼接处的平整度和牢固性。安装完成后画面平整不翘边, 接缝处用玻璃胶美化处理。厚度$\geq 15\text{mm}$。 7. 立体字(独立雕刻): 精工字(2mm不锈钢激光雕刻折弯造型精工焊, 精工打磨表面抛光, 表面氟碳烤漆(三底两烤)或电镀工艺, 厚度$\geq 20\text{mm}$)。水晶字(亚克力雕刻表面抛光面贴有色亚克力面板, 厚度$\geq 20\text{mm}$)。亚克力烤漆字(亚克力雕刻表面抛光喷氟碳漆, 厚度$\geq 20\text{mm}$) 8. 展板画面与刻字用玻璃胶固定边缘处热熔胶密封边, 超过单边超1000mm展板需有螺丝加固。 9. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 10. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装			
36	休闲长椅	1. 基面夯实: 素土开挖100mm、50mm碎石垫层30mmC20水泥垫层。 2. 基座: 标砖砌筑, 30mmC25砼找平, 10mm抗裂砂浆找平, 真石漆饰面(三底两面)。基座高450mm宽400mm。 3. 定制座椅: 玻璃钢定制L型座椅, 尺寸高400mm宽440mm 4. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 5. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装	63.6 8	491	31266.8 8
37	行政楼形象墙刻字	1. 水晶字: 亚克力雕刻表面抛光面贴有色亚克力面板, 尺寸: 大字330mm*330mm, 小字60mm*60mm, 厚度$\geq 20\text{mm}$。 2. logo: 亚克力雕刻表面抛光面贴亚克力四色UV打印, 尺寸: 400mm*400mm, 厚度$\geq 20\text{mm}$。 3. 文字需用螺丝固定确保不会掉落。 4. 立体字(独立雕刻)用玻璃胶固定边缘处热熔胶密封边。 5. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+平面效果出汇报方案(A3铜版纸画册胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装	4	850	3400.00
38	门诊大厅导诊台	1. 水晶字: 亚克力雕刻表面抛光面贴有色亚克力面板, 厚度$\geq 20\text{mm}$。 2. 党建品牌水晶字(8个) 3. 服务中心水晶字(9个) 4. 立体字(独立雕刻)用玻璃胶固定边缘处热熔胶密封边。	1	2500	2500.00

		5. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各 科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结 构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册 胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅 料, 按需求分批下单, 送货及安装			
39	专家墙	1. 标题展板: 高密板表面烤漆(三底两烤), 文图丝四色高 清UV。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩 与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保 色彩过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清 晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK 色 彩模式印刷, 色彩偏差 值ΔE需控制在3 以内, 以保证画 面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi , 以确保远距离观看时画面依然 清晰锐利。画面拼接处需 无缝隙、无重叠, 采用热压或冷压技 术进行拼接, 保证拼 接处的平整度和牢固性。安装完成后画面 平整不翘边, 接缝处用玻璃胶美化处理。厚度$\geq 10\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 水晶字(亚克力雕刻表面抛光面贴 有色 亚克力面板, 厚度$\geq 20\text{mm}$)。亚克力烤漆字(亚克 力雕刻表面 抛光喷氟碳漆, 厚度$\geq 20\text{mm}$) 3. 磁吸画面: 底板采用10mm厚高密板雕刻, 打磨表面喷氟 碳 漆(三底两面)贴磁吸底板, 画面采用5mm亚克力背面四 色高清 uv贴磁吸底板。 4. 立体字(独立雕刻)及展板用玻璃胶固定边缘处热熔 胶密封边。 5. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各 科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构 设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅 料, 按需求分批下单, 送货及安装 7. 样品尺寸: 280mm*400mm。(根据以上需求制作样品 , 样品尺寸按此执行)	24	780	18720.0 0
40	科室文 化墙	1. 展板: PVC板四色高清UV (所有使用的材质必须符合国 家环 保标准, 无异味、无有害物质释放, 以保障使用环境 的安全和 健康) 厚度$\geq 10\text{mm}$, PVC 厚度根据展板大小选择 同厚度组合。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面 色彩与设计稿一 致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确 保色彩过渡自然、细 节清晰, 画面中的文字和图案边缘要 清晰锐利, 无模糊、锯齿 等现象。所有画面需采用CMYK 色 彩模式印刷, 色彩偏差值ΔE 需控制在3 以内, 以保证画面 色彩与设计稿高度一致。画面印 刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画面依然清晰锐 利。(双层组合展板 面积$\geq 30\%$) 画面要求方便更换。 2. 立体字(独立雕刻): PVC刻字, 厚度$\geq 10\text{mm}$。 3. 磁吸画面: 底板采用8mm厚高密板雕刻, 打磨表面喷氟 碳漆 (三底两面)贴磁吸底板, 画面采用3mm亚克力背面四 色高清uv 贴磁吸底板。 4. 立体字(独立雕刻)及展板用玻璃胶固定边缘处热熔 胶密封边。 5. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各 科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结 构设计图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画 册胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅 料, 按需求分批下单, 送货及安装	1440	485	698400. 00
41	科室党 建品牌 护士站 刻字	1. 水晶字: 亚克力雕刻表面抛光面贴有色亚克力面板, 厚 度$\geq 10\text{mm}$。 2. 党建品牌水晶字 (8个 150mm*150mm) 3. 服务中心水晶字 (3个 550mm*550mm) 4. 立体字(独立雕刻) 玻璃胶固定边缘处热熔胶密封边。	45	1850	83250.0 0

		5. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。 采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 6. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装			
42	科室之窗	1. 双层组合展板, 双层高密板表面烤漆(三底两烤), 文图丝四色高清UV。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩 与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无 模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色 彩偏差值 ΔE 需控制在3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高度 一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画 面依然清晰锐利。画面拼接处需无缝隙、无重叠, 采用热压或 冷压技术进行拼接, 保证拼接处的平整度和牢固性。安装完成 后画面平整不翘边, 接缝处用玻璃胶美化处理。厚度$\geq 10\text{mm}$。 2. 立体字(独立雕刻): 水晶字(亚克力雕刻表面抛光面贴有色 亚克力面板, 厚度$\geq 10\text{mm}$)。亚克力烤漆字(亚克力雕刻表面 抛光喷氟碳漆, 厚度$\geq 10\text{mm}$) 3. 磁吸画面: 底板采用 15mm厚高密板雕刻, 打磨表面喷氟碳 漆(三底两面)贴磁吸底板, 画面采用5mm亚克力背面四色高清 uv贴磁吸底板。 4. 定制亚克力框厚度3mm+=5寸高清相片35个 5. 立体字(独立雕刻)及展板用玻璃胶固定边缘处热熔胶密封边。 6. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。 采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 7. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装	45	4800	216000.00
43	十八项核心制度	1. 组合展板: 高密板表面烤漆(三底两烤), 文图丝四色高清UV。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩与设计稿一 致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩过渡自然、细 节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿 等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色彩偏差值 ΔE 需控制在3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印 刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画面依然清晰锐 利。画面拼接处需无缝隙、无重叠, 采用热压或冷压技术进行 拼接, 保证拼接处的平整度和牢固性。安装完成后画面平整不 翘边, 接缝处用玻璃胶美化处理。厚度$\geq 10\text{mm}$。 2. 含深化设计、制作、安装、验收等一切费。 3. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。 采用3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 4. 设计要 求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室要求、设 计符合国家标准、户外安装部分需提交结构设计图。采用3D+ 平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 5. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装	45	1555	69975.00
44	锦旗架	1. 1.2mm不锈钢折弯焊接成型, 表面烤漆(三底两烤)。 2. 膨胀螺丝安装3. 高 1200mm宽750mm, 10层	90	400	36000.00
45	支部党员活动阵地(含廉政文化墙)	1. 双层组合展板, 双层高密板表面烤漆(三底两烤), 文图丝四色高清UV。文图画面部分需提供色彩校准报告, 确保画面色彩 与设计稿一致采用高精度喷绘技术进行画面印刷, 确保色彩过渡自然、细节清晰, 画面中的文字和图案边缘要清晰锐利, 无模糊、锯齿等现象。所有画面需采用CMYK色彩模式印刷, 色 彩偏差值 ΔE 需控制在3 以内, 以保证画面色彩与设计稿高度一致。画面印刷分辨率不低于300dpi, 以确保远距离观看时画 面依然清晰锐利。画面拼接处需无缝隙、无重叠, 采用热压或 冷压技术进行拼接, 保证拼接处的平整度和牢固性。安装完成 后画面平整不翘边, 接缝处用玻璃胶美化处理。厚度$\geq 10\text{mm}$。 画面方便更换。	15	7000	105000.00

		2. 立体字(独立雕刻): 水晶字(亚克力雕刻表面抛光面贴有色 亚克力面板, 厚度 $\geq 10\text{mm}$)。亚克力烤漆字(亚克力雕刻表面 抛光喷氟碳漆, 厚度 $\geq 10\text{mm}$) 3. 边框 1.5mm 高密板+2mm 亚克力uv雕刻 4. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 设计符合各科室 要求、设计符合国家标准、户外安装部分需提交结构施工图。采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 5. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。				
46	制度牌	1. 组合制作 2. 2mm 亚克力雕刻直角卡槽轨道, 亚克力雕刻表面抛光喷氟碳漆。 3. 2mm 亚克力uv打印尺寸550mm*410mm (内框) 易更换, 可滑动抽查。 3. 5mm 高密板+2mm 亚克力覆双面胶+uv打, 500mm*750mm (外框)。4. 设计要求: 按照各科室需要进行深化设计, 采用 3D+平面效果出汇报方案 (A3铜版纸画册胶装) 5. 根据现场实际测量情况再进行制作, 含运费, 安装及辅料, 按需求分批下单, 送货及安装。 6. 样品尺寸: 280mm*400mm。 (根据以上需求制作样品, 样品 尺寸按此执行)	3000	258	774000.00	
投标报价 (小写: 3370834.88元)						
投标报价 (大写: 叁佰叁拾柒万零捌佰叁拾肆元捌角捌分)						

二、服务方式和服务地点

1、服务方式: 乙方按各科室需求清单进行深化设计, 设计符合各科室要求、设计符合国家标准、甲方收到设计方案, 三个工作日内在设计图上签字确认, 如不满意的, 乙方需在七天之内完成修改, 经甲方签字确认后乙方开始制作, 安装, 保质保量完成交付。

2、服务地点: 松桃苗族自治县人民医院院内指定位置。

3、质保期: 一年。

三、合同金额

1、本合同金额为人民币(大写)叁佰叁拾柒万零捌佰叁拾肆元捌角捌分元整(小写金额 ¥ 3370834.88 元), 含 1% 增值税普通发票。

2、暂定总价为根据中标工程量清单前提下的暂估签约价, 最终结算总价以最终结算审计金额为准。

(1) 已标价工程量清单有相同项目的, 按照相同项目单价认定。

(2) 已标价工程量清单无相同项目，但有类似项目的，参照类似项目的单价认定。

(3) 已标价工程量清单中无相同项目及类似项目单价的，按照合理的成本与利润构成的原则，由双方共同询价确定。

3、付款方式

户外标识标牌到达现场，甲方确认收货后，七个工作日内支付合同总金额的30%，户外标识标牌安装完成后支付合同总金额的30%，整体项目通过甲方验收后支付合同总金额的35%，质保期满无质量问题后，支付尾款5%。

乙方账户：开户名称：贵州新视天文化传播有限公司

开户行：贵州乌当农村商业银行股份有限公司诚信支行

开户账号：2041070101201100049564

四、质量要求和技术标准

1、验收标准：符合国家相关现行法律法规及采购人有关服务要求进行验收。采购文件为合同附件，验收不合格时，乙方应该在三至七个工作日内进行整改，整改后任达不到甲方要求的，甲方有权拒收并要求乙方承担违约责任。

2、合同履行后形成书面验收报告，并经采购人和供应商双方签字确认。

五、验收

验收结果经双方确认后，双方代表必须按规定的验收交接单上的项目对照本合同填好验收结果并签名盖章。乙方所提供的货物品种、型号、规格、技术参数、质量不符合合同规定及招标文件规定标准的，甲方有权拒收该货物，乙方愿意更换货物但逾期交货的，按乙方逾期交货处理。乙方拒绝更换货物的，甲方可单方面解除合同。

六、知识产权

乙方保证设计成果不侵犯第三方知识产权，甲方在使用该货物或其任何一部分时不受到第三方关于侵犯专利权、商标权或工业设计权等知识产权的指控。如果任何第三方提出侵权指控与甲方无关，乙方须与第三方交涉并承担可能发生的全部责任与一切费用。如甲方因此而遭致损失的，乙方应赔偿该损失。

七、违约责任

1、甲方无正当理由拒收货物的，甲方向乙方偿付拒收货物的全部货款。

2、甲方无故逾期验收和办理货款支付手续的，甲方应按逾期付款总额的每日万分之三支付违约金，乙方有权处理货物或者停工，因此影响的工期顺延。

3、乙方逾期交付超过三日、工程质量不合格且拒绝整改、擅自转包等，甲方可直接终止合同并要求赔偿并向甲方支付付款总额每日万分之三违约金，由甲方从待付货款中扣除。如造成甲方损失超过违约金的，超出部分由乙方继续承担赔偿责任。

八、违约终止合同

在补救违约而采取的任何其他措施未能实现的情况下，即在甲方发出的违约通知后 30 天内（或经甲方书面确认的更长时间内）仍未纠正其下述任何一种违约行为，甲方有权向乙方发出书面违约通知，甲方终止本合同。

九、不可抗力

因不可抗力造成违约的，遭受不可抗力一方应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，并在随后取得有关主管机关证明后的十五日内向另一方提供不可抗力发生以及持续期间的充分证据。基于以上行为，允许遭受不可抗力一方延期履行、部分履行或者不履行合同，并根据情况可部分或全部免于承担违约责任。本合同中的不可抗力为“政府行为”范围（如排除非强制性政策调整），因不可抗力导致合同部分或全部无法履行的，双方应协商减免责任；不能预见、不能避免并不能克服的客观情况。包括但不限于：自然灾害

如地震、台风、洪水、火灾、政府行为、法律规定或其适用的变化或者其他任何无法预见、避免或者控制的事件。不可抗力事件结束后，乙方应及时恢复履行，如因不可抗力导致工期延误，工期相应顺延。

十、合同纠纷处理方式

因本合同或与本合同有关的一切事项发生争议，由双方友好协商解决。如协商不成的，任何一方均向松桃苗族自治县人民法院提起诉讼。

十一、其他约定

甲乙双方违约导致对方维权的，败诉方承担维权方产生的一切费用，包括但不限于律师费、诉讼费、保全费、保全保险费、差旅费、公告费等。

十二、其他约定

1. 本采购项目的招标文件、中标人的投标文件以及相关的澄清确认函（如果有的话）均为本合同不可分割的一部分，与本合同具有同等法律效力。

2. 本合同未尽事宜，双方另行补充。

3. 本合同一式六份，经双方授权代表签字并加盖公章后生效。甲方执五份、乙方执一份，具有同等效力。

以下无正文

甲方（盖章）：

法定代表人：



乙方（盖章）：

法定代表人：

或授权代表人：

联系人：



日期：2025年7月10日

日期：2025年7月10日