

编号：城投采竞磋-2020249

资源采购合同

甲方（需方）：常州工程职业技术学院

乙方（供方）：江苏睿泰数字传媒有限公司

集中采购机构：常州市城投建设工程招标有限公司

本合同于 2020 年 12 月 14 日在常州签订



依据《中华人民共和国合同法》及其他相关法律、行政法规，本着相互信任、真诚合作、共同发展的原则，甲乙双方在友好协商的基础上于 2020 年 12 月 14 日在中国 常州市签订本许可合同（以下简称“本合同”）。

第一条 采购内容与技术要求

- 1、采购内容：职业教育焊接专业教学资源库资源建设(2020 年度)。
- 2、技术要求：详见附件一《技术要求》。
- 3、采购清单：详见附件二《采购清单》。

第二条 费用及支付

- 1、甲方向乙方支付总计人民币 348000 元（大写：叁拾肆万捌仟元整），分三次支付。
- 2、签订本合同后 10 个工作日内，甲方将合同金额的 10%支付给乙方。
- 3、签订合同后六个月内，乙方将全部资源交付给甲方，甲方组织专家进行最终验收，验收合格后 15 个工作日内，乙方开具全额发票，甲方将合同金额的 85%支付给乙方；如果验收不合格，甲方暂不支付该款项，待乙方根据甲方修改意见修改，验收合格后，再进行支付。
- 4、最终验收合格后满 5 个月，无任何质量问题，甲方将合同总金额 5%项目质保金无息支付给乙方。

第三条 资源的交付

交付期限：签订合同六个月内。

交付地点：常州工程职业技术学院。

《采购清单》中的资源版权所有方为常州工程职业技术学院。

第四条 资源的售后服务

- 1、项目中所有资源需要提升、改善和优化的，全免费服务五个月。
- 2、项目发现问题应提供 24 小时服务电话。资源使用过程中有问题，维护技术人员必须 8 小时内响应，24 小时内解决，不得借故推托。

第五条 争议解决

凡由本合同引起的或与解释或执行本合同有关的任何争议，各方应首先通过友好协商或调解解决。协商或调解不成，双方同意采取下列方式解决：

方式一：向仲裁委员会申请仲裁，仲裁应依据该仲裁委员会当时的仲裁规则进行；仲裁裁决对双方都有约束力；仲裁费用应由败诉方承担，除非仲裁裁决另有裁定。

方式二：对于仲裁有异议，向常州市有管辖权的人民法院起诉。

第六条 合同签订及期限

本合同自双方签字盖章之日起生效,并持续有效直至双方权利义务履行完毕或根据本合同的约定而终止。

本合同一式柒份,甲方执叁份,乙方执叁份,代理机构执壹份,具有同等法律效力。代理机构仅对甲乙双方签订采购合同的事实进行见证,不代表任何承诺或保证,该合同的履行等相关情况均与代理机构无任何关系。

本合同未尽事宜及修订由双方以书面方式加以补充确认。

以下附件为本合同的组成部分,具有与本合同同等的法律效力。

附件一:《技术要求》

附件二:《采购清单》

甲方:常州工程职业技术学院(公章)

单位地址:常州市武进区滆湖中路33号

法定代表人: _____

授权代表: _____



乙方:江苏睿泰数字传媒有限公司(公章)

单位地址:无锡市滨湖区建筑西路777号A10幢5层

法定代表人: _____

授权代表: _____



开户银行:中国工商银行股份有限公司无锡梁溪支行

银行帐号:1103020119200553497

代理机构(章):常州市城投建设工程招标有限公司

经办人: _____

傅青



附件一：《技术要求》

制作资源时所需要的资料、脚本等内容都由投标方自行准备，有不清楚的地方可以与采购方沟通。

（三）视频类资源要求

能够完成焊接操作类视频和焊接工艺类视频的脚本设计、视频拍摄和制作。焊接操作类视频能够清晰地展示焊接时的动作、焊条(焊丝)运动方式、熔池运动方式。

视频类资源包括：焊条电弧焊 1G、2G、3G、4G、5G、6G、2FG、4FG、5FG、6FG 操作微课；熔化极气体保护焊 1G、2G、3G、4G、5G、6G、2FG、4FG、5FG、6FG 操作微课；钨极氩弧焊 1G、2G、3G、4G、5G、6G、2FG、4FG、5FG、6FG 操作微课；埋弧自动焊操作微课；射线检测操作微课；超声检测操作微课；磁粉检测操作微课；渗透检验操作微课；涡流检测操作微课；焊接工艺编制微课、焊接工艺评定微课。

1.文件格式

媒体类型	扩展名
视频	*.mp4

2.技术要求

技术要求		属性
内容要求	视频内容符合我国法律法规，尊重各民族的风俗习惯，版权不存在争议	必选项
	若其中包含少数民族或外国语言文字信息，应遵循其原内容完整性，使用原语言进行处理	必选项
品质要求	视频压缩采用 H.264(MPEG-4 Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码率 256 Kbps 以上，帧率不低于 25 fps，分辨率不低于 900×720(4:3)或 1280×720(16:9)，优先采用 16:9	必选项
字幕要求	字幕清晰美观，能正确有效地传达信息。字幕尽可能少，在节目中的停留时间以能看清楚为准	必选项
	字幕要使用符合国家标准的规范字，不出现繁体字、异体字(国家规定的除外)、错别字；字幕的字体、大小、色彩搭配、摆放位置、停留时间、出入屏方式力求与其他要素（画面、解说词、音乐）配合适当，不能破坏原有画面	必选项
画面要求	视频类素材每帧图像颜色数不低于 256 色或灰度级不低于 128 级	必选项
	视频图像清晰，播放时没有明显的噪点，播放流畅	必选项
	彩色视频素材每帧图像颜色均为真彩色	必选项
	音频与视频图像有良好的同步，音频部分应符合音频素材的质量要求	必选项

（四）动画类资源要求

动画主要是焊接操作动画和焊接原理动画。要求具备一定的焊接操作和焊接原理知识，焊接操作动画要求能清晰展示焊接操作时的动作和技巧；焊接原理动画要求能清晰展示焊接

的原理或形成过程。

1.文件格式

媒体类型	扩展名	说明
Flash 动画	*.swf	Macromedia 的 Flash 动画文件
网页动画	html5+javascript	网页动画文件

2.技术要求

技术要求		属性
内容要求	动画内容符合我国法律法规，尊重各民族的风俗习惯，版权不存在争议	必选项
	若其中包含少数民族或外国语言文字信息，应遵循其原内容完整性，使用原语言进行处理	必选项
	有明确的版权标识信息	可选项
品质要求	动画的开始要有醒目的标题，标题要能够体现动画所表现的内容	必选项
	动画中如果有文字，文字要醒目，文字的字体、字号与内容协调，字体颜色避免与背景色相近	可选项
	动画色彩造型应和谐，画面简洁清晰，界面友好，交互设计合理，操作简单	必选项
	动画连续，节奏合适，帧和帧之间的关联性要强	必选项
	如果如果有解说，配音应标准，无噪音，声音悦耳，音量适当，快慢适度，并提供控制解说的开关	可选项
	动画如果有背景音乐，背景音乐音量不宜过大，音乐与内容相符，并提供控制开关	可选项
	动画演播过程要流畅，静止画面时间不超过 5 秒钟	必选项
	一般情况下，应设置暂停与播放控制按钮，当动画时间较长时应设置进度拖动条	必选项
存储格式	采用 SWF(不低于 Flash6.0)或 HTML 存储格式	必选项

(五) 虚拟仿真要求

1.文件格式

媒体类型	扩展名	说明
虚拟仿真	不限	可以有多种开发平台，如三维的 Virtools、Quest3D、Vrp，二维的 Flash 等，因此允许多种格式，但应能在一般环境下运行

2.技术要求

技术要求		属性
内容要求	应具有漫游(焊工、焊接工艺员、焊接检验员职业场景、焊接设备)、演示(焊接操作规程、安全禁忌)、互动(焊接设备仪器拆装、操作)、考核(过程操作、故障排除)中的一种或多种功能	必选项

	内容符合焊接职业标准、焊接技术规范、业务规程和行业属性，无科学性错误	必选项
	内容符合我国法律法规，尊重各民族风俗习惯，版权不存在争议	必选项
	若其中包含少数民族或外国语言文字信息，应遵循其原内容完整性，使用原语言进行处理	必选项
	有明确的版权标识信息	可选项
品质要求	画面逼真，色彩、形状、声音、位置等高度符合实物的特征	必选项
	界面友好，交互设计合理，操作简单	必选项
	如果有解说，配音应标准，无噪音，声音悦耳，音量适当，快慢适度，并提供控制解说的开关	可选项
	如果有背景音乐，背景音乐音量不宜过大，音乐与内容相符，并提供控制开关	可选项
其他	如有考核功能，还须有后台服务器支撑	可选项

(六) 图形/图像类素材

1. 文件格式

媒体类型	扩展名	说明
图形/图像	*.jpg	图片压缩格式文件
	*.png	可移植网络图形格式
	*.dwg	AutoCAD 图形文件
	*.wmf	图元文件
	*.gif	图像互换格式文件

2. 技术要求

	技术要求	属性
色彩	彩色图像颜色数不低于真彩（24 位色），灰度图像的灰度级不低于 256 级	必选项
	图形可以为单色	可选项
分辨率	屏幕分辨率不低于 1024×768 时，扫描图像的扫描分辨率不低于 72 dpi，彩色扫描图像的扫描分辨率不低于 150dpi	必选项
清晰度	图像内容清晰可辨识，不需要借助额外的设备即可辨认图片资源所需要表达的主体内容	必选项
	所有图像扫描后，需要使用 Photoshop 或其他图像处理软件进行裁剪、校色、去污、纠偏等处理，使页面整洁、清晰	必选项
内容	图形/图像内容符合我国法律法规，尊重各民族的风俗习惯，版权不存在争议	必选项

3. 提交要求

媒体类型	提交要求	属性
图形/图像	图形/图像需提交原始文件	必选项

(七) 音频类素材

1. 文件格式

媒体类型	扩展名	说明
音频	*.mp3 *.wma	常见音频存储格式，优先采用 mp3 格式

2. 技术要求

技术要求		属性
品质要求	音乐类音频的采样频率不低于 44.1kHz，语音类音频的采样频率不低于 22.05 kHz	必选项
	量化位数大于 8 位。码率不低于 128 Kbps	必选项
	声道数为双声道	可选项
配音要求	语音采用标准的普通话、美式或英式英语配音，特殊语言学习和材料除外。使用适合教学的语调	必选项
质量要求	音频播放流畅。声音清晰，噪音低，回响小，无失真	必选项
	音频内容符合我国法律法规，尊重各民族的风俗习惯，版权不存在争议	必选项

3. 提交要求

媒体类型	提交要求	属性
音频	音频采用 mp3 格式为主，提交原始文件	必选项

(八) PPT 演示文稿

1. 文件格式

媒体类型	扩展名	说明
PPT 演示文稿	*.ppt *.pptx	不要使用 PPS 格式

2. 技术要求

技术要求		属性
软件版本	文件制作所用的软件版本不低于 Microsoft Office 2003	必选项
模板应用	模板朴素、大方，颜色适宜，便于长时间观看；在模板的适当位置标明课程名称、模块（章或节）序号与模块（章或节）的名称	可选项
	多个页面均有的相同元素，如背景、按钮、标题、页码等，可以使用幻灯片母版来实现	可选项
版式设计	每页版面的字数不宜太多。正文字号应不小于 24 磅字，使用 Windows 系统默认字体，不要使用仿宋、细圆等过细字体，不使用	可选项

	特殊字体，如有特殊字体需要应转化为图形文件	
	文字要醒目，避免使用与背景色相近的字体颜色	必选项
	页面行距建议为 1.2 倍，可适当增大，左右边距均匀、适当	可选项
	页面设计的原则是版面内容的分布美观大方	必选项
	恰当使用组合：某些插图中位置相对固定的文本框、数学公式以及图片等应采用组合方式，避免产生相对位移	可选项
	尽量避免不必要的组合，不同对象、文本的动作需要同时出现时，可确定彼此之间的时间间隔为 0 秒	可选项
	各级标题采用不同的字体和颜色，一张幻灯片上文字颜色限定在 4 种以内，注意文字与背景色的反差	必选项
动画方案	不宜出现不必要的动画效果，不使用随机效果	可选项
	动画连续，节奏合适	必选项
导航设计	文件内链接都采用相对链接，并能够正常打开	必选项
	文件中链接或插入的其他素材满足本要求中关于媒体素材的技术要求	必选项
	使用超级链接时，要在目标页面有“返回”按钮	必选项
	鼠标移至按钮上时要求显示出该按钮的操作提示	可选项
	不同位置使用的导航按钮保持风格一致或使用相同的按钮	可选项
宏	尽可能少用宏，播放时不要出现宏脚本提示	必选项
其他	演示文稿中所采用的媒体素材符合本标准中媒体素材资源的技术规范	必选项

3. 提交要求

媒体类型	提交要求	属性
PPT 演示文稿	演示文稿的粒度大小要适应教学需要，一门课程的演示文稿不宜过多或过少	必选项
	提交的文件后缀名为 PPT 或 PPTX	必选项
	如果内嵌音频、视频或动画，在相应目录单独提供一份嵌入的文件	必选项
	如果多个演示文稿之间有链接关系，请标明首页文件，如“index.ppt”	必选项
	上传时，将相关文件压缩成 ZIP 格式上传，同时上传主文件 PPT	必选项

附件二：《采购清单》（单位：个）

序号	课程名称	图像	PPT	音频	视频	动画	虚拟仿真	教案	合计
1	金属材料焊接工艺	10	5	0	30	0	0	0	45

2	熔化极气体保护焊	4	2	0	25	0	0	0	31
3	非熔化极气体保护焊	6	4	0	22	0	0	0	32
4	焊接工艺评定	8	3	0	28	0	0	0	39
5	特种设备焊工资格培训	1	0	0	4	0	0	0	5
6	机器人焊接基础	26	12	0	51	5	0	4	98
7	机器人弧焊技术	21	8	0	53	4	0	4	90
8	机器人激光焊技术	23	11	0	54	4	0	4	96
9	金属材料焊接性	11	3	7	29	2	1	3	56
合计:									492

