

合同编号：GCXY-2021-149

## 职业教育焊接专业教学资源库资源建设（2021 年度）

### 服务采购合同

采购编号：HZ-CJC2021-010

采购人（以下甲方）：常州工程职业技术学院

供应商（以下乙方）：博莱恩教育科技无锡有限公司

签订地点：江苏省常州市

合同签订时间：2021 年 6 月 18 日

依据《中华人民共和国民法典》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 2021 年 6 月 18 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(2021 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 565000 元（大写：伍拾陆万陆仟圆整），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 30% 支付给乙方。甲方付款前乙方需提供与付款金额相应的正式发票，供甲方审核付款，否则甲方有权不予支付。

3、签订合同后五个月内，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，甲方将合同金额的 65% 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 1 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：签订合同五个月内。



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，自最终验收合格之日起算，全免费服务一年，乙方应按照甲方提出的要求进行服务。

2、乙方提供 24 小时售后服务联系方式（移动电话：13771198329 邮箱：825229350@qq.com QQ：8252293350 微信：xy13771198329），资源使用过程中发现项目有发现问题的或资源使用过程中又问题的，甲方按照前述任一联系方式通知乙方的，乙方应提供 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，电话：18724044169，不得借故推托。超时响应或未能在规定时间内解决的，每次承担违约金 500 元，且甲方有权自行解决或委托第三方解决，所产生的全部费用均由乙方承担。

#### 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。

本合同共捌页，一式捌份，甲方执叁份，乙方执肆份，代理机构执壹份，自三方签字盖章之日起生效。

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)

地址：常州市武进区滆湖中路 33 号

税号：12320000466012433D

开户行：建行常州延陵路支行

账号：32001628536051300076

法人代表(授权代表)：

联系人：

联系方式：

时间：



乙方：博莱恩教育科技无锡有限公司(公章)

地址：无锡市梁溪区清扬路 81-504

税号：91320213MA1Q1TGY7F

开户行：中国工商银行股份有限公司无锡北塘支行

账号：1103020609200435654

法人代表(授权代表)：

联系人：许伶俐

联系方式：13771198329

时间：

年 月 日



代理机构：

单位名称(章)：常州市恒卓建设工程管理咨询有限公司

单位地址：常州市北塘河路 8 号(东经 120 大道东侧)恒生科技园二期 2 幢 602 室

法定代表人：

委托代理人：

经办人：

电话：4020944791



## 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。

### （一）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 操作视频；熔化极气体保护焊 1G、2G、3G、4G、5G、6G、2FG、4FG、5FG、6FG 操作视频；钨极氩弧焊 1G、2G、3G、4G、5G、6G、2FG、4FG、5FG、6FG 操作视频；埋弧自动焊操作视频；射线检测操作视频；超声检测操作视频；磁粉检测操作视频；渗透检验操作视频；涡流检测操作视频；焊接工艺编制视频、焊接工艺评定视频。

#### 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

### （二）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

### (三) 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

#### (四) 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

### (五) 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

附件二：《采购清单》（单位：个）

序号	课程名称	图像	音频	视频	动画	虚拟仿真	合计
1	金属材料焊接工艺	18	0	56	0	0	74
2	熔化极气体保护焊	8	0	45	0	0	53
3	非熔化极气体保护焊	12	0	41	0	0	53
4	焊接工艺评定	14	0	52	0	0	66
5	特种设备焊工资格培训	1	0	8	0	0	9
6	机器人焊接基础	48	0	95	10	0	153
7	机器人弧焊技术	39	0	98	6	0	143
8	机器人激光焊技术	44	0	101	6	0	151
9	金属材料焊接性	21	13	55	4	1	94
合计：							796