

机械产品检测检验技术专业国家教学资源库动画采购合同

甲方：常州机电职业技术学院 合同编号：采 202103012乙方：常州市思美创智能科技有限公司签订地点：常州机电职业技术学院签订合同时间：2021 年 3 月 29 日

根据常州市城投建设工程招标有限公司 2021 年 3 月 12 日进行的 城投采竞-2021001 号招标要求，甲、乙双方就 机械产品检测检验技术专业国家教学资源库动画 项目，本着平等互利的原则，通过共同协商，根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国合同法》及有关法律法规，就相关事宜达成如下合同。

一、合同标的名称、型号、规格、数量、单位、单价、金额、品牌

序号	项目名称	规格/型号	品牌	数量	单位	单价 (元)	总金额 (元)	备注
1.	框式水平仪测量前准备	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
2.	框式水平仪测量	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570	
3.	框式水平仪维护及保养	3D 动画	思美创	1	个	1770	1770	
4.	游标卡尺测量前准备	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
5.	游标卡尺测量	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
6.	游标卡尺维护及保养	3D 动画	思美创	1	个	1770	1770	
7.	千分尺测量前准备	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
8.	千分尺测量	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
9.	千分尺维护及保养	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
10.	万能角度尺测量前准备	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
11.	万能角度尺测量	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
12.	万能角度尺维护及保养	3D 动画	思美创	1	个	1770	1770	
13.	内径百分表测量前准备	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
14.	内径百分表测量	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370	
15.	内径百分表维护及保养	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
16.	三坐标测量机坐标系及 AB 角介绍	3D 动画	思美创	1	个	1470	1470	
17.	三坐标测量机的温度检查及导轨清理	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
18.	开气源, 检查气压及开电源手柄自检	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
19.	设备回零	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
20.	新建工程, 配置倒头	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	

21.	标准件装夹	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
22.	标准件案例平面测量	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370	
23.	标准件案例圆测量	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370	
24.	标准件测量建工件坐标系	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
25.	手动测量点, 直线, 圆	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
26.	手动测量球	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
27.	手动测量圆柱	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
28.	手动测量圆锥	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
29.	手动测量垂直平面	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
30.	手动测量测孔	3D 动画	思美创	1	个	2070	2070	
31.	自动执行测量特征	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
32.	构造点特征	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
33.	构造直线特征	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
34.	圆特征直径尺寸误差评价	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
35.	平面与点特征间距离尺寸误差评价	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
36.	直线度评价	3D 动画	思美创	1	个	2670	2670	
37.	平面度评价	3D 动画	思美创	1	个	2270	2270	
38.	两平面的垂直度评价	3D 动画	思美创	1	个	2270	2270	
39.	两平面的平行度评价	3D 动画	思美创	1	个	2070	2070	
40.	保存评价报告	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
41.	测量过后保养 1	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
42.	测量过后保养 2	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
43.	塑料拉伸试验机的安装	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
44.	塑料拉伸试验准备	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
45.	塑料拉伸试验过程	3D 动画	思美创	1	个	3470	3470	
46.	塑料拉伸试验完成设备还原	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
47.	金属拉伸试验机的安装	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
48.	金属拉伸试验准备	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
49.	金属拉伸试验过程	3D 动画	思美创	1	个	3470	3470	
50.	金属拉伸试验完成设备还原	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
51.	电子万能试验机弯曲试验设备的调试及准备	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
52.	电子万能试验机弯曲试验的具体步骤	3D 动画	思美创	1	个	2870	2870	
53.	电子万能试验机弯曲试	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570	

	验完成设备的还原						
54.	剥离试验机的安装及启动	3D 动画	思美创	1	个	1770	1770
55.	剥离试验设备的安装	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970
56.	剥离试验步骤	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170
57.	剥离试验完成后设备的还原	3D 动画	思美创	1	个	2270	2270
58.	钢棒拉伸检测试验准备	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
59.	钢棒拉伸检测试验过程	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970
60.	钢棒拉伸检测试验结果	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570
61.	冲击试验	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970
62.	钢筋弯曲试验准备	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
63.	弯曲试验操作	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770
64.	弯曲试验结果检查	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
65.	机床启动以及回零	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570
66.	动模板模框毛坯装夹	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
67.	XY 轴对刀	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
68.	动模板模框钻孔	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170
69.	粗铣、精铣动模板模框侧面	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370
70.	精铣动模板模框底面	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570
71.	平口钳装夹	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370
72.	端铣刀对刀	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
73.	钻头对刀	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370
74.	刀具半径补偿设置	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770
75.	开放槽加工	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
76.	零件装夹及机床回零	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970
77.	对刀及刀具半径补偿设置	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970
78.	外轮廓加工	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970
79.	钻孔的机床回零及工件装夹	3D 动画	思美创	1	个	3470	3470
80.	工件坐标系的设定	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970
81.	钻孔加工	3D 动画	思美创	1	个	1770	1770
82.	机床的准备以及工件的装夹	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
83.	坐标系设定及准备加工	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
84.	矩形槽加工	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770
85.	功能铣削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470
86.	功能铣削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2270	2270

						2370	2370	
87.	功能铣削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
88.	车削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570	
89.	车削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
90.	车削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370	
91.	钻削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
92.	钻削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
93.	钻削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2670	2670	
94.	平面定位车削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
95.	平面定位车削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
96.	平面定位车削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
97.	折合式钻模夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
98.	折合式钻模夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
99.	折合式钻模夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
100.	角向定位车削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
101.	角向定位车削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2370	2370	
102.	角向定位车削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
103.	边定位车削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
104.	边定位车削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2270	2270	
105.	边定位车削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2170	2170	
106.	回转盘钻夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570	
107.	回转盘钻夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
108.	回转盘钻夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
109.	可移动花盘夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
110.	可移动花盘夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
111.	可移动花盘夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
112.	轴端铣方头夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2270	2270	
113.	轴端铣方头夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2270	2270	
114.	轴端铣方头夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
115.	连续夹紧铣床夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
116.	连续夹紧铣床夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
117.	连续夹紧铣床夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
118.	移动花钻模夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	

119	移动花钻模夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
120	移动花钻模夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
121	车窗托板夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
122	车窗托板夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
123	车窗托板夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2570	2570	
124	三爪离心车夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
125	三爪离心车夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
126	三爪离心车夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
127	功能车削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	1970	1970	
128	功能车削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2770	2770	
129	功能车削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2970	2970	
130	孔定位车削夹具运动原理	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
131	孔定位车削夹具拆卸	3D 动画	思美创	1	个	2930	2930	
132	孔定位车削夹具装配	3D 动画	思美创	1	个	2470	2470	
合计金额：人民币大写：叁拾贰万肆仟圆整（小写：324000 元）								

1. 本合同总价款含税（增值税）费用。本合同总价款还包含乙方应当提供的伴随服务/售后服务费用。

2. 本合同内所有产品均达到国家或行业、原厂企业技术及质量标准，并与投标标示所载内容一致。

二、合同标的技术要求

1. 技术质量要求：见附件 1

2. 下列文件是构成合同不可分割的部分，并与本合同具有同等法律效力，这些文件包括但不限于：

- 1) 城投采竞-2021001 号招标文件。
- 2) 乙方提交的投标书。
- 3) 谈判文件及相关的资料。
- 4) 乙方投标的其他资料及承诺。
- 5) 经甲、乙、双方确认的其他补充协议及相关资料。

三、交货与运输

1. 货物交付：本合同货物的交货日期为正式签订合同起 8 天内交货，具体以货物运到现场的时间为准，此日期或甲方书面通知变更后的日期为计算迟交货物违约金的依据。

2. 交货地点：乙方应将货物运到甲方指定的地点 常州机电职业技术学院。
货物现场交付，甲方检验无误，签署收货通知单后，货物所有权转移给甲方。

四、验收方案

(一) 验收组织机构及人员安排

由学校组织的验收专家组负责验收，专家组成员为 3 人以上奇数，且至少有 1 名专家为机械产品检测检验技术专业教师。

(二) 验收的主要依据及内容、验收的方法与手段

1. 专家组验收程序

(1) 具体流程

乙方货到提交验收申请——甲方管理团队审核资源数量及质量——提交专家组验收——专家组出具验收结论

(2) 数量指标与质量指标由学校组织的验收专家组负责验收，数量指标与质量指标验收依据、内容及验收方法见附件 1《验收表》。当合格意见大于专家数 $1/2$ ，视为数量指标与质量指标验收通过，反之不通过。

2. 进行客户满意度调查，满意度大于 95% 为合格且无不满意项，否则不合格。

3. 验收结论

验收针对数量指标、质量指标、满意度指标三个方面进行验收，三项验收全部合格才可以验收通过。任意一项不通过即视为整个项目验收不通过。

(三) 验收发现问题的处置

如发现项目数量指标不达标，项目管理组在 3 个工作日内告知乙方，乙方须在七日内按标书要求交付资源，否则验收不通过。如发现项目质量指标不达标，项目管理组在 3 个工作日内告知乙方，乙方须在七日内重新按标书技术要求交付，否则验收不通过。

项目管理组在乙方交付后 7 天内对用户进行专项调研，如发现满意度指标不达标，在 3 个工作日内将得出结论告知乙方动画内容、视频图像、声音质量、剪辑等问题，乙方需在七日内对不满意资源进行重新制作后交付，直至用户满意为止，否则验收不通过。

(四) 乙方需提供“采购的动画资源为乙方原创制作，产权归属甲乙双方共有，如资源弄虚作假，由乙方承担相应责任。”的承诺书。

五、履约保证金：

为保障合同的有效履行，签订合同前，乙方应先缴纳合同总额的 5% 作为履约保证金，计元；承诺的质保期满后一周内退还履约保证金。（不计息）

十三、合同份数：本合同一式伍份。甲方叁份、乙方贰份。

合同有效期：2021 年 3 月 29 日 至 2021 年 4 月 30 日

甲方：

单位名称(章)：

常州机电职业技术学院

单位地址：常州市武进区鸣新中路 26 号

法定代表人：

委托代理人：

项目负责人：

开户银行：

农行邱墅支行

账号：10-605701040004030

税号：123200004660069658

电话：

乙方
单位名称(章)：

常州市思美创智能科技有限公司

单位地址：江苏武进经济开发区湖月湾中心 3 幢 1808

法定代表人：

委托代理人：

开户银行：

中国建设银行股份有限公司常州阳湖支行

帐号：32050162990000000103

税号：91320412MA1WBP4G2B

电话：

常州机电职业技术学院

“机械产品检测检验技术”专业国家教学资源库动画验收表

件 1 验收表

序号	验收内容	时长	数量	画面清晰度	声音清晰度	技术要求	合格情况	客户确认
1.	框式水平仪测量前准备	不低于 70s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 70 秒。 4. 按照真实的操作完成测量前准备		
2.	框式水平仪测量	不低于 130s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 130 秒。 4. 进行三次以上测量，并有画中画的读数显示。		
3.	框式水平仪维护及保养	不低于 30s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等		

						<p>缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 包含框式水平仪的清洁。</p>
4.	游标卡尺测量前准备	不低于 50s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 50 秒。</p> <p>4. 包含游标卡尺的校准</p>
5.	游标卡尺测量	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 测量步骤清晰</p>
6.	游标卡尺维护及保养	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 包含游标卡尺的清洁。</p>
7.	千分尺测量前准备	不低于 130s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p>

						<p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 130 秒。4. 含千分尺的清洁以及校准。</p>		
8.	千分尺测量	不低于 80s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 80 秒。</p> <p>4. 需有画中画的显示具体读数。</p>		
9.	千分尺维护及保养	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 包含千分尺的清洁。</p>		
10.	万能角度尺测量前准备	不低于 140s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 140 秒。</p> <p>4. 含万能角度尺的清洁以及校准。</p>		
11.	万能角度尺测	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率</p>		

	量					<p>不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 需有画中画的显示具体读数。</p>
12.	万能角度尺维护及保养	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 包含千分尺的清洁。</p>
13.	内径百分表测量前准备	不低于 120s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 120 秒。</p> <p>4. 内径百分表的安装及调试。</p>
14.	内径百分表测量	不低于 150s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 150 秒。</p> <p>4. 需有画中画的显示具体读数。</p>
15.	内径百分	不低于	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式,</p>

	表维护及保养	30s				<p>码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 内径百分表的拆卸及清洁。</p>		
16.	三坐标测量机坐标系及 AB 角介绍	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 在完整的三坐标模型上显示。</p>		
17.	三坐标测量机的温度检查及导轨清理	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 有温度显示。</p>		
18.	开气源, 检查气压及开电源手柄自检	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 包含手柄自检模块。</p>		
19.	设备	不低	1	清	清	1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-		

	回零	于 20s		晰	晰	<p>4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 需含开启 PC-DMTS 软件的展示。</p>
20.	新建工程, 配置侧头	不低于 70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 在 PC-DMTS 软件和三坐标测量机上展示。</p>
21.	标准件装夹	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 需含定位板, 工件等的装夹。</p>
22.	标准件案例平面测量	不低于 40s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 40 秒。</p> <p>4. 包含展示以及测量工件图纸。</p>

23.	标准件案例圆测量	不低于40s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 40 秒。</p> <p>4. 需展示手柄操作测量。</p>		
24.	标准件测量建工件坐标系	不低于30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 在 PC-DMIS 软件上新建。</p>		
25.	手动测量点, 直线, 圆	不低于70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 需展示手柄操作测量。</p>		
26.	手动测量球	不低于30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p>		

						4. 需展示手柄操作测量。		
27.	手动测量圆柱	不低于30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用MP4格式,压缩采用H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率128Kbps以上,帧率不低于25fps,分辨率不低于1280×720(16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于48dB。</p> <p>3. 最少时长30秒。</p> <p>4. 需展示手柄操作测量。</p>		
28.	手动测量圆锥	不低于40s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用MP4格式,压缩采用H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率128Kbps以上,帧率不低于25fps,分辨率不低于1280×720(16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于48dB。</p> <p>3. 最少时长40秒。</p> <p>4. 需展示手柄操作测量。</p>		
29.	手动测量垂直平面	不低于70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用MP4格式,压缩采用H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率128Kbps以上,帧率不低于25fps,分辨率不低于1280×720(16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于48dB。</p> <p>3. 最少时长70秒。</p> <p>4. 需展示手柄操作测量。</p>		
30.	手动测量侧孔	不低于50s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用MP4格式,压缩采用H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率128Kbps以上,帧率不低于25fps,分辨率不低于1280×720(16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于48dB。</p>		

						<p>3. 最少时长 50 秒。</p> <p>4. 需展示手柄操作测量。</p>		
31.	自动执行测量特征	不低于 70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 动画需含 PC-DMTS 软件的操作。</p>		
32.	构造点特征	不低于 40s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 40 秒。</p> <p>4. 含数据输入的展示。</p>		
33.	构造直线特征	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 含数据输入的展示。</p>		
34.	圆特征直径尺寸误差评价	不低于 50s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信</p>		

						<p>噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 50 秒。</p> <p>4. 含数据输入 的展示。</p>		
35.	平面与点特征间距尺寸误差评价	不低于 40s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 40 秒。</p> <p>4. 含数据输入 的展示。</p>		
36.	直线度评价	不低于 40s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 40 秒。</p> <p>4. 含数据输入 的展示。</p>		
37.	平面度评价	不低于 50s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 50 秒。</p> <p>4. 含数据输入 的展示。</p>		
38.	两平面的垂直度评价	不低于 50s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解</p>		

						<p>说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 50 秒。</p> <p>4. 含数据输入展示。</p>		
39.	两平面的平行度评价	不低于 50s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 50 秒。</p> <p>4. 含数据输入展示。</p>		
40.	保存评价报告	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 含数据输入展示。</p>		
41.	测量过后保养 1	不低于 40s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 40 秒。</p> <p>4. 包含机器的回正, 测角头旋转等。</p>		
42.	测量过后保养 2	不低于 50s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂</p>		

						<p>音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 50 秒。</p> <p>4. 包含气路控制柜关闭及工作台的清理等。</p>
43.	塑料拉伸试验机的安装	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰,操作场景完整。</p>
44.	塑料拉伸试验准备	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰,操作场景完整。</p>
45.	塑料拉伸试验过程	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰,操作场景完整。</p>
46.	塑料拉伸试验完成	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p>

	设备还原					<p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰，操作场景完整。</p>		
47.	金属拉伸试验机的安装	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰，操作场景完整。</p>		
48.	金属拉伸试验准备	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰，操作场景完整。</p>		
49.	金属拉伸试验过程	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰，操作场景完整。</p>		
50.	金属拉伸试验	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率</p>		

	完成设备还原					<p>不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>
51.	电子万能试验机弯曲试验设备的调试及准备	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>
52.	电子万能试验机弯曲试验的具体步骤	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>
53.	电子万能试验机弯曲试验完成设备的还原	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>
54.	剥离试验	不低于	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式,</p>

	机的 安装 及启 动	30s				<p>码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>		
55.	剥离 试验 设备 的安 装	不低 于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>		
56.	剥离 试验 步骤	不低 于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>		
57.	剥离 试验 完成 后设 备的 还原	不低 于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>		
58.	钢棒	不低	1	清	清	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-</p>		

	拉伸检测试验准备	于 30s		晰	晰	<p>4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>
59.	钢棒拉伸检测试验过程	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>
60.	钢棒拉伸检测试验结果	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰, 操作场景完整。</p>
61.	冲击试验	不低于 90s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 90 秒。</p> <p>4. 含设备的操作和整个试验的流程。</p>

62.	钢筋弯曲试验准备	不低于120s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 120 秒。</p> <p>4. 流程清晰，操作场景完整。</p>
63.	弯曲试验操作	不低于60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 流程清晰，操作场景完整。</p>
64.	弯曲试验结果检查	不低于30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 流程清晰，操作场景完整。</p>
65.	机床启动以及回零	不低于30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p>

						4. 包含数控面板的操作, 机床的运动等。
66.	动模板模框毛坯装夹	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 采用直接装夹的方式。</p>
67.	XY 轴对刀	不低于 70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 采用数控面板和机床同时配合的方式进行展示。</p>
68.	动模板模框钻孔	不低于 70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 采用数控面板和机床同时配合的方式进行展示。</p>
69.	粗铣、精铣动模板模框侧面	不低于 70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解</p>

					说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 70 秒。 4. 包含粗铣和精铣两种方式。		
70.	精铣 动模 板模 框底 面	不低 于 30s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 30 秒。 4. 包含调出程序的步骤和刀具路径。	
71.	平口 钳装 夹	不低 于 30s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 30 秒。 4. 展示平口钳装夹的方式及毛坯的设定。	
72.	端铣 刀对 刀	不低 于 70s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 70 秒。 4. 采用数控面板和机床同时配合的方式进行展示。	
73.	钻头 对刀	不低 于 30s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。	

						<p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 采用数控面板和机床同时配合的方式进行展示。</p>
74.	刀具半径补偿设置	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 刀具半径设置的步骤。</p>
75.	开放槽加工	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 开放槽加工的具体步骤。</p>
76.	零件装夹及机床回零	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 外轮廓加工的零件装夹及机床回零。</p>
77.	对刀及刀	不低于	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式,</p>

	具半径补偿设置	70s				<p>码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 外轮廓加工的对刀及刀具半径补偿设置。</p>		
78.	外轮廓加工	不低于 70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 外轮廓加工的具体步骤。</p>		
79.	钻孔的机床回零及工件装夹	不低于 30s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 钻孔加工床回零及工件装夹。</p>		
80.	工件坐标系的设定	不低于 70s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 钻孔加工工件坐标系的设定。</p>		
81.	钻孔	不低	1	清	清	1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-		

	加工	于 30s		晰 晰	<p>4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 钻孔加工的步骤。</p>
82.	机床的准备以及工件的装夹	不低于 30s	1	清晰 清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 矩形槽加工机床的准备以及工件的装夹</p>
83.	坐标系设定及准备加工	不低于 70s	1	清晰 清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 70 秒。</p> <p>4. 矩形槽加工坐标系设定及加工的备。</p>
84.	矩形槽加工	不低于 30s	1	清晰 清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 30 秒。</p> <p>4. 矩形槽加工过程。</p>

85.	功能铣削夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<ol style="list-style-type: none"> 1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 20 秒。 4. 内容包括原理描述和原理展示。 		
86.	功能铣削夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	<ol style="list-style-type: none"> 1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 60 秒。 4. 内容包含有拆卸压紧螺母、辅助螺钉，工件等 		
87.	功能铣削夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<ol style="list-style-type: none"> 1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 60 秒。 4. 内容包含有装配螺钉、活结螺栓、工件等 		
88.	车削夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<ol style="list-style-type: none"> 1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 20 秒。 		

						4. 内容包括原理描述和原理展示。
89.	车削 夹具 拆卸	不低 于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸压紧螺母、辅助螺钉, 工件等</p>
90.	车削 夹具 装配	不低 于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配螺钉、辅助螺钉、工件等</p>
91.	钻削 夹具 运动 原理	不低 于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>
92.	钻削 夹具 拆卸	不低 于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p>

						3. 最少时长 60 秒。 4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉，工件等		
93.	钻削 夹具 装配	不低 于 60s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 60 秒。 4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等		
94.	平面 定位 车削 夹具 运动 原理	不低 于 20s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 20 秒。 4. 内容包括原理描述和原理展示。		
95.	平面 定位 车削 夹具 拆卸	不低 于 60s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 60 秒。 4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉，工件等		
96.	平面 定位 车削 夹具 装配	不低 于 60s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比		

						<p>不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
97.	折合式钻模夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
98.	折合式钻模夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉, 工件等</p>		
99.	折合式钻模夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
100	角向定位车削夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声</p>		

					与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 20 秒。 4. 内容包括原理描述和原理展示。		
101	角向定位车削夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 60 秒。 4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉，工件等	
102	角向定位车削夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 60 秒。 4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等	
103	边定位车削夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。 3. 最少时长 20 秒。 4. 内容包括原理描述和原理展示。	
104	边定位车削夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。 2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等	

						<p>缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉,工件等</p>
105	边定位车削夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>
106	回转盘钻夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>
107	回转盘钻夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步,无交流声或其他杂音等缺陷,无明显失真,保证优良的声音质量,解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉,工件等</p>
108	回转盘钻夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式,压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,码流率 128Kbps 以上,帧率不低于 25fps,分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p>

					<p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>			
109	可移动花盘夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
110	可移动花盘夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉, 工件等</p>		
111	可移动花盘夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
112	轴端铣方头夹	不低于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率</p>		

	具运动原理					<p>不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
113	轴端铣方头夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉, 工件等</p>		
114	轴端铣方头夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
115	连续夹紧铣床夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
116	连续夹紧	不低于	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式,</p>		

	铣床 夹具 拆卸	60s				<p>码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉, 工件等</p>		
117	连续 夹紧 铣床 夹具 装配	不低 于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
118	移动 花钻 模夹 具运 动原 理	不低 于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
119	移动 花钻 模夹 具拆 卸	不低 于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉, 工件等</p>		
120	移动	不低	1	清	清	1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-		

	花钻模夹具装配	于 60s		晰	晰	<p>4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
121	车窗托板夹具运动原理	不低于 20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
122	车窗托板夹具拆卸	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉, 工件等</p>		
123	车窗托板夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H.264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		

124	三爪离心车夹具运动原理	不低于20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调，音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
125	三爪离心车夹具拆卸	不低于60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调，音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉，工件等</p>		
126	三爪离心车夹具装配	不低于60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调，音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
127	功能车削夹具运动原理	不低于20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0)编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调，音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p>		

						4. 内容包括原理描述和原理展示。		
128	功能车削夹具拆卸	不低于60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉, 工件等</p>		
129	功能车削夹具装配	不低于60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		
130	孔定位车削夹具运动原理	不低于20s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 20 秒。</p> <p>4. 内容包括原理描述和原理展示。</p>		
131	孔定位车削夹具拆卸	不低于60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式, 压缩采用 H. 264 (MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式, 码流率 128Kbps 以上, 帧率不低于 25fps, 分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步, 无交流声或其他杂音等缺陷, 无明显失真, 保证优良的声音质量, 解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调, 音频信噪比不低于 48dB。</p>		

						<p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有拆卸螺母、辅助螺钉、工件等</p>		
132	孔定位车削夹具装配	不低于 60s	1	清晰	清晰	<p>1. 动画采用 MP4 格式，压缩采用 H.264(MPEG-4Part10: profile=main, level=3.0) 编码方式，码流率 128Kbps 以上，帧率不低于 25fps，分辨率不低于 1280×720 (16:9)。</p> <p>2. 声音和画面要求同步，无交流声或其他杂音等缺陷，无明显失真，保证优良的声音质量，解说声与现场声、背景音乐无明显比例失调。音频信噪比不低于 48dB。</p> <p>3. 最少时长 60 秒。</p> <p>4. 内容包含有装配基础板、螺钉、工件等</p>		