

高新区丁字形路牌更正项目服务合同

采购人（全称）：西安高新技术产业开发区社会事业服务局

供应商（全称）：陕西京徽信息技术有限公司

根据丁字形路牌更正项目的采购结果，按照《中华人民共和国民法典》及其他有关法律、法规，遵循平等、自愿、公平和诚信的原则，双方就下述项目范围与相关服务事项协商一致，订立本合同。



一、项目概况

1、项目名称：丁字形路牌更正项目；

2、项目地点：采购人指定地点；

二、合同总价

合同总价（大写）：贰拾柒万玖仟元整（¥ 279,000.00）；

附分项清单：

序号	名称	品牌	规格型号	数量	单位	单价 (元)	合计 (万元)
1	路牌更正	定制	定制	420	批	664.29	27.9
合计金额：¥ <u>27.9 万元</u> ； 大写： <u>贰拾柒万玖仟元整</u>							

三、结算方式：

（1）结算单位：银行转账，由采购人以人民币负责结算。

（2）付款方式：

合同签订后，甲方 30 日内支付合同总金额的 40.00%，小写 111600.00 元。
验收合格后，达到付款条件起 30 日内，支付合同总金额的 60.00%，小写 167400.00 元。

（3）每次付款前，乙方需要开具符合法规的正规发票给甲方。

（4）付款信息：

公司名称：陕西京徽信息技术有限公司

开户银行：民生银行雁塔南路支行

银行账号：634945085

五、交货地点及交货期

1、交货地点：采购人指定地点

2、交货期：合同签订后 30 个日历日内完成全部改造及验收。

六、双方承诺

1、供应商向采购人承诺，按照本合同约定提供相关服务。

2、采购人向供应商承诺，按照本合同约定支付服务款项。

七、内容及要求：

即交付的产品、服务内容、数量与投标文件、招标文件等所指明的，或者与本合同所指明的产品、服务内容相一致。

供货内容一览表

八、包装要求

序号	名称	规格及型号		数量	交付地点	交付时间
1	路牌更正	材质规格	1330x400mm 铝塑板(厚 3mm, 上下铝板厚度不少于 0.2mm)	420	甲方指定地点	合同签订后 30 个日历日
2	路牌更正	反光膜	双面喷塑, 3D 反光膜材料制版贴字			
3	路牌更正	版面内容	汉字+拼音(符合西安市地方规范)			
4	路牌更正	连接兼容性	需现场测量, 安装后无晃动、无异响			
5	路牌更正	工艺要求	数控精雕机雕刻, 现场结构胶粘贴			

1、除合同另有规定外，供应商提供的全部货物，均应按标准保护措施进行包装，并确保货物安全无损运至采购人指定地点。由于包装不良造成的损失和由此产生的费用均由供应商承担。

2、每一个包装箱内应附一份详细装箱单和质量合格证。

九、运输要求：

供应商根据产品特性，自行选择运输及包装方式，承担一切运输费用，包括从生产厂到采购人指定交货地点所需的装卸、运输(含保险费)及其他一切费用。

十、宣传设计要求：

1、供应商应按照采购人的要求，在合同签订后【10】个日历日内设计出满足采购人要求的宣传样品，采购人应在收到样品后【7】个工作日内完成验收并书面反馈意见，逾期未反馈视为验收合格。样品经验收合格后，供应商才可批量生产。

2、安装施工工艺

优秀的标识导向项目不但优质的设计方案以及精致的制作工艺外，选择一款合适的安装方式也是相当重要。安装方式必须得根据其项目特点及安装环境来选择常用的安装方法。

2.1 标识标牌安装流程

所有标志标牌的设置，包括位置(角度)、标牌尺寸、板面设计、反光膜等级等应严格按招标文件、设计与相关规范执行，确保交通标识标牌的使用功能。反光膜仅局部小面积更换且施工条件允许时，可采用现场施工处理的方法，所用材料品牌等级与原用材料一致，且逆美观系数和平整度应满足要求。且逆反射系数和平整度应满足要求。新增加的标志标牌基础应提前完成，且砼强度必须达到规范要求后方可进行上部立柱、标牌的安装。

2.2 工艺流程

施工区域交通管制→施工放样→基础施工→标志标牌加工制作→现场安装(立柱→横梁安装→面板安装)→现场清理、撤离

2.3 施工放样

安装的标志应与交通流方向几乎成直角(按设计或计算确定)，在曲线路段，标志的设置应由交通流的行进方向来确定。

2.4 标志基础

基坑采用人工辅以小型机具开挖。现浇砼时，大型基础砼模采用钢模拼装，小型基础可不立模板，基底承载力应满足要求。

2.5 标志牌制作、安装

1) 严格按设计文件要求先取材料，所有材料必须附有材质证明。标志结构、标志板加工制作必须正确，字符、图案颜色必须准确。

2) 不锈钢板按尺寸及技术要求进行剪切，弯边用弯边机弯边，用氩弧焊进行焊接，亚克力用酒精擦干净，然后将不锈钢板洗干净并保持干燥，最后用粘膜机将底膜贴在不锈钢板上，再按设计文件要求的字、图，将不锈钢标识标牌面层

进行丝网印刷、覆透光贴膜或反光膜、烤漆等面层处理，将制作好的标志牌包装分类存放在干燥的房内。

3) 支柱安装并校正好后，即可安装标志牌。滑动螺栓通过加强筋中的滑槽穿入，通过包箍把标志板固定在支柱上。

4) 标志板安装完成后应进行板面平整度调整和安装角度调整。

5) 标志牌安装完毕后应进行板面清扫，在清扫过程中，不应损坏标志面或产生其他缺陷。

6) 工艺要求

不锈钢加工工艺

排版——激光切割——下立边料——焊接——清洗——抛光——包装

排版过程中严格按照标识系统字体按比例排版，经过审稿员的审核后方可切割。

下立边料按照标识系统规定字体厚度下料，下料要求宽度误差在 $\pm 2\text{mm}$ 之内。

焊接过程中立边和正面对接处焊接牢固，不得有漏焊。所有焊接均采用锡焊，焊缝不超过 2mm 。焊接后一定要用 10% 的 NaOH 溶液清洗 5 分钟，完全清楚表面残留的酸性溶液。抛光要均匀保证正面光泽度一致，对角和焊缝处要细致处理，即要光洁度又要保留 90° 直角。抛光后要马上进行成品包装，确保运输过程中不产生划痕。

丝网印刷制作工艺

制版——基材处理——印刷——光油处理

制版：

1) 准备网框和感光膜：把绷好的网框（尼龙丝用 $220-260$ 目的）用 10% 磷酸钠水溶液清洗，除去油污。线网感光菲林膜是一种以聚烯醇胶为主体的感光胶，菲林膜是在 $0.12-0.06$ 毫米透明塑料片基上把明胶为主体感光剂涂布，使用前接图形大小，每边宽出 20 毫米，用布把膜上的粉末污物擦除干净。

2) 曝光：把菲林膜与底版在晒版机内压紧，用碳精灯或氙灯进行曝光。网框与光源的距离为 $50-60$ 厘米，曝光时间 $2-6$ 分钟。

3) 显影：曝光后，将菲膜放在平板上，用温水浸润网膜 $1-2$ 分钟，用水喷头喷淋，用水溶去非感光部分（图形部分）晒版、显影后的菲膜，直到图形清晰为止。

4) 贴菲林膜：把曝光显的菲林膜面贴在丝网上，人膜的背面用橡皮板或其它直板，轻轻刮贴，使膜与网接触牢固，马上放在烘箱内，在温度 55 ± 2 度的条件下烘烤 8—12 分钟，干燥后，把网框固定在印版台上进行试印。

基材处理：不论双色板、亚克力还是不锈钢，表面除去油污和灰尘。所有基材不得有滑痕。

丝网印刷的质量、墨层的厚薄与丝网粗细、油墨粘度、刮板的硬充、角度、制版方法都有密切关系。

1) 丝版与定位：各类板材料用三点边定位。套色印刷时，先印浅色，再印深色。

2) 印版与承印物的距离为 1—2 毫米，距离大小，与丝网的选择有关，尼龙丝网弹力好，伸缩性大，一般 2—3 毫米。

3) 刮板用聚氨酯橡胶板，其硬度为 70—75 度，厚度为 8—9 毫米，印刷时的刮板角度 70 度为宜，刮板速度应以匀速直线运动。

4) 贴切保护膜：印刷后的标牌，为了避免裁切和运输过程中造成创伤，表面要贴透明压敏胶保护膜，背面要贴双面胶纸。

5) 印刷标牌面板的总体要求是：图文位置准确清晰、字线边缘整齐、墨迹牢固。

丝网：根据字体线条的粗细选择不同目数的丝网。常用的丝网为 250T、300T、350T、420S 涤纶丝网。对于字线径小于 1.5mm 的应选择大于 350 目的单丝黄色聚酯丝网。

绷网角度：绷网角度是 22.5° 时，可使字线下墨面积大，字线边缘整齐。

刮板：刮板应平尖，肖氏硬度在 65—70，印刷时保证线接触。印标牌面板的刮板应专用。

网距：网版张力大、网距小有利于印清图形，在丝网张力确定时网距应控制在 2—3mm。

印墨：印墨需在 120°C 以下烘干。

烤漆制作工艺

工艺流程简图

预处理→除油→水洗→除锈→水洗→磷化→干燥→喷塑(喷漆)→烘烤→包装

1) 预处理:

根据具体生产现场的条件及处理工件表面状况不同,而采取的物理手段,其主要目的是消除化学处理中影响处理质量和周期的控制因素,维护化学制剂的使用寿命。

2) 除油:

在常温情况下浸渍 25 分钟。去除重油污时间要延长。为加速除油速度,可使工件与槽液作相对运动或辅以机械外力。除油质量的检验方法是:用水冲洗,工件表面水膜连续,即除油干净。

3) 除锈:

一般锈蚀和冷轧板的冷作硬化层的去除时间为 25 分钟,重锈及氧化皮的去除时间应适当延长,直至全部去除。为加快除锈速度,可使工件与槽液作相对运动或辅以机械外力。但除锈时间不宜过长,以免产生金属过腐蚀“氢脆”及金属表面黑色“碳化物富积”的形成。一般除锈质量的检验标准为目视无未除尽的锈迹或氧化皮残留,表面为均匀的银灰色金属基体即可。

4) 磷化:

磷化时间为 25 分钟。磷化时应使工件保持静止状态,磷化后提出工件,并在槽子上空静置 30~60 秒钟,尽量使磷化液滴干流入槽中。

5) 水洗:

在每进行一次处理均需进行水洗。一般采用溢流水洗,时间为 90~120 秒,将工件上下振动 8~10 次。由于工件形状复杂,夹缝较多,工件应充分进行水洗。在使用数日后应及时更换新水。

6) 干燥:

根据磷化后的工件必须及时干燥的要求,必须及时送入炉进行烘干,如不能烘干,必须压缩空气吹干。特别是夹缝,夹层等易聚集溶液的地方,在吹干前可先倾侧工件,倒出多余的溶液,然后吹干夹缝、夹层等。

7) 喷漆:

产品母线的色彩应符合要求,涂漆应均匀,无流痕、刷痕、起泡、皱纹、漏底等缺陷,搭接面不得粘漆。

底漆喷涂要特别注意边缘、棱角。由于被涂物件的边角部位是易锈蚀的薄弱部位,

而且存在死角不易喷涂到，使得这些部位涂层最薄，因此要加强注意。

底漆层在再涂漆前一定要干燥适度。干燥过小，底涂层易被某些面漆咬起；干燥过大，与面漆结合不好，还易形成缩孔和“发酵”。另外，要小心完成底涂的工件不要被再玷污。

面漆涂漆，应在底漆完全干燥后进行，完全封闭的焊接内腔可不涂漆。面漆涂漆应均匀、致密、光亮，并完全覆盖前一道漆层，一般为3层。户外产品，底、面漆的总厚度应不低于60微米；户内产品，底、面漆的总厚度应不低于40微米。漆膜未干之前，应妥善保管，避免烈日直晒或严寒冰冻。

8) 烘烤

预热烘烤，100摄氏度-120摄氏度，使溶剂部分蒸发，漆膜流平。烤炉调制170摄氏度，烘烤30分钟即可。

9) 包装

标牌由于板材较重，彼此间易磕碰，可在成品中夹置无图文的旧纸保护其表面。

十一、验收：

由采购人和供应商共同对项目进行验收。其内容包括确认产品的规格、型号和数量，对其产品设计、性能参数、样式、颜色，以及质量是否达到现行国家有关验收规范“合格”标准、是否按照采购人要求定制、是否在规定时间内安装完毕、所有产品的配套包装是否完好无损等进行逐项检查。

1、所验产品的指标、性能参数通过验收达不到招标文件要求和投标文件承诺的，或在使用中发现设计缺陷等，将视为产品验收不合格，供应商应无条件免费更换或退货。

2、若发现供应商有弄虚作假的，在投标阶段故意或随意夸大产品技术性能，供应商应无条件退货，并赔偿采购人相应的损失。

3、验收标准：按招标文件、投标文件及澄清函等技术指标进行验收。各项指标均应符合验收标准及要求。

4、验收合格后，填写验收单，双方签字盖章后生效。

5、验收依据：

1) 合同文本；

2) 国家和行业制定的相应的标准和规范；

3)产品验收清单（注明各部件的品名、数量、规格型号）。

十二、知识产权

供应商应对所供产品具有或已取得合法知识产权，供应商应保证所供产品及服务不会出现因第三方提出侵犯其专利权、商标权或其它知识产权而引发法律或经济纠纷，否则由供应商负责解决并承担全部责任；如因此影响到采购人的正常使用，采购人有权单方解除本合同，供应商应无条件向采购人退回已收取的全部合同价款，并支付不低于合同总额【0.5】%的违约金，赔偿采购人的直接损失，同时负责为采购人提供不侵权的替代产品或解决方案。

十三、合同争议的解决：合同执行中发生争议的，当事人双方应协商解决，协商达不成一致时，向采购人住所地人民法院提请诉讼。

十四、不可抗力情况下的免责约定，双方约定不可抗力情况包括：五级以上地震、大风、大雨、大雪。

十五、合同执行中发生争议的，当事人双方应协商解决，协商达不成一致时，双方同意向西安市仲裁委员会申请仲裁。

十六、违约责任：

1. 供应商延期交付的，每延期一日应向采购人支付合同总额【0.05】%的违约金；

2. 产品质量不合格的，供应商应在收到采购人书面通知后的【1】日内完成整改，逾期未整改或整改后仍为合格的，每逾期一日按合同总额【0.05】%支付违约金；

3. 安装不符合要求的，供应商应立即整改并承担由此造成的全部损失；

4. 若供应商严重违约导致合同目的无法实现的，采购人有权解除合同，供应商应退还全部已付款项并赔偿采购人损失。采购单位违约的，应当赔偿给中标供应商造成的经济损失。

十七、其他（在合同中具体明确）

十八、合同订立

1. 订立地点： 西安。

2. 10.1. 本合同一式柒份，甲方执伍份，乙方执贰份；各份合同文本具有同等法律效力；各方签字盖章后生效，合同执行完毕自动失效。

（以下无正文）

甲方（盖章）：

法定代表人或授权代表：

签订时间：2015年8月8日



何平

郑斐

郑斐

乙方（盖章）：

法定代表人或授权代表：

签订时间：2015年8月8日



李飞