# 采购需求

**一、货物需求一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **安庆职业技术学院体育馆文化标识建设项目清单** | | | | | | | |
| **序号** | **名称** | **数量** | **单位** | **尺寸（mm）** | **材质工艺** | **面积（㎡）** | **备注** |
| 1 | 体育馆总平面图（立地） | 1 | 套 | 2200\*3450 | 此产品以1.2mm不锈钢为基材，通过激光切割实现零误差下料，再经精准刨槽为折边奠定基础，整套钣金工艺打造出棱角挺括、造型立体的结构，尽显加工精度。内部采用镀锌方管龙骨，凭借其高强度特性强化整体承重与抗形变能力，保障产品长久使用稳定性。表面运用整体汽车烤漆工艺，形成均匀致密的涂层，不仅色泽饱满，更具备优异的耐候性与抗腐蚀性。图文部分依托 UV 高精度印刷技术，让色彩还原度更高、细节呈现更清晰，完美展现设计精髓。产品采用配重落地式设计，无需额外固定即可平稳放置，从工艺到实用性，皆彰显专业匠心。 | 7.59 |  |
| 体育馆总 平面图(贴墙) | 20 | 套 | 800\*600 | 该产品选用5MM亚克力基材，经激光切割实现精准成型，搭配精细雕刻工艺塑造立体造型，线条流畅且细节分明。表面先通过喷漆处理形成均匀底色，再以 UV高清打印技术呈现图文，色彩鲜亮饱和、细节清晰锐利，兼顾工艺精度与视觉质感，尽显专业加工水准。 | 9.6 |  |
| 2 | 看台入口标识 | 7 | 套 | H=450/300 | 8+3mm高密度PVC+高透亚克力激光切割雕刻立体字表面喷漆。经激光切割雕刻一体成型，线条精准流畅，层次分明立体感强。表面进行专业喷漆处理，涂层均匀细腻，附着力强且耐磨损，既提升了整体质感，又能有效抵御日常使用中的磕碰与环境侵蚀，工艺细节彰显专业水准。 | 3.29 |  |
| 看台出口标识 | 7 | 套 | H=450/300 | 8+3mm高密度PVC+高透亚克力激光切割雕刻立体字表面喷漆。经激光切割雕刻一体成型，线条精准流畅，层次分明立体感强。表面进行专业喷漆处理，涂层均匀细腻，附着力强且耐磨损，既提升了整体质感，又能有效抵御日常使用中的磕碰与环境侵蚀，工艺细节彰显专业水准。 | 3.29 |  |
| 3 | 门牌（贴墙） | 50 | 套 | 150\*350 | 橙色板块选用10mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，再通过UV高清印刷呈现图文，通透质感与清晰画面相映成趣，精致度拉满；白色科室内容同样采用 5mm高透亚克力，经激光切割雕刻成型，线条利落且立体感鲜明，表面经喷漆打底后，以UV高清打印技术呈现图文，色彩饱和、细节锐利，两种工艺均兼顾精度与表现力，专业品质展露无遗。 | 2.63 |  |
| 门牌（侧挑） | 42 | 套 | 150\*350 | 橙色采用5mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，再通过UV高清印刷呈现图文，通透质感与清晰画面相映成趣，精致度拉满；白色科室内容同样采用5mm高透亚克力，经激光切割雕刻成型，线条利落且立体感鲜明，表面经喷漆打底后，以UV高清打印技术呈现图文，色彩饱和、细节锐利，两种工艺均兼顾精度与表现力，专业品质展露无遗；双面同型，亚克力底座采用8mm亚克力打孔固定于墙面。 | 2.63 |  |
| 4 | 指示牌 | 8 | 套 | H=120/80/50 | 采用5mm高密度PVC为基材，经激光精准切割雕刻成型后，先进行表面处理以增强漆膜附着力，再通过汽车喷漆工艺形成均匀底漆层，最后运用UV高清印刷技术实现图文的高精度呈现，确保造型立体饱满、图文清晰耐磨。 | 6.46 |  |
| 5 | 告示牌 | 12 | 套 | 900\*600 | 以5+5mm高透亚克力为原料，经精密裁切后进行双夹造型组合，画面采用高清车贴打印后覆耐磨保护层，最终通过广告钉定位安装，兼顾稳固性与视觉通透感。 | 6.48 |  |
| 6 | 主馆内标语及 体艺装饰（入口左侧） | 4 | 套 | 1550\*3400 /1650\*4560/1550\*4200/1650\*3770 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 5.27/7.52/6.51/ 6.22 |  |
| 主馆内标语及 体艺装饰（入口右侧） | 4 | 套 | 1550\*3620 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 22.44 |  |
| 主馆内标语及 体艺装饰（入口右侧） | 1 | 套 | 5240\*1500 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 7.86 |  |
| 7 | 1F健身房文化墙2 | 1 | 套 | 12200\*3450 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 42.09 |  |
| 8 | 1F羽毛球馆文化墙1（大） | 2 | 套 | 2400\*3400 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 16.32 |  |
| 1F羽毛球馆文化墙1（小） | 3 | 套 | 2000\*1400 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 8.4 |  |
| 1F羽毛球馆文化墙2-1 | 1 | 套 | 2180\*6600 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 14.39 |  |
| 1F羽毛球馆文化墙2-2 | 1 | 套 | 3550\*9160 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 32.52 |  |
| 9 | 1F综合体能室文化墙1 | 2 | 套 | 4000\*7400 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 29.6 |  |
| 1F综合 体能室文化墙2 | 1 | 套 | 4000\*20000 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 80 |  |
| 1F综合体能室文化墙3 | 1 | 套 | 2600\*17000 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 44.2 |  |
| 10 | 2F室内田径训练场文化墙 | 4 | 套 | 3400\*8200 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 111.52 |  |
| 11 | 2F兵乓球馆文化墙1 | 1 | 套 | 4000\*20800 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 83.2 |  |
| 2F兵乓球馆文化墙2-1 | 2 | 套 | 4000\*7400 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 59.2 |  |
| 2F兵乓球馆文化墙2-2 | 1 | 套 | 4800\*1800 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 8.64 |  |
| 12 | 2F体育艺术表演馆文化墙1 | 2 | 套 | 3370\*7400 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 49.88 |  |
| 2F体育艺术表演馆文化墙2-1 | 1 | 套 | 2700\*7200 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 19.44 |  |
| 2F体育艺术表演馆文化墙2-2 | 1 | 套 | 2900\*7600 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 22.04 |  |
| 2F体育艺术表演馆文化墙3 | 2 | 套 | 1900\*5900 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰；文字信息部分结合10mm高密度PVC，通过激光切割雕刻制成立体字，边缘精准利落，表面再经喷漆处理，既强化立体感又提升耐候性；细节鲜活、色彩饱满，安装采用镜钉固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 22.42 |  |
| 13 | 室内场馆 使用管理规定 | 6 | 套 | 900\*600 | 以5+5mm高透亚克力为原料，经精密裁切后进行双夹造型组合，画面采用高清 车贴打印后覆耐磨保护层，最终通过广告钉定位安装，兼顾稳固性与视觉通透感。 | 3.24 |  |
| 14 | 卫生间 标识（公共） | 2 | 套 | 350\*300 | 1.2mm 镀锌板经激光精密切割雕刻形成钣金造型，先做表面除锈处理增强漆膜附着力，再进行高温烤漆固化，图文采用 UV 高清打印确保色彩鲜亮，整体通过侧挑支架安装，兼顾结构稳固与空间层次感。 | 0.21 |  |
| 卫生间 标识（男/女） | 4 | 套 | H=1600 | 造型选用10mm高密度PVC，经激光雕刻塑造细腻纹理，表面采用单片工艺UV图文打印，色彩附着牢固且画面清晰，安装采用硅胶固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 5.82 |  |
| 15 | 楼梯间标识 | 12 | 套 | 350\*250 | 选用5mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，再通过UV高清印刷呈现图文，安装采用硅胶固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 1.05 |  |
| 16 | 强电、弱电标识 | 4 | 套 | 150\*60 | 选用3mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，再通过UV高清印刷呈现图文，安装采用硅胶固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 0.036 |  |
| 17 | 禁止吸烟 | 20 | 套 | 250\*220 | 选用3mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，再通过UV高清印刷呈现图文，安装采用硅胶固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 1.1 |  |
| 18 | 更衣室柜子编号 | 72 | 套 | H=70 | 选用3mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，安装采用硅胶固定柜面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 0.24 |  |
| 19 | 消防疏散图 | 22 | 套 | 600\*400 | 选用5mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，再通过UV高清印刷呈现图文，安装采用硅胶固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 5.28 |  |
| 20 | 值班标识 | 1 | 套 | 900\*600 | 选用5mm高透亚克力，经雕刻工艺塑造独特造型，表面先以喷漆处理形成均匀底色，再通过UV高清印刷呈现图文，内容做亚克力盒设计，可插入信息便签；安装采用硅胶固定墙面工艺，整套工艺兼顾精致度与实用性和安全性，专业质感突出。 | 0.54 |  |
| **说明：本项目图文设计详见附件《250916-G版-安职院标识及文化全案深化设计》，图文样式和尺寸后期可能会做调整，供应商报价时需充分考虑图文样式和尺寸调整可能带来的成本变动。同时，供应商在制作过程中严格按照采购人最终确认的图文内容及样式进行施工，保证成品与设计效果一致，满足采购人的要求。** | | | | | | | |

**二、供货安装要求**

1、供货及安装地点：采购人指定地点。

2、供货时间：接到采购人通知后 25 日内完成供货及安装。

**三、报价要求**

1、本项目按总价进行报价，其报价应包括但不限于所投产品、人工费、材料费、制作费、运输、现场落地、安装费、印刷费、保险、税金、维护、修复等可能发生的一切费用及为完成本项目所必须的其他辅助工作的相关费用等所有费用。一旦成交，成交价后期将不作任何调整。  
 2、供应商投标前可以踏勘现场，对本项目的地理位置、现场情况和影响实施的因素以及困难条件进行踏勘。按要求并结合现场实际情况，根据现场情况制定技术合理、安全可靠的安装方案。实施时确保周边设施的安全。成交后签订合同时和供货安装过程中，供应商不得以不了解或不完全了解现场情况为由，提出任何形式的增加费用或索赔的要求。  
**四、其他要求**

1、质量要求：供应商的所投产品必须是全新产品，货物完好，配件齐全。供应商应保证产品质量，不得使用劣质产品，相关材料必须满足国家相关技术标准、安全标准、环保标准等，且满足采购人的实际需求。供货期间必须做好成品保护工作，及时清除安装时产生的垃圾和污染物。由于产品质量等造成的质量问题，均由成交供应商负责，并承担采购人的实际损失。

2、售后服务要求：本项目质保期不少于 3 年，从产品完成且验收合格后算起。质保期内，应随时能为采购人提供售后服务，对于采购人的售后服务请求须在24小时内上门服务；在质保期内因货物质量原因而需要更换或维修的，须在48小时内完成，以保证产品的正常使用，由此产生的一切费用由成交供应商承担。

**五、验收**

采购人与成交供应商双方共同实施验收工作，验收合格后，结果和验收报告经双方确认后生效。 **六、付款方式**

成交供应商合同履行完毕并经采购人验收合格后一次性付清。