

分项报价表

序号	分类	特征	制作工艺	计量单位	数量	金额(元)		
						全费用单价	全费用合价	备注
1	大型新能源汽车号牌	外廓尺寸 mm×mm： 480×140 颜色：黄绿底黑字，黑框线	1、压字环节 半成品与车牌号码绑定：在空白车牌底板上，使用模具冲压出凸起的车牌号码和字符。这是将物理车牌与特定号码信息永久关联的关键一步。 关键点号码绑定：此环节必须确保每个压好字的车牌半成品与计划单上的一个具体车牌号码严格对应。 防错机制。 单件流/小批量流：一次只处理一个或少量（明确对应关系的几个）号码，避免混淆。 物理标识：压字后立即在车牌背面或非关键位置用不易擦除的方式（如激光刻码、油墨喷码）标记对应的完整车牌号码或唯一内部追溯码。这是后续所有工序核对的核心依据。 系统扫描/记录：如果使用 MES 系统，可在压字后扫描任务单条码和车牌上的追溯码进行绑定记录。 首件检验：压第一个车牌时必须严格核对模具设置和压出的号码是否与任务单完全一致。 过程抽检：定期抽查压字质量和号码准确性。	副	30000	60.7	1821000	符合 GA802 规定的中型（含）以上的新能源汽车。
2	小型新能源汽车号牌	外廓尺寸 mm×mm： 480×140 颜色：渐变绿底黑字，黑框线	2、烫印 烫印：（如果采用烫印工艺）将带有颜色的烫印膜通过加热加压的方式转印到压出的字符上。 质量：确保字符颜色饱满、均匀、	副	30000	60.7	1821000	符合 GA802 规定的中型以下的新能源汽车。

		无缺损、无溢色（擦字）、无气泡/脱落（烫印）。 核对：操作前/操作中，工人需核对正在处理的半成品上的物理标识（号码/追溯码）与当前任务单 要求是否一致。这是防止“做错号 ”的最后一道工序防线。 保护标识：操作时注意保护步骤4 中制作的物理追溯标识。					
合 计						3642000	

投标人名称（公章）：聊城正大交通设施厂
法定代表人（负责人）或授权代表签字：

备注：1、请将报价用小写数字填写；单价中包含号牌供应直至验收合格交付使用的所有费用；
2、请认真填写此表，如果不提供详细报价明细将视为没有实质性响应招标文件。