

# **印刷服务方案**

## **一、印前：**

### **1、确定工艺：**

策划部在策划方案确定后，应会同编辑、排版、设计等部门和人员，一同确定的印刷及工艺，包括印刷的时间、手续的办理，以及的版本、开本、成品尺寸、预计印张等相关工艺参数。

**2、制定印制计划，并预算首批印制所需资金：** 编务在季度印刷计划整理完毕后，应及时提交印务部（书面版和电子版各一份），内容应包含所印刷的名称、版本、计划印刷时间、印张、开本、定价等相关内容。印务部根据季度印刷计划制定相应的《印制计划表》，并根据营销部提供的上季销售情况预算首批的纸张用量及印制成本，上报总经理确认后，及时采购纸张及通知印厂备产。营销部门提供的销售情况应是上季的实际销售数量，应包含书名、版本、实际销售数量、本季预计数量等相关内容，并由营销部门主管签字确认。

## **二、印中：**

### **1、印制调度：**

印务部门在接到编务送交的软片后，应及时填写《印制工艺单》，在确定工艺无误后，软片及《印制工艺单》要及时下发印厂，下发印厂的生产任务量应根据印厂的实际生产能力，合理调拨。在软片及工艺单下发后，要及时确认印厂收到与否，并沟通交代的相关要求，确定的交货时间。在印刷过程中要及时联系印厂，了解印制生产进度及纸张库存情况，并不定期出差印厂，保证的质量及供货周期。

### **2、印制管理：**

在新书印刷过程中，印务部人员需不定期到印厂，及时了解生产进程及印刷状况，如出现质量问题以及可能出现的质量问题，应及时与印厂沟通，协调解决；如遇到重大问题，应及时至厂，根据具体情况协助印厂解决。

## **三、印后：**

印务部在印制任务下发并确认入库时间后，应提前通知仓库的入库计划及入库时间，以方便仓库及时接收。在新书入库后，印务部人员应及时对入库进行抽

样检验，如发现质量问题应及时记录；如发现重大质量问题应及时联系印厂，确定责任归属，协商解决。仓库在收到新书后，应及时对新书质量进行抽检，核对到货数量，核对无误后在印厂《送货单》上签字确认，出具《质量检验报告》，并把印厂《送货单》和《质量检验报告》单独打包的新书样书送交印制部门；若出现实际数量与印厂《送货单》有误的情况，仓库人员应再次清点后把实际数目写于《送货单》上，并请印厂送货员签字。

#### **四、加印：**

当库存不能满足订单数量需要加印时，营销部应在汇总所需的加印数量后向印务部出具《加印申请单》，《加印申请单》应包含所加印的名称、版本、上季销售数量、本季已印数量、现有库存、加印数量、到货日期等内容；为节省印制成本，每批加印量应不小于单册 2000 本。加印申请应有营销部门主管的签字，由印务部上报总经理批准后方可加印。

#### **五、纸张采购、库存管理：**

1、印务部根据季度印刷计划制定相应的《印制计划表》，并根据营销部提供的上季销售情况预算首批的纸张用量、综合多家纸商近期纸张报价和到货时间上报总经理确认后，及时采购纸张。

2、在印制过程中印务部要及时统计纸张库存情况，统一合理调配纸张，每月 27 号前统计本月纸张入库数量、所用纸张数量、现有库存数量并书面上报总经理。在纸张库存不足或不足以支撑下批印刷量时，应把库存表及下批的用纸量一同上报总经理，以便及时购入纸张，保证生产。

#### **六、印制费用结算：**

印制费用包含纸张费用及印刷费用。纸张费用在纸张购入时支付，支付通知由印务部门提出书面申请，总经理签字后由财务支付；印刷费用为后支付费用，根据与印刷厂的付账协议，印刷费用应按批清对账目，在印刷费用支付前一月清对完毕，对账单报总经理审核签字后送交财务。印刷厂应在付款之日前五天将费用增值税发票送至印务部，财务在接票后于付款之日将款项打至印刷厂账号。对账表格应以我方《印刷费用结算明细表》为主。

#### **七、样书的管理：**

印务在接收到仓库送至的样书后，应及时填写《样书领用登记表》，领用部门应如实填写所需样书数目并签字确认。样书原则上为单册 5 本，编辑部门 3

本，印制部门 2 本。除印务从仓库提取的样书外，其他人员不得从仓库随意领取样书。

## **八、《印制工艺单》及软片的管理：**

### **1、《印制工艺单》的管理**

在生产任务下达印刷厂后，印务部应妥善保管《印制工艺单》。《印制工艺单》原则上为一式两份，一份随软片送交印厂供生产使用，一份供印务部备档管理。除印务和编务外，其他人不得随意检看《印制工艺单》，若确有需要，须有总经理的同意方可。

### **2、软片的管理**

软片下发印厂后，原则上 3 个月以内不予收回，放于印厂由印厂代为保管，以方便印厂及时晒版和加印。3 个月后，由印务部收回，交由编务管理。在软片放厂期间，印务部应清楚软片所在的具体厂家，并应叮嘱印厂妥善保管；若公司其它部门确有需要，印务部可提前联系印厂，取回软片，待有生产任务时再发回印厂，若无生产任务，则暂时置印务部管理。

## **九、印刷手续及其他资料的保管：**

### **1、印刷手续**

在印刷手续办理完后，印务部应妥善保管，以便及时查阅和方便使用。《印制委托书》在办理完毕后应及时送交印刷厂，在当地新闻印刷管理部门备案。

### **2、印厂《送货单》的妥善保管。**

印务部接到仓库递交的《送货单》应及时存档保管，以便与印厂对账时作为对账凭证，与印厂对账完毕后随对账单一并交财务对账。

### **3、其他印制所需资料的保管。**

## **十、与编务的工作协调：**

1、编务应及时更新并提交印务部本季的编排进度表，内容应包括书名、版本、出片时间等，供印务部做印刷调度用。编务在出片完毕后，应将完整的菲林软片及软片记录送交印务部，软片记录应包含书名、版本、页码数、单双色等信息。印务部在接到软片后应及时检查软片的工艺，并填写《印制工艺单》；如发现问题应及时通知编务。

2、在改版或加印过程中，如出现更换软片的情况，编务应及时更换，并书面告知印务部更换的页码和内容；印务部在印刷过程中要及时通知印厂更换印版，并保证工艺的一致性。

## 从业人员及其技术资格一览表

序号	姓名	职称	从事本工作时间	相关证书情况
1	杜青	项目经理	23年	广告从业资格证 平面设计师证
2	郑丽	项目副经理	12年	广告从业资格证 平面设计师证
3	施春梅	印刷负责人	16年	广告从业资格证 计算机中级操作员
4	张金雯	客服	15年	/
5	唐云峰	材料采购及制作工艺负责人	20年	/
6	汪辉应	印刷车间	17年	/
7	李春	印刷车间	15年	安全员
8	杨茂生	印刷车间	18年	/
9	徐勇杰	印刷车间	8年	/
10	徐宝林	印刷车间	3年	/
11	汪辉应	印刷车间	16年	/
12	施祎	图文处理	13年	/
13	陈端祺	图文处理	5年	本科
14	吴翠翠	图文处理	3年	/
15	裘宝林	司机(配送)	10年	/
16	傅建忠	司机(配送)	16年	/

(94)广培字第71212号



该同志于一九九七年八月至一九九七年十一月参加第五期广告专业技术岗位资格培训，已学完所规定的全部课程，并经考试成绩合格。

特发此证



一九九七年一月一日

姓名 杜青 性别 男  
工作单位 安吉县递铺镇美化社

持证人参加：

平面设计师

专业技能培训，完成培训计划所规定的内容，经考核，达到相关岗位要求的专业技能水平。

特发此证。



姓 名：杜青

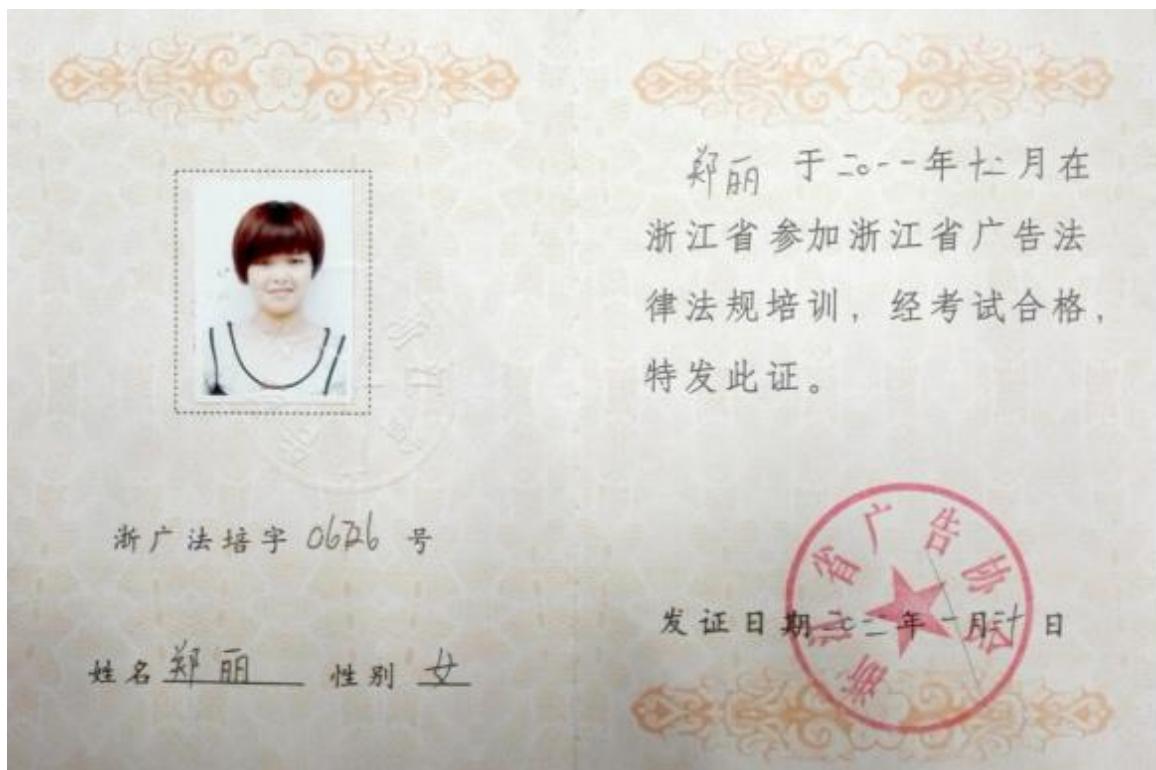
身份证号码：330523196807220019

理论知识考核成绩：400

实际操作考核成绩：370

证书号码：S2100005A0211547





持证人参加：

平面设计师

专业技能培训，完成培训计划所  
规定的内容，经考核，达到相关  
岗位要求的专业技能水平。

特发此证。



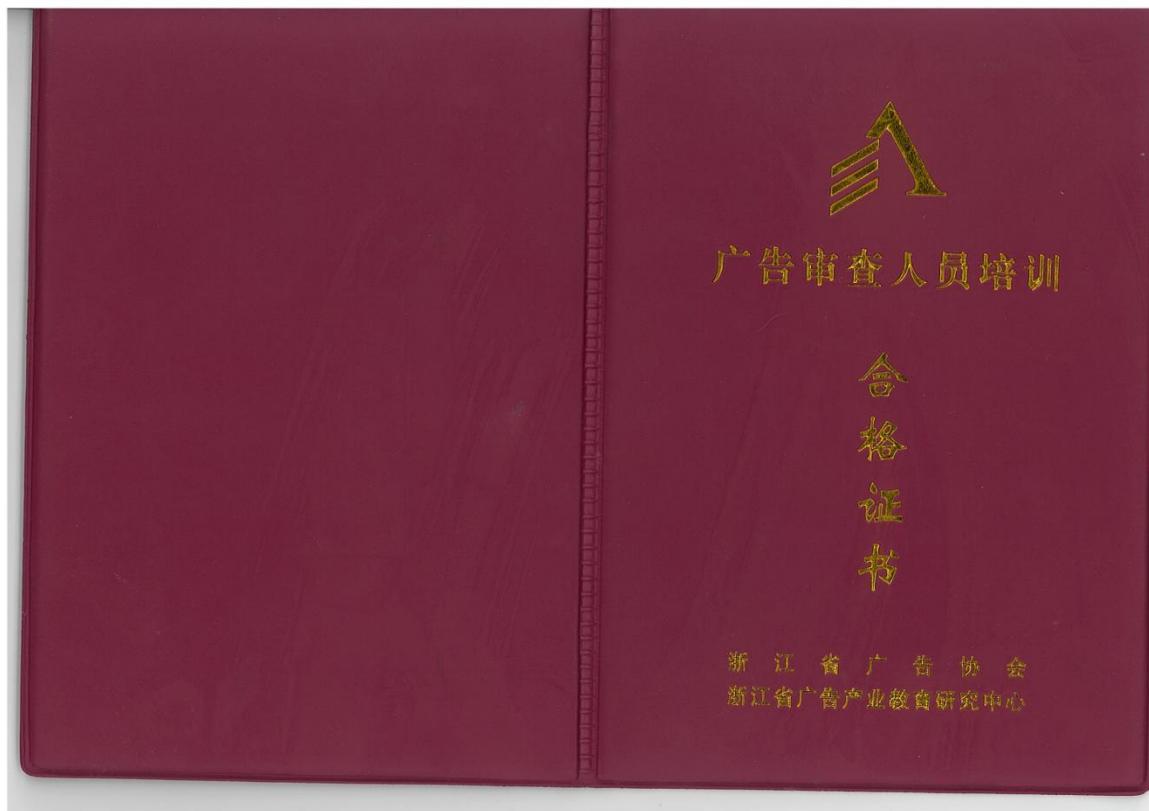
姓 名： 郑丽

身份证号码：330523198810305223

理论知识考核成绩： 400

实际操作考核成绩： 410

证书号码： S210005A0211559



依据《中华人民共和国劳动法》，按照国家职业（技能）标准，经考核鉴定合格。

特发此证。

According to the Labour Law of the People's Republic of China and the national occupational skill standards, the certificate is herewith issued after passing testing and assessment.



日 2012年08月02日



发证机关(印)

Issued by

姓名 Name	施春梅	性别 Sex	女	职业(工种)及等级 Occupation & Skill Level	计算机操作员
出生日期 Birth Date	1980 年 03 月 28 日	理论知识考试成绩 Result of Theoretical Knowledge Test	60		
文化程度 Educational Level	中专	操作技能考核成绩 Result of Operational Skill Test	67		
发证日期 Date of Issue	2012年08月02日	评定成绩 Result of Test	合格		

证书编号  
Certificate No.

职业技能鉴定(指导)中心(印)  
Seal of Occupational Skill Testing Authority

身份证号  
ID Card No.

2012 年 08 月 02 日

证书编号 1211510000300404  
证书日期 2012年08月02日

## 主要印刷设备一览表




**浙江增值税普通发票**  
 No 04140533  
 开票日期: 2020年04月10日

销方信息			购方信息		
纳税人识别号:	杭州印印刷有限公司		密 码 区	3*1027702><2646<3551 加密版本01 +><51<38-<190772>7+81 >->//>/6<*>8677+2+-6* 3300062030 0/*+0145869*59/<<>>1* 04140532	
地址、电话:	杭州市经济开发区下沙路328号86921820				
开户行及账号:	杭州市下沙农村信用合作社1101012601201000064674				
货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额
印机	Diamond1000B	台	1	790598.296	790598.29
税率	17%	税额	134401.71		
合 计			¥ 790598.29      ¥ 134401.71		
价税合计(大写)			(小写)      ¥ 925000.00		
销方信息			购方信息		
名称:	杭州新华印刷物资有限公司		备注	四分之一台,共四张	
纳税人识别号:	33010614322823X				
地址、电话:	杭州市江干区秋涛北路375-377号 86047663				
开户行及账号:	农行杭州大厦支行399-000601040003183				
收款人:	陈蓉萍	复核:	开票人:	杜海霞	销货单位:
			杭州新华印刷物资有限公司 33010614322823X 		

33001111130      **浙江增值税专用发票**  
 No 03005850 33001111130  
 03005850  
 开票日期: 2020年02月12日

购买方			销售方		
名称:	安吉杜氏广告文化传媒有限公司		密 码 区	37->792>/-255+-*6-+945464-/ --1-*-<8*448747062/00182155 0+7343-63*-*/-215+/*4-+*575 2084+43-07-1/4845271<656999	
纳税人识别号:	913305235793236685				
地址、电话:	安吉县递铺镇胜利西路164号05725711003				
开户行及账号:	工行递铺支行 120529020900053007				
货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额
印机	GH564	台	1	122683.76	122683.76
税率	17%	税额	27796.24		
合 计			¥ 122683.76      ¥ 27796.24		
价税合计(大写)			(小写)      ¥ 158480.00		
购买方			销售方		
名称:	杭州麦子科技有限公司		备注	杭州麦子科技有限公司 330100685815359 	
纳税人识别号:	330100685815359				
地址、电话:	杭州市西湖区天目山路111号106室 0571-56025116				
开户行及账号:	杭州建行高新支行 33001616735053015620				
收款人:	徐镇海	复核:	张玉	开票人:	陆海珍
			销售方:(章)		

## 辅助印刷设备与运输设备一览表

设备名称	规格型号	数量	出厂日期	设备原值
马天尼骑订龙	/	1 台	2020-11-06	250000.00
海德堡折页机	/	1 台	2020-12-18	91000.00
电脑液压双导轨切纸机 裁纸机	/	1 台	2020-01-02	53980.00
粘合机	/	1 台	2020-07-28	78650.00
穿线机	/	1 台	2020-07-28	86470.00
江铃货车	JX1041TG25	1 辆	2018-01-15	45000.00
黑豹货车	YTQ1036W31GV	1 辆	2015-06-09	48000.00
奥路卡货车	ZQ1020H73F	1 辆	2018-10-19	56000.00
别克轿车	SGM7165AT8	1 辆	2012-04-19	118000.00
奔驰轿车	BJ7181V	1 辆	2012-06-18	260000.00



马天尼骑订龙



海德堡折页机



电脑液压双导轨切纸机裁纸机



高速精密达锁线机

广东增值税普通发票

No 25064991 4400161320  
开票日期：2020年01月02日

购买方	名称：安吉杜氏广告文化传播有限公司 纳税人识别号：913305235793236685 地址、电话：安吉县递铺镇胜利西路164号 0572-5711003 开户行及账号：工行递铺支行 1205290209000053007			密 码 区	3363>496<-3<6/-15<103>673-- 5-<032-2-113+*4>9/08042>*159 52135+660<5>3953+</0030>0149 26+18>773115*/18725800<>/848			
	货物或应税劳务、服务名称 液压切纸机	规格型号	单位 台	数量 1	单价 52407.80	金 额 52407.80	税率 3%	税 额 1572.20
						¥52407.80	¥1572.20	
	合计					(小写) ￥53980.00		
	价税合计(大写) 伍万叁仟玖佰捌拾圆整							
销售方	名称：广州市昭强贸易有限公司 纳税人识别号：914401015679063724 地址、电话：广州市越秀区建设大马路22号 开户行及账号：招商银行广州市越秀区建设大马路支行6283626456337109882			备 注	校验码 57530 68482 53100 73774 			
	收款人：张扬	复核：姚丽	开票人：陈天然			销售方：(章)		

税总函〔2016〕675号 广州市人民印刷厂股份有限公司

第二联：发票联 购买方记账凭证

北京增值税专用发票

No 05923842 1100173130  
开票日期：2020年11月06日

购买方	名称：安吉杜氏广告文化传播有限公司 纳税人识别号：913305235793236685 地址、电话：安吉县递铺镇胜利西路164号 0572-5711003 开户行及账号：工行递铺支行 1205290209000053007			密 码 区	/*71->9<<*-1403</6>1*/+/32 4+7<9210-3*7/62/42>5*<4-+95 5619*8/>9<630++604*0</671+* 8*32/85<5<49+30->02**673515			
	货物或应税劳务、服务名称 装订机	规格型号	单位 台	数量 1	单价 213675.2	金 额 213675.2	税率 17%	税 额 36324.8
						¥213675.2	¥36324.8	
	合计					(小写) ￥250000.00		
	价税合计(大写) 贰拾伍万圆整							
销售方	名称：北京万微科技有限公司 纳税人识别号：911101143302681498 地址、电话：北京市昌平区沙河镇北二村小李庄路南（北二村9号）西南楼二层B216室 0 开户行及账号：招商银行北京西二旗支行110915047910802			备 注	 			
	收款人：张大勇	复核：张大勇	开票人：王					

税总函〔2017〕212号 北京印钞有限公司

第三联：发票联 购买方记账凭证

[2011]3411号海南华森实业公司

<b>浙江增值税专用发票</b>								
No 19010634 3300153130 19010634								
开票日期：2020年07月28日								
买方	名称：安吉杜氏广告文化传播有限公司 纳税人识别号：330523579323668 地址、电话：安吉县递铺镇胜利西路164号0572-5711003 开户行及账号：工行递铺支行1205290209000053007				密 码 区 4/>29</44289>6952<>94/-81<7 //+33476*0486+301++<28/*734, <3<+>8>-/-17428/-0<426>11*- 8/<6*25>11770*/+6+>872-8->9			
					单 价 78650.00 86470.00	金 额 78650.00 86470.00	税 率 17% 17%	税 额 13370.50 14699.50
销售方	货物或应税劳务、服务名称 粘合机 VJ-1604K4 穿线机 WJ-1504ML				数量 1 1			
					合 计	单 价 78650.00 86470.00	金 额 165120.00	税 额 28070.00
价税合计(大写) <input checked="" type="checkbox"/> 壹拾玖万叁仟壹佰玖拾圆整				(小写) ￥193190.00				
				备 注 黄楚云	开票人： 销售方：(章)			
收款人：复核：								

[2011]3412号南京退市有限公司

<b>江苏增值税专用发票</b>								
No 02779844 3200174130 02779844								
开票日期：2020年12月18日								
买方	名称：安吉杜氏广告文化传播有限公司 纳税人识别号：913305235793236685 地址、电话：安吉县递铺镇胜利西路164号0572-5711003 开户行及账号：工行递铺支行1205290209000053007				密 码 区 *3/+7<+>5795-6476+-744>1*/ 6495/+>5939/276--<*805002+- 5972+7385+9<-88896/178+3381 85/1<6-561+*8351016+3+4<9-1			
					单 价 77777.78	金 额 77777.78	税 率 17%	税 额 13222.22
销售方	货物或应税劳务、服务名称 折页机 1219				数量 1			
					合 计	单 价 77777.78	金 额 77777.78	税 额 13222.22
价税合计(大写) <input checked="" type="checkbox"/> 玖万壹仟圆整				(小写) ￥91000.00				
				备 注 罗辉 赵青青	开票人： 销售方：(章)			
收款人：复核：								











# **保证工期的施工组织方案及人力资源安排**

中标后，我公司将立即组建项目团队，成立项目部。任命我公司杜青担任项目经理，负责本项目的整体运营，总体把握本项目的质量、进度、安全。项目经理部下设技术部、质量检测部、安全监督部。任命高波为项目技术负责人，任命唐云峰为质量负责人，任命杨茂生为安全负责人。印刷车间技术工人 10 人。

## **一、印刷品物料制作总体方案**

印刷品工艺流程分为印前、印中、印后主要由以下步骤：

设计成图（客户图纸）——>>发片——>>打样——>>晒版——>>上机印刷——>>印后加工——>>交货。

### **(1) 发片**

发菲林片就是把制作好的版面，通过设备输出到可以印刷的 PC 胶片上，专业术语叫菲林片。菲林片：印刷制版所用的胶片，被称为菲林片，用菲林片晒 PS 版即可上机印刷，就相当于照片的底片一样。在精度印刷时是必不可少一道工序。彩色印刷菲林片通常包含 4 张（CMYK 各一张）。

### **(2) 打印机打样**

在印刷生产过程中，用照相方法或电子分色机所制得并作了适当修整的底片，在印刷前印成校样或用其他方法显示制版效果的工艺。目的是确认印刷生产过程中的设置、处理和操作是否正确，为客户提供最终印刷品的样品，并不要求在视觉效果和质量上与最终印刷品完全一样。打样大体可以分为三种方法，即打样机打样、（色粉）简易打样、数字打样。

#### **①打样机打样**

最传统的也是最可靠的一种打样方法。它使用与正式印刷机相似的设备、印版、纸张和油墨，但打样机一般都是单色或双色机(一次

运行只能得到一种或两种颜色), 自动化程度不高, 需要很高的操作技能和经验, 而且必须事先制作印版, 因此打样机打样效率低、需要恒温恒湿环境控制、成本较高。这种打样方法在中国、日本等国家应用广泛。

## ②简易打样

一种利用光化学反应获得影像和彩色的打样技术, 主要有叠层胶片打样和色粉打样两种。这两种方法的共同特点是将分色网点胶片(如黄版)与附着在胶片或纸张底基上的感光高分子涂层叠合(采用抽真空的方法), 通过分色加网胶片一侧用紫外光源进行曝光, 使曝光部分成为不可溶或失去黏着性, 然后经过溶液显影或色粉显影, 即可得到彩色影像。所不同的是, 前者使用分别携带有黄、品红、青、黑颜料的感光高分子涂层的四张胶片, 将曝光、溶液显影处理后的胶片叠合在一起即可得到一张透射型彩色样张; 后者使用一张与实际印刷品相同的纸张, 将无色黏性高分子涂层(类似于不干胶)附着在上面(采用专用的覆膜机), 经过曝光、色粉显影处理, 重复四次, 即可得到一张反射型彩色样张。色粉打样起始于 20 世纪 70 年代中期, 在欧、美等国家应用广泛, 但由于成像过程与实际印刷过程相差甚远, 很难做到样张与印刷品完全一致。

## ③数字打样

不同于上述两种方法, 既不需要中介的分色网点胶片, 也不需要印版。将数字印前系统(计算机)中生成的数字彩色图像(又称数字页面或数字胶片)直接转换成彩色样张, 即从计算机直接出样张。数字打

样分为软打样和硬打样。软打样是将数字页面直接在彩色显示器(如计算机显示屏)上进行显示, 它能够做到与计算机处理实时显示, 具有速度快、成本低的优点, 但因为是加色法显色原理, 而且材质和观察条件也与实际印刷品相差较远, 如今出现利用液晶显示屏的软打样, 已有改进。硬打样如同计算机彩色喷绘一样, 直接将数字页面转换成彩色硬拷贝(采用喷墨打印、染料升华、热蜡转移、彩色静电照相等成像技术)。由于计算机图像处理和模拟、控制技术的进步, 尽管纸张和呈色剂都与实际印刷不完全一样, 但数字硬打样已经可以做到与实际印刷品效果非常接近, 高质量的产品(如染料热升华)可达到 95%以上的完全一致。

数字打样是 20 世纪 90 年代初期才兴起的打样方法，但其快速、高效和直接数字转换的特点与印刷技术数字化和网络化的发展完全吻合，21 世纪初已成为主要的打样方法之一。

### **(3) 拼版**

拼版又称“装版”、“组版”。手工排版中的第二道工序。在工作中不会总是做 16K、8K 等等正规开数的品，特别是包装盒、小卡片（合格证）等常常是不合开的，这时候就需要在拼版的时候注意尽可能把成品放在合适的纸张开度范围内，以节约成本。

### **(4) 晒版**

晒版即曝光，晒版即是将载有图文的胶片、硫酸纸和其它有较高透明度的载体上的图文，通过曝光将图文影印到涂有感光物的网版、PS 版、树脂版等材料上的工作。在网版、PS 版、树脂版表面涂上一

层感光膜后烘干，将有图像的胶片覆盖在上面，通过强光照射胶片，胶片上的图像被曝光影印到版材上的感光膜上，这个曝光影印的过程俗称晒版。（纸质印刷通常用的是 PS 版）

### **(5) 上机印刷**

将晒好的 PS 版固定到印刷机的胶辊上，调校油墨，开机印刷。

### **(6) 印后加工**

印后覆膜、压痕、折页、裱糊、UV、装订、凹凸、烫金、银等工艺。

## **二、印刷品制作过程**

### **1、第一阶段：接稿**

接稿是一个很重要的环节，一般是业务从员从客户那里将第一手稿件资料及客户要求接过来，拿到公司交给设计制作部门进行设计制作。

但是在实际操作的过程中，往往业务人员不能全面传达客户的要求与信息。主要是因为大多数业务人员不一定熟悉制作、印刷等工艺流程而盲目承诺，结果导致最终制作、印刷和印刷后期工艺的表现效果无法达到客户的要求。

所以，在有条件的情况下，接稿的时候最好有设计人员陪同在场，以掌握客户的第一思想，使设计制作的最终效果尽可能达到客户的要求。同时，技术人员

还可以根据客户所提出的希望达到的效果，结合印刷工艺的实际情况来仔细分析，并推荐给客户一个最满意的印刷效果方案。这样可能在接稿的时候避免一些不必要的麻烦，为以后的设计制作、印刷等做一个良好的铺垫工作。

- ①文字稿----电脑或实物的文字稿件
- ②磁盘----光盘、MO，U 盘等，一般多为电脑图片、文字或源文件③以前做的样本----多是客户要求复制其内容
- ④名片----包括企业名称、Logo 和联系信息等
- ⑤图片----照片、正片或印刷品
- ⑥书画作品----书画类的原件或副本
- ⑦实物----包括一些小产品、零件等，需要拍摄加以使用

## 2、第二阶段：输入

在反射稿件的输入时，使用扫描设备。我公司拥有普通型扫描仪与高档专业平面扫描仪。普通型光学分辨率在 1200~2400dpi，高档扫描仪光学分辨率在 5000~6000dpi 之间，色彩位数在 36 位以上，最大光密度在 4.0~4.5D，而且提供专业的扫描分色软件(一般扫描仪均有一个 9600dpi 的插值分辨率)

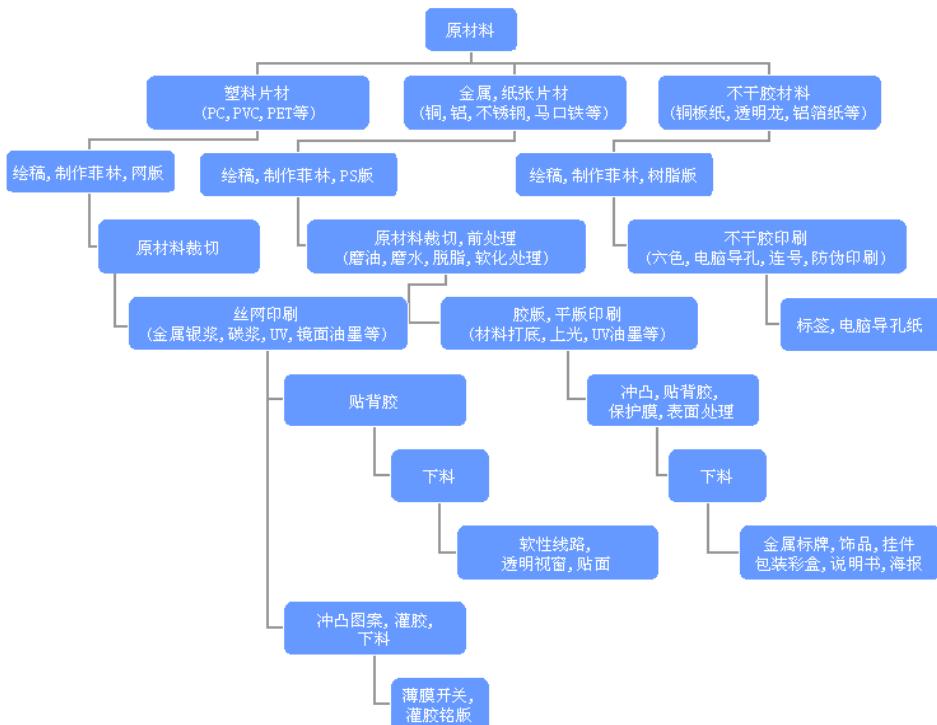
电子分色机，其光学分辨率高达 1 万 dpi 以上，密度在 4.0 以上，而且扫描幅面在 4 开大小，扫描速度也很快，但价格昂贵。一般正片

多采用电分机来扫描；一些金属、玉器、皮制品、艺术照等高档名贵物器可以采用电分；还有是原稿为印刷品，但其印刷精度较高的，也可以采用电分；原稿为普通相片，但要放大到较大尺寸，用于制作海报或招贴，可以用电分。

## 3、第三阶段：调整

稿件输入进去以后，通过软件进行调整。调整分辨率、放大倍率设置、去网纹，还有图像调节、滤镜、图像特效、色彩匹配，最后图片渲染等工作。

## 4、印刷工艺流程图



#### 四、印刷材料

序号	印刷材料	品牌	规格型号
1	30 克彩打	得力	/
2	40 克书写	得力	/
3	50 克书写	得力	/
4	60 克双胶	银河皓月	/
5	70 克双胶	银河皓月	/
6	80 克双胶	银河皓月	/
7	80 克双胶	银河皓月	/
8	250 克亚粉纸	太空梭	/
9	300 克亚粉纸	太空梭	/
10	250 克皮纹纸	太极	/
11	250 克铜版纸	太空梭	/
12	300 克铜版纸	太空梭	/

13	157 克铜版纸	太空梭	/
14	80 克牛皮纸	理文	/
15	100 克牛皮纸	理文	/
16	120 克牛皮纸	理文	/
17	常用特种纸 250 克	蓝天	/
18	常用特种纸 300 克	蓝天	/
19	饮水纸杯（食用包装淋膜纸）	吉祥宝	/
20	850 型新闻纸	祥和	/
21	印刷油墨	日本大东阳	/

## 五、质量保证措施

### 1、建立全面质量管理体系

由项目部质量管理负责人编制完善的质量控制方案,层层把控,严格把关,保证每一道工序的质量优良。就是充分发动企业员工和各个部门.综合运用现代化科学和管理技术的成果.把组织管理、专业技术和数理统计方法三者有机地结合起来.实现对生产全过程各因素的控制,建立从产品设计、制造检验直至使用服务的质量保证体系.为保证和提高产品质量而采用的一套科学管理方法。

### 2、标准化工作。

标准.是衡量产品质量及工作质量的尺度,也是企业进行生产技术活动的依据。标准化工作,就是针对重复出现的事物.以实现最佳经济效益为目标,有组织地制订、修订和贯彻各种标准化的过程。企业管理的全过程.包括从计划、实施、检查到总结四个阶段.步步都离不开标准.这是企业质量管理的基础。标准化的内容主要有两大类:一类属于技术标准(规定标准和本企业自己的标准)。另一类属于管理标准(就是把各项管理的工作程序、办事规程、业务守则、各种职责、条例,用制度形式固定下来)。企业要号召和要求员工按照标准来进行操作。

### 3、加强生产现场的质量控制。

产品的质量问题.大部分都控制在生产和制造过程中特别是印刷企业一定要加强生产现场的质量控制.这是保证和提高产品质量的关键。主要应做好以下几项工作:

**一是严格工艺纪律。**从生产现场来看.影响产品质量的不外乎人、材料、设备、工艺、环境这五个因素。严格执行纪律,保证工艺的质量把以上五个因素切实有效地控制起来及时地消除不良因素.就能保证稳定地生产出合格品和优质品,这是现场质量管理的核心。关于人的管理这是最重要的决定因素。要求操作者牢固树立"质量第一的思想和对企业负责的责任感按工艺要求生产。关于材料管理不仅要入库还要建立材料管理台账,对易变质的材料要定期抽检以保证使用材料的质量。关于设备管理,要正确地使用,定期维护保养,保证运转正常。关于工艺的管理要求严格按照工艺标准、规程进行操作。关于环境的管理,要求工作现场清洁、布局合理工具、物品存放有序做到文明生产。

**二是定期综合分析掌握质量动态。**企业要经常了解生产现场的质量现状,系统地分析质量发展动态,以便有效地预防事故。控制质量,掌握质量动态的主要办法就是定期对原始记录和台账加以综合统计和分析,从中看出问题,找出规律,分析原因,研究对策。企业掌握质量指标主要有两类:一类是产品质量指标,如产品质量特性值和优等品率、一等品率;另一类是工程质量指标,如合格品率、废品率、返工率等。要定期分析产品质量,寻找原因和责任者,发现废品产生和变化的规律,以采取技术和组织措施,减少或杜绝废品。对废品和质量事故要做到"三不放过,即找不到原因不放过;没有提出防患措施不放过,当事人没有得到教育不放过。"

**三是搞好质量检验。**质量检验是企业质量管理必不可少的内容.是保证产品质量最基本、最起码的职能。检验的内容包括:进厂的原材料、生产过程中的机器设备、工艺装备、工艺规程、加工方式、半成品、成品及包装等。检验的方法是按工艺分段,有预先检验、中间检验和最后检验三种。特别是最后检验.是在成品出厂前进行的建议.这是保证出厂质量不可缺少的检验。

#### **4、要加强员工的技能培训。**

提高企业的产品质量,除了注重生产过程中的一系列管理之外.机器设备的好坏及员工的操作技能水平是重要的条件。那么在机器设备条件相对固定的情况下,

只有不断地提高员工的技术水平,产品质量才会不断地提高。那么如何提高技术水平呢?

**一是提高专业知识的理论水平。**现在的工人不好当,因为不是用力气的时代了。现在的工人既要有健康的体魄,又要有一定的文化知识。特别是从事印刷的工作者,整天与文字、色彩打交道,由于受文化的熏陶,素有“半个文化人”的称谓。随着印刷业的快速发展,一定要注意专业理论知识的学习,不断掌握新的理论知识,才能掌握和了解新工艺、新设备、新技术、新材料的更新换代,才能跟上历史发展和进步的“节拍”,才能够胜任自己的工作,产品质量才会有保证。

**二是提高技术操作水平。**好的产品是干出来的。没有娴熟的操作水平和高超的技艺是干不出好活来的。因此,既要认真学习,又要努力提高操作水平,要在“练”字上下功夫。要加强对员工的技术培训,适时开展一些劳动竞赛、技术比赛、质量比赛等活动,练出一套过硬的操作技能,以保证产品质量的稳定和提高。

## **技术服务、技术培训**

提高企业的产品质量，除了注重生产过程中的一系列管理之外。机器设备的好坏及员工的操作技能水平是重要的条件。那么在机器设备条件相对固定的情况下，只有不断地提高员工的技术水平，产品质量才会不断地提高。那么如何提高技术水平呢？

### **一是提高专业知识的理论水平。**

现在的工人不好当，因为不是用力气的时代了。现在的工人既要有健康的体魄，又要有一定的文化知识。特别是从事印刷的工作者，整天与文字、色彩打交道，由于受文化的熏陶，素有”半个文化人“的称谓。随着印刷业的快速发展，一定要注意专业理论知识的学习，不断掌握新的理论知识，才能掌握和了解新工艺、新设备、新技术、新材料的更新换代，才能跟上历史发展和进步的“节拍”，才能够胜任自己的工作，产品质量才会有保证。

### **二是提高技术操作水平。**

好的产品是干出来的。没有娴熟的操作水平和高超的技艺是干不出好活来的。因此，既要认真学习，又要努力提高操作水平，要在“练”字上下功夫。要加强对员工的技术培训，适时开展一些劳动竞赛、技术比赛、质量比赛等活动，练出一套过硬的操作技能，以保证产品质量的稳定和提高。

# **售后服务承诺书**

本企业在承接印刷业务时，与各企事业单位充分协商，主动配合，热忱服务，努力满足客户的要求。公司按照国家确定的质量要求完成印刷任务，并对印刷质量作出如下承诺。

## **印刷质量承诺：**

- (一) 文字准确率 100%，编排美观，格式完全符合规范。
- (二) 印刷字迹清晰，墨色纯正、浓淡适度、前后一致，套印准足、上下一致，白边保留符合规定要求，无脏、无皱、无破、无白页。
- (三) 装订整齐、牢固，切口光洁，尺寸符合标准，数量准确。
- (四) 无掉字、断划，无破页、白页，不起皱，无倒印、错印。
- (五) 印张数字准确，码放整齐。
- (六) 若产品不符合客户要求，本公司予以当场解决。如果属于质量问题，本公司在最短的工作日内予以重印。

## **包装质量承诺：**

本公司为印刷品提供精美、牢固、整齐的包装。在多年的销售过程中受到各企事业单位的欢迎和好评。我公司对包装质量作出如下承诺：

- 1、 本公司的印刷品不会出现锈斑、污点等脏物，印刷品保持干净、整洁。
- 2、 印刷品一律采用防水纸张打包，包装带牢固，包装的四角整齐、美观大方，包装的印刷品不散、不皱、不掉，易于堆放。
- 3、 采用密封车送货，保证在雨天等灾难性天气时能切实保护好印刷品并及时送达各单位。

## **档案袋：**

- 4、 折叠：严格按照国家标准或客户供样，整齐、美观。
- 5、 粘：不散、不脱胶、牢固、耐用。
- 6、 打洞：严格按照国家标准或客户供样要求，上下左右洞口无偏差，达到准确、无误。
- 7、 档案线：不断线，不跑线，牢固。 笔记本、刊物、宣传册手工装订：

- 8、折页：前后页对齐，准确无误。
- 9、缝：不掉线、不断线，牢固、整齐。
- 10、胶：不脱胶，不掉页、不粘页。
- 11、包封面：外观精美、整洁，不散、不脱胶，装本平整。

**售前售后服务承诺：**

我公司是安吉县的骨干企业。公司自创办以来，始终坚持保质、保量、按时交货原则，为客户提供优质的售前售后服务，并受到了一致好评。

**本公司对售前售后服务作出如下承诺：**

**售前：**按客户要求，本公司在最长 3 小时内做出响应并上门接货。

**售后：**

- 1、质量保证：质量实行三包。
- 2、交货时间：按合同签订时间交货，一般数量印刷品在 5 个工作日内交货，数量较大的经双方协商后按时交货。

3、送货范围：浙江省本级、杭州市。

4、保证满足各行政、事业单位的印刷品需求，随叫随到，上门服务。

让客户满意是本公司的目标。我们承诺提供的商品和服务保质保量。如果因为某些原因，您对我们的商品和服务不满意，我们当场处理，若属于质量问题，我们在最快的时间内予以免费重印。

投标人（盖章）：安吉杜氏广告文化传播有限公司

2025 年 12 月 2 日

