印刷服务方案及售后服务方案

（1）服务方案

针对客户需求，经纬率先成立印刷品质策划部门， 从专业视角为客户提供项目规划、印刷工艺设定、材料遴选等方面的合理化建议，从而为客户节约资源，提升价值。品质策划人员在充分了解客户需求的基础上，确定服务流程，制定工艺规范书，提供项目进度控制表，保障项目顺利进行。我公司品质策划部门都有着相当丰富的策划经验，针对本项目，品质策划部门会在印制之前联系各部门开品质策划会，对于具体工艺会由部门领导组织相关人员进行反复测试，直到达到最优效果并确保印刷品的质量以及交货时间等。本项目策划部会充分利用设备、软件功能，节约资源、减少污染，整个品质策划与设计工作中必须做到：

1、印前策划：合理进行版面设计，以在 CTP 制版、印刷、装订各工序节约纸张、减少墨量，根据项目具体情况做出不同的印前方案。

2、材料策划：使用材料既能满足客户对产品质量的需求（品质最佳，工艺可实现，批量生产成本最低），又充分考虑环保、再生材料的运用，合理设计开料方式，最大限度的减少材料的使用。每单产品测试、量产过程将根据工单消耗的各种原辅材料、加工工序来核算其成本。

3、印刷策划： 根据内容、图文版式， 合理安排印刷机台，减少调机、上版时间与次数，在保证印品质量的情况下充分使用符合绿色印刷要求的纸张、油墨等原辅材料。

4、装订策划： 通过工艺手段充分考虑装订工序的连贯性、可实现性，严格规范各工序作业要求及质量控制要点， 减少损耗与浪费。

一、杂志设计

杂志设计一般包括：书籍整体设计、封面设计、内文版式设计。

经纬融创中心共有设计师 12 名，大部分设计师都毕业于专业的设计院校，具备优良的专业技能与职业素养。我们将秉承“感动超越期待”的企业理念，以专业、专注、专一的精神致力于书籍设计，打造业内权威、强大的设计品牌。我公司设计师的多项设计作品在国内上获得大奖。经纬融创中心，深谙最新印刷技术、材料和各种装帧工艺，能将设计与工艺、材质、印刷完美结合。我们就是扎根于国家 4A 级风景旅游区、神山秀水、佛宗道源的天台山，它深厚的文化、秀丽的山水，丰富了我们的设计内涵，提高了我们的艺术修养，使得我们在艺术与印刷的表现上逐步形成了独到的见解，成就了我们高品位的策划、设计、印刷、出版服务团队。

二、印刷操作作流程如下：

1.数码打样及 CTP 制版

此步骤主要包括：数码打样、校对、改稿、定稿、出兰纸。

经纬数码打样采用 Epson 大幅面打印机，运用原装打印纸和 Epson 原装墨水。同时经纬有自己的色彩管理体系，进行严格的色彩管理，使用数码打样可以真实模拟最终的印刷效果。 在数码打样的稳定性控制方面，每天对数码样的稳定性进行检验，若有偏差，则立即进行打印机校正。针对不同的印刷工艺，印前人

员正确选择曲线，打样曲线和 CTP 出版曲线及，在印刷过程中每天两次对润版液的电导率、PH 值进行检测，每 200 个印张抽检一次，用爱色丽的 eXact Auto-Scan 多用型扫描仪对印品颜色进行把控，保证印刷品色彩的密度、饱和度。自动化测量 CMYK 四色密度,网点面积,网点增大灰平衡,四色平衡叠色(根据 PREUCIL 标准），印刷反差 SpectroDens Avanced 除[BASIC]功能外，更加上：专色的色谱密度，印刷特性曲线，重影/变形网点面积（根据 Yule-Nielsen 标准）叠色（根据 BRUNNER 及 RITZ 标准）色谱密度 CIE Lab，△Eab，XYZ，色彩图量度色谱颜色数据库 SpectroDens Premium 除[ADVANCED]功能外,更加上：CIE L Chab，xyY ,Luv,LCHuv,DIN Lab99△ E94，△E2000，△E99，△Ecmc，△EuvMetamery 指数白色度，黄色度及格/不及格宽容度，平均值量度色彩。每天对数码打样机进行色彩测试校正，确保数码打样机和印刷机色彩的一致性。

2.图文处理

图文处理一般包括以下几个方面：排版制作、校对、调色

A、图像色彩处理

图像色彩处理作为经纬的核心技术，十多年来得到不断积累和提升。针对不同类型的原稿，经纬投入了大量人力物力进行研究和总结，从印前到印刷进行全程的色彩管理，通过稳定的技术标准为高效的印前图像色彩处理打下坚实的基础。经纬的图像色彩处理工程师，他们拥有 10 年以上的专业经验和深厚的艺术修养， 能准确把握先进设备和技术，结合自身良好的艺术修养，为客户提供高品质的图像色彩处理服务。对于本项目所有印刷品中需要印刷的图片，都将由经纬图像处理，且具有丰富图像色彩处

理能力的工程师进行图色调整。

B、排版作业

经纬拥有 10 台高速专业工作站，可接收各种专业文件格式，如 AI、Indesign、Coreldraw、Freehand、PDF 等。经过多年努力，经纬培养了一批优秀的制作人员。他们均毕业于专业院校，在岗位经过系统的专门培训，具有对图形、图像、文字的综合处理能力。为了保障客户的根本利益，经纬在图文处理部门特设校对人员，帮助客户进行质量把关，多次为客户避免重大文字失误，赢得客户信赖。

C、远程文字及版式批改系统

远程快速跟踪作业以及简化客户签样程序已经成为印刷业的发展趋势。远程文字及版式批改系统使前期制版操作融合为一个整体，极大减少了中间环节的时间浪费及材料消耗；同时，通过与通信网络连接，使校对工作摆脱时间和地域的限制，既保证质量，又节约成本，从时间到成本上为客户赢得最大的利润。

3、胶版印刷及数码印刷

针对本项目经纬将会安排最专业的印刷团队印制，确保图色最大限度的接近采购方确认效果，保证墨色均匀、层次丰富，确保印刷品有最优质的品质。经纬， 一直推行印刷过程的规范化、数据化和标准化；同时积极吸收国际领先的技术和工艺，综合各种资源，为客户提供世界级的印刷服务。

A．数据化、标准化、规范

经纬，建立完善的印刷标准和工艺控制体系的进程。多年来，经纬坚持数据化、标准化和规范化的流程与方法，经纬已全面实施数字化色彩控制及 ERP 生产自动化管理，确保品质优异。

B、印刷标准

经纬印业，依托“印刷成就艺术”的理念对内容、纸张及材料的要求建立了经纬自己的色彩管理体系，密切关注世界领先科技的发展，根据客户需求，开发了多种技术与工艺。针对不同的印刷工艺，印前人员正确选择曲线，打样曲线和 CTP 出版曲线及，在印刷过程中每天两次对润版液的电导率、PH 值进行检测，每 200 个印张抽检一次，用爱色丽的 eXact Auto-Scan 多用型扫描仪对印品颜色进行把控，保证印刷品色彩的密度、饱和度。自动化测量 CMYK 四色密度，网点面积，网点增大灰平衡，四色平衡叠色（根据 PREUCIL 标准），印刷反差 SpectroDens Avanced 除[BASIC]功能外，更加上：专色的色谱密度， 印刷特性曲线，重影/变形网点面积（根据 Yule-Nielsen 标准）叠色（根据 BRUNNER 及 RITZ 标准）色谱密度 CIE Lab，△Eab，XYZ，色彩图量度色谱颜色数据库 SpectroDens Premium 除[ADVANCED]功能外，更加上：CIE L Chab， xyY ,Luv,LCHuv,DIN Lab99△ E94，△E2000，△E99，△Ecmc，△EuvMetamery 指数白色度，黄色度及格/不及格宽容度，平均值量度色彩。每天对数码印刷机进行色彩测试校正确保色彩的一致性。

每月对数码样、显示器、看样台标准光源进行一次检查校正。对印刷机实行严格管理制度，每天、每周、每月、每季的设备保养，色彩校正。

I、不同的文件纸张进行曲线转化

为实现“所见即所得”印刷色彩还原目标，公司在 2006 年就制定了《色彩管理综合规范》病根据技术进步，每年进行一次修订，规范不同的图片与纸张选择不同的曲线， 图片 RGB 转化 CMYK 的 不 同 曲 线 ， 数 码 样 曲 线 ， GTP 印 版 曲 线 等 。

各软件图片转换设置

如下图表所示的色彩管理，针对不同的印刷工艺，印前人员应当正确选择图片转换曲线、打样曲线和 CTP 出版曲线及加网（如用特种纸张或经纬雅印高保真印刷，业务员和设计员及时沟通，以便选译正曲线转换图片和打样，如用高保真印刷更要及时通知采购订购高保真 PS 版和油墨，并在工单上详细写明用纸和相应的曲线。）

序号	RGB 图片转 CMYK 曲线	彩喷曲线	油墨	适用常用纸张	CTP 印刷曲线	网点	加网
1	GRACoL2006_Coated1v2 （正常彩色图片转换） G7_Black_2 （正常黑白图片 4 色转换）	铜版纸 亚粉纸 双胶纸	阿罗娜	王子尊玛 紫兴 太阳 鲸王 东帆 金华盛	dic-anl_20110709 150 线 -200 线	C:44.5 M:43.5 Y:43.5 K:54	传统 网点 （调幅网）
2			福思		DIC_2015_ST 双铜 /200 线	C : 44 M : 49 Y:49 K:48.5	
3			福思		DIC_2015_YF 亚粉 /200 线	C:42.54 M:47.5 Y:46 K:47.5	
4			福思	王子双胶	DIC_2015_SJ 王子双胶 /150 线	C:47.5 M:49.5 Y:44.5 K:42	
5			福思	太空梭 / 王子尊玛 / 东帆	DIC_sbd 双铜 /350 线	C:43 M:42.5 Y:41.4 K:42	视必达 2（调频网）
		王子（米子雪工）	福思	王子（米子雪工）	DIC_2015_WZ 米子雪工 /200 线	C:51.2 M:51.7 Y:47.5 K:53	传统 网点 （调幅网）
6		玛歌本白 玛歌象牙白	福思	玛歌	DIC_2015_MG 玛歌 200 线	C:49.5 M:51 Y:47.5 K:47	
8	JW_HiFi_2015（经纬雅印高保真彩色图片转换） JW_HiFi_Black_2015_v2 （经纬雅印高保真黑白图片 4 色转换）	高保真	高保真	太空梭	HiFi_650_2015 双铜 /650 线	C:25.5 M:24 Y:33.5 K:31	视必达 2（调频网）

CTP 出版

出版应当根据印刷工艺，选择正确的曲线。

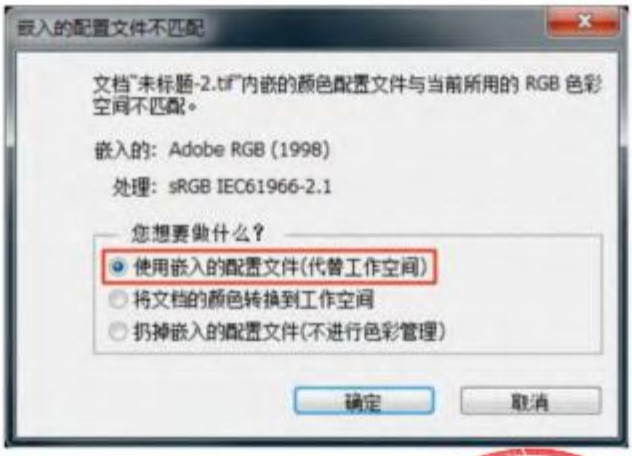
印版应当做好日常的线性化，确保印版的稳定，每天出版第一张必须先检测线性后方可出版。

检查印版准确，需要测量 2%、25%、50%、75%、98%共计 5 个点，1%不应当丢失，99%不能糊版，无底灰 50%具体的数据要参照印刷补偿曲线中的数据，曲线中如果 50%处的数据是“-3”，那么出来应当是“47”正负 1.5

PS 下色彩空间的正确设置

文件名统一命名为：经纬设置

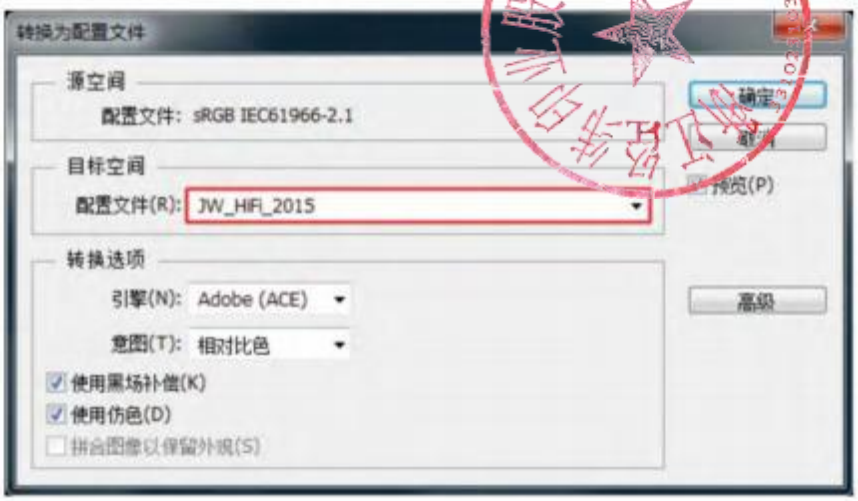
PS 下嵌入的配置文件不匹配的正确选择



正常彩色图片转换

正常黑白图片 4 色转换

经纬雅印高保真彩色图片转换



经纬雅印高保真黑白图片 4 色转换

1. 高保真色彩管理应用步骤

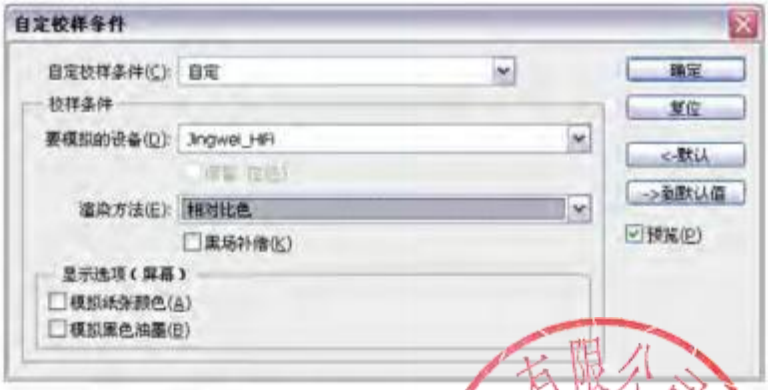
a) 外来的图像应当是 RGB 模式。

b) 在 Photoshop 中，应当指定图像的 icc 为“Adobe1998.icc”，如图所示。（如果客户指明是 sRGB，应当指定为 sRGB ICE61966-2.1）。

(常规4色，指定配置文件同上)

c) 在校正后的显示器上对图像进行调整，直到颜色符合要求。

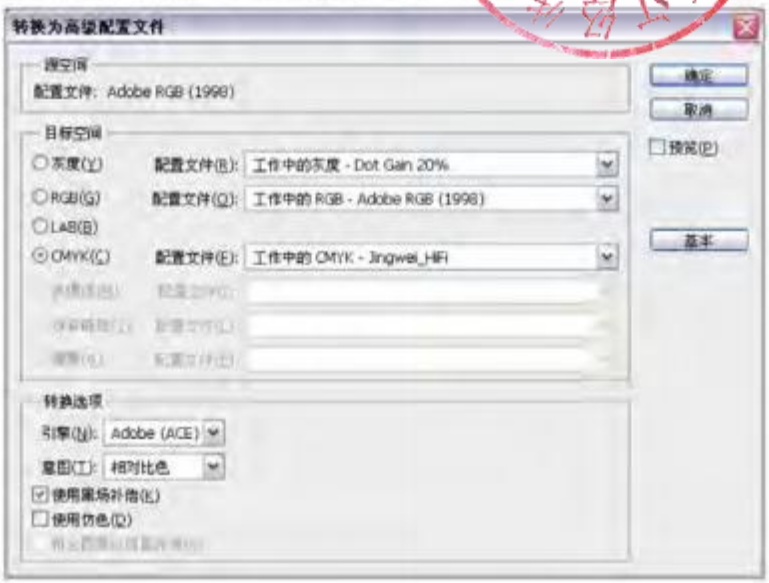
d) 应当使用色域警告来控制超色域的颜色，在使用高保真 icc 的前提下，最好没有超色域的情况出现，如图设置：



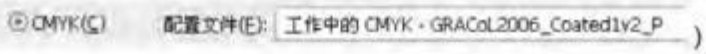
(常规4色，自定校样条件

要模拟的设备(D): 工作中的 CMYK - GRACoL2006_Coated1v2_P

e) 调整好地图像转换到 CMYK 模式，如图所示：



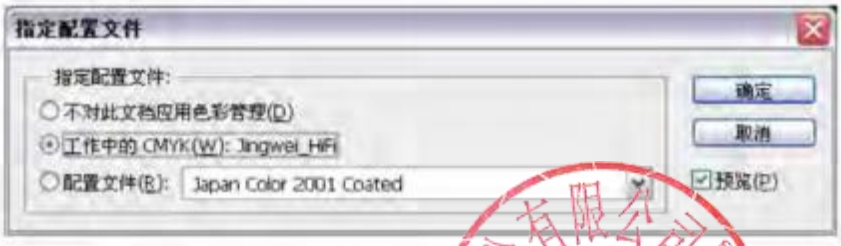
（常规4色，转换为高级配置文件

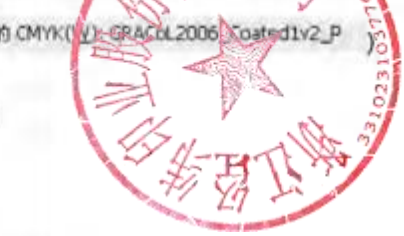


）

f) 对调整好的图像打数码样。

g) 如果需要调整，可以在 CMYK 模式下调整图像，只有在如下图所示的设定时，显示器的显示才会准确：



(常规4色，指定配置文件 

)

h) 调整后的图像重新打数码样确认。

i) 重复 g-h 步骤，直到符合要求。

j) 按照高保真的 CTP 曲线输出印版，印刷。

k) 混合加网印刷时不能出现平网。

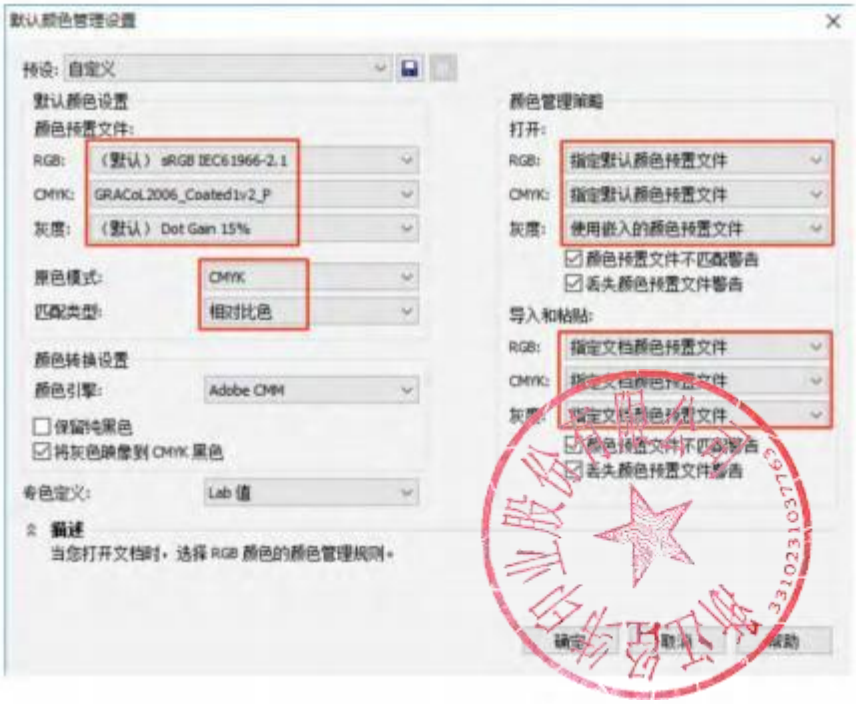
AI 下色彩空间的正确设置

文件名统一命名为：经纬设置

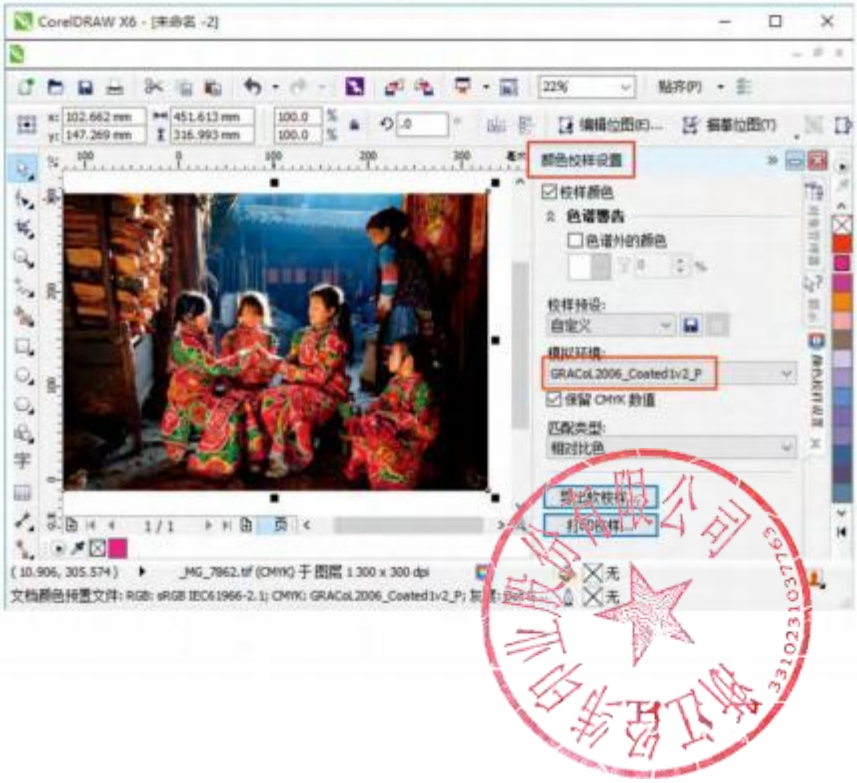
ID 下色彩空间的正确设置

文件名统一命名为：经纬设置

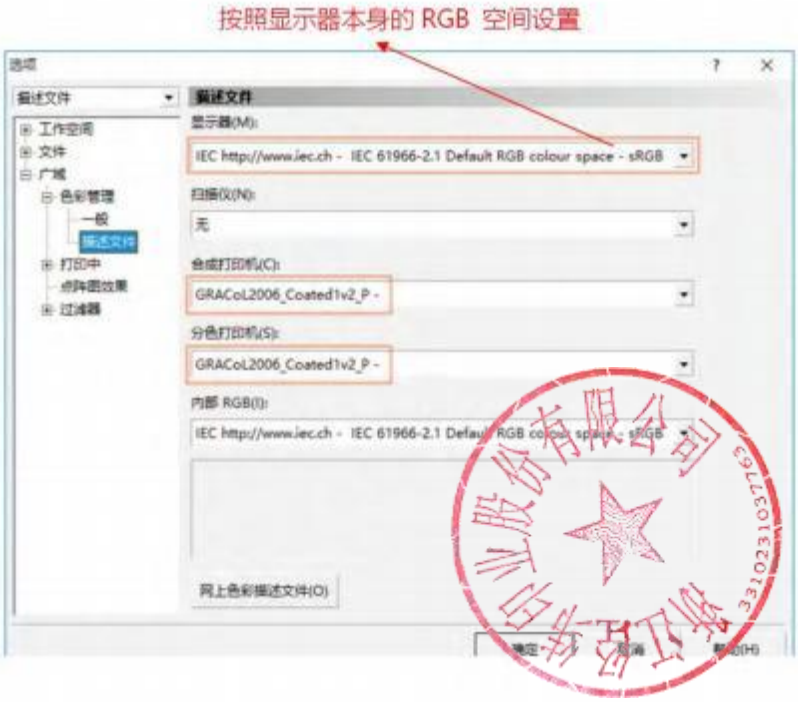
coreldraw_x6_ 色彩管理设定



coreldraw_x6_校样设置

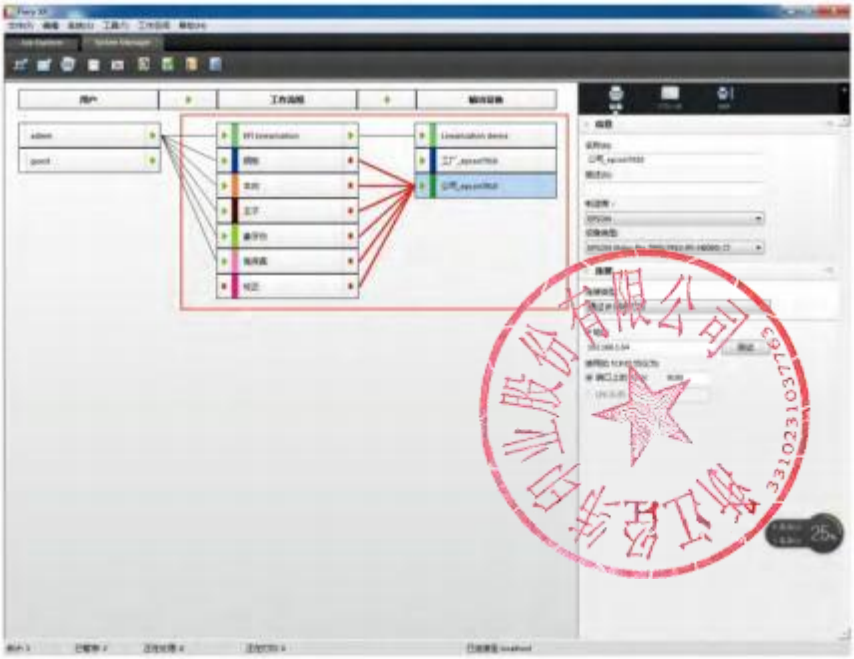


coreldraw_9_ 色彩管理设定



数码打样色彩设置

EFI6.1 正确打印架构



7910 打样机验证通过界面

灰色色块最大平均值不能大于1

2. 数码打样

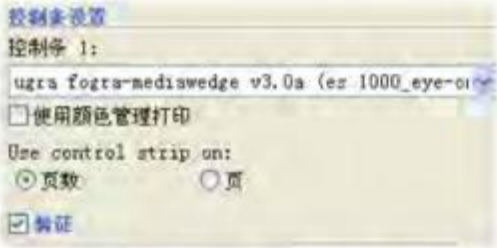
a) 正常印刷使用“Gracol”通道。

b) 高保真使用“HiFi”通道。

c) 减红使用“JianHong”通道。

d) 当出现颜色偏差时，应当使用“根据测量结果重新线性化”功能，调整打印机线性，参见“重新线性化”方法文件。

e) 每天打印一条喷嘴检查条，张周测量一次测试条，设定以下控制条作验证



2.如果色彩不准，须重新线性化如下步骤

在重新线性化之前，先检查打印机喷嘴测试页，确认打印机喷嘴正常。

（1）、在EFI中选择“色彩管理工具”（EFI COLOR MANAGER）。

（2）、在出现的对话框中选择“根据测量结果重新线性化”。

（3）、在出现的界面中，“基础线性化”部分，点击“选择”，选择“SP7900CT_720x720_060311_yy.epi”，文件位于“C:\Program Files\EFI\EFI Media Profiles\My Profiles\EFI40_7910_VP190”。

（4）、“测量设备”部分，选择“X-RITE EYE-ONE”。

（5）、点击“打印”。

（7）、打印完成后，点击“测量”，并测量色表。

（8）、如果测量结果显示误差超标，应当选择“重新线性化”。标准为dE平均值小于1.5，dE峰值小于5。

（9）、在出现的界面中，选择“打印”。

（10）、打印完成后，点击“测量”，并测量色表。

（11）、测量结果显示后，如果不合格，选择“优化和打印”。

（12）、重复10-11步骤，直到测量结果合格。

（13）、完成后打印数码打样测试条，并测量，确认合格。

f) 再设定控制条验证作测量。

Ⅱ、标准光源下前期色彩校正

标准光源色温校准

一、 目的。

建立和执行标准光源操检查作标准程序。

二、 适用人员。

色彩管理担当。

三、 作业指引。

1 公司在观察颜色的关键场所采用国际标准的D50光源。

A.刷机台。

B.码打样看稿灯箱。

C.色油墨配色看样灯箱。

2 标准光源指标。

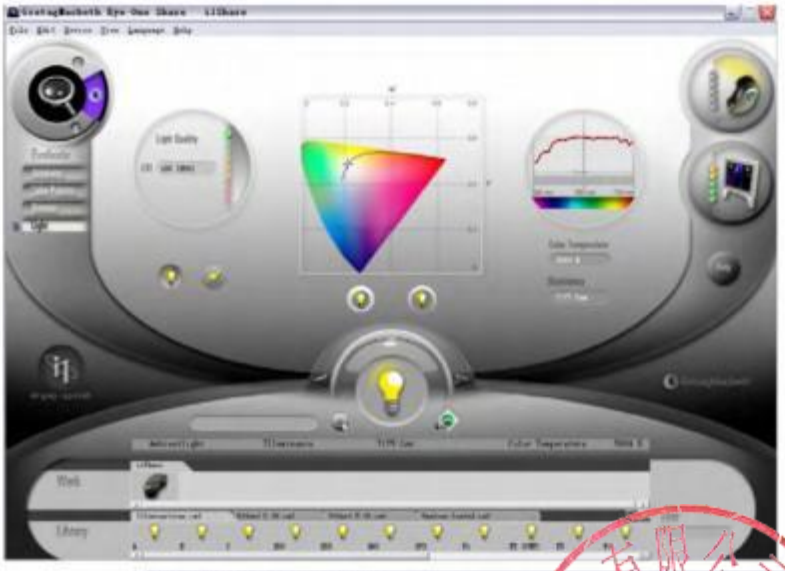
色温（K，开尔文）	5000±400
照度（勒克斯）	2000±500
显色性指数	大于92

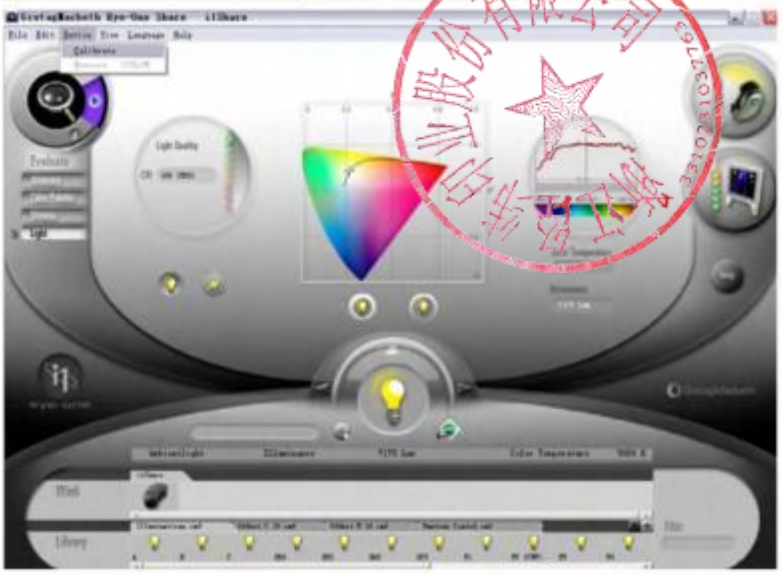
3 标准光源检查步骤。

A.接i1Pro2分光光度仪。

B.动i1share软件。

C.择光源测量功能。





D. 择校正。

E.件提示时，如图：

F.i1Pro2上安装光源测量部件，两层都需要安装。

G.择确定，软件提示校正完成，移除光源测量部件外面一层。

H.i1Pro2对准光源（在印刷看样台将i1Pro2测量空朝上放于看样台，在看色灯箱将i1Pro2测量空朝上放于看样平面）。

I.下i1pro2的测量按键。

J. 测量的数据拉到数据对比区，软件显示测量参数。

K. 如图：显色性指数为92，色温为5070K，照度为1699勒克斯。

K. 在看样台和看色灯箱4角和中央测量5次，纪录测量数据。

L. 如果测量数据超出容差，就需要更换灯管。

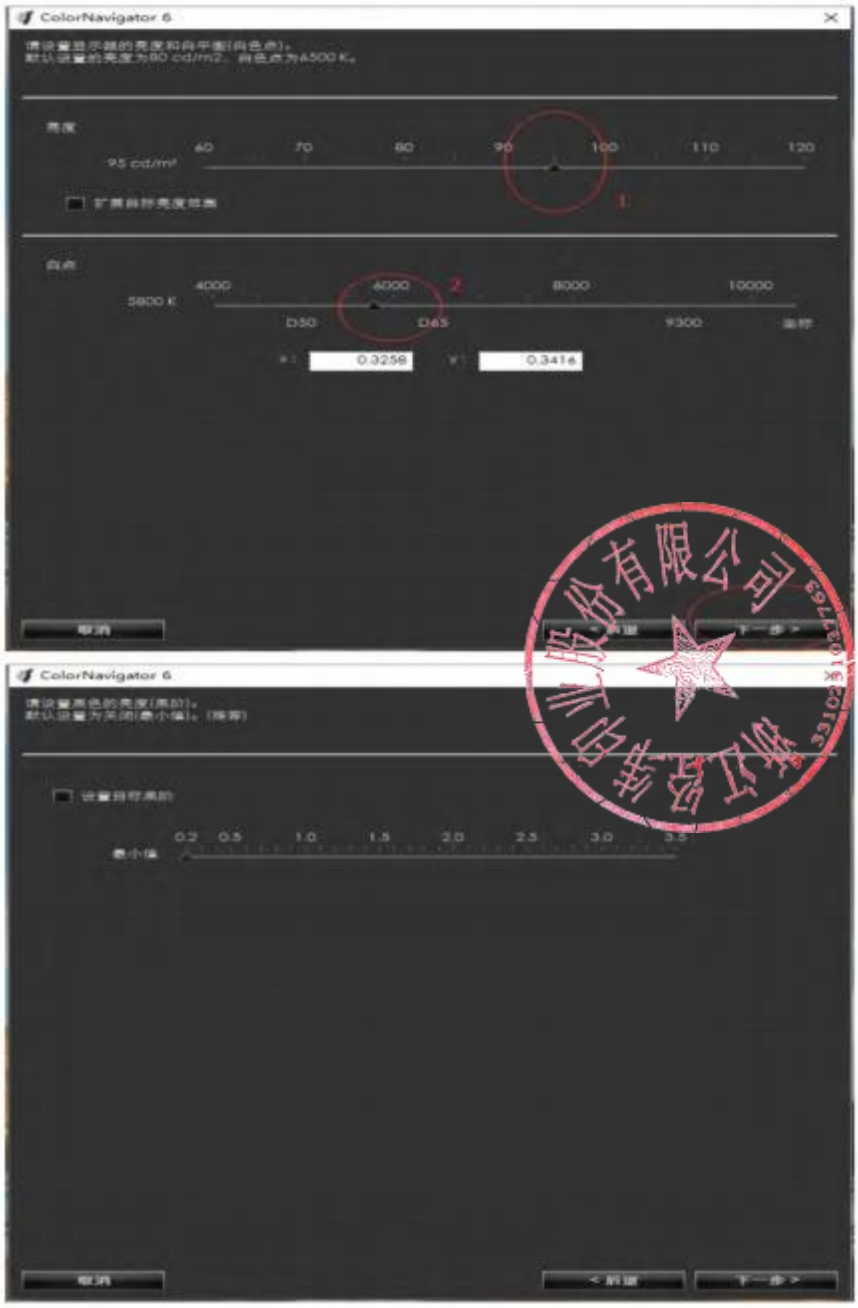
4 填写标准光源检查记录表“DH05_01标准光源检查记录表”。

显示器色彩校准

打开软件，

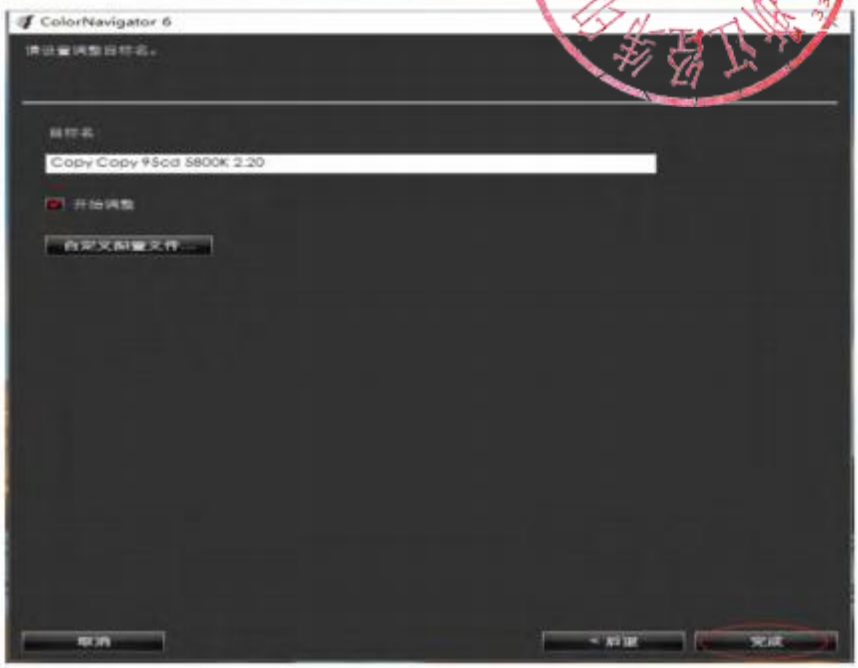
点击创建新目标（如下图红圈位置）在点 手动设置 下一步

在点下一步亮度 95　色温 5800 在点下一步

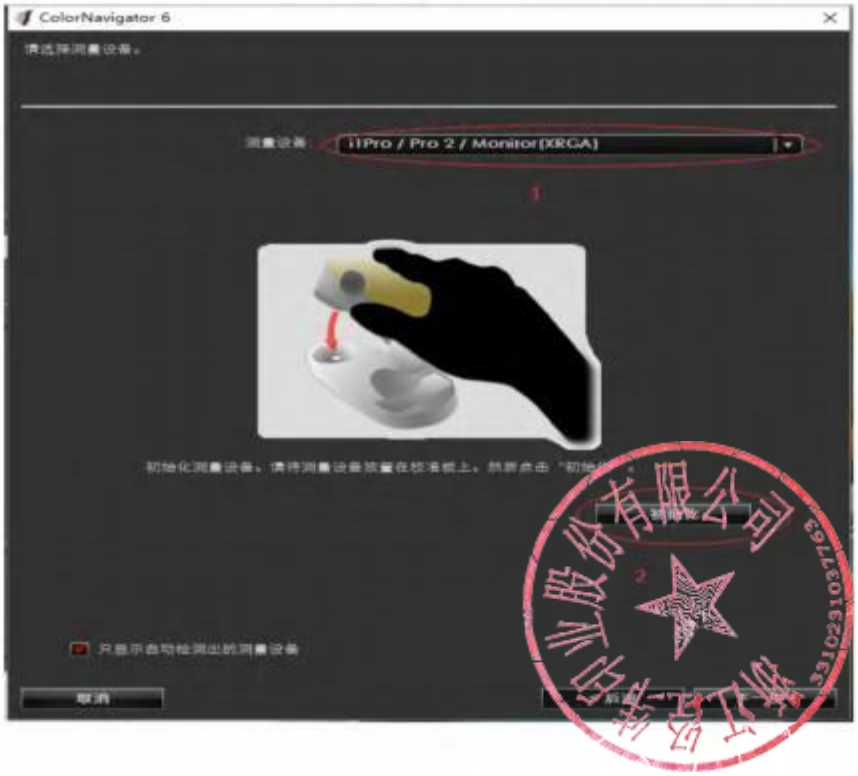


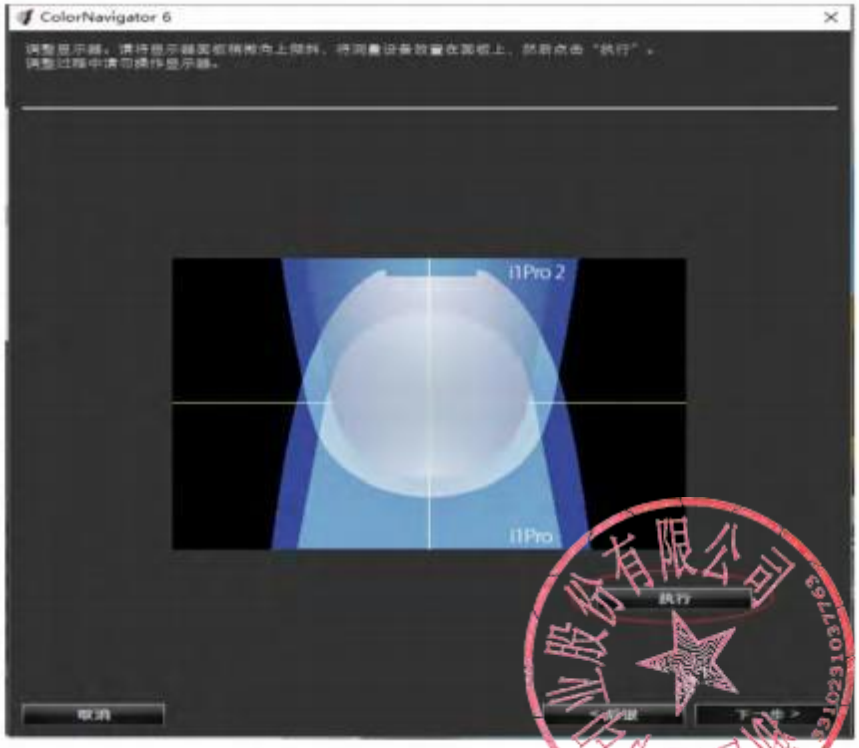
这里的调整方式一定要选灰度平衡优先在下一步

ColorNavigator 6
RGB通道使用相同的值
White
1.00
1.40
1.80
2.20
2.60
L*
LUT
2.20
载入LUT文件
调整方法:
灰度平衡优先
标准
对比度优先
调整显示器以使中间调的灰度的色度与白色点保持一致。
取消
下一步 >

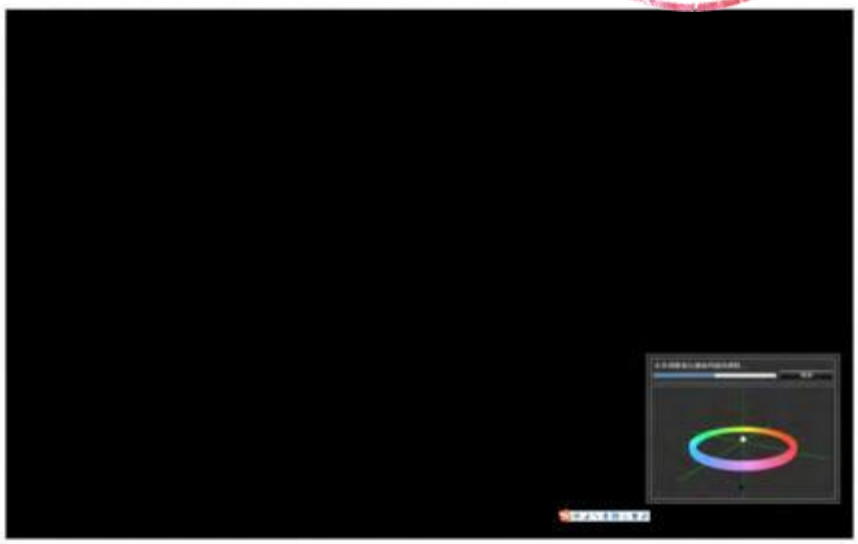

ColorNavigator 6
请设置调整目标名。
目标名
Copy Copy 95cd 5800K 2.20
开始调整
自定义配置文件...
取消
< 前进
完成

这里测量选第三个 I1PRO/PRO2 这个在点初始化





把 I1 挂到显示器上，点执行。（等待校正完成。）



ColorNavigator 6
目标
结果
亮度
95 cd/m²
95.0 cd/m²
黑阶
最小值
0.26 cd/m²
对比度
364 : 1
白点
5800 K
(0.3257, 0.3414)
5797 K
伽马 R
2.20
G
2.20
B
2.20
调整方法
灰度平衡优先
色域 R
(0.6893, 0.3058)
G
(0.2103, 0.7137)
B
(0.1490, 0.0497)
调整日期
2017-05-31 07:56
使用时间
390 小时
测量设备
i1Pro / Pro 2 / Monitor(XRGA)(7007179)
测量偏差补偿
颜色管理
配置文件路径
C:\Windows\system32\spool\drivers\color\CG247(30235246)00000007.icc
开始验证
取消
完成

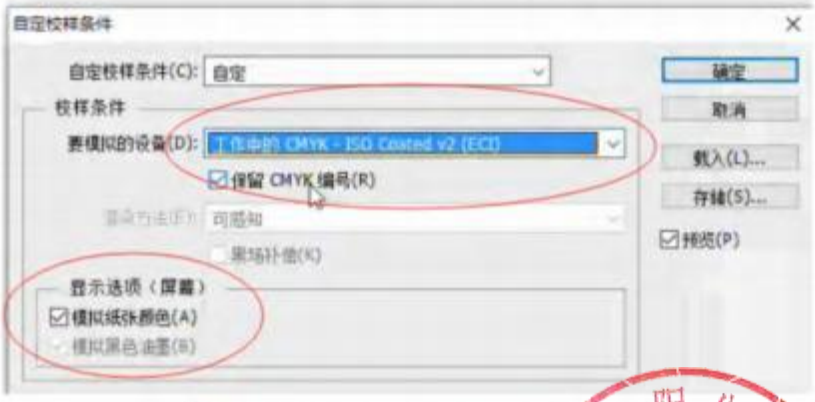
ColorNavigator 6
验证目标
FOGRA39 ISOcoated_v2_eci
测量器
Adobe Photoshop
取消
< 前进
下一步 >

ColorNavigator 6
i1Pro / Pro 2 / Monitor(XRGA)
只显示自动检测出的测量设备
取消
编辑(E)
颜色设置(G)...
Shift+Ctrl+K

颜色设置
未同步：您的 Creative Suite 应用程序没有同步以使用一款的颜色。
确定
取消
载入(L)...
存储(S)...
较少选项(O)
预览(V)
设置(E): 自定
工作空间
RGB(R): sRGB IEC61966-2.1
CMYK(C): ISO Coated v2 (ECI)
灰色(G): Dot Gain 15%
专色(P): Dot Gain 15%
色彩管理方案
RGB(B): 保留嵌入的配置文件
CMYK(M): 保留嵌入的配置文件
灰色(Y): 保留嵌入的配置文件
配置文件不匹配: 打开时询问(O) 粘贴时询问(W)
缺少配置文件: 打开时询问(K)
转换选项
引擎(N): Adobe (...
意图(T): 可感知 ...
使用黑场补偿(A)
使用仿色(8位/通道图像)(D)
补偿场景参考配置文件(P)
高级控制
降低显示器色彩饱和度(E):
用灰度系数混合 RGB 颜色(U): 1.00
用灰度系数混合文本颜色: 1.45
说明
色彩管理方案：为高级定制管理特定的颜色模型中的颜色。它处理颜色配置文件的读取和嵌入、嵌入的颜色配置文件和工作区的不匹配，还处理从一个文档到另一个文档间颜色的移动。
ColorNavigator 6
编辑颜色设置。
在Photoshop中，在 "Edit" 菜单中选择 "Color Settings"，
点击 "More Options" 按钮。
在 "Working Spaces" 的CMYK选中选择 ISO Coated v2 (ECI)并点击 "OK" 按钮。
最后点击该窗口中的 "下一步" 按钮。
13%
7.8K/s
3.4K/s
取消
< 后退
下一步 >

点下一步

点视图在点校样设置自定义



在把 PS 页面全屏

挂好 I1 点执行等待校正完成。

Ⅲ、对印刷品密度测试

密度仪专色色库建立及测量作业指导书

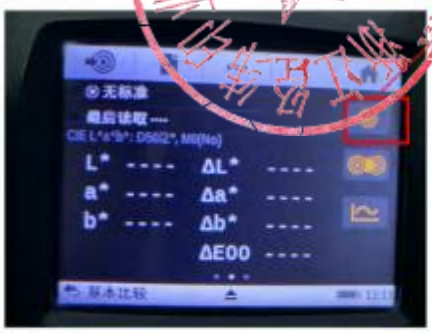
PANTONE 362 C
输入色值
从色库导入
11. 修改 LAB 值。
13. 修改偏差标准。

编辑色值
L*a*b*
L*C*h*
λ/CMYK
D50/2°, M0(No)
L* 57.87
a* -40.66
b* 45.54
12. 修改原有 LAB 值。

编辑容差
容差类型
无
14. 默认为无，点进进入。

编辑容差
容差类型
ΔL*a*b*
D50/2°, M0(No)
ΔL* 1.00
Δa* 1.00
Δb* 1.00
15. 输入容差值（标准为 2），有客户标准按客户标准

快速
增强
密度仪
单个 CIE L*a*b*
基本比较
油墨实验室
搜索
自动色块
16. 设置完成后，点击基本比较。


无标准
最后读取 ---
CIE L*a*b*: D50/2°, M0(No)
L* ---- ΔL* ----
a* ---- Δa* ----
b* ---- Δb* ----
ΔE00 ----
基本比较
17. 点击选择色库。

查看标准
无标准
基本比较
18. 选择色库。

选择色库
创建新色库
PANTONE+ Solid Coated-V2
PANTONE+ Solid Uncoated-V2
PANTONE-C15
PANTONE-CCNB
19. 选择之前增加的潘通专色的色库。

Ⅳ、印刷机作业指导书

4. 安全操作规程：

4.1.1 车间操作人员必须熟悉机械设备的各项安全性能，操作要点以及各项防范措施。严格按机械设备说明书进行规范操作。

4.1.2 设备运行之前应检查安全装置是否正常，必须时进行修复，检查设备各部位有无异物，有无人员在机器上工作。

4.1.3 设备运行时，应按先慢后快的原则，要时刻注意机械设备有无异常声音、振动和气味，如有异常应立即停机查明情况，排除后方可开机。

4.1.4 严禁用手或其它物件，直接对运行中设备进行修复或清理等冒险行为，应停机后处理。

4.1.5 机械设备正常运行时，严禁高速停车。

4.1.6 修理或保养机械设备时必须切断电源，维修时要挂上明显标。

4.1.7 正确使用个人劳动防护用品，操作人员必须穿工作服上岗，不准穿拖鞋，不准留长发上岗操作。

4.1.8 严禁酒后上机操作。

4.1.9 车间内禁止吸烟，严禁带瓜皮果壳的零食入内。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表，做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理；不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-10
	版本	A/0
印刷机作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-7-14

1.目的：

为了规范操作，保证设备正常使用，提高生产效率和产品质量要求。

2.适用范围：

适用于本企业印刷机操作人员。

3.操作内容：

3.1 作业前准备

3.1.1 检查机器是否能正常工作，机器台面是否干净整洁。

3.1.2 开机前应认真阅读《生产施工单》注意施工单上的工艺要求。

3.3.3 校对客户样张，调整印刷色彩。

3.3.4 检查原辅材料是否到位（准备纸张，CTP 版），调整好机器，上 CTP 版。

3.2 首件确认

3.2.1 操作人员将印出的产品与样稿（色谱）进行核对，确保正确后填写首件确认标签，交班组长检验、签名确认方可生产。

3.3 作业过程

3.3.1 先试机打样，按客户要求调整好印刷机印刷。

3.3.2 在印刷过程中每 200-500 张抽一次样检查所印产品是否有质量问题。

3.3.3 将印刷好的产品放在栈板上，拖到指定的位置。

3.3.3 生产完填写《生产日报表》、《流程标示卡》并签名后夹在半成品里面。

3.4 质量要求

3.4.1 颜色均匀度好，比照样本颜色，不许错误，专色△E≤3、四色△E≤5，有表面处理的产品须做表面处理测效果，所印产品符合客户要求。

3.4.2 产品印刷偏移套印，封面≤0.10mm，内文≤0.20mm，高精产品 0.05mm 以内。

3.4.3 印刷无掉版掉网现象，两张摩擦后无墨痕。

3.4.4 产品及主要图文不能有脏点、粘花、蹭脏、纸灰（一臂之内看不见）。

3.4.5 产品封面不允许有鬼影，双影，封底以 10cm 距离不明显为 OK，产品不允许有划伤线其他次要划伤 L≤1mm，N≤0.15mm，且不影响视觉阅读，内文每版面允许 1 条。

3.4.6 印刷外观符合客户要求，版面干净整洁，无明显的脏迹，文字完整，位置准确。

3.4.7 不允许图文错误，页码混淆、缺页、空白页，黑白点、双影，页面撕毁、破损，水印断字等出现。

三、印后加工

根据本项目的要求，以最科学的印制方法为主导进行作业。用先进的设备与传统手工制作结合，从精致外观到欣赏感觉均经过精细的策划，最大程度上满足采购方的需求。装订工艺流程：

1、 折页

在开始折页前，先调纸位、机位、梭位、宽度、长度。检查折样是否对正折位线，检查页码，拼图是否对正并要核对蓝纸。由组长或主管确认 OK 签名认可后，操作员才能开机生产（此确认样稿保留 2 天）。每 200 张自检一次。交接班时必须复核上一班的首检（同批次产品，复核在交接簿上体现）做好产品的标示（按标示卡的要求填写）。按蓝纸折样，顺序与蓝纸一样。每一折位要跟足折位线，偏差不超过 2 条折位线，有拼图不超过 1 条折位线。收纸时每手纸的天头地脚要一致，不得颠倒。折成的产品必须保持整洁，不出现皱纸、划花、压痕破损等现象。

2、 骑马钉

开机前应认真阅读《生产施工单》注意施工单上的工艺要求。检查书帖是否有不良现象、多帖、少帖、错帖等，上机前检查每手纸是否完整，核对页码顺序。根据书的开度大小来调两钉头的位置，根据书的厚度调节钉书的压力和钉的长短。操作人员将钉出的产品与样稿进行核对，确保正确后填写首件确认标签，交班组长检验、签名确认方可生产。生产过程中，产品码放要齐整，以方便分解，骑钉过程中每 50 本要抽检 1 本核对，注意检查有无缺钉，脏页等。采用铁丝直径 0.5-0.6mm，铁丝表面光洁无锈斑。要求无多帖、少帖，倒帖，页码图文顺序与样本一致。无断钉、漏钉、翘钉，骑钉牢固，不松动，书内钉尾平滑不挂手，表

面清洁无划伤、脏污。钉针位针距误差≤1.5mm，一次性钉定的钉针需在书脊背同一线上，分两次完成的误差≤1.0mm。钉位定位在书芯长度上下 1/4 处，允许误差±2mm，钉位骑缝准确，左右偏移误差≤0.5mm。

四、配送方案

经纬将物流管理的理念融入优化的业务流程中，利用计算机及网络技术、自动化控制等保障体系为客户提供点对点配送、同城速送、区域派送、异地调拨等海陆空全方位的物流配送服务，并提供防护、追踪、保险等增值服务。 包装、防护—防潮包装、防虫包装、防腐包装、防震包装。 追踪、保险—经纬融入现代物流追踪系统，对货物进行全程跟踪管理，为客户提供即时的物流动态；同时为所发送的货物购买保险，全程保障货物安全、完好的送达客户手中。

1、产品生产完成、检验合格后， 仓库指派专人负责产品的入库接收。

2、考虑到产品涉及到商业机密，我方将严格按照操作流程进行入库、点数、分拣、打包、账务录入等程序。同时，安排专人专库单独进行管理。

3、制定专人专项负责制。

4、运输方式： 门到门送货。根据客户的要求， 第一时间安全、快捷地把产品送到指定的收货地址。

5、产品送达时，按产品名称分类存放整齐， 等待收货人验货、签收。

6、送货单签收后，签收单返回我公司，由专人进行整理、存档；如客户需求，可提供原始送货单给客户。

7、发货专员对产品的运输全程实时跟踪，信息随时反馈至项目负责人，以备客户随时查询产品运输信息。

8、如采购人发现印刷品存在质量问题，在采购人写明处理意见及时间期限后，我方将及时进行处理，直至验收合格。

因运输问题导致印刷品损坏或未能及时送达，所造成采购人的相关损失由我司负责；如若由于采购人的原因，交货期可适当顺延。

9、服务质量保证。

严格按照公司制定的各环节、各工序的质量管理制度，对产品质量严格把关。并严格执行招标文件要求、签订合条款、国家及行业相关质量标准，确保产品质量符合采购单位要求。

1、质量保证承诺及措施：

1/承诺印刷品所用纸张、油墨等原材料符合国家及行业制定公布的标准。

2/承诺印刷工艺及生产制作出的印刷品质量符合国家及行业制定公布的标准。

公司具体的质量管理制度如下：

序号	规章制度名称	规章制度设立时间	执行情况
WI-SC-01	CTP 出版作业指导书	2020/6/14	较好
WI-SC-02	程控切纸作业指导书	2020/6/22	较好
WI-SC-03	密度仪专色色库建立及测量作业指导书	2022/3/26	较好
WI-SC-04	油墨耐磨测试仪作业指导书	2022/7/30	较好
WI-SC-10	印刷作业指导书	2020/7/14	较好
WI-SC-11	折页机作业指导书	2021/5/26	较好
WI-SC-12	骑马钉作业指导书	2020/7/14	较好
WI-SC-08	三面切书机作业指导书	2020/7/14	较好
WI-SC-15	书刊单包打包质量标准	2020/9/1	较好
WI-SC-17	抽湿管理规定	2021/6/11	较好
WI-SC-18	堆板作业指导书	2022/3/26	较好

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-01
	版本	A/0
CTP 出版作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-6-14

1. 目的:为确保工人正确地使用机器，生产出合格产品。

2. 适用范围: CTP 出版员工。

3. 操作内容:

3.1 作业前准备

3.1.1 根据纸张、工艺、数量和生产部要求合理拼版;

3.1.2 检查是否要借咬口或留大咬口;

3.1.3 拼版稿（折手样）检查与校对;

3.1.4 根据工单指定的纸张表面特性选择相应的挂网线数以及出版曲线;

3.1.5 挂网后生成 1-b tiff 文件分色检查;

3.1.6 建好墨控文档并发送到相应印刷机台;

3.1.7 出版文件做好存档，以便下次翻单印刷。

3.2 出版与打孔注意要点

3.2.1 上版前先查看下每张印版表面是否有划痕;

3.2.2 曝光完成后清洗印版前再次查看下印版表面是否有划痕和激光点;

3.2.3 清洗印版完成后检查印版上是否有划痕，脏点，激光点，并测量每副印版上的相关数据;

3.2.4 根据印版上的单号名称核对生产施工单并在印版反面上标注订单号;

3.2.5 打定位孔时再检查下印版，打孔完成后将对应流程袋挂在印版上。

3.3 质量要求

3.3.1 拼版一定要准确无误，正反面规格一致，自反版版两边“十”字相对称，反牙口版上下“十”字要居中。

3.3.2 色标、字脚、牙口线要清楚、准确、无误。

3.3.3 页面排位、角线及标记符合装订及后工序要求(裱、啤、烫、粘)

3.3.4 网点厚实、修改地方没有掉字、掉网、图文没晒反、晒斜、牙口位置及上机较对孔的正确。

3.3.5 上机印刷版应没漏网、脏点、不刮花版面、网点清晰。

4. 安全操作要求

4.1 严禁酒后或身体不适者上岗操作。

4.2 开机前必须检查手闸是否在停止处，各种安全防护装置是否齐全、有效，然后盘轮检查，空车试验。如发现安全防护装置不灵敏，应立即停机请设备人员修理，修好后方可开机。

4.3 每日检查光电控制是否有效，并做好保养工作。

4.4 调整校正机器时，未经部门、设备领导同意，任何人不得擅自开动机器或换修任何部件。

4.5 在修理调整机器时，必须切断电源，在行轮停止转动后，方可进行。

4.6 生产中发现制动设备因故失灵或存在隐患时，必须停机断电检修，不得作业。

4.7 调整校正机器的工作，须由该机长执行，任何人不得擅自开动机器或修换任何部件。

4.8 保持机器周围地面整洁通畅，防止工作人员在工作中滑倒碰伤。做到班前注油，按时保养维护，做好交接班。

4.9 操作人员要精神集中，不得说笑、打闹，也不得在机器运转中进行擦机等危险工作。

4.10 下班时必须切断电源，检查无误后方可离开岗位，确保设备安全。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理，不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 相关记录

8.1 生产日报表

8.2 设备保养表

8.3 内部反馈单

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：许军伟　　批准：舒敏

浙江经纬印业股份有限公司	文件编号	WI-SC-02
	版本	A/0
切纸作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-6-22

1. 目的：

规范开白料和切半成品/成品的质量管理，确保产品质量和生产正常进行。

2. 适用范围：

适用于本企业糊盒组操作人员。

3. 操作内容：

3.1 作业前准备

3.1.1 查看机器是否正常工作，刀口是否完好。
3.1.2 工作台面要干净不得有其他杂物。
3.1.3 需要裁切的物品放到机台旁边。
3.1.4 确认施工单规格。

3.2 作业过程

3.2.1 看清施工单规格，如不能按施工单提供数据开白料的要结合版样，对照样版并报告主管。
3.2.2 对特殊规格的开数做好开料图。
3.2.3 对于切到字或露白边的，和一些角线切不掉的异常要提出报告主管。
3.2.4 切时要注意油墨较大没干透的不能过底；无碳纸上面要垫纸，不能花，不能切反，不能打乱号码，折页的产品要看清版面和折页方式切半成品。
3.2.5 码齐要切的产品，放入切台进行裁切。
3.2.6 切好的白料和成品按施工单挂上标示卡，放到规定的区域。

3.4 质量要求

3.4.1 切白料时要切整齐，不能有毛边。
3.4.2 要勤换刀，不能有刀口，不能有明显的纸毛和纸粉。
3.4.3 书刊成品允许误差为±1mm，散张误差≤0.5mm。
3.4.4 裁切后产品无明显歪斜，刀花和刀痕，无严重破头。

4. 安全操作规程：

4.1.1 车间操作人员必须熟悉机械设备的各项安全性能，操作要点以及各项防范措施。严格按机械设备说明书进行规范操作。

4.1.2 设备运行之前应检查安全装置是否正常，必须时进行修复，检查设备各部位有无异物，有无人员在机器上工作。

4.1.3 设备运行时，应按先慢后快的原则，要时刻注意机械设备有无异常声音、振动和气味，如有异常应立即停机查明情况，排除后方可开机。

4.1.4 严禁用手或其它物件，直接对运行中设备进行修复或清理等冒险行为，应停机后处理。

4.1.5 机械设备正常运行时，严禁高速停车。

4.1.6 修理或保养机械设备时必须切断电源，维修时要挂上明显标。

4.1.7 正确使用个人劳动防护用品，操作人员必须穿工作服上岗，不准穿拖鞋，不准留长发上岗操

作。

4.1.8 严禁酒后上机操作。

4.1.9 车间内禁止吸烟，严禁带瓜皮果壳的零食入内。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理；不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 相关记录

8.1 生产日报表

8.2 设备保养表

8.3 内部反馈单

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

密度仪专色色库建立及测量作业指导书

PANTONE 362 C
输入色值
从色库导入
11、修改 LAB 值。
13、修改偏差标准。
编辑色值
L*a*b*
L*C*h*
λ/CMYK
D50/2°, M0(No)
L* 57.87
a* -40.66
b* 45.54
12、修改原有 LAB 值。
编辑容差
容差类型
无
14、默认为无，点进进入。
编辑容差
容差类型
ΔL*a*b*
D50/2°, M0(No)
ΔL* 1.00
Δa* 1.00
Δb* 1.00
15、输入容差值（标准为 2），有客户标准按客户标准
选择色库
PANTONE+ Solid Coated-V1
PANTONE+ Solid Uncoated-V1
PANTONE-C1S
PANTONE-CCNB
7、点击从其他色库进行导入
8、名称搜索
PANTONE 100 C
PANTONE 101 C
PANTONE 102 C
PANTONE 103 C
按名称搜索
362
OK
0 1 2 3 4
5 6 7 8 9
ABC
清除
9、输入专色号
经典视图
"362"
PANTONE 2362 C
PANTONE 362 C
10、选择对应专色号

20、选择新增清晰色
经典视图
PANTONE 362 C
PANTONE 349 C
21、退出到测量界面
查看标准
PANTONE 362 C
22、切换号色号
L* 57.58
a* -40.40
b* 45.81
C* 61.08
h° 131.41
设置的标准参数
基本比较

表示未通过
PANTONE 376 C
最后读取 16:20
L* 70.96 ΔL* 1.59
a* -33.70 Δa* 2.65
b* 71.82 Δb* 1.67
ΔE00 1.87
绿色：合格
红色：不合格
橙色：接近不合格
基本比较
表示通过
PANTONE 362 C
最后读取 10:00
L* 57.51 ΔL* -0.07
a* -41.25 Δa* -0.85
b* 46.35 Δb* 0.54
ΔE00 0.29
基本比较

油墨耐磨仪作业指导书

1.0 目的

制定油墨耐磨测试仪操作规范，确保测试仪试验效果及使用寿命。

2.0 范围

适用于油墨及印刷品、彩印盒耐磨性，脱色程度试验。

3.0 职责

品管部负责对仪器的操作和保养，以及实验报告的填写。

4.0 测试效果判断

参照客户标准来判定。

5.0 操作指引

5.1 样品准备

5.1.1 测试品测试前须放置 24 小时后，表面不能起皱及表面不洁的情况。

5.1.2 将测试品裁成 L220mm*W60mm 规格的样品固定在摩擦台上。

5.1.3 将摩擦纸（80 克白色道林纸或 A4 白纸）裁成 L220mm*W50mm 规格，从摩擦体夹纸穿过、拉直，锁紧锁纸轮。

5.1.4 将砝码（国标：20N）放在测试的传动轴上，并置于底座样品之上。

5.2 参数的设定

5.2.1 将测试仪接通在 220V 交流电源上，然后打开面板上电源开关。

5.2.2 在计数仪表内按“▲”键进行摩擦次数的设定（0-9999 次）

5.2.3 在计数仪表内按“11”键计数器暂停。

5.2.4 在计数仪表内按“■”清零计数器计数

5.2.5 旋转旋钮设置摩擦速度，四种速度可调（21/43/85/106r/min）

5.3 运行测试

5.3.1 按下“TEST 测试”键开始运行。

5.3.2 若需中途暂停，按“STOP 暂停”键，需要继续按下“TEST 测试”键运行。

5.3.3 当“STOP 暂停”亮起时，表示测试已完成。

5.4 结果判断

5.4.1 取下样品检查其表面，根据判断标准判断测试是否合格。

5.4.2 根据测试结果，填写《实验报告》。

5.5 仪器保养

5.5.1 清洗机器前把仪器的电源拔掉，可以用湿抹布擦拭外表面。

5.5.2 不得把仪器放在不稳定的架子或桌子上。

5.5.3 电源条件：220V 50HZ

5.5.3 不可从试验仪上拿掉任何面板

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-10
	版本	A/0
印刷机作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-7-14

1.目的：

为了规范操作，保证设备正常使用，提高生产效率和产品质量要求。

2.适用范围：

适用于本企业印刷机操作人员。

3.操作内容：

3.1 作业前准备

3.1.1 检查机器是否能正常工作，机器台面是否干净整洁。

3.1.2 开机前应认真阅读《生产施工单》注意施工单上的工艺要求。

3.3.3 校对客户样张，调整印刷色彩。

3.3.4 检查原辅材料是否到位（准备纸张，CTP 版），调整好机器，上 CTP 版。

3.2 首件确认

3.2.1 操作人员将印出的产品与样稿（色谱）进行核对，确保正确后填写首件确认标签，交班组长检验、签名确认方可生产。

3.3 作业过程

3.3.1 先试机打样，按客户要求调整好印刷机印刷。

3.3.2 在印刷过程中每 200-500 张抽一次样检查所印产品是否有质量问题。

3.3.3 将印刷好的产品放在栈板上，拖到指定的位置。

3.3.3 生产完填写《生产日报表》、《流程标示卡》并签名后夹在半成品里面。

3.4 质量要求

3.4.1 颜色均匀度好，比照样本颜色，不许错误，专色△E≤3、四色△E≤5，有表面处理的产品须做表面处理测效果，所印产品符合客户要求。

3.4.2 产品印刷偏移套印，封面≤0.10mm，内文≤0.20mm，高精产品 0.05mm 以内。

3.4.3 印刷无掉版掉网现象，两张摩擦后无墨痕。

3.4.4 产品及主要图文不能有脏点、粘花、蹭脏、纸灰（一臂之内看不见）。

3.4.5 产品封面不允许有鬼影，双影，封底以 10cm 距离不明显为 OK，产品不允许有划伤线其他次要划伤 L≤1mm，N≤0.15mm，且不影响视觉阅读，内文每版面允许 1 条。

3.4.6 印刷外观符合客户要求，版面干净整洁，无明显的脏迹，文字完整，位置准确。

3.4.7 不允许图文错误，页码混淆、缺页、空白页，黑白点、双影，页面撕毁、破损，水印断字等出现。

4. 安全操作规程：

4.1.1 车间操作人员必须熟悉机械设备的各项安全性能，操作要点以及各项防范措施。严格按机械设备说明书进行规范操作。

4.1.2 设备运行之前应检查安全装置是否正常，必须时进行修复，检查设备各部位有无异物，有无人员在机器上工作。

4.1.3 设备运行时，应按先慢后快的原则，要时刻注意机械设备有无异常声音、振动和气味，如有异常应立即停机查明情况，排除后方可开机。

4.1.4 严禁用手或其它物件，直接对运行中设备进行修复或清理等冒险行为，应停机后处理。

4.1.5 机械设备正常运行时，严禁高速停车。

4.1.6 修理或保养机械设备时必须切断电源，维修时要挂上明显标。

4.1.7 正确使用个人劳动防护用品，操作人员必须穿工作服上岗，不准穿拖鞋，不准留长发上岗操作。

4.1.8 严禁酒后上机操作。

4.1.9 车间内禁止吸烟，严禁带瓜皮果壳的零食入内。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理；不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

折页机作业指导书

工序名称	折 页 机		文件编号	HDQCCP2011-05-26-6		版本/版次	A/0
拟 制		审 核		批 准		生效日期	

作 业 要 求		设备、工具
作业程序	一、作业前的准备工作 1、核对蓝纸和印样。 2、手摇或点动机器，检查是否正常。 3、明确产品是胶装还是骑钉。 4、明确印件工单要求的数量。 5、认真审核产品标示卡和产品检验报告。 二、作业过程 1、调纸位、机位、梭位、宽度、长度。 2、检查折样是否对正折位线，检查页码，拼图是否对正并要核对蓝纸。 3、由组长或主管确认 OK 签名认可后，操作员才能开机生产（此确认样需保留 2 天）。 4、每 200 张自检一次。 5、交接班时必须复核上一班的首检（同批次产品，复核在交接簿上体现）。 6、做好产品的标示（按标示卡的要求填写）。 7、作业完成后点击 ERP 折页完工。	折书机 六角匙
质量要求	1、按蓝纸折样，顺序与蓝纸一样。 2、每一折位要跟足折位线，偏差不超过 2 条折位线，有拼图不超过 1 条折位线。 3、收纸时每手纸的天头地脚要一致，不得颠倒。 4、折成的产品必须保持整洁，不出现皱纸、划花、压痕破损等现象。	目测
检查方法	专业技术人员按标准要求目测检查。	目测

修订记录	年 月 日	修 订 内 容	修 订	审 核	批 准

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-07
	版本	A/0
骑马钉作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-7-14

1. 目的:为确保工人正确地使用机器，生产出合格产品。

2. 适用范围：骑马钉操作工。

3. 操作内容：

3.1 作业前准备

3.1.1 检查机器是否能正常工作，机器台面是否干净整洁。

3.1.2 开机前应认真阅读《生产施工单》注意施工单上的工艺要求。

3.3.3 检查书帖是否有不良现象、多帖、少帖、错帖等。

3.3.4 上机前检查每手纸是否完整，核对页码顺序。

3.3.5 根据书的开度大小来调两钉头的位置，根据书的厚度调节钉书的压力和钉的长短。

3.2 首件确认

3.2.1 操作人员将钉出的产品与样稿进行核对，确保正确后填写首件确认标签，交班组长检验、签名确认方可生产。

3.3 作业过程

3.3.1 产品码放要齐整，以方便分解。

3.3.2 骑钉过程中每 50 本要抽检 1 本核对，注意检查有无缺钉，脏页等。

3.3.3 生产后统一摆放到指定区域并标识生产数量和下道工序。

3.3.4 生产完填写《生产日报表》、《流程标示卡》并签名后夹在半成品里面。

3.4 质量要求

3.4.1 采用铁丝直径 0.5-0.6mm，铁丝表面光洁无锈斑。

3.4.2 无多帖、少帖，倒帖，页码图文顺序与样本一致。

3.4.3 无断钉、漏钉、翘钉，骑钉牢固，不松动，书内钉尾平滑不挂手，表面清洁无划伤、脏污。

3.4.4 钉针位针距误差≤1.5mm，一次性钉定的钉针需在书脊背同一线上，分两次完成的误差≤1.0mm。

3.4.5 钉位定位在书芯长度上下 1/4 处，允许误差±2mm，钉位骑缝准确，左右偏移误差≤0.5mm。

4. 安全操作要求

4.1 启动操作时，只允许一人操作，并观察有无人员在对设备做其它工作。

4.2 机器在修理、调整加油、保养清理时，必须处于停止状态，并将设备安全罩打开停锁按钮压下。

4.3 设备运行期间禁止将手伸到机器内部调整，如需调整必须停机，生产过程中严禁钻到机器下方调整设备。

4.4 折、装钉头时，必须打开保护设置，并仔细检查固定装置是紧固安全。

4.5 给纸机在运转过程中，严禁调整，避免卷入伤手。

4.6 严禁酒后上岗及重病后上岗。

4.7 机器在操作过程中，人员必须精力集中，严禁做与工作无关的事未经培训的非专业人员禁止操作设备。

4.8 严禁破坏设备的各项安全、防护装置。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理，不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 相关记录

8.1 生产日报表

8.2 设备保养表

8.3 内部反馈单

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-08
	版本	A/0
三面切书机作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-7-14

1.目的:

为了规范操作，保证设备正常使用，提高生产效率和产品质量要求。

2.适用范围:

适用于本企业切纸机操作人员。

3.操作内容:

3.1 作业前准备

3.1.1 检查机器是否能正常工作，机器台面是否干净整洁。

3.1.2 开机前应认真阅读《生产施工单》注意施工单上的工艺要求。

3.3.3 备裁切的产品拉到机台旁边。

3.3 作业过程

3.3.1 按成品尺寸要求，调整规矩。

3.3.2 生产完成后将切好的书帖收好、理齐，放于栈板上，统一搬运整齐到指定区域并标识生产数量和下道工序。

3.3.3 生产完成后，认真填写《生产日报表》、《流程标示卡》并签名后放入指定位置。

3.4 质量要求

3.4.1 成品尺寸偏差不超过0.5mm，特殊要求改变尺寸要经请示批准。

3.4.2 书面不能刮花，保持干净，刀口要光洁。

3.4.3 数量

3.4.4 折页的产品克重在157g以上(含157g)必须压痕后再折页，由开单前端控制(除书籍以外)。订单上没有开压痕工艺的克重在157g以下的产品折页时发现纸张爆裂也必须停止生产并上报。

4.注意事项:

4.1 启动操作时,只允许一人操作,并观察有无人员在对设备做其它工作

4.2 机器在修理、调整加油、保养清理时,必须处于停止状态,并将设备安全罩打开停锁按钮压下。

4.3 设备运行期间禁止将手伸到设备内部调整,如需调整必须停机,生产过程中严禁钻到机器下方调整设备。

4.6 调校好所有程序，在准备生产前必须注意若有机员帮手应先向机员讲清注意哪些安全事项，机器的紧急开关等工作。

4.7 严禁酒后上岗及重病后上岗。

4.8 机器在操作过程中,人员必须精力集中,严禁做与工作无关的事，未经培训的非专业人员禁止

操作设备。

4.9 严禁破坏设备的各项安全、防护装置

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理；不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 相关记录

8.1 生产日报表

8.2 设备保养表

8.3 内部反馈单

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

浙江经纬印业股份有限公司	文件编号	WI-SC-14
	版本	A/0
书刊单包打包质量标准	页码	共2页
	生效日期	2020-9-1

1. 目的：

为了书刊纸张单包打包规范操作，特制定本标准。

2. 适用范围：

适用于书刊类纸张单包打包操作。

3. 操作要求：

3.1 标签要求：根据工单信息正确打印打包标签，检查核对标签信息。

3.2 打包册数：按照工单包册数量打包，特殊要求除外。

3.3 高度要求：无特殊要求按以下行业标准执行，有特殊要求按照要求高度进行打包。

大度16开/正度16开/小全开：打包高度是100（最低）mm—120（最高）mm；

大度32开打包高度是200（最低）mm—230（最高）mm。

3.4 打包要求：①按照工单给的地址数量进行分本打包；②包装外观要求无脏污破损，打包紧凑不松散；③包内无少数、多数、混款、坏书情况；④整单无少包缺数、混包、破包等情况；⑤标签无缺、漏、错贴、少贴情况；⑥无溢胶、无书本沾胶；⑥补修数的尾数产品，放置大货中间。

3.5 码板要求：一律使用木卡板进行打包成品码板出货，每层码放整齐，数量一致，高度不得超过1.5米。

3.6 掉头要求：

2本时按1：1掉头；3本时按1：1：1掉头
4本时按1：2：1掉头；5本时按2：2：1掉头
6本时按2：2：2掉头；7本时按3：3：1掉头
8本时按3：3：2掉头；9本时按3：3：3掉头
10本时按4：4：2掉头；11本—30本按5：5掉头加零头
31本以上按10：10掉头加零头

3.7 打包纸计算方法：打包纸长=产品堆叠高度*2+产品宽度*2.5；

打包纸宽=产品长度+产品堆叠高度*2的2/3。

4. 客户或货运部有要求按客户、货运部标准执行，未有特殊要求按本标准执行。

5. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：舒敏　　批准：舒敏

浙江经纬印业股份有限公司	文件编号	WI-SC-17
	版本	A/0
抽湿房管理规定	页码	共2页
	生效日期	2021-06-11

1. 目的

为了防止精装书弯曲变形，特制定本标准。

2. 适用范围

适用于所有精装书、皮壳和书芯。

3. 职责

3.1 装订部负责抽湿房的日常管理，负责产品打带、位置摆放、进入记录、环境温湿度记录。

3.2 品管部负责抽湿产品的水分含量检测及质量判定，成品检验员负责将抽湿合格的产品拉出抽湿房并记录。

3.3 机修人员负责除湿机进行维修，精装房人员负责清洁保养。

4. 操作内容

4.1 抽湿房温/湿度环境控制要求：温度 38-42℃，湿度 35-40%。

4.2 抽湿要求：

4.2.1 摆放要求：塑胶台板上要垫一张干净的垫纸，产品不能超出塑胶台板，每层产品书脊与书脊交错叠放，总高度不超过 150cm，产品要摆放整齐不倾斜，每层产品间需留 5cm 以上的间隙，以便热气对流达到除湿均衡的效果。

4.2.2 抽湿前每板产品要加盖板并打“井”字带。

4.2.3 所有需要抽湿的产品均需挂吊牌，使用并在填写开始抽湿日期、时间和湿度值，一款产品同一工单号的要按照第 1 板，第 2 板，第 3 板……第 N 板进行编号并记录。

4.2.4 成品检验员经湿度检测合格的产品要及时拉出抽湿房并在车间自然干燥。

4.3 产品抽湿时间及检验要求

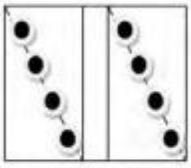
4.3.1 海外产品尽量做到在车间自然干燥五天以上，才可以装箱交货，如果货期特急，才使用抽湿+自然干燥 2 天的方式进行。国内产品干燥时间可接受 8~24 小时左右。国内产品如果在抽湿前就非常干燥并达到了湿度要求，可以考虑不抽湿，可以在车间放置 4~8 小时。所有产品抽湿时间的长短以最终的检测数据为准，在到温度标准即可发货。

4.3.2 湿度标准

海外产品以 12%~14%为标准，国内产品接受 10%~16%，不符合此标准时，依据客户当地湿度情况和产品湿度情况进行判断，如果客户所在地干燥，湿度在 35%左右或以下，书籍的湿度低于 12%时，可以考虑装箱交货。

4.3.3 取样检测时要在台板的上层、中间层均匀抽取，检测点为皮壳封面正反面和封底正反面以及书芯，面正反面和封底正反面计算一个平均值，书芯计算一个平均值。

4.3.4 检测位置



皮壳（正反面）

书芯中间位

4.3.5 抽湿房条件

保持抽湿房房门常闭状态，不让热空气向外扩散。

4.3.6 做到人走关灯，节约用电。

5. 记录

做好抽湿记录、抽湿开始结束时间和产品湿度值。

6. 相关记录

6.1 《温湿度记录表》

7. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：　　审核：　　批准：

适用部门	装订部	适用工序	堆板	文件编号	WI-SC-18	页次	1/2

序号	步骤	操作要求	图 示
1	堆板	1、每层堆板本数遵循切纸高度（精装平装类不得超过 10CM，骑马钉类不得超过 3CM），要能让切纸机长一手切一叠； 2、每层堆板如图一所示，书本天头方向统一； 3、第二层堆放掉头如图二、图三所示，奇数层（第 1.3.5.7...层）保持一致方向，偶数层（第 2.4.6.8...层）保持一致方向； 4、堆板总高度不得超过 1.2 米，堆板完成后填写完整《标识卡》并夹在顶层第一叠中间位置。	 图一 图二 图三

修改履历	版次	修改内容	编制/修改日期	编 制	审批
	A/0				

2、检验规则：

1、生产条件基本相同的同一品种、同一规格、同一生产周期的一组单位产品为一批。

2、一般采取全检，凡规定抽检的按检验抽样方案规定进行抽样检验。样本单位为件。每批最低样本抽样数一般为 5 件。

3、不合格品的判定：每件产品按本标准的规定进行检验， 如有一项或一项以上技术指标不符合要求，则该产品为不合格品。

4、不合格批的判定：每批产品按本标准的规定进行检验， 其中有 1 件或 1 件以上为不合格品，则应加倍抽样复检。如仍有 1 件或 1 件以上产品为不合格品，则该批为不合格批。

5、标志、包装、运输、贮存

（1）标志

每箱或包明显部位应贴合格标签，注明产品名称、客户名称、版别、版次、书号、合同号、装帧方式、装箱数量、毛重、开本、生产单位等。

（2）包装

根据合同要求或公司《产品包装质量规范》用专用包装材料包紧、包实。

（3）运输

运输中不能扔、砸、踏，应防潮、防曝晒、防雨淋、防热烤、防重压及防腐蚀气、防液体。

（4）贮存

贮存环境要求温湿度适宜，通风防潮、防尘防晒、防油、防霉、防腐蚀气、防液体，不能重压。

3、交货承诺及保证措施：

我方在接到出版社文件后 2 小时内响应， 当天印刷，保证交货时间。送到客户指定地点。

我公司设立专职的储运部门负责客户的货物运输服务

序号	姓名	负责范围	办公电话	手机号码	现工作地点	拟承担工作
1	郑庆娜	负责整个项目	83050666	13666875552	浙江省天台县	和客户联系具体送货地点
2	刘美琴	协助整个项目	83050666	18815252559	浙江省天台县	负责协助
3	张晓候	储运主管	83050666	18057637980	浙江省天台县	运输总协调
4	张丽霞	组员	83050666	15867648870	浙江省天台县	调配驾驶员
5	张浩	专职司机	83050666	13486832748	浙江省天台县	送货

公司配备 1 辆小型货车，1 辆全封闭厢式货运汽车，专车送达。同时为了保证证书送货的及时、高效，我们将由张晓侯统一指挥，张浩为唯一送货人

拟投入本项目的车辆情况

序号	名称	型号	用途	数量	车牌号
1	货车	江铃	货物全省配送	1	浙J8H6F2
2	小型普通客车	全顺	小件货物全省配送	1	浙JG2231

4、交货及时性及对交货后出现不合格印刷品等问题所采取的措施：

为了能保证交货的及时性，专职项目负责人每天下午 3 点钟组织小组人员开会，按照生产计划表对各个工序进行检查复盘，并对第二天的生产进行有效的一个计划。保证交货的及时性。如发生特殊情况或交货不及时的情况，合理进行生产安排，科学调配机器设备，组织人员加班加点，连续 24 小时开机，在确保产品质量的情况下，保证交货的及时性。

在交货后出现不合格印刷品，我们会立即召开应急小组，分析不合格品产生的原因，2 小时内找到原因，并制定解决方案。并启动我们的《紧急插单管理流程》确保证书的准时交付。

紧急插单管理流程说明

序号	节点	责任单位	相关说明	相关文件或记录
1	调查与准备	生产调度	调查与分析紧急插单的计划与执行情况、物料供应情况等	《紧急插单调查表》
2	初定计划指标		统筹安排插单生产任务，确定产量指标，合理安排产品生产进度，科学搭配紧急插单生产计划与原有生产计划	《生产计划推进表》
3	确定计划指标		核定设备、人员配置、资金等对紧急插单生产任务的保证程度，平衡紧急插单任务与生产能力、劳动力、物料供应、生产技术及资金占用的关系	
4	确认物料供应	采购部	确认物料供应状况，保证按质、按量供应	《物料供应调查表》
5	掌握设备运行状态		随时掌握设备的运行状态，提前预知可能发生的故障	

6	了解作业人员状态	生产主管	随时了解作业人员的工作状态，发现问题，及时做出调整，确保作业人员时刻处于最佳工作状态	
7	抽查产品合格率	品质部	严格半成品和成品的合格率，并对不合格产品进行处理	《产品合格率抽查表》
8	监督作业进度	生产调度销售部	定期或不定期检查紧急插单的作业进度。如进度落后，立即采取补救措施；若生产进度超过计划进度，则做好质量管理和安全管理工作	《生产进度跟踪表》

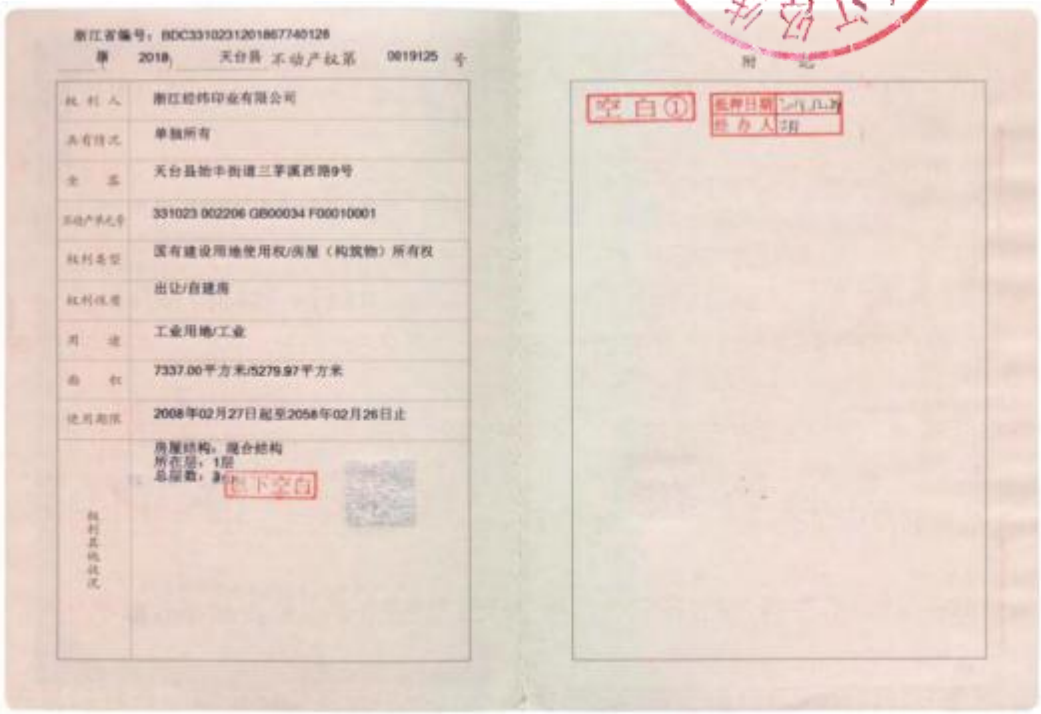
以上是我公司对本次印刷项目的理解，我公司将组织以郑庆娜组长的专项小组，全力投入，严格按照有关的制作、工艺、保密要求等，确保本项目质量、交期、售后等的顺利实现。如若中标完全按照业主方要求，承诺在接到文件后 2 小时内响应，保证按时送货完成。

3）经营场所

具有独立的经营场所（或厂房），具备完善的防火防盗防潮等措施的存放成品的专用库房，并提供厂房所有权证或租赁合同、厂房和库房图片、安全设施图片。

Ⅰ.不动产权证及平面图，我们拥有工业用地 13275 平方米（7337 平方米+5938平方米），厂房建筑面积 13543.74 平方米（5279.97 平方米+5938 平方米），详见 2 本不动产权证书。

一期合一：



浙江省编号：BDC3310231201867740128

单 2018 天台县 不动产权第 0019125 号

权利人	浙江经纬印业有限公司
共有情况	单独所有
坐落	天台县始丰街道三茅溪西路9号
不动产单元号	331023 002206 GB00034 F00010001
权利类型	国有建设用地使用权/房屋（构筑物）所有权
权利性质	出让/自建房
用途	工业用地/工业
面积	7337.00平方米/5279.97平方米
使用期限	2008年02月27日起至2058年02月26日止
权利其他状况	房屋结构：混合结构 所在层：1层 总层数：1 地下空白

附记

空白①

抵押日期 [illegible]

经办人 [illegible]

二期合一：

不动产权证书

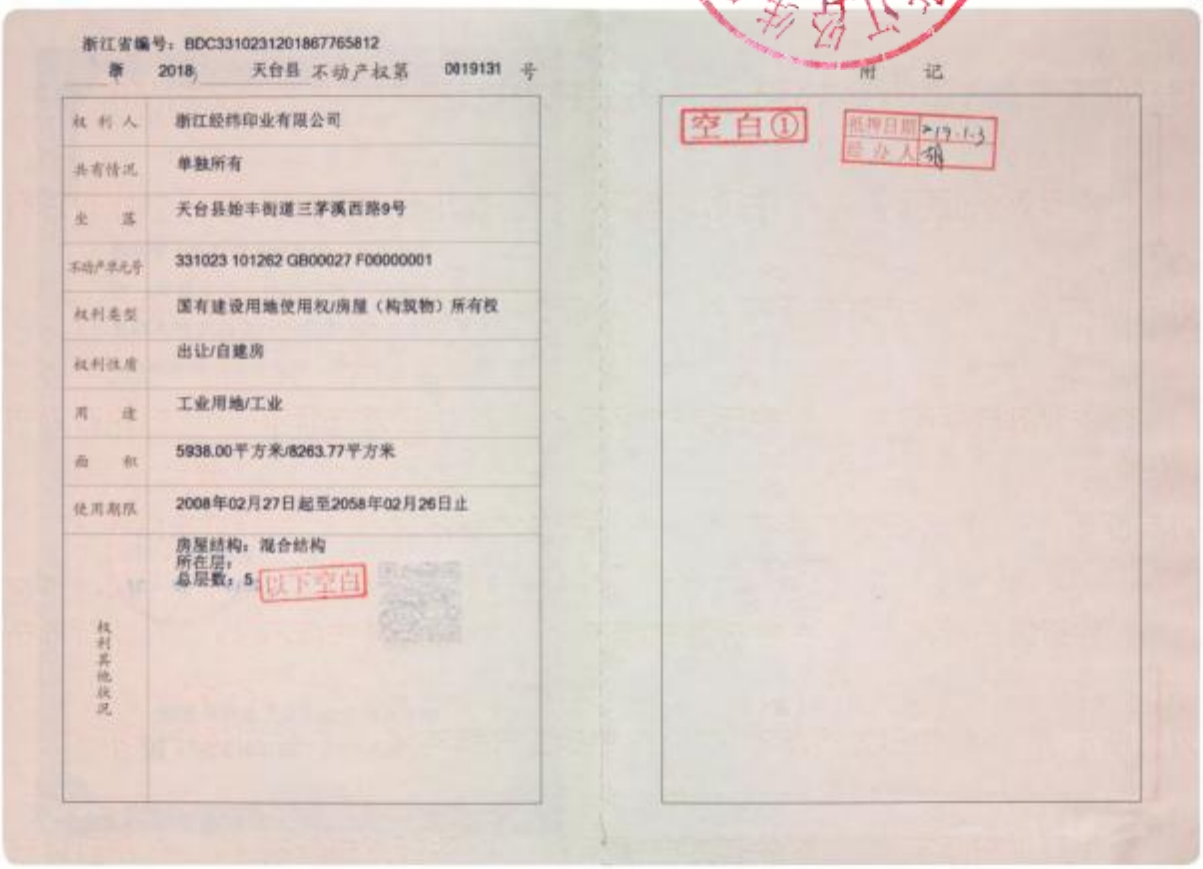
根据《中华人民共和国物权法》等法律法规，为保护不动产权利人合法权益，对不动产权利人申请登记的本证所列不动产权利，经审查核实，准予登记，颁发此证。

登记机构（章）

2018 年 12 月 27 日

中华人民共和国国土资源部监制

编号 No.P 3300425[illegible]34



浙江省编号：BDC3310231201867765812

浙 2018 天台县 不动产权第 0019131 号

权利人	浙江经纬印业有限公司
共有情况	单独所有
坐落	天台县始丰街道三茅溪西路9号
不动产单元号	331023 101262 GB00027 F00000001
权利类型	国有建设用地使用权/房屋（构筑物）所有权
权利性质	出让/自建房
用途	工业用地/工业
面积	5938.00平方米/8263.77平方米
使用期限	2008年02月27日起至2058年02月26日止
权利其他状况	房屋结构：混合结构 所在层： 总层数：5 以下空白

附记

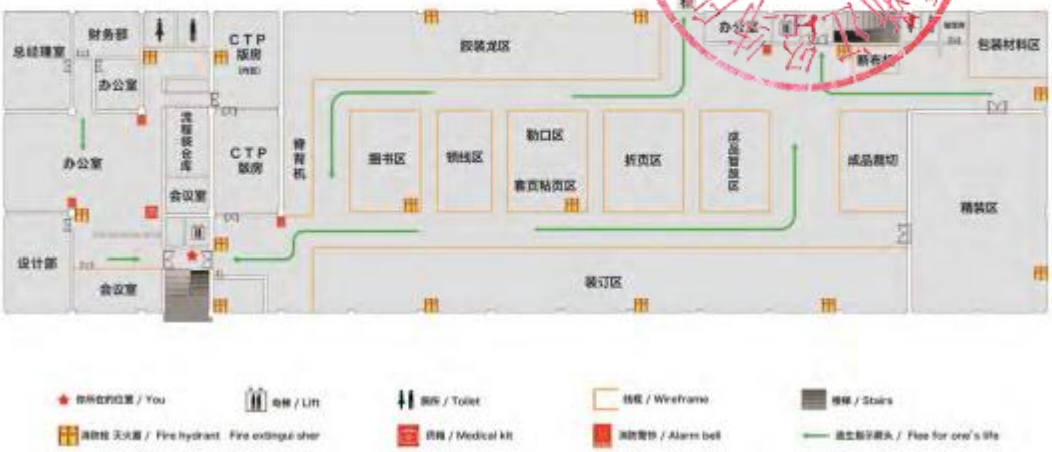
空白①

抵押日期 2019.1.3
经办人

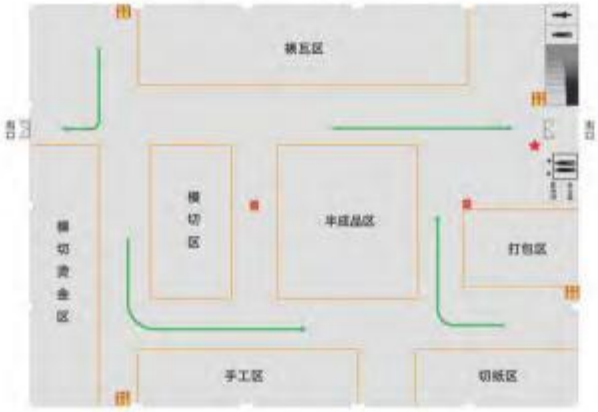
Ⅱ. 防火防盗措施及基础设施一览

A幢一楼消防/逃生示意图

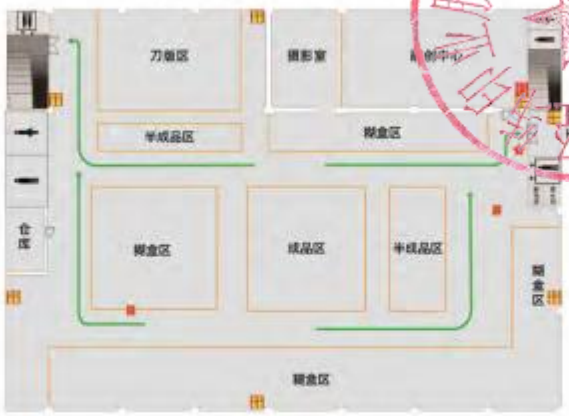
A幢二楼消防/逃生示意图



B幢一楼消防/逃生示意图



B幢二楼消防/逃生示意图



III. 存放专用库房

我司为浙江省政府采购中心关于 2025-2026 年度浙江省本级、杭州市印刷服务开放式框架协议丽的采购项目，在经纬印业二期库房四楼专门设置 1670 平方米项目专用装配车间，此车间具备完善的防火防盗防潮功能，车间出入口及车间均安装监控设备，连接至门卫值班室， 进行 24 小时实时监控、录像。

库房外观

成品发货区1

成品发货区2

材料仓库1

材料仓库2

材料仓库3

仓库正门

计划用于本项目的装配车间、物料存储区

计划用于本项目的仓库密封门

防火指纹密码门

防火防盗门

防潮功能：确保车间的恒温很湿，我们有8台抽湿机，4台加湿器

（4）设备配备

I、主要使用设备一览表

序号	分类	设备名称	规格型号	国别/产地	色数	量	生产能力
1	传统印刷设备	小森对开四色机S40印刷机	LS-440	日本	4	1	16500张/小时
2	印刷设备	小森对开四色机G37印刷机	G37	日本	4	1	15500张/小时
3	印刷检测仪器	分光密度仪	C-Rite528	中国上海	/	2	/
4	CTP制版设备	网屏霹雳出版神CTP直接制版机	PTR-8600MⅡ-SA	日本	/	2	55张/小时
		旺昌电脑CTP冲版机	W-PTP-32CDN	中国台湾	/	2	100张/小时
		自动收版机	W-SBZ-32	中国台湾	/	2	100张/小时
5	毛坯与成品裁切	全自动高速切纸联动线	HPM137MS22/HPM137MS15*2台/SQZK137DA10	中国浙江	/	4	/
		紫宏三面切书机	QSB70A				
6	装订设备	半自动骑马订书机 DQ440B	DQ440B	中国浙江	/	3	
		骑马钉三面切联动线	QS380	中国浙江	/	4	/
		好利用折页机	AFC-546AKT				35000pcs/h
		城市折页机	K660				36000pcs/h
		椭圆胶订联动线	JBB50/13				

1、传统印刷设备：

日本小森对开四色机 LS-440

日本小森对开四色机 LS-440

最大进纸尺寸：720*1030mm　最小进纸尺寸：550×360mm　最高机械速度 16500PCS

日本小森印刷机每小时产能 16500PCS，自创黑白照片专色印刷技术，彩色高保真印刷解决方案，真实还原影像之美，研发并注册印刷专利 18 项。

日本小森对开四色机 LS-440

日本小森对开四色机 LS-440 合同

合　同

CONTRACT

合同编号/Ref.No.:AFA-ST-100622

买 方：台州市经纬彩色印务有限公司
地址：浙江省天台县西工业区
TEL：0576－83961666　　FAX：0576－83802277

卖 方：香港新亚菲印刷机械有限公司
The Seller: HK NEW AFA PRINTING MACHINERY LTD.
地址:香港九龙新蒲岗大有街 32 号泰力工业中心 22 楼 03 室
Address:Rm 2203, 22/F,Laurels Ind.Centre,32 Tai Yau Street, San Po kong, Kowloon, Hong Kong
TEL：(852) 22676911　　FAX：(852) 22676955

上海联系方式：
地址：上海市恒丰路 218 号 23 楼　　邮编：200070
TEL：(021) 51801099　　FAX：(021) 51801088

本合同由买卖双方订立,根据本合同规定的条款,买方同意购买,卖方同意出售以下商品:
This Contract is made by and between the Buyer and the seller , whereby the Buyer agrees to buy and the seller agrees to sell the undermentioned commodity according to the terms and conditions stipulated below:

1. 货名及规格 Commodity and Specifications	2. 数量 Quantity	3. 单价 Unit Price	4. 总价 Total Amount
KOMORI OFFSET PRESS 小森胶印机	ONE SET 壹套	CIF 上海	CIF 上海
Model: LITHRONE LS-440 型号：小森丽色龙 LS-440		USD780,000.00	USD780,000.00
合同金额(大写) Amount (In Capital)	美元：柒拾捌万元整		

5. 质量：须完全符合本合同附件一、产品说明书、货物检验证明书及其他与货物相关的书面单证中所列明的质量标准。
Quality：The seller must deliver the commodity which are of the quality required strictly by the following conditions:
a. Annex I of the contract,
b. The commodity description,
c. The inspection certification of the commodity,
d. Some other written documents related to the commodity.

6. 生产国别和制造厂商:COUNTRY OF ORIGIN AND MANUFACTURERS:
MADE IN JAPAN　　产地:日本
KOMORI CORPORATION JAPAN　　制造厂商:日本小森公司

第1页　　共15页

7. 装运期限:TIME OF SHIPMENT:
装运期限为 2010 年 8 月 31 日
The time of shipment will be 2010-8-31

8. 装运口岸: PORT OF SHIPMENT:
JAPANESE YOKOHAMA PORT 日本横滨港

9. 目的口岸: PORT OF DESTINATION:
SHANGHAI CHINA 中国上海

10. 保险:INSURANCE:
由卖方负担(CIF 条件)
To be covered by Seller (CIF DELIVERY TERM)

11. 包装:PACKING
货物由卖方负责包装并装进集装箱。货物的包装为铁箱包装或/和夹板箱。包装必须坚固，并有防湿、防潮、防震、防锈防腐蚀等措施，适合远程海运、空运、陆运及多次搬运。由于包装不当所发生的损失，由于采用不充分或不妥善的防护措施而造成的任何锈损，以及其他类似情况下，卖方应负担由此而产生的一切责任或费用。
The seller must provide at his own expense packaging and pack the commodity into the container. The package of the commodity should be packaged for steel and/or plywooden. The commodity must be packed solidly, suitable for long distance ocean/land/airfreight transportation multi-handling and well protected against damp-proof, moisture, shock, rust and the other similar condition etc. The seller shall be liable for any damage to the goods on account of improper packing and for any rust damage attributable to inadequate or improper protective measures taken by the seller, and in such case or cases any and all losses or expenses incurred in consequence thereof shall be borne by the seller.

12. 唛头：SHIPPING MARK： AFA-ST-100622
Shanghai,China
卖方负责在每件货物上用牢固不褪色的颜料明显地刷印或标明下列唛头、目的口岸、件号、毛重和净重、尺码、收货人和其它买方要求的标记，如系危险品或有毒货物，卖方负责保证在每件货物上明显地标明货物的性质说明及习惯上被接受的标记。
The seller shall be obliged to have the shipping mark shown as below in addition to the port of destination, package number, gross and net weight, measurements, consignee and other marks as the buyer may require stenciled or marked conspicuously with fast and unfading pigment on each package. In the case of dangerous and/or poisonous cargo (es), the seller is obliged to take care to ensure that the nature and the generally adopted symbol shall be marked conspicuously on each package.

13. 付款条件：TERMS OF PAYMENT：
(1) 买方将于合同签订后付给卖方人民币十五万元整作为定金,如开出信用证，此定金10 天内退回，帐户见如下：
The buyer will pay the advance payment of RMB 150,000.00 to the seller of the following account after signed the contract agreement. If the buyer establishes the L/C, the advance payment will be returned to the buyer within 10 days.

上海亚菲印刷机械有限公司银行资料

名　　称：上海亚菲印刷机械有限公司

地　　址：天目西路 290 号康吉大厦市政楼 11 楼

开 户 行：交通银行新客站支行

帐　　号：310066247-018000219030

电　　话：021-63531616

(2) 信用证付款：买方接到卖方货物备妥通知后，在交货期 30 天前，由中国所属银行开立以日本小森公司为受益人，金额为本合同总价的 100%不可撤消信用证，该信用证凭汇票及合同第 13 条规定的各项在开证行付款。

Payment by L/C: The buyer shall upon receipt from the seller of the readiness advice, open an irrevocable Letter of Credit with the Bank in China 30 days prior to the date of delivery in favor of the KOMORI corporation, for 100 percent of an amount equivalent to the total value of the contract, and the shipping documents stipulated in Clause 13 hereof in the opening bank.

(3) 受益人的具体资料，见如下。

信用证有效期延至装船后 60 天。

The information of the beneficiary as follows.

The L/C shall be valid for negotiation in Japan until 60 days after the shipment.

信用证受益人的信息

Beneficiary:

KOMORI CORPORATION

11-1, Azumabashi 3-chome, Sumida-ku, Tokyo 130-8666, Japan

Advising Bank:

DEUTSCHE BANK AG, TOKYO BRANCH

Sanno Park Tower 2-11-1, Nagatacho, Chiyoda-ku, Tokyo 100-6170, JAPAN

Tel: 81-3-5156-4000

Fax: 81-3-5156-4042

Swift code: DEUTJPJT

Issuing Bank 必须是以下五大银行之一：

1.Bank of China　2.Bank of Communications　3.Agricultural Bank of China

4.Industrial & Commercial Bank of China　5.China Construction Bank

备注：信用证需经过卖方确认后方可开出。

Memo: The L/C will be issued after the confirmation of the seller.

14. 单据：DOCUMENTS:

为了议付货款，卖方应向付款银行呈交下列单据，1）全套清洁无疵、注明‘运费预付’，空白抬头、空白背书和通知开证申请人的已装船海运提单；2）发票一式五份，注明合同号和唛头；3）包装清单副本五份；无木质包装证明和木质熏蒸证明 4）由制造商出具的品质和数量证明书一式两份，如 17 条第（1）项中规定；5）通知买方已装船的传真件一份，卖方还将上述 1)、2)、3）项单据副本各一份随船代交目的港，并在装船后立即将上述单据副本各一份（本条款第五项除外）分别航空邮寄买方和付款银行。

The seller shall present the following documents to the paying bank for negotiation: a) One full set of clean on board ocean bills of Lading marked freight 'prepaid' and made out to order, blank endorsed, and notifying at the port of destination; b) Five copies of Invoice, Indicating contract number and shipping mark (in case of more than one shipping mark, the invoices shall be issued separately); c) Five copies of Packing list; noting "Declaration of no-wooden packing Material" and

"Certificate of Treatment". d) Two copies of Certificate of Quality and Quantity issued by the manufacturers as specified in Item (1) of Clause 17; e) One copy of fax to the Buyer advising the shipment ready. The Seller shall deliver together with the shipment one copy each of the documents of the above mentioned documents of Item a, b and c to at time destination port. When sailing starts, the seller shall immediately send one copy each of the above-mentioned documents, with the exception of Item e of Item of this Clause to the Buyers and the paying bank by separate airmail.

15. 装船条件：TERMS OF SHIPMENT

CIF 交货条件：CIF DELIVERY TERMS

卖方在装船期内将货物运至目的港口，不允许转船。

The Seller shall ship the goods within the shipment time from the port of shipment to the port of destination. Transshipment is not allowed.

16. 装船通知：卖方应于货物装船完毕后，立即以传真或其他书面方式通知买方合同号、商品名称、数量、毛重、发票金额、船名和开航日期，若由于卖方未及时通知买方或通知内容不全而产生的一切损失，均由卖方承担。

SHIPPING ADVICE：The Seller shall immediately upon the completion of the loading advise the Buyers by facsimile or some other written methods of the Contract No., commodity, quantity, gross weight, invoiced value, name of carrying vessel and date of sailing. The loss arising from the failure of advice delay and incomplete advice should be borne by the seller.

17. 质量保证：卖方保证货物是全新的，其质量、规格和性能与本合同规定相符，质量保证期为货物抵目的港安装调试合格后 12 个月，但最长不超过装船之日起 18 个月。

除上所述，卖方对商品并无任何其他明示或默示的品质保证，在任何情况下，卖方均不对任何实际或预期利润损失或间接损失负责。

GUARANTEE OF QUALITY: The seller shall guarantee that the commodity new and in conformity with all respects with the quality , specification and performance as stipulated in this contract .The guarantee period shall be 12 Months counting from the date on which the commodity arrives at port of destination and finished the installation and debug successful. While the terminate period will be not more than 18 months from the date of shipment.

Except for the above items, the seller makes no other explicit or implicit quality guarantee. Under no cases, the seller holds no responsibility for any actual or expected profit loss or any other indirect loss.

18. 检验和索赔：INSPECTION AND CLAIMS：

(1) 发货前，制造厂应对货物的质量、规格、性能和数量/重量做精密全面的检验，出具检验证明书，并说明检验的技术数据和结论。

The manufactures shall before delivery make a precise and comprehensive inspection of the good in regard to the quality, specification, performance and quantity/weight and issue inspection certificates certifying the technical data and conclusion of the inspection.

(2) 货到目的港后，买方将申请中国商品检验局（以下简称商检局）对货物的规格和数量/重量进行复检，如发现货物破损或规格、数量与合同规定不符，除保险公司或承运人（包括实际承运人）的责任外，买方应在货物到达目的港后 90 日内，向卖方提出索赔或依据商检局签发的证书拒收货物。

After arrival of the goods at the port of destination, the buyer shall apply to the China Commodity inspection Bureau (hereinafter referred to as CCIB) for the further inspection in

respect of the specifications and quantity/weight of the goods. If damages of the goods are found, or the specification and/or quantity are not in conformity with the stipulation of this contract, except the responsibility of the insurance company or the carrier（includes the actual carrier）, the seller shall in 90 days after arrival of the goods at the port of destination, claim the compensation or reject goods according to the inspection certificates issued by CCIB.

(3) 在质量保证期内，如货物由于设计和制造、原料上的缺陷而发生损坏或/和品质、性能与合同规定不符时，买方向中国商检局申请进行检验，并由买方凭检验证明书向卖方提出索赔，由此产生的全部费用及/或损失应由卖方承担。

In case of damages incurred due to the design or manufacture or material defects and/or the quality and performance are not in conformity with the stipulation of this contract, the buyers have the right during the guarantee period, to entrust CCIB to make a survey and to make a claim against the sellers and all the expenses and/or losses incurred therefore shall be borne by the sellers.

(4) 若卖方收到上述索赔 30 天内未给予书面答复，则认为卖方已接受上述索赔。

The claims mentioned above shall be regarded as being accepted if the seller fails to give the written reply to the buyer within 30 days after receiving the buyers' claims.

19. 不可抗力：凡在制造、装船、运输过程中，因人力不可抗拒的事故，致使卖方推迟交货或不能交货时，卖方可不负责任，但发生上述事故时，卖方应立即通知买方，并在发生不可抗力之日起十四天内，给买方航寄一份由主管当局签发的事故证明书，在此情况下，卖方仍负有一定责任采取一切必要的措施加快交货。如事故延续十周以上，买方有权撤销合同。

FORCE MAJEURE: The seller shall not hold any responsibility for the delay in shipment or non-delivery of the goods due to FORCE MAJEURE, which might occur during the process of manufacturing or in the course of loading or transit. Meanwhile, the seller shall advise the buyer immediately of the occurrence mentioned above and within fourteen days thereafter and shall send by airmail to the buyers for their acceptance a certificate of the accident issued by the competent Government Authorities where the accident occurs as evidence thereof. Under such circumstances the seller, however, are still under the obligation to take all necessary measures to hasten the delivery of the goods. In case the accident lasts for more than ten weeks the buyers have the right to cancel the contract.

20. 迟交货违约金：本合同第 19 条规定的人力不可抗拒原因外，如卖方不能按合同规定的时间交货，买方应同意卖方在支付违约金的条件下延期交货，违约金可在议付货款时扣除，违约金按每 7 天收迟交货物交货价或未提供服务的服务费用的 0.5%计算，直至交货或提供服务为止。如卖方延期交货超过合同规定十周时，买方有权撤销合同，此时卖方仍应毫不延迟的按上述规定向买方支付违约金，但在任何情况下，该违约金总值不超过迟交货物交货价或未提供服务的服务费用的 5%。

LATE DELIVERY AND PENALTY: Should the sellers fail to make delivery on time as stipulated in the contract, with exception of FORCE MAJEURE causes specified in clause 19 of this contract, the buyers shall agree to postpone the delivery on the condition that the sellers agree to pay a penalty which shall be deducted by the paying to bank from the payment under negotiation. The rate of penalty is charged at 0.5% of the price of the delayed commodity or of the service payment for every seven days until delivery. In case the seller fails to make delivery ten weeks later than the time of shipment stipulated in the contract, the buyers shall have the right to cancel the contract, and the seller, inspire of the contract shall still pay the aforesaid penalty to the buyers without delay, but the total value of the penalty must not exceed 5% of the price of the delayed commodity or of the

service payment.

21. 仲裁：凡因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，双方应通过友好协商解决，如协商60 天内不能解决，应提交中国国际经济贸易仲裁委员会上海分会，按照申请仲裁时该会实施的仲裁规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。仲裁费用由败诉方承担。
ARBITRATION: All disputes arising from, or in connection with this contract, shall be settled amicably through negotiation, in case no settlement can be reached through negotiation the case shall then be submitted to the China International Economic & Trade Arbitration Commission, Shanghai Commission, for arbitration in accordance with its effective Arbitration Rules of Procedure. The arbitration award is final and binding upon both parties. Arbitration fee shall be borne by the losing party.

22. 法律及规则的适用：本合同受下列法律及规则的约束:
The contract is governed by the following laws and/or rules:
a. 中华人民共和国法律;
The Laws of the PR China,
b. 国际商会《2000 年国际贸易术语解释通则》。
Incoterms 2000, the official ICC rules for the interpretation of trade terms.

23. 附加条款：本合同将自动地优先执行附加条款，如附加条款与本合同条款有抵触，以附加条款为准。
SUPPLEMENTARY CONDITION: Any supplementary terms and conditions that be attached to this contract shall automatically prevail over the terms and conditions herein and shall be binding upon both parties.

24. 如因买方原因未能正常开出信用证，卖方有权延期装船期，具体装船时间由卖方决定。如装船期因故推迟，商务条款另议。
If the delivery date is delayed, as the Buyer hasn't established the L/C normally, the seller will keep the right to delay the delivery date and decide the delivery date. If the delivery will be delayed for something, all the business terms will be negotiated between the buyer and the seller.

本合同正本贰份，用中英文书写，中文与英文含义若有冲突时，以中文为准。签字后各方各执一份为凭，具有同等效力。
This contract is made out in two originals in both Chinese and English, In case there are conflicts in meaning, the Chinese version will be final and binding. After signing each party holds one original copy, each copy being legally of the equal effect.

买方：台州市经纬彩色印务有限公司	卖方：香港新亚菲印刷机械有限公司
代表签字：	代表签字：
日期：2010年 6 月 22 日	日期：2010年 6 月 22 日

附件一

1 (One) set of Komori Lithrone S-440 sheet-fed offset press

一台小森超级丽色龙单张纸胶印机 LS-440

Technical data/技术数据

No. of colors/色数	4-color
Max. printing speed/最高印刷速度	16500 sph
Max. sheet size/最大纸张尺寸	720 X 1030 mm
Min. sheet size/最小纸张尺寸	360 X 520 mm
Max. printing area/最大印刷面积	710 X 1020 mm
Sheet thickness/纸张厚度	0.04-1.0 mm
Plate size/印版尺寸	800 X 1030 mm
Blanket size/橡皮布尺寸	900 X 1040 mm
Feeder stacking capacity/飞达纸堆高度	1150 mm
Delivery stacking capacity/收纸纸堆高度	1150 mm

SPECIFICATION/机器规格

Control System/控制系统

1. PQC-S Printing Quality Control Console compatible with Digital Workflow interface-CIP4/JDF
   PQC-S 印刷质量控制台并预留兼容 CIP4/JDF 的数字化工作流程接口
2. Extendable sample board with standard lights
   可伸缩看样板及标准光源
3. Proof drawer integrated with PQC-S
   样张抽屉位于印刷控制台中部
4. Increased ink key opening increments to 500 steps
   每个墨键 500 级可调，精确控制下墨量,并可实现 500 级至 200 级的切换
5. Increased register accuracy to 0.005mm
   套准调节以 0.005 毫米为精度标准
6. Ergonomic design for "o" register position
   "假原点"套印功能更方便操作
7. Press control and system diagnostic on touch screen
   通过 PQC 控制台上的触摸屏对印刷机进行控制和诊断
8. Coefficient for ink fountain roller controlled by touch screen
   通过触摸屏调整墨斗辊的转动速率
9. Interval ducting from console
   通过控制台实现传墨间隔控制,更有利于小墨量的印刷
10. Group ink key lock up functions
    组合墨键区域锁定功能,快捷实现墨键锁定
11. Plate register remote control

遥控套准调节-左右、天地和对角调整

12. Servo motor driven impression on/off
伺服电机控制的减震离合压装置

13. Ink fountain feed remote control
遥控墨斗输墨量

14. Ink fountain feed ratio control
墨斗输墨量同步率控制,更进一步保证墨色的均匀

15. Water fountain feed ratio control
水斗输水量同步率控制,更进一步保证水墨平衡

16. Ink fountain key remote control
墨键开合遥控

17. Paper size preset-Thickness, Sucker Circumferential, Side-lay, Vacuum wheel, Side jogger
纸张尺寸由电脑预置，包含以下装置预置：
- 纸张厚度
- 飞达头
- 侧拉规
- 收纸吸风轮
- 收纸闯纸器

18. Dampening all on/off button on delivery panel
靠版水辊的离合在收纸面板也可控制

19. Ink form roller all on/off button on delivery panel
靠版墨辊的离合在收纸面板也可控制

Feeder Unit/飞达部份

20. Pitless skid loader (U shape)
预装纸装置

21. Protective screen over the feeder head protects press and stock from debris
飞达头上部保护网，防止异物

22. Head light of the feeder pile for convenient operation
飞达护罩带灯光照明,更方便操作

23. Pile sideways positioning via center bar
堆纸台板左右调整

24. Six side air blowers for feeder pile-3 per side, overall adjustment and individually adjustment is possible
6 个侧吹风分纸器，左右各 3 个，可分别调整也可总体调整

25. Anti-static air in blast foot
压纸脚除静电吹风

26. Improved Electro/mechanical double sheet detector
新款的机电式双张检测器更便于操作

27. Ultrasonic double sheet detector
超声波双张检测器,具有四档灵敏度调节,适合不同的纸张,很方便地实现无接触双张检测

28. Four pick up and four forwarding suckers all fully adjustable
4 个提纸吸嘴，4 个送纸吸嘴，均可单独调整
29. Main pick-up sucker can be adjusted according to pile status
两个主分纸吸嘴可根据飞达纸堆的表面状况进行前后或左右的调节
30. Vacuum on feeder board
飞达台板真空吸风装置,在取纸时可稳定纸张
31. New feed board texture
新型飞达台板的纹理设计,有助于消除纸张的静电及纸张导气,使纸张平稳地输送
32. Feeder timing adjustable during press running
飞达同步时间在运转时可调

In-feed and Register Unit/进纸和套准部分

33. Nine head stops for more positive register at lead edge
多达九个的前规,使纸张的定位更准确
34. The range of In-feed cylinder cocking from console is +/- 0.3mm
A 续纸滚筒对角调节可达+/- 0.3mm
35. Anti-fan out control on In-feed cylinder from console is 0-0.5mm
A 续纸滚筒上防散尾装置,机械调节量可达 0.5mm
36. Foreign object detector
异物检测装置
37. Underside swing arm
下摆进纸结构
38. "A" cylinder has air relief holes.
A 续纸滚筒上的消气孔,使得纸张输送更平服
39. Preventing system for mis-fed sheet
自动检测进纸不良
40. Dual plungers at the in-feed hold stock stable on the feed board if the press trips
两个纸张压纸气阀,可在停机时压住飞达台板上的纸张,防止纸张滑动
41. Venturi air at in-feed
进纸空气导流装置，共二十六个气道，分别由十个调节阀进行控制，更有利于纸张进纸时的展平

Damper/润版系统

42. Komorimatic dampening-reverse nip
小森润版系统
43. Bridge occurs in three stage
过桥辊可设定三种状态
44. Oscillating bridge roller
串动过桥辊，过桥辊可停止串动
45. Form roller speed reduction for automatic hickey moving

靠版水辊减速，自动清除墨皮

46. Larger and faster stroke on both oscillator and rider
串水辊和过桥辊可快速大幅度串动

47. Pan Hi/Low water sensor is on operator side opposite the drain
改至操作侧的水位高/低探测器更准确

48. Skew is done on drive side
水斗辊可单边调整

49. Helical gears on all dampener form rollers and oscillation roller
所有着水辊及串水辊使用斜齿轮驱动,震动更小,传动更稳定

50. Insulated water pan
水斗使用绝热材料

51. Reversed nip for better water feed and reduce alcohol consumption
反转计量辊精确均匀供水，并大量减少酒精用量

52. Komorimatic dampening system with refrigerated water circulator, with
小森润版系统及循环水箱，并配备
- PH indicator
  PH 值监测和显示
- Temperature control
  温度自动控制
- Automatic alcohol adding system
  自动酒精添加
- Automatic H solution dosing
  润版液自动配比

Inker/墨组

53. One touch ink fountain open/close mechanism
墨斗打开/关闭由一个动作即可完成

54. Mist guard on both side of the unit
墨组两边有防墨雾隔板,使隔板后的部件避免干结的油墨引起的卡阻

55. Eccentric cups for rollers setting-very quick and spring loaded
偏心墨辊座设计及弹簧压力自动调整跟踪系统,使墨辊压力调节更为便利

56. Apple Polishing Oscillation, faster and longer stroke on oscillating roller
小森串墨柔摆系统，使串墨辊串动更快更长

57. D ouble feed to first form roller
第一根着墨辊是双墨路供墨，补墨量更大

58. One touch control for form roller oscillating
配备方便使用的防鬼影辊

59. Copper clad distributor rollers
串墨辊为铜辊，更有利于散热

60. Continuous rotating fountain roller-motor driven
连续不停转动的墨斗辊由马达直接驱动,有利于油墨的的流动,防止油墨干结

61. Vertical pivoting ink keys
竖向绕轴式排列的墨键（钢琴式），更简捷准确

62. Dual fountain lockups with two step release
墨斗双重打开锁定设计，提供更大的空间进行清洁

63. Manual hickey pickers as well as delta effect
具有安全联动装置的手动墨皮刮刀,效果更好

Unit/印刷单元

64. Semi-APC
半自动装版装置

65. Double size impression and transfer cylinder
双倍径压印和递纸滚筒

66. Chrome plated impression and plate cylinder
版滚筒和压印滚筒镀铬处理

67. Tungsten Carbide gripper tips
碳钨合金叼牙

68. Diamond dust gripper pad
金刚砂牙垫

69. Pad bar adjustment for both side of the transfer cylinder
传纸滚筒牙垫高度可调节

70. Cam closed grippers
高点闭牙结构，确保所有叼牙开闭牙一致

71. Double taper cylinder bearings
双锥形滚筒轴承

72. Single pieced massive cylinder body
滚筒一体化铸造

73. Bearer wiper for plate and blanket bearer
印版及橡皮滚筒滚枕刷，确保滚枕的清洁

74. Torsion bar controlled gripper shafts
扭力杆控制牙轴

75. Air control on impression cylinders
压印滚筒空气导流装置

76. Card board printing specification
厚纸印刷附件

77. Gripper positioning designed for Chinese paper size
专为中国纸张尺寸设计的叼牙排列

Delivery/收纸单元

78. Increased two foot length for delivery
加长二英尺的收纸台，使收纸角度更平缓

79. Bee house screened air with fan over upsweep

新颖的蜂窝网罩提供更稳定的气流压风

80. 32 muffin fans guarded on top
共 32 个收纸风扇

81. 10 oversized vacuum slowdown wheel
增加至 10 个收纸吸风轮,可分别调节气量，收纸减速效果显著

82. Automatic centralized lubrication system in delivery
收纸链自动集中润滑

83. Dual side joggers-2 per side
每边两个闯纸器

84. Non stop delivery
不停机收纸

85. Anti-static device on delivery
收纸部防静电装置

86. Sheet release cam adjustable
放纸时间可调节

87. Sheet de-curler
纸张展平器

88. Digital powder sprayer
数字化喷粉

89. Preset and stacking counter
预置计数器和隔板计数器

90. The improved delivery system
全新改进的收纸系统（鳍形排列风扇，多种减速吹风等）

Accessories/附件

91. Standard accessories and tools set
标准附件和工具

92. Compressor
空压机

93. Air blanket
气垫橡皮布

94. TY Paper 10 pcs
10 张 TY 纸，防蹭脏纸

95. Spare ink rubber roller in 2 sets
二组备用墨辊

96. Spare dampening rubber roller in 4 sets
四组备用水辊

97. Operation manual and parts list in Chinese version
中文版操作说明和零件手册

98. Oil filter
机油过滤器

99. Icon operational panel and touch panel indicated
图标操作标识和面板
100. Air cylinder safety cover open/ close
气缸式安全罩
101. KMS
小森生产管理系统

新型增强配置

102. KHS-AI
小森智能墨色快速反映系统
103. Suction feeder
真空吸气输纸
104. Suction side-lay
气动拉规
105. Delux blower cabine
吹风柜
106. Transfer cylinder gripper single side adjustment
传纸滚筒叼纸牙高度单边调整
107. Start printing speed 12000s/h
高速起印 12000 张/时
108.带弯版电子打孔器一台

附件二

其 他

一、品质保用期：保证期为机器验收报告签字之日起 12 个月。

二、免费安装和调试：

1、卖方根据合同负责安装、调试工作，并且在设备抵达买方工厂后，根据买方的通知在一周内派出技术人员前往买方工厂履行安装、调试等技术服务。

2、安装前，买方应根据卖方要求做好设备的进厂和就位准备工作，包括提供符合配置要求规定的水、电、管道以及其他必要的协助（包括安装工具、安装配合人员、操作熟练工）。

3、在安装调试过程中，卖方技术人员将对买方操作人员进行操作和维护保养的指导。

4、货物在到达口岸之后起，到正式搬入使用场地为止的期间，买方应负责对此设备进行保险。

5、卖方协助买方印刷机与 CTP 数据连接。

附件二

其 他

一、品质保用期：保证期为机器验收报告签字之日起 12 个月。

二、免费安装和调试：

1、卖方根据合同负责安装、调试工作，并且在设备抵达买方工厂后，根据买方的通知在一周内派出技术人员前往买方工厂履行安装、调试等技术服务。

2、安装前，买方应根据卖方要求做好设备的进厂和就位准备工作，包括提供符合配置要求规定的水、电、管道以及其他必要的协助（包括安装工具、安装配合人员、操作熟练工）。

3、在安装调试过程中，卖方技术人员将对买方操作人员进行操作和维护保养的指导。

4、货物在到达口岸之后起，到正式搬入使用场地为止的期间，买方应负责对此设备进行保险。

5、卖方协助买方印刷机与 CTP 数据连接。

附件三

小森 LS-440 胶印机验收标准

1. 印刷效果将用带有彩色信号条的合格的反射密度计来测试;
2. 设备品质优良,运行正常,不漏油,不漏水,不漏墨;
3. 测量实地版;
4. 用布鲁诺测试条测量 50%，网点扩大率不大于 12%;
5. 网点清晰，光洁，角度准确，无重影;
6. 测量圆周方向无重影 (50%);
7. 检查每单元的彩色密度,黄 1.0-1.2，红 1.2-1.4，蓝 1.2-1.5，黑 1.7-2.0;
8. 达到日本的设备安装标准，包括品质和安全保证;
9. 安装工作完成后,甲方配合乙方进行检查,确认符合合同规定的安装要求，包括适当的调整和安装要求，空载运行 1 天，正常负载运行 1 天，每天按 8 小时计;
10. 四色套准精度不大于 0.01mm;

上述标准以进口纸张和油墨及 PS 版等材料进行印刷，客户自备材料。

附件一、附件二、附件三作为合同编号为 AFA-ST-100622 的不可分割的部分。

买方：台州市经纬彩色印务有限公司
代表签字：
日期：2019年 6 月 22 日

卖方：香港新亚菲迪彩机械有限公司
代表签字：
日期：2019 年 6 月 22 日

日本小森对开四色机 LS-440 合同

浙江省地方税务局通用机打发票

发票联

发票代码 233001173633

发票号码 08304246

开票日期：2011年02月18日　　行业分类：其他服务业

纳税人识别号：330165142942650　　机打号码：08304246

机器编号：　　税控防伪码：WkPU6493PK3NAMN1AV16

付款户名：台州市经纬彩色印务有限公司　　付款方式：转账

项目及摘要	单位	数量	单价	金额
小森平张纸对开四色胶印机	台	1.00	5201664.86	5201664.86

合计人民币（大写）：伍佰贰拾万壹仟陆佰陆拾肆元捌角陆分整　　¥5201664.86

开票人：钟莉萍　　收款人：中大技术进口公司　收款单位盖章　　手写无效

第一联 发票联 付款方记账凭证 （手开无效）

2、印刷设备

小森对开四色机 G37　印刷机

小森对开四色机 G37　印刷机

最大进纸尺寸：940*640mm　　最小进纸尺寸：440*297mm

小森对开四色机 G37 印刷机（防伪印刷设备）合同

合 同

CONTRACT

合同编号/Ref. No.: AFA-BYB-ZJJW
The Buyer's contract No.: 17ZNY310006
Date:Jun.29,2017

买 方：浙江惠灵对外贸易有限责任公司
The Buyer:ZHEJIANG WILLING FOREIGN TRADING COMPANY LIMITED
地 址：杭州市中山北路 308 号 1312 室
Address: ROOM 1312, 308 NORTH ZHONGSHAN ROAD, HANGZHOU, CHINA
TEL: 0571-87383370 FAX: 0571-85773747

卖 方：香港新亚菲印刷机械有限公司
The Seller: HK NEW AFA PRINTING MACHINERY LTD.
地址:香港九龙新蒲岗大有街 32 号泰力工业中心 22 楼 03 室
Address: Rm 2203, 22/F, Laurels Ind. Centre, 32 Tai Yau Street, San Po kong, Kowloon, Hong Kong
TEL: (852) 22676911 FAX: (852) 22676955

上海联系方式：
地址：恒丰路 218 号 23 楼 邮编：200070
TEL: (021) 51801099 FAX: (021) 51801088

最终客户：浙江经纬印业有限公司
地 址：浙江省天台县始丰街道西工业区三茅溪路 9 号
TEL: 0576-82669932 FAX: 0576-82629938

本合同由买卖双方订立，根据本合同规定的条款，买方同意购买，卖方同意出售以下商品：
This Contract is made by and between the Buyer and the seller, whereby the Buyer agrees to buy and the seller agrees to sell the undermentioned commodity according to the terms and conditions stipulated below:

1. 货名及规格 Commodity and Specifications	2. 数量 Quantity	3. 单价 Unit Price	4. 总价 Total Amount
KOMORI OFFSET PRESS 小森胶印机	ONE SET 壹台	FOB: 横滨	FOB: 横滨
Model: GL-437 型号: GL-437		USD: 620, 000.00	USD: 620, 000.00
合同金额（大写） Amount (In Capital)	美元：陆拾贰万元整		

5. 质量： 须完全符合本合同附件一、产品说明书、货物检验证明书及其他与货物相关的书面单证中所列明的质量标准。
Quality: The seller must deliver the commodity which are of the quality required strictly by the following conditions:
a. Annex I of the contract.

第1页

b. The commodity description,
c. The inspection certification of the commodity,
d. Some other written documents related to the commodity.

6. 生产国别和制造厂商:COUNTRY OF ORIGIN AND MANUFACTURERS:
MADE IN JAPAN 产地:日本
KOMORI CORPORATION JAPAN 制造厂商:日本小森公司

7. 装运期限:TIME OF SHIPMENT:
装运期限为：2017年7月30日前
The time of shipment will be before 30-07-2017

8. 装运口岸: PORT OF SHIPMENT:
JAPANA YOKOHAMA SEAPORT 日本横滨港

9. 目的口岸: PORT OF DESTINATION:
NINGBO CHINA 中国宁波

10. 保险:INSURANCE:
由买方负担(FOB条件) To be covered by Buyer(FOB DELIVERY TERM)

11. 包装:PACKING
货物由卖方负责包装并装进集装箱。货物的包装为铁箱包装或/和夹板箱。包装必须坚固，并有防湿、防潮、防震、防锈防腐蚀等措施，适合远程海运、空运、陆运及装卸搬运。由于包装不当所发生的损失，由于采用不充分或不妥善的防护措施而造成的任何生锈，以及其他类似情况下，卖方应负担由此而产生的一切责任或费用。
The seller must provide at his own expense packaging and pack the commodity into the container. The package of the commodity should be packaged for steel and /or plywooden. The commodity must be packed solidly, suitable for long distance ocean/land/airfreight transportation multi-handling and well protected against dampness, moisture, shock, rust and the other similar condition etc. The seller shall be liable for any damage to the goods on account of improper packing and for any rust damage attributable to inadequate or improper protective measures taken by the seller, and in such case or cases any and all losses or expenses incurred in consequence thereof shall be borne by the seller.

12. 唛头：SHIPPING MARK: 17ZNY310006
NINGBO, China
卖方负责在每件货物上用牢固不褪色的颜料明显地刷印或标明下列唛头：目的口岸、件号、毛重和净重、尺码、收货人和其它买方要求的标记，如系危险品或有毒货物，卖方负责保证在每件货物上明显地标明货物的性质说明及习惯上被接受的标记。
The seller shall be obliged to have the shipping mark shown as below in addition to the port of destination, package number, gross and net weight, measurements, consignee and other marks as the buyer may require stenciled or marked conspicuously with fast and unfading pigment on each package. In the case of dangerous and/or poisonous cargo (es), the seller is obliged to take care to ensure

that the nature and the generally adopted symbol shall be marked conspicuously on each package.

13. 付款条件：TERMS OF PAYMENT：

(1) 最终用户将于合同签订后一周内付给卖方人民币叁拾万元整作为定金，如开出信用证，此定金10天内退回，帐户见如下：

The End-user will pay the advance payment of RMB300,000.00 to the seller of the following account signed the contract agreement. If the buyer establishes the L/C, the advance payment will be returned to the End-user within 10 days.

上海亚菲印刷机械有限公司银行资料

名　　称：上海亚菲印刷机械有限公司

地　　址：上海恒丰路218号23楼

开 户　行：交通银行上海闸北支行

帐　　号：310066441018170029681

电　　话：021-51801099

(2) 信用证付款：买方接到卖方货物备妥通知后，在交货期45天前，由中国所属银行开立以日本小森公司为受益人，金额为本合同总价的100%不可撤消信用证，其中本合同总价的100%见装船单即付，该信用证凭汇票及合同第14条规定的各项在开证行付款。

Payment by L/C: The buyer shall upon receipt from the seller of the readiness advice, open an irrevocable Letter of Credit with the Bank in China 45 days prior to the date of delivery in favor of the KOMORI corporation, for 100 percent of an amount equivalent to the total value of the contract. 100 Percent of the total value of the contract should be payable against the presentation of draft and the shipping documents stipulated in Clause 14 hereof in the opening bank.

(3) 受益人的具体资料，见如下。

信用证有效期延至装船后21天。

The information of the beneficiary as follows:

The L/C shall be valid for negotiation in Japan until 21 days after the shipment.

信用证受益人的信息

Beneficiary:

KOMORI CORPORATION

11-1, Azumabashi 3-chome, Sumida-ku, Tokyo 130-8666, Japan

Advising Bank: BNP PARIBAS, TOKYO BRANCH

SWIFT: B N P A J P J T

Issuing Bank 必须是以下五大银行之一：

1. Bank of China　2. Bank of Communications 3. Agricultural Bank of China

4. Industrial & Commercial Bank of China　5. China Construction Bank

备注：信用证需经过卖方确认后方可开出。

Memo: The L/C will be issued after the confirmation of the seller.

14. 单据：DOCUMENTS：

为了议付货款，卖方应向付款银行呈交下列单据，1）全套清洁无疵、注明'运费到付'，空白抬头、空白背书和通知开证申请人的已装船海运提单；2）发票一式五份，注明合同号和唛

头；3）包装清单副本五份；无木质包装证明和木质熏蒸证明 4）由制造商出具的品质和数量证明书一式两份，如 17 条项中规定；5）通知买方已装船的传真件一份，卖方还将上述 1)、2)、3）项单据副本各一份随船代交目的港，并在装船后立即将上述单据副本各一份（本条款第五项除外）分别航空邮寄买方和付款银行。6）制造商出具的原产地证书一正一副。

The seller shall present the following documents to the paying bank for negotiation: a) One full set of clean on board ocean bills of Lading marked freight to collected and made out to order, blank endorsed, and notifying at the port of destination; b) Five copies of Invoice, Indicating contract number and shipping mark (in case of more than one shipping mark, the invoices shall be issued separately); c) Five copies of Packing list; noting "Declaration of no-wooden packing Material" and "Certificate of Treatment". d) Two copies of Certificate of Quality and Quantity issued by the manufacturers as specified in Clause 17; e) One copy of fax to the Buyer advising the shipment ready. The Seller shall deliver together with the shipment one copy each of the documents of the above mentioned documents of Item a, b and c to at time destination port. When sailing starts, the seller shall immediately send one copy each of the above-mentioned documents, with the exception of Item e of Item of this Clause to the Buyers and the paying bank by separate air mail. f)one original and one copy of certificate of country of origin issued by the Manufacturer.

15. 装船条件：TERMS OF SHIPMENT

FOB 交货条件：FOB DELIVERY TERMS

卖方在装船期内将货物运至发运港口。

The Seller shall ship the goods within the shipment time to the port of shipment.

16. 装船通知：卖方应于货物装船完毕后，立即以传真或其他书面方式通知买方合同号、商品名称、数量、毛重、发票金额、船名和开航日期，若由于卖方未及时通知买方或通知内容不全而产生的一切损失，均由卖方承担。

SHIPPING ADVICE: The Seller shall immediately upon the completion of the loading advise the Buyers by facsimile or some other written methods of the Contract No., commodity, quantity, gross weight, invoiced value, name of carrying vessel and date of sailing. The loss arising from the failure of advice delay and incomplete advice should be borne by the seller.

17. 质量保证：卖方保证货物是全新的，其质量、规格和性能与本合同规定相符，质量保证期为货物抵目的港安装调试合格后 12 个月，但最长不超过装船之日起 18 个月。

除上所述，卖方对商品并无任何其他明示或默示的品质保证。在任何情况下，卖方均不对任何实际或预期利润损失或间接损失负责。

GUARANTEE OF QUALITY: The seller shall guarantee that the commodity new and in conformity with all respects with the quality, specification and performance as stipulated in this contract. The guarantee period shall be 12 Months counting from the date on which the commodity arrives at port of destination and finished the installation and debug successful. While the terminate period will be not more than 18 months from the date of shipment.

Except for the above items, the seller makes no other explicit or implicit quality guarantee. Under no cases, the seller holds no responsibility for any actual or expected profit loss or any other indirect loss.

18. 检验和索赔：INSPECTION AND CLAIMS：

(1) 发货前，制造厂应对货物的质量、规格、性能和数量/重量做精密全面的检验，出具检验证明书，并说明检验的技术数据和结论。

The manufactures shall before delivery make a precise and comprehensive inspection of the good in regard to the quality, specification, performance and quantity/weight and issue inspection certificates certifying the technical data and conclusion of the inspection.

(2) 货到目的港后，买方可申请中国出入境检验检疫局（以下简称商检局）对货物的规格和数量/重量进行复检，如发现货物破损或规格、数量与合同规定不符，除保险公司或承运人（包括实际承运人）的责任外，买方应在货物到达目的港后 90 日内，向卖方提出索赔或依据商检局签发的证书拒收货物。

After arrival of the goods at the port of destination, the buyer may apply to the Entry-exit Inspection & Quarantine Bureau of the People' s Republic of China (EIQB) for the further inspection in respect of the specifications and quantity/weight of the goods. If damages of the goods are found, or the specification and/or quantity are not in conformity with the stipulation of this contract, except the responsibility of the insurance company or the carrier (includes the actual carrier), the seller shall in 90 days after arrival of the goods at the port of destination, claim the compensation or reject goods according to the inspection certificates issued by CCIB.

(3) 在质量保证期内，如货物由于设计和制造、原料上的缺陷而发生锈环境和其他、性能和/或合同规定不符时，买方向商检局申请进行检验，并由买方凭检验证明书向卖方提出索赔，由此产生的全部费用及/或损失应由卖方承担。

In case of damages incurred due to the design or manufacture or material defects and/or the quality and performance are not in conformity with the stipulation of this contract, the buyers have the right during the guarantee period, to entrust EIQB to make a survey and to make a claim against the sellers and all the expenses and/or losses incurred therefore shall be borne by the sellers.

(4) 若卖方收到上述索赔 30 天内未给予书面答复，则认为卖方已接受上述索赔。

The claims mentioned above shall be regarded as being accepted if the seller fails to give the written reply to the buyer within 30 days after receiving the buyers' claims.

19. 不可抗力：凡在制造、装船、运输过程中，因人力不可抗拒的事故，致使卖方推迟交货或不能交货时，卖方可不负责任，但发生上述事故时，卖方应立即通知买方，并在发生不可抗力之日起十四天内，给买方航寄一份由主管当局签发的事故证明书，在此情况下，卖方仍负有一定责任采取一切必要的措施加快交货。如事故延续十周以上，买方有权撤销合同。

FORCE MAJEURE: The seller shall not hold any responsibility for the delay in shipment or non-delivery of the goods due to FORCE MAJEURE, which might occur during the process of manufacturing or in the course of loading or transit. Meanwhile, the seller shall advise the buyer immediately of the occurrence mentioned above and within fourteen days thereafter and shall send by airmail to the buyers for their acceptance a certificate of the accident issued by the competent Government Authorities where the accident occurs as evidence as thereof. Under such circumstances the seller, however, are still under the obligation to take all necessary measures to hasten the delivery

of the goods. In case the accident lasts for more than ten weeks the buyers have the right to cancel the contract.

20. 迟交货违约金：本合同第 19 条规定的人力不可抗拒原因外，如卖方不能按合同规定的时间交货，买方应同意卖方在支付违约金的条件下延期交货，违约金可在议付货款时扣除，违约金按每 7 天收迟交货物交货价或未提供服务的服务费用的 0.5%计算，直至交货或提供服务为止。如卖方延期交货超过合同规定十周时，买方有权撤销合同，此时卖方仍应毫不延迟的按上述规定向买方支付违约金，但在任何情况下，该违约金总值不超过迟交货物交货价或未提供服务的服务费用的 5%。

LATE DELIVERY AND PENALTY: Should the sellers fail to make delivery on time as stipulated in the contract, with exception of FORCE MAJEURE causes specified in clause 19 of this contract, the buyers shall agree to postpone the delivery on the condition that the sellers agree to pay a penalty which shall be deducted by the paying to bank from the payment under negotiation. The rate of penalty is charged at 0.5% of the price of the delayed commodity or of the service payment for every seven days until delivery. In case the seller fails to make delivery ten weeks later than the time of shipment stipulated in the contract, the buyers shall have the right to cancel the contract, and the seller, inspire of the contract shall still pay the aforesaid penalty to the buyers without delay, but the total value of the penalty must not exceed 5% of the price of the delayed commodity or of the service payment.

21. 仲裁：凡因本合同引起的或与本合同有关的任何争议，双方应通过友好协商解决，如协商 60 天内不能解决，应提交中国国际经济贸易仲裁委员会上海分会，按照申请仲裁时该会现施的仲裁规则进行仲裁。仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。仲裁费用由败诉方承担。

ARBITRATION: All disputes arising from, or in connection with this contract, shall be settled amicably through negotiation, in case no settlement can be reached through negotiation the case shall then be submitted to the China International Economic & Trade Arbitration Commission, Shanghai Commission, for arbitration in accordance with its effective Arbitration Rules of Procedure. The arbitration award is final and binding upon both parties. Arbitration fee shall be borne by the losing party.

22. 法律及规则的适用：本合同受下列法律及规则的约束：

The contract is governed by the following laws and/or rules:

a. 中华人民共和国法律；

The Laws of the PR China,

国际商会《2010 年国际贸易术语解释通则》。

Incoterms 2010, the official ICC rules for the interpretation of trade terms.

23. 附加条款：本合同将自动地优先执行附加条款，如附加条款与本合同条款有抵触，以附加条款为准。

SUPPLEMENTARY CONDITION: Any supplementary terms and conditions that be attached to this contract shall automatically prevail over the terms and conditions herein and shall be binding upon both parties.

24. 如因买方原因未能正常开出信用证，卖方有权延期装船期，具体装船时间由卖方决定。如装船期因故推迟，商务条款另议。

If the delivery date is delayed, as the Buyer hasn' t established the L/C normally, the seller will keep the right to delay the delivery date and decide the delivery date. If the delivery will be delayed for something, all the business terms will be negotiated between the buyer and the seller.

本合同正本叁份，用中英文书写，中文与英文含义若有冲突时，以中文为准。签字后各方各执一份为凭，具有同等效力。

This contract is made out in three originals in both Chinese and English. In case there are conflicts in meaning, the Chinese version will be final and binding. After signing each party holds one original copy, each copy being legally of the equal effect.

浙江惠灵对外贸易有限责任公司

买方：浙江惠灵对外贸易有限责任公司

代表签字：

日期：___年__月___日

卖方：香港新亚丰印刷机械有限公司

代表签字：

日期：___年__月__日

最终客户：浙江经纬印业有限公司

代表签字：

日期：___年__月__日

第7页

Annex 1 KOMORI Lithrone GL-437 Sheet Fed Offset Press
小森丽色龙GL-437单张纸胶印机
Package

TECHNICAL DATA/技术数据

No. of colors/色数:	4 color
Max. printing speed / 最高印刷速度:	15,000 sph
Max. sheet size / 最大纸张尺寸:	640 X 940 mm
Min. sheet size / 最小纸张尺寸:	297 X 420 mm
Max. printing area / 最大印刷面积:	620 x 930 mm
Sheet thickness / 纸张厚度:	0.04-0.6 mm
Plate size / 印版尺寸:	700 x 945 mm
Feeder stacking capacity / 飞达纸堆高度:	1100 mm
Delivery stacking capacity / 收纸纸堆高度:	1100 mm

Standard specification / 标准机器规格

Control system / 控制系统

1 PQC-S printing quality control console compatible with digital workflow -CIP4/JDF
PQC-S（印刷质量控制操作台）上配有数字化工作流程用的CIP4/JDF接口
2 PQC-S with CF & USB
印刷质量控制台带CF & USB接口，外部文件可无限量储存
3 PQC monitor display (Simplified Chinese)
PQC电脑屏显示（简体中文）
4 Lamp and backboard for PQC operation stand
PQC操作台上配有标准光源和看样板
5 Proof drawer integrated with PQC-S
样张抽屉位于印刷控制台中部
6 KHS-AI
-小森印刷快速调机系统
-含KMS生产管理系统
7 High Speed Start-up
高速启动
8 Self-diagnosis
自我诊断系统
9 Increased Register Accuracy To 0.01mm
套准调节以0.01毫米为精度标准
10 Transfer cylinder cocking remote control
传纸滚筒对角遥控调节
11 Plate Register Remote Control
遥控套准调节-左右、天地
12 Press Control And System Diagnostic On Touch Screen
通过PQC控制台上的触摸屏对印刷机进行控制和诊断
13 Coefficient For Ink Fountain Roller Controlled By Touch Screen
通过触摸屏调整墨斗辊的转动速率
14 Interval Ducting From Console
通过控制台实现传墨间隔控制，更有利于小墨量的印刷
15 Group Ink Key Lock Up Functions
组合墨键区域锁定功能，快捷实现墨键锁定

16 Ink Fountain Feed Remote Control
遥控墨斗输墨量

17 Ink Fountain Feed Ratio Control
墨斗输墨量同步率控制,更进一步保证墨色的均匀

18 Water Fountain Feed Ratio Control
水斗输水量同步率控制,更进一步保证水墨平衡

19 Ink Fountain Key Remote Control
墨键开合遥控

20 PQC With Touch Sensor Key
PQC 带触摸感应键

21 Paper Thickness Preset
纸张厚度预设，可自动调节印刷压力

22 Side lay guide fine adjustment remote control
侧拉规精细微调可遥控调节

23 Paper size preset-thickness, if set preset for paper quality and paper size.
在PQC触摸屏上预置了纸张尺寸预置

Unit/飞达部分

24 Separated board feeder pile
飞达堆纸台

25 Ionizing blower for anti-static air blast
防静电离子吹风

26 Strengthened suction tape feeder
增强型真空吸气带式飞达

27 Air side lay
气动侧拉规

28 Four pick up and four forwarding suckers, adjustment are possible to feed sheets more smoothly
飞达头配置有可调节的4 个分纸吸嘴，4个送纸吸嘴，使输纸更平稳

29 Ultrasonic double sheet detector
超声波双张检测器

30 Feeder board over shoot stopper
飞达纸张越位止停器

31 Pile Sideways Positioning Via Center Bar
堆纸台板左右调整

32 Improved Electro/Mechanical Double Sheet Detector
新款的机电式双张检测器

33 Feed Side Blower
飞达侧吹风

34 Foreign Object Detector
异物检测装置

35 Preventing System For Mis-fed Sheet
自动监测进纸不良

Inker/墨组

36 Long Ink Roller Arrangement
长墨路设计，有良好的油墨适应性

37 Anti-ghosting roller
防鬼影装置

38 Copper Clad Distributor Rollers
串墨辊为铜辊，更有利于散热
39 Ink doctor roller interval adjustment
传墨辊的转速可调
40 Motorized ink fountain roller
墨斗辊由单独马达驱动
41 Inker roller nip follower
压力跟踪式墨辊
42 Ink oscillation timing manual adjustment
靠墨辊靠动起始位置可手动调节
43 Ink roller washing doctor pneumatic on/off
洗墨刀气动离合

Dampening/润版系统

44 Komori-matic
小森润版系统
45 Dampening system with refrigerated water circulator
润版系统及循环水箱
46 Dampening form roller speed acceleration
靠版水辊差速装置，自动去除墨皮
47 Insulated Water Pan
水斗使用绝热材料
48 Reversed Nip For Better Water Feed And Reduce Alcohol Consumption
反转计量辊精确均匀供水，并大量减少酒精用量
49 Oscillating rider roller on dampening form roller
着水辊上骑辊可串动
50 Oscillating rider roller under dampening form roller
着水辊下骑辊可串动
51 Pan Hi/Low water sensor is on the drain
水斗中水位检测器

Unit/印刷单元

52 Komori new Semi-APC plate Changer
小森新式半自动换版系统
53 Solid transfer cylinder
实心传纸滚筒
54 7' Clock Cylinder Configuration
7点钟滚筒排列
55 Increased bearing sizes on all cylinders
更坚固的滚筒轴承
56 Double Size Impression And Transfer Cylinder
双倍径压印和递纸滚筒
57 Anti-rust treatment for plate cylinder
表面喷涂防锈处理的印版滚筒
58 Anti-rust treatment for blanket cylinder
表面喷涂防锈处理的橡皮布滚筒
59 Anti-rust treatment for impression cylinder
表面喷涂防锈处理的压印滚筒
60 Double Taper Cylinder Bearings

双锥形滚筒轴承

61 Single Pieced Massive Cylinder Body
滚筒一体化铸造

62 Larger Gripper Shafts / Bearings (Greaseless)
更坚固的牙轴 / 轴承（免维护）

63 Diamond dust gripper pad
金刚砂牙垫

64 Automatic Measure Air Pressure
气压自动检测器

Delivery/收纸部分

65 Automatic Centralized Lubrication System In Delivery
收纸链自动集中润滑

66 Strengthened non stop delivery
增强型不停机收纸

67 Anti-static device on delivery
收纸部防静电装置

68 Delivery fans
收纸风扇

69 Powder sprayer
喷粉装置

70 Sheet de-curler
纸张平整器

71 Air nozzles at delivery
收纸压风装置

72 Delivery pile board inserting
收纸插板

73 reset counter
预置计数器

74 Full-guard Push Button For Impression All on/off
自动启动按钮

Others/其它

75 With Bearer Contact Between Blanket And Plate Cylinder
走滚枕式印刷方式

76 Step Skirt
脚踏板裙板

77 Lamp And For PQC Operation Stand
PQC 操作台及光源

78 Air dryer
空气干燥装置

79 Standard accessories, spare parts and tools
标准附件和专用工具

80 Global standard safety measures
安全指标符合国际标准

81 Resin ink knife
树脂调墨刀

82 Feeder pump
飞达泵

83 Compressor(Reciprocation) for China
空气压缩机

84 Compressible blanket
气垫橡皮布/每组

85 One set of Operation Manual in Chinese and Electrical diagram, Parts List in English
中文操作手册和英文版的电气线路图和零件手册各一套

86 1 units of spare inking rollers with rubber covered
备有一个色组数量的墨胶辊

87 1 units of spare dampening rollers with rubber covered
备有一个色组数量的水胶辊

88 橡皮布自动清洗装置

89 水冷接口（不含水箱）

90 在标准配置外加配 H-UV 接口

附件二

其 他

一、品质保用期：保证期为机器验收报告签字之日起 12 个月。

二、免费安装和调试：

1、卖方根据合同负责安装、调试工作，并且在设备抵达买方工厂后，根据买方的通知在一周内派出技术人员前往买方工厂履行安装、调试等技术服务。

2、安装前，买方应根据卖方要求做好设备的进厂和就位准备工作，包括提供符合配置要求规定的水、电、管道以及其他必要的协助（包括安装工具、安装配合人员、操作熟练工）。

3、在安装调试过程中，卖方技术人员将对买方操作人员进行操作和维护保养的指导。

4、货物在到达口岸之后起，到正式搬入使用场地为止的期间，买方应负责对此设备进行保险。

5、供方随机配送：电脑打孔机壹台、预装纸壹套（小森铁板式）、除标准配置外再增加壹组墨辊、叁组水辊、设备所有水、墨辊采用博星胶辊。

附件三

小森 GL-37 胶印机验收标准

1. 印刷效果将用带有彩色信号条的合格的反射密度计来测试；
2. 设备品质优良，运行正常，不漏油，不漏水，不漏墨；
3. 测量实地版；
4. 用布鲁诺测试条测量 50%，网点扩大率不大于 12%
5. 测量圆周方向无重影（50%）
6. 检查每单元的彩色密度，黄 1.0-1.2，红 1.2-1.4，蓝 1.2-1.5，黑 1.7-2.0；
7. 达到日本的设备安装标准，包括品质和安全保证；
8. 安装工作完成后，甲方配合乙方进行检查，确认符合合同规定的安装要求；
9. 四色套准精度不大于 0.01mm；

上述标准以进口纸张、油墨、PS 版、橡皮布等材料进行印刷，客户自备材料。

附件一、附件二、附件三作为合同编号为 **17ZNY310006** 的不可分割的部分。

浙江惠灵对外贸易有限责任公司
ZHEJIANG WILLING FOREIGN TRADING CO.,LTD.

卖方：浙江惠灵对外贸易有限责任公司

代表签字：

日期：____年____月____日

卖方：香港新世纪工商机械有限公司

代表签字：

日期：____年____月____日

最终客户：浙江[illegible]印业有限公司

代表签字：

日期：____年____月____日

小森对开四色机 G37　印刷机（防伪印刷设备）发票

3300171130

浙江增值税专用发票

№ 06802425

开票日期：2017年08月21日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：913310237276144 41U 地址、电话：天台县始丰街道所方村93807788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-040101040021593	密码区	*850/9-//590+6-383048/>1203 3049753<1+422767534+8<>480/ <2>8-*59-*293+9/+6-2+2208<7 104-6269-/491-*233765-5*116

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
平版胶印机	GL-437	台	0.2	4640021.56	929604.31	17%	158032.73
合计					¥929604.31		¥158032.73

价税合计（大写）　⊗ 壹佰零捌万贰仟陆佰叁拾壹零肆分　（小写）¥1087637.04

销售方	名称：浙江嘉灵对外贸易有限责任公司 纳税人识别号：91330000142930895Q 地址、电话：杭州市中山北路308号 0571-85773950 开户行及账号：中国银行浙江省分行377958326684	备注	

收款人：　复核：　开票人：洪国鑫　销售方（章）

浙江增值税专用发票 № 06002427

3300171130

第二联 抵扣联

开票日期：

购买方	名称：浙江嘉灵对外贸易有限责任公司 纳税人识别号：91330000142930895Q 地址、电话：杭州市中山北路308号 0571-85773950 开户行及账号：中国银行浙江省分行377958320604	密码区	62916722-86/7297-04>21915073 5>-4058867*8>2-<-+2*2613-487 7<8/1698<<-61+6037962*5/61-9 923-0834*/1>660>>0++/63>63

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
中海感应印机	GL-437	台	0.2	464801.5863	929604.32	17%	158032.73
合计					¥929604.32		¥158032.73

价税合计（大写） ⊗ 壹佰零捌万贰仟陆佰叁拾陆圆零伍分 （小写）¥1087637.05

销售方	名称：浙江嘉灵对外贸易有限责任公司 纳税人识别号：91330000142930895Q 地址、电话：杭州市中山北路308号 0571-85773950 开户行及账号：中国银行浙江省分行377958320604	备注	

收款人： 复核： 开票人：洪国鑫 销售方：（章）

浙江增值税专用发票 № 06002428

3300171130

第二联 抵扣联

开票日期：

购买方	名称：浙江嘉灵对外贸易有限责任公司 纳税人识别号：91330000142930895Q 地址、电话：杭州市中山北路308号 0571-85773950 开户行及账号：中国银行浙江省分行377958320604	密码区	[illegible]

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
中海感应印机	GL-437	台	0.2	464801.5863	929604.32	17%	[illegible]
合计					¥929604.32		[illegible]

价税合计（大写） ⊗ 壹佰零捌万贰仟陆佰叁拾陆圆零伍分 （小写）[illegible]

销售方	名称：浙江嘉灵对外贸易有限责任公司 纳税人识别号：91330000142930895Q 地址、电话：杭州市中山北路308号 0571-85773950 开户行及账号：中国银行浙江省分行377958320604	备注	

收款人： 复核： 开票人：洪国鑫 销售方：（章）

浙江增值税专用发票 № 06002429

3300171130

第二联 抵扣联

开票日期：

购买方	名称：浙江嘉灵对外贸易有限责任公司 纳税人识别号：91330000142930895Q 地址、电话：杭州市中山北路308号 0571-85773950 开户行及账号：中国银行浙江省分行377958320604	密码区	[illegible]

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
中海感应印机	GL-437	台	0.2	464801.5863	929604.32	17%	158032.73
合计					¥929604.32		¥158032.73

价税合计（大写） ⊗ 壹佰零捌万贰仟陆佰叁拾陆圆零伍分 （小写）¥1087637.05

销售方	名称：浙江嘉灵对外贸易有限责任公司 纳税人识别号：91330000142930895Q 地址、电话：杭州市中山北路308号 0571-85773950 开户行及账号：中国银行浙江省分行377958320604	备注	

收款人： 复核： 开票人：洪国鑫 销售方：（章）

3、印刷检测仪器

分光密度仪*2台

自动化测量CMYK 四色密度，网点面积，网点增大灰平衡，四色平衡叠色（根据PREUCIL标准），印刷反差SpectroDens Avanced 除[BASIC]功能外，更加上：专色的色谱密度，印刷特性曲线，重影/变形网点面积（根据 Yule-Nielsen 标准）叠色（根据BRUNNER及RITZ标准）色谱密度CIE Lab，△Eab，XYZ，色彩图量度色谱颜色数据库 SpectroDens Premium 除[ADVANCED]功能外，更加上：CIE L Chab， xyY ,Luv,LCHuv,DIN Lab99△ E94, △E2000, △E99, △Ecmc, △EuvMetamery指数白色度，黄色度及格/不及格宽容度，平均值量度色彩新里程

分光密度仪合同

PAN COLOR

销售合同

合同编号：MCJ20181214

甲 方：浙江经纬印业有限公司	乙 方：上海泛彩图像设备有限公司
联系人：王剑光总经理	联系人：莫春锦
地 址：天台县始丰街道何方村	地 址：上海徐汇区漕宝路 70 号光大会展中心 C 座 2605 室
电 话：13906557300	电 话：021-6590 8868
传 真： E-mail:	传 真：021-6590 1106 E-mail: frank.mo@pan-color.com

经双方友好协商，就甲方购买乙方下述产品达成一致意见，于 2018 年 12 月 18 日在台州签订本合同，共同遵守：

产品名称	规格型号	单价	数量	金额	
Xrite	exact Standard 标准版 （不带蓝牙）2mm 孔径	35,500	1	35,500	随机附送[illegible]件，质保期[illegible]厂家约定
	exact advanced 高级版 分光仪 2mm 孔径	45,500	1	45,500	随机附送[illegible]件，质保期[illegible]厂家约定
抵扣	528 爱色丽分光密度仪 以旧换新	-4,500	1	-4,500	由乙方工程[illegible]安装新机[illegible]交付
合计	大写：人民币柒万陆仟伍佰元整			76,500	

以上价格包含进口关税、增值税（16%）和运费。（货币单位：人民币元）

1. 付款：合同签订后，3 个工作日内，甲方支付 50%货款给乙方，乙方收到后 3 个工作日内安排送货上门并提供使用培训。
2. 验收：到货培训，仪器正常使用视为甲方验收合格，甲方收到乙方发票后三天内支付剩余货款。如有产品质量问题，甲方需在收货时书面提出，乙方视具体问题给予调换，不接受退货。
3. 违约责任：任何一方违反本合同，违约方需向守约方支付违约金，违约金数额为货款总额的 20%。
4. 争议解决：合同双方因本合同发生争议，应友好协商，若协商不成，任何一方均可以在其住所地提交仲裁。
5. 本合同一式贰份，甲方执壹份，乙方执壹份；本合同自双方签字之日起生效。
6. 乙方指定银行信息：

公司名称：上海泛彩图像设备有限公司
开户银行：中国银行上海市新江湾城支行
账　　号：433869658814

甲方：授权代表签字（盖章）　　乙方：授权代签字（盖章）

日期：　　日期：2018-12-18

分光密度仪发票

3100182130

上海增值税专用发票

№ 67692053

开票日期：2015年01月28日

购买方	名称：浙江超维印业有限公司 纳税人识别号：91331023727614441U 地址、电话：天台县始丰街道何方村 [illegible] 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19940101040021994	密码区	[illegible]

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
*分析仪器*分光光度仪	[illegible]	台	1	[illegible]	[illegible]	16%	[illegible]
*分析仪器*分光光度仪	[illegible]	台	1	[illegible]	[illegible]	16%	[illegible]
合计					¥69827.59		¥11172.41

价税合计（大写）⊗ 捌万壹仟圆整　（小写）¥81000.00

销售方	名称：上海芯泰图像设备有限公司 纳税人识别号：91310110679303867H 地址、电话：上海市徐汇区漕宝路70号光大会展中心B座2406室 021-[illegible] 开户行及账号：中国银行上海市新江湾支行433596068814	备注	

收款人：顾强萍　复核：刘欣茗　开票人：杨怡萍　销售方（章）

爱色丽eXact便携式分光光度色彩管理仪器性能

x-rite PANTONE (tel:4006065855)

(/brand/)

免费咨询电话 400-606-5855

首页 (/brand/) 解决方案 行业应用

爱色丽eXact便携式分光光度仪

爱色丽彩通 eXact 扫描分光光度仪是新一代便携式色彩测量解决方案，能在 10 秒钟内测量 100cm/40" 色带，捕获密度、光谱色值、网点增大等等。使用方便，可利用自动预设进行配置，以满足多个操作员的需求，避免潜在错误，确保符合标准。

获取报价及支持

新型eXact便携式分光光度仪（光度计）将强大的功能与易于使用的界面相结合，为整个色彩工作流程中的色彩控制、管理和交流提供了更好的解决方案。

- 通过使用爱色丽eXact便携式分光光度计，印刷和包装企业可以显著缩短印刷准备时间，提高印刷质量，减少基材和油墨浪费，并获得高效的印刷运转。
- eXact便携式分光光度计将硬件和软件组合到单个集成且可扩展的解决方案中，帮助企业自始至终都能获得准确、一致的色彩。

产品优势 电话 售前咨询 售后维修 技术支持

- **绝佳的专色支持**
  eXact便携式分光光度计完全集成Pantone光谱数据，支持PantoneLIVE色彩数字工作流程，并针对专色和CMYK提出油墨键调节建议，使其成为处理专色的绝佳选择。

(tel:4006065855)
(/brand/)
免费咨询电话 400-606-5855
首页 (/brand/) 解决方案 行业应用

- **准确性和一致性**
  eXact便携式分光光度计将先进的光谱引擎和集成的白色校准相结合，保持始终如一的色彩精确性以及和其他仪器之间的一致性。该手持式色差仪与NetProfiler一起使用时，可以确保单个设备或跨地域的多个测量设备的准确性和一致性。
- **可配置性**
  eXact便携式分光光度计允许用户根据不同业务的特定标准轻松配置和控制仪器。
- **高效性**
  eXact便携式分光光度计能够同时实现偏振和非偏振测量（M0、M1、M2和M3），从而提高工作效率。
- **可扩展性**
  通过全面的产品组合，eXact便携式分光光度计可与爱色丽多种解决方案相集成，确保色彩的一致性。

那款eXact最适合您?			eXact密度仪	eXact标准版	eXact高级版
说明	功能		所有密度功能	所有密度功能，CIE L*a*b* 最佳匹配	所有功能，包括样本存储
	CYMK,专色		只有CMYK	CMYK和专色	CMYK和专色
功能	特殊	最佳匹配		✓	✓
	密度测试		✓	✓	✓
	比色测试	CIE L*a*b* CIE L*C*h*		✓	✓
		dE趋势			✓
		CIE XYZ和Yxy			✓
	特殊	纸张参数			✓
		同色异谱			✓
		绝对和相对色彩力度			✓

拨打电话 (tel:4006065855) 售前咨询 售后维修 技术支持

(tel:4006065855)
免费咨询电话 400-606-5855
首页 (/brand/) 解决方案 行业应用

x-rite (/brand/)		遮盖度 PANTONE®			✓
		印刷版	✓	✓	✓
		反射图			✓
		质量控制		✓	✓
产品特点		扫描		o	o
		样本存储			✓
		多个色彩用户文件			✓
		安全设置	✓	✓	✓
		Pantone PMS+		✓	✓
		平均		✓	✓
测量参数	ISO 13655 测量条件	M0(无滤镜,包含紫外线)	✓	✓	✓
		M1(日光,D50)	✓	✓	✓
		M2(去UV滤镜,排除紫外线)	✓	✓	✓
		M3(偏振镜)	✓	✓	✓
	单次测量	M0,M2,M3	✓	✓	✓
	ΔE方法	dE*76,dE*94,dE*00,dE CMC		✓	✓
	密度基准白	绝对,纸张	✓	✓	✓
接口	USB		✓	✓	✓
	蓝牙*(根据不同地区)		O	O	✓
软件	eXact Manager		✓	✓	✓
	DataCatcher		✓	✓	✓
	Color iQC Print			O	O
	Color iQC Print Basic			O	O
	InkFormulation			O	O
	NetProfiler 3			O	O

拨打电话 售前咨询 售后维修 技术支持

x·rite PANTONE

(/)

首页 | 产品类别 | 色彩校准工具 | i1 系列

型号 #: eo2ast

i1iO扫描台

爱色丽i1色彩校正系列下的i1iO扫描台具备全自动读取测试图表的功能，可自动对各种基材进行色彩配置，降低色彩测量误差。

获取更多产品信息

分享:

(https://weibo.com/xriteChina?refer_flag=1001030201_)

(https://cn.linkedin.com/)

拨打电话 售前咨询 售后维修 技术支持

知 (https://www.zhihu.com/search?q=%E7%88%B1%E8%89%
B2%E4%B8%BD&type=content)
(mailto:?subject=) (/)

产品概述

色彩完美主义者的自动化操作

人工读取试表进行配置或色彩验证可能非常耗时。现在，您可以使您的色彩工作流程自动化并扩展i1Pro的价值。i1iO是一款机器人自动图表阅读系统，可用于所有i1Pro设备。对于希望加快测量过程使其自动化并消除人工色带读数的摄影师、设计师和印刷商来说是理想的选择。只需插入您的i1Pro或i1Pro 2，对齐试表，让扫描台来完成剩下的工作。

爱色丽i1iO可在厚度不超过10毫米的各种基材（从薄的塑料袋材料到陶瓷和纺织品）上为反射试表提供快速测量。i1iO快速创建自定义配置文件，提供一致可靠的结果，减少测量错误并提高生产力。i1iO操作简单，还为您保留了i1Pro解决方案提供的所有功能。

优点:

- 自动创建色彩配置文件过程，快速获得令人难以置信的一致且可靠的结果。
- 减少测量错误的风险，并在需要读取多个试表的环境中显著提高生产力。
- 在M0测量条件的扫描模式下，每分钟可读取500多个色块，以便快速创建自定义配置文件。
- 免提自动化和易用性转化为快速学习曲线，即使对技能不太熟练的员工也是如此。
- 测量多达10毫米厚的各种反射基材，可以实现最大的灵活性。

这款第二代i1iO扫描台配有全新设计的底座，可容纳老版i1Pro和新型i1Pro 2分光光度仪。它确保符合ISO标准中关于M系列测量照明条件的规定，并适用于任何观看条件下的各种油墨和基材。

获取更多信息?

拨打电话 售前咨询 售后维修 技术支持

4、CTP 制版设备

日本网屏“霹雳出版神”CTP直接制版机、旺昌电脑CTP冲版机、自动收版机整套设备

日本网屏霹雳出版神PT-8600：

最大晒版尺寸：1030×800mm，最小晒版尺寸：520×400mm 最大出版速度：30张/h

日本网屏公司推出的“霹雳出版神”8600电脑直接制版机，其最大特点在于稳定可靠的外鼓式结构配合备有64高精度的曝光头，使生产效率达到新高度。每小时可以输出20张1030mmx800mm的2400dpi印版，这过程包括制版机套准打孔，印刷机打孔，曝光和 装卸印版。

为了保证精确套准，它采用了两套打孔，分别为直接制版机和印刷机的套准而设计。

先打孔后曝光的工序，有效地缩短印刷机准备时间和运转工程。

日本网屏霹雳出版神PTR-8600MⅡ-SA ：

最大晒版尺寸：940×1160mm 最小晒版尺寸：450×370mm 最大出版速度：22 张/h

“霹雳出版神”PTR-8600MⅡ-SA配以PDF 为核心技术的汇智工作流程，使得整个自动化作业变得更快速和灵活，并支持网屏革命性加网技术-- 视必达， 将传统和调频网点的优点结合而成， 消除撞网、断线和锯齿等现象。只需在传统的印刷条件下，轻松实现350dpi网线的高质量。

(8)

Haobor 上海皓渤实业有限公司

销售合同书

SALES CONTRACT

Haobor 上海皓渤实业有限公司

销售合同

SALES CONTRACT

编号 No. :hbWGQ-SHA-168
日期 Date: 2017-11-21

买　方：浙江经纬印业有限公司
地　址：浙江省台州市天台县始丰接到西工业区三茅西路 9 号
代表人：
电　话：
传　真：

卖　方：上海皓渤实业有限公司
地　址：上海浦东新区康桥路 787 号中天科技园 1 号楼 129 室
代表人：苏忠新
电　话：021-60520211
传　真：021-34718752

经买卖双方友好协商，卖方同意卖出，买方同意买进下列货物，并按照下列合同条款执行：

品牌	产品名称	数量	价格	备注
旺昌	CTP 冲版机 W-PTP-45CDN	1	￥85500	1. 最大冲版尺寸：1140CM 2. 全自动加/添显/补液 3. 再水洗/烘烤干燥的入口 4. 自动动态/静态/待机补充系统 5. 显影液药剂过滤系统 6. 显影液温度系统 7. 上版辊自动清洗系统 8. 显影温度：18-40°C 9. 烘干温度：常温-70°C 10. 显影时间：12-40秒
	CTP 收版机 W-SPZ-45	1		
网屏	CTP 设备移机调试服务	1	￥2000	专业工程师协助移机

项目优惠总价：人民币 捌万柒仟伍佰元整 （RMB 87，500.00）

Terms & Condition

1. 价　　格：以上价格含增值税，包括机器之安装调试及培训费，由卖方开具增值税发票。

2. 交货地点：买方指定目的地。（浙江省台州市天台县始丰接到西工业区三茅西路 9 号）

3. 交货时间：合同签订及收到定金后 20 天。

4. 付款方式：合同签订后一周内即支付定金，定金为总价的 30%人民币贰万陆仟贰佰伍拾元整（RMB 26,250.00）；设备到买方工厂三天内，付清总价 70%人民币陆万壹仟贰佰伍拾元整(RMB 61，250)。

我司的银行帐号如下：

公司名称：上海皓渤实业有限公司

银行名称：农行上海七宝支行

银行帐号：0341 4300 0400 28643

5. 交货条件：

如由于买方原因（如没有做好基础设施准备）导致无法交货的，卖方可顺延交货时间，并不承担任何责任。

6. 人力不可抗拒事故：

由于人力不可抗拒事故，卖方交货迟延或不能交货时，卖方应立即将事故通知买方，关于事故发生后七天内将事故发生地政府主管机关出具的事故证明书交买方为证，并取得买方同意。在上述情况下，卖方仍应有采取一切必要措施从速交货的责任。如果延期交货持续超过四个星期，买方有权撤销本合同，卖方应立即退回买方已支付之所有款项。

7. 保 修 期：

自安装调试完毕之日起 12 个月或者送货到达指定地址后 13 个月内免费服务（以先到日期为准），但不包括下列情况出现：

a) 因意外、轻率(例如因擅自移动「机器」、取消了档案记录或软件原件等)、错误使用、人为因素破坏、动物（包括蛇、虫、鼠、蚁等）、电路错误或任何天灾(包括水、火、雷电、断电、电涨干扰等原因)。

b) 未得到卖方书面许可之前不管是全面或局部改造「机器」。

8. 安装调试及验收：

a) 卖方负责设备的安装、调试、培训。

b) 卖方设备到达买方工厂后，卖方即时派调试人员到达买方，买方应积极组织协助卖方在此期间的工作，提供现场足够的配合人员、动力、工具和必要的辅助件。安装调试所需要之诸如拆墙、水电布置、电脑准备等安排或有关费用由买方自行负责，并需在卖方工程师到达开始工作之前准备完毕。

c) 设备到达买方工厂，卖方应保证设备到达一个月内组织验收。如设备到达一个月内买方不能组织验收，也未能出具书面拒收意见，则视为该机验收合格，买方应履行合同条款。

d) 如验收过程中买方认为设备不能达到产品规格书标准，买方应于15日内用书面形式反馈给卖方，卖方应即时解决，如卖方不能解决，可经双方协商，买方有权提出索赔或者提出退货、退款要求，卖方保证无条件退货、退款并向买方支付全部货款的1%作为违约金，否则，即视为该机验收合格，买方在今后履行付款义务时，不得以设备质量问题作为拒付理由。

9. 违约：

买方违约不支付全部或部分剩余货款的，卖方有权没收相应设备的全部定金。卖方违约全部或部分未交货的，

卖方需退还相应设备的双倍定金。

任何一方有其他违约行为并给对方造成损失的，须向对方偿付违约部分总额 10 %的补偿金。

10. 争议：

凡有关本合同或执行本合同而发生的一切争执，应通过友好协商解决，如不能解决则以买方所在地法院管辖。

11. 本合同一式两份，买卖双方执一份为证。

买 方：浙江经纬印业有限公司

签署 AUTHORIZED SIGNATURE

卖 方：上海皓瀚实业有限公司

签署 AUTHORIZED SIGNATURE

SCREEN

31

销售合同书

SALES CONTRACT

7

SCREEN

销售合同

SALES CONTRACT

编号 No. HAOB02019031613

日期 Date: 2019-03-16

买　方：浙江皓纬印业有限公司
地　址：浙江省台州市天台县始丰街道三茅溪西路 9 号
代表人：土剑光
电　话：13906557300
传　真：0576-83896300

卖　方：上海皓瀚实业有限公司
地　址：上海浦东新区康桥路 787 号中天科技园 1 号楼 129 室
代表人：苏忠新
电　话：13817919648
传　真：021-34718752

经买卖双方友好协商，卖方同意卖出，买方同意买进下列货物，并按照下列合同条款执行：

项目 1) Thermal Plate Recording Solution (30 plates/h)热敏式连线型直接制版			
XEF0887T011	Plate Rite 8600MII-ZAThermal Plate Recorder (30 plates/h) 霹雳山版神 8600MII-ZA 热敏式连线型直接制版机(每小时 30 张印刷版)	1	
	includes 包括:		
	Model : PT-R8600MII-ZA 型号 : PT-R8600MII-ZA External Drum 外鼓式曝光系统 96-Channel infrared Laser diodes 96 束激光 Maximum plate size : 1060 x 830mm(41.7" x 32.6") 最大印版尺寸 : 1060 x 830mm(41.7" x 32.6") Minimum plate size : 450 x 370mm(17.8" x 14.6") 最小印版尺寸 : 450 x 370mm(17.8" x 14.6") Media thickness : 0.15-0.3mm 版材厚度 : 0.15-0.3mm resolutions : 1,200/2,400/2,540dpi		

SCREEN

	解像度 ：1,200/2,400/2,540dpi Productivity:30plates/h(at resolution 2,400dpi,1030x800mm) 曝光速度 · 每小时 30 张印刷版 (在解像度 2,400dpi，版材幅面 1030x800mm 情况下) Interface : S-PIF 界面 ：S-PIF * Productivity may vary depending on the media sensitivity. 注：曝光速度与版材的感应程度有关。		
项目 2)	卖方回收买方网屏 8600E（旧机）一台（含服务器不含冲版机）。		
项目 3)	DTC 服务器一台 DELL 内存 8G 硬盘 2T		
项目 4)	激光头三年内如需更换两根免费。		
项目 5)	版尾夹十万张版内保修。		

项目 1, 2, 3, 4, 5 总价：人民币叁拾柒万元整（RMB 370,000.00）

Terms & Condition

1. 价　　格：

以上价格含进口中国国境之关税与增值税，机器之安装调试及培训费，由卖方开具增值税发票。

2. 交货地点：

买方指定目的地。

3. 交货时间：

合同签订及收到定金后 60 天以内。

4. 付款方式：

合同签订后三个工作日内即支付定金 人民币柒万元（RMB 70，000.00）；卖方将买方的项目二设备拉走，买方保证项目二设备正常使用，如此设备不能正常使用，买方负责维修费用。卖方备齐项目一货物后，卖方安排发货，安装，调试。剩余机器款 人民币：叁拾万元整（RMB 300，000.00） 安装调试完，一年内分 12 个月付清，每个月支付人民币，贰万伍仟元整（RMB 25，000.00）。直至所有机器款付清为止，机器款未付清前设备所有权归卖方所有。

SCREEN

我司的银行帐号如下：

公司名称：上海皓渤实业有限公司

银行名称：农业银行上海康桥开发区支行

银行帐号：0348 1300 0400 53962

5. 交货条件：

如由于买方原因（如没有做好基础设施准备）导致无法交货的，卖方可顺延交货时间，并不承担任何责任。

6. 人力不可抗拒事故 ：

由于人力不可抗拒事故 ，卖方交货迟延或不能交货时，卖方应立即将事故通知买方，关于事故发生后七天内将事故发生地政府主管机关出具的事故证明书交买方为证，并取得买方同意．在上述情况下，卖方仍负有采取一切必要措施从速交货的责任．如果延期交货持续超过四个星期，买方有权撤销本合同，卖方应立即退回买方已支付之所有款项．

7. 保 修 期：

自安装调试验收完毕之日起 12 个月或者送货到达指定地址后 15 个月内免费服务（以先到日期为准），但不包括下列情况出现：

a) 因意外、轻率(例如因擅自移动「机器」、取消了档案记录或软件程序等)、错误使用、人为因素破坏、动物（包括蛇、虫、鼠、蚁等）、电路错误或任何天灾(包括水、火、雷电、断电、电讯干扰等原因)

b) 未得到卖方书面许可之前不管是全面或局部改造「机器」。

c) 保质期内的维护保养及故障响应时间为2个小时以内。

8. 安装调试及验收：

a) 卖方负责设备的安装、调试、培训。

b) 卖方设备到达买方工厂后，卖方即时派调试人员到达买方，买方应积极组织协助卖方在此期间的工作，提供现场足够的配合人员、动力、工具和必要的辅助件。安装调试所需要之诸如拆墙、水电布置、电脑准备等安排或有关费用由买方自行负责，并需在卖方工程师到达开始工作之前准备完善。

c) 设备到达买方工厂，买方应保证设备到达一个月内组织验收（设备有问题不能验收除外，此情况买方出具书面通知书），如设备到达一个月内买方不能组织验收，也未能出具书面拒收意见，则视为该机验收合格，买方应履行合同条款。

d) 如验收过程中买方认为设备不能达到产品规格书标准，买方应于15日内用书面形式反馈给卖方，卖方应即时解决，如卖方不能解决，可经双方协商，买方有权提出索赔或者提出退货、退款要求，卖方保证无条件退货、

SCREEN

退款并向买方支付全部货款的1%作为违约金。否则，即视为该机验收合格，买方在今后履行付款义务时，不得以设备质量问题作为拒付理由。

e) 验收标准：达到合同上的技术参数，并能正常出版生产。

9. 违约 ：

买方违约不支付全部或部分剩余货款的，卖方有权没收相应设备的全部定金。卖方违约全部或部分未交货的，卖方需退还相应设备的双倍定金。

任何一方有其他违约行为并给对方造成损失的，须向对方偿付违约部分总额 10 %的补偿金。

10. 争议 ：

凡有关本合同或执行本合同而发生的一切争执，应通过友好协商解决，如不能解决则以买方所在地法院管辖。

11. 本合同一式两份，买卖双方执一份为证。

买 方：浙江经纬印业有限公司

签署 AUTHORIZED SIGNATURE

卖 方：上海卓微实业有限公司

2019.7.18

签署 AUTHORIZED SIGNATURE

JQ-006

(15)

购销合同

NO：zy20151102

签约地：北京市海淀区

卖方：中印印刷器材有限公司
电话：
传真：
地址：

买方：浙江经纬印业有限公司
电话：
传真：
地址：

经买卖双方友好协商，卖方同意卖出，买方同意买进下列货物（以下简称合同标的），并按照下列合同条款执行：

Product Code 设备编号	Description 项目内容	Qty 数量
	1)Thermal Plate Recording Solution 热敏式直接制版方案（中国杭州组装）	
XEF0887T011	PlateRite 8600MII-SA Thermal Plate Recorder (23 plates/hr) 霹雳出版神 8600MII-SA 热敏式直接制版机（每小时可输出 23 张印刷版）	1set
	型号: PT-R8600MII-SA 外鼓式曝光系统 64 束激光 最大印版尺寸:1060 x 830 mm (41.7" x 32.6") 最小印版尺寸: 450 x 370mm (17.8" x 14.6") 版材厚度:0.15-0.3mm 解像度:1200/2400/2540 dpi 曝光速度:每小时 23 张印刷版 (解像度 2,400dpi，使用富士热敏 CTP 版材时测得，曝光速度会因版材的感光度而有所不同) 界面 ：F-PIF PIF I/F 卡及 8 米长讯号线。	
	2)崭新 postrip 1 TIFF 输出解决方案	
	崭新 Image Harbor 配套网屏 CTP 驱动	2set
	星光版材：TP-S6（每 1000 平方米搭配药水 7 桶）	12000 m²
商品总价:	RMB 686000.00 (人民币：陆拾捌万陆仟元整)	

商品总价为买方如约购买全部上述人民币条件下，卖方给予的优惠价格。如买方取消上述任一项订购，则剩余项目应当按照商品总价支付。

Terms & Condition

1. 价　　格：以上价格含进口中国国境之关税与增值税，由卖方全部开具设备增值税发票。
2. 交货地点：浙江省天台县始丰街道西工业区三茅溪路 9 号 。

3. 交货时间：合同签订并收到买方订金及确认后 45 日内。

4. 付款方式：

4.1. 买方与卖方签订合同后 3 日内向卖方汇款支付订金 RMB 210000 元（贰拾壹万元整）。

4.2. 余款 RMB 478000 元（肆拾柒万陆仟元整）。买方在发货前收到卖方发货通知后 3 日内向卖方汇款支付，直至所有货款结清。（商品总价中的叁拾万元人民币以买方合法背书的银行承兑方式支付给卖方）

4.3. 卖方的银行帐号如下：

公司名称： 中印印刷器材有限公司

银行名称：工商银行北京公主坟支行

银行帐号：020-000-461-020-018-0460

5. 交货条件：

5.1. 买方收到货物时如发现外包装有破损状况，应拒绝签收货物，并第一时间通知卖方，否则卖方将不承担任何赔偿责任。

5.2. 如由于买方原因（如没有做好基础设施准备）导致无法交货的，卖方可顺延交货时间，并不承担任何责任。

6. 人力不可抗拒事故 ：

6.1. 由于人力不可抗拒事故 ，卖方交货迟延或不能交货时,卖方应立即将事故通知买方，并于事故发生后七天内将事故发生地政府主管机关出具的事故证明书交买方为证，并取得买方同意，在上述情况下，卖方仍负有采取一切必要措施从速交货的责任. 如果延期交货期限超过四个星期，买方有权撤销本合同，卖方应立即退回买方已支付之所有款项.

7. 保 修 期：

7.1. 合同标的保修期为自安装调试完毕之日起 12 个月或者送货到达指定地址后 13 个月内免费服务(以先到日期为准)。

7.2. 合同标的保修期内，卖方自行决定更换或维修与合同规定不符或有缺陷的合同标的商品。

7.3. 以下情况不在保修范围：

7.3.1. 因意外、轻率（例如因摆放移动「机器」、取消了档案记录或软件原件等）、错误使用、人为因素破坏、动物(包括蛇、虫、鼠、蚁等）对合同标的造成的损坏、电路错误或任何火灾(包括水、火、雷电、断电、电讯干扰等原因)。

7.3.2. 未得到卖方书面许可之前不曾是全面或局部改造「机器」。

7.3.3. 所有之消耗品。

7.4. 以上是对合同标的商品的唯一保证。在法律许可下，其他明示、暗示及法律所规定的保证一概排除。

8. 安装调试及验收：

8.1. 卖方负责合同标的的安装、调试、培训。

8.2. 卖方合同标的到达买方指定工厂后，卖方即时派调试人员到达买方，买方应积极组织协助卖方在此期间的工作，提供现场足够的配合人员、动力、工具和必要的辅助件。安装调试所需要之诸如拆墙、水电布置、吊装、电脑准备等安排或有关费用由买方自行负责，并需在卖方工程师到达开始工作之前准备完善。

8.3. 合同标的到达买方工厂，买方应保证合同标的到达一个月内组织验收。如合同标的到达一个月内买方不能组织验收，也未能出具书面拒收意见，则视为该机验收合格，买方应履行合同条款。

8.4. 如验收过程中买方认为合同标的不能达到产品规格书标准，买方应于 15 日内用书面形式反馈给卖

方，卖方应即时解决。否则，即视为该机验收合格，买方在今后履行款义务时，不得以合同标的质量问题作为拒付理由。

9. 所有权

9.1. 合同标的商品的所有权归卖方所有。当买方按照本合同约定全额支付结清所有款项后，合同标的商品所有权由卖方转移至买方。

9.2. 合同标的商品的灭失或毁损风险从卖方根据本合同把合同标的商品货物交付至买方或买方承运人时转移至买方。

10. 免责条款:

10.1. 尽管本合同存在其他规定，无论在任何情况下，卖方及/或其母公司、子公司、关联企业将不负责任何营业额或利润的损失,或间接的、特定的、临时的、必然的、或连带的任何形式的伤害，即使卖方得知有此类损失的可能性。

10.2. 尽管本合同存在其他规定，无论在任何情况下，卖方及/或其母公司、子公司、关联企业的总额责任将不超出买方实际为直接导致伤害索赔的本合同产品或服务所支付的费用。

11. 双方责任与义务：

11.1. 如买方有有违约行为，订金将不获返还。

11.2. 任何一方有其他违约行为并给对方造成损失的，须向对方偿付违约部分总额 10 %的违约金。

11.3. 若买方在履约过程中未能严格按照相关合同条款履约，卖方有权通过技术手段限制买方对合同标的商品的使用，卖方不承担因限制合同标的商品使用所造成买方损失的任何经济、法律责任。

12. 准据法：

12.1. 本合同受现行中华人民共和国法律管辖并依其进行解释。

12.2. 中华人民共和国没有法律规定时，应参照国际条约和惯例。

13. 可分割性：

13.1. 本合同任何条款由于法律的原因而无效不影响本合同中未受该无效条款影响的任何其他条款的有效性。

14. 争议：

14.1. 凡有关本合同或执行本合同而发生的一切争执，应通过友好协商解决。如不能解决则以签约地所在地法院管辖。

15. 本合同一式二份，双方各执一份为证。

以下无正文，下接签字页

卖方：中印印刷器材有限公司	买方：浙江经纬印业有限公司
公司盖章：	公司盖章：
授权代表签字：	授权代表签字：
日期： 年 月 日	日期： 年 月 日

日本网屏“霹雳出版神”CTP直接制版机、旺昌电脑CTP冲版机、自动收版机整套设备发票

1100131140 北京增值税专用发票 № 00731852

开票日期：2013年06月19日

购买单位	名称：浙江经纬印业有限公司	密码区	>5++14+**4/19329>67/> *93<*135*0>>48609/8*> <0<691*85319*+3127/61 4>63439--603+-63*>>86
	纳税人识别号：331023727614441		
	地址、电话：天台县始丰街道树方村 83807788		
	开户行及账号：中国农业银行天台支行19-940101040021593		

货物或应税劳务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
冲版机		台	1	64102.56	¥64102.56	17%	¥10897.44
合计					¥64102.56		¥10897.44

价税合计（大写）⊗柒万伍仟圆整 （小写）¥75000.00

销售单位	名称：北京科印近代印刷技术有限公司	备注
	纳税人识别号：110108101945409	
	地址、电话：北京市海淀区厚德路5号 88275833	
	开户行及账号：工行公主坟支行 0200004609004830456	

收款人：叶静 复核：张燕春 开票人：叶静

1300151130 河北增值税专用发票 № 04040875

开票日期：2015年12月

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司	密码区	192 [illegible] 097413 [illegible] >0+5-3/ [illegible]
	纳税人识别号：331023727614441		
	地址、电话：天台县始丰街道树方村 83807788		
	开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021593		

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
热敏式直接制版机	PT-8860MRI-SA	套			¥99145.30	17%	¥16854.70
合计					¥99145.30		¥16854.70

价税合计（大写）⊗壹拾壹万陆仟圆整 （小写）¥116000.00

销售方	名称：中国印刷器材有限公司	备注
	纳税人识别号：131082795481521	
	地址、电话：三河市燕郊经济技术开发区 0316-3353137	
	开户行及账号：工商银行燕郊燕郊支行0410001409245028250	

收款人：吴春艳 复核：陈秀兰 开票人：吴春艳 销售方：（章）

1300151130 河北增值税专用发票 № 04040875

开票日期：2015年12月17日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道何方村 03807788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021593	密码区	#7+71>*9624*9475143-3<4-<5*/368858+7/9/91473109/>939/87*208/+7-/*9426-81>7562+3>4-<5*/+>*>44-4/1>8157310>*79

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
热敏式直接制版机	PT-R9600MII-SA	套			99145.30	17%	16854.70
合计					¥99145.30		¥16854.70

价税合计（大写） ⊗ 壹拾壹万陆仟圆整 （小写）¥116000.00

销售方	名称：中印印刷器材有限公司 纳税人识别号：131082795481521 地址、电话：三河市燕郊经济技术开发区 0316-3353137 开户行及账号：工商银行廊坊燕郊支行0410001409245020250	备注	131082795481521 发票专用章

收款人：吴春艳 复核：陈秀兰 开票人：吴春艳 销售方：（章）

税总函[2015]7号北京印钞有限公司

第三联：发票联 购买方记账凭证

1300151130 河北增值税专用发票 № 04040877

开票日期：2015年12月17日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道何方村 03807788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021593	密码区	[illegible]

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
热敏式直接制版机	PT-R9600MII-SA	套			[illegible]	[illegible]	[illegible]
合计					¥99145.30		¥16854.70

价税合计（大写） ⊗ 壹拾壹万陆仟圆整 （小写）¥116000.00

销售方	名称：中印印刷器材有限公司 纳税人识别号：131082795481521 地址、电话：三河市燕郊经济技术开发区 0316-3353137 开户行及账号：工商银行廊坊燕郊支行0410001409245020250	备注	131082795481521 发票专用章

收款人：吴春艳 复核：陈秀兰 开票人：吴春艳 销售方：（章）

税总函[2015]7号北京印钞有限公司

第三联：发票联 购买方记账凭证

1300151130 河北增值税专用发票 № 04040878

开票日期：2015年12月17日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道何方村 83807788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021593	密码区	>+/+425779<8485>>6+0>>-659> 11*<9<5</>/0*9053><*54+8>16 >*16>0/+<05759*>5///-4-1><- 659>185+<>9><>52/9153><+43+

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
热敏式直接制版机	PT-R9600M II-CA	套			99145.30	17%	16854.70
合计					¥99145.30		¥16854.70

价税合计（大写）：⊗ 壹拾壹万陆仟元整　（小写）¥116000.00

销售方	名称：中印印制器材有限公司 纳税人识别号：131082795481521 地址、电话：三河市燕郊经济技术开发区 0316-3353137 开户行及账号：工商银行燕坊燕郊支行0410001409245028250	备注	131082795481521 发票专用章

收款人：吴春艳　复核：陈秀兰　开票人：吴春艳　销售方：（章）

第三联：发票联 购买方记账凭证

北京印钞有限公司 [2015] 7号

1300151130 河北增值税专用发票 № 04040879

开票日期：2015年12月17日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道何方村 83807788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021593	密码区	[illegible]

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
热敏式直接制版机	PT-R9600M II-CA	套			[illegible]	[illegible]	[illegible]
合计					¥99145.30		¥16854.70

价税合计（大写）：⊗ 壹拾壹万陆仟元整　（小写）¥116000.00

销售方	名称：中印印制器材有限公司 纳税人识别号：131082795481521 地址、电话：三河市燕郊经济技术开发区 0316-3353137 开户行及账号：工商银行燕坊燕郊支行0410001409245028250	备注	131082795481521 发票专用章

收款人：吴春艳　复核：陈秀兰　开票人：吴春艳　销售方：（章）

第三联：发票联 购买方记账凭证

北京印钞有限公司 [2015] 7号

1300151130

河北增值税专用发票

№ 04040880

开票日期：2015年12月17日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道何方村 8389788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021503	密码区	6/7+95429482921-0-/5<4-2-*/>60-79/3>2+437872/26050>7/3 1804677+3742-4+5679949*4<5-2-*/>>9>0812*22627972/201<0

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
热敏式直接制版机	PT-8060GMII-2A	套			90598.29	17%	15401.71
合计					¥90598.29		¥15401.71

价税合计（大写）：⊗ 壹拾万零陆仟元整　　（小写）¥106000.00

销售方	名称：中印印刷器材有限公司 纳税人识别号：131082795481521 地址、电话：三河市燕郊经济技术开发区 0316-3383137 开户行及账号：工商银行燕郊燕郊支行0410001409245008290	备注	

收款人：吴春艳　　复核：陈秀兰　　开票人：吴春艳　　销售方：（章）

浙江经纬印业股份有限公司 3310237276144 41

5、毛坯与成品裁切

（1）高速切纸机HPM137S22

门幅：1370mm

长高：1450×165mm

不装托板：30mm

装托板：90mm

工业品买卖合同

甲方（出卖方）浙江华岳包装机械有限公司　　合同编号：XGW20190315007

乙方（买受方）浙江经纬印业有限公司　　签订地点：瑞　安

第一条 标的、数量、价款及交（提）货时间　　签订时间：2019 年 3 月 15 日

产品名称、规格及型号	计量单位	数量	单价（元）	合计（元）	交（提）货时间
切纸机 HPM137M15	台	壹	155000	155000	
卸纸机 XZ1050	台	壹	160000	160000	
升降机 SJ1000	台	壹	送		
合计人民币金额（大写）：叁拾壹万伍仟元整（含税）					

第二条　质量标准：按甲方企业合格品质量标准或国内同行业的质量标准。

第三条　出卖人对于质量负责的条件及期限：整机保修期壹年（不包括设备的易损及损耗件），乙方在使用设备过程中人为原因造成的损害，要选择有偿服务，甲方提供维修支持。

第四条　包装标准：按甲方企业的包装标准，产品到达乙方处，发现产品包装有破损，乙方应及时通知甲方并妥善保管产品，双方协商解决。经双方确认，产品无质量问题，乙方应接收该产品。

第五条　随机的必备品、配件、工具数量及供应方法：按该产品装箱清单核对。

第六条　该产品所有权自甲方收到全额机款时起转移给乙方，如乙方未履行按合同支付价款，该产品所有权仍属于甲方所有，且甲方有权将三包期内的免费服务暂停及将设备锁机无法使用，直到乙方按合同支付价款，在此期间造成的任何经济损失由乙方承担，甲方恕不负责。

第七条　交（提）货方式、地点：浙江经纬印业有限公司，天台县的工地送何方村，王金光 13906557909

第八条　运输方式及到达站（港）和费用负担：甲方承担运输费用，货物到达卸货费用由乙方承担。

第九条　检验标准、方法、地点及期限：乙方对产品内在质量提出质量异议的期限为自产品安装调试完毕 10 日内，并以书面方式提出。

第十条　结算方式：安装调试后付清全款。

第十一条　违约责任：1、产品到达乙方处，乙方无正当理由拒收产品，按合同总价款的 20% 向甲方支付违约金；2、乙方不按约定期限及数额向甲方支付货款，每逾期一天，按应付货款总额的千分之一支付违约金，以天累计；此外乙方还应负责甲方为实现债权而发生的费用（具体如律师费、交通费等等）。3、若甲方逾期交货，每逾期一天则向乙方支付货款总额千分之一的违约金。

第十二条　合同争议的解决方式：本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决，协商不成的，任意一方均可向起诉方所在地人民法院起诉。

第十三条　其他约定事项：此合同一式贰份，合同自双方签字、盖章或者由双方正式授权代表在合同上签字之日起生效（传真或手机拍照和扫描件同样有效）。

第十四条　其他：

出　卖　方	买　受　方	
单位名称：浙江华岳包装机械有限公司 单位地址：浙江省瑞安市经济开发区 航空路 2 号 法定代表人：夏碎妙 委托代理人：吴国伟 13706687377 电　　话：0577-65609972 传　　真：0577-65609976 开户银行：工商银行瑞安安阳支行 帐　　号：1203 2811 0904 5204 529	单位名称：浙江经纬印业有限公司 单位地址： 法定代表人： 委托代理人： 电　　话： 传　　真： 开户银行： 帐　　号：	鉴（公）证意见： 鉴（公）证机关（章） 经办人： 年　月　日

自动高速切纸联动线HPM137M115发票

浙江增值税专用发票

№ 35001142

开票日期：2019年01月19日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：91331023727614441U 地址、电话：天台县始丰街道利方村83807788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021593	密码区	7>>41490+630042*<599*+>02<6 89*018>-1742+007>6++176>>+* /9>+>2><210749-/002/-481*6- 13229-<0/08*16*2-416><-*871

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
*印刷专用设备*切纸机	HPM137M15	台	1	133620.69	133620.69	16%	21379.31
*印刷专用设备*卸纸机	XZ1060	台	1	137931.03	137931.03	16%	22068.97
合计					¥271551.72		¥43448.28

价税合计（大写）：叁拾壹万伍仟圆整　（小写）¥315000.00

销售方	名称：浙江华岳包装机械有限公司 纳税人识别号：91330381145624471D 地址、电话：瑞安市经济开发区毓蒙路2号 0577-65609158 开户行及账号：中国工商银行瑞安市安阳支行1203201109045204529	备注	华岳切纸机M15 [illegible] 华岳卸纸机 [illegible]

收款人：姚冬微　复核：方洁　开票人：林霞　销售方：（章）

浙江增值税专用发票

№ 11715917

开票日期：2017年12月12日

购买方	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：91331023727614441U 地址、电话：天台县始丰街道利方村83807788 开户行及账号：中国农业银行天台县支行19-940101040021593	密码区	551276/0>58*6-//17<9/5/5-4/ >375676>789+-<28291176>361+ +1>7/81843471+016>/*46>1/79 4+89<155+>18791+++392107<98

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
切纸机	HPM137M15	台	1	135042.7380	135042.74	17%	22957.26
升降机	SJ1000	台	1	22222.2222	22222.22	17%	3777.78
合计					¥157264.96		¥26735.04

价税合计（大写）：壹拾捌万肆仟圆整　（小写）¥184000.00

销售方	名称：浙江华岳包装机械有限公司 纳税人识别号：91330381145624471D 地址、电话：瑞安市经济开发区毓蒙路2号 0577-65659788 开户行及账号：中国工商银行瑞安市安阳支行1203201109045204529	备注	

收款人：姚冬微　复核：林霞　开票人：林霞　销售方：（章）

（3）程控切纸机SQZK137DA10

门幅：1370mm 长高：1450×165mm 不装托板：30mm 装托板：90mm

程控切纸机SQZK137DA10发票

3300111140 浙江增值税专用发票 № 03989023

开票日期：2011年09月24日

购买单位	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道何方村83807788 开户行及账号：中国农业银行天台支行19-940101040021503	密码区	7<1<895<4604157*<*-+8267769 1*655>52--1<5/8**3>100*80< 17</83-6/98<<<54827142-2829 7+6*12>/6+-00-1-6175>/0512*

货物或应税劳务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
切纸机	SQZK137DA10	台	1	136752.13675	136752.14	17%	23247.86
合计					¥136752.14		¥23247.86

价税合计（大写） ⊗壹拾陆万壹拾 （小写）¥160000.00

销售单位	名称：浙江华品包装机械有限公司 纳税人识别号：330381145624471 地址、电话：瑞安市经济开发区瑞梅路12号 0577-65626788 开户行及账号：中国工商银行瑞安市支行1202021100040202049	备注	

收款人：[illegible] 复核：[illegible] 开票人：[illegible] 销售单位（章）：[illegible]

（4）紫宏三面切书机

QSB70A

未切边最大尺寸：460×310mm

成品最大尺寸：450×300mm

成品最小尺寸：105×75mm

最大裁切高度：70mm

紫宏三面切书机 QSB70A 发票

6、装订设备

1．半自动骑马订书机　DQ440B

装订尺寸：450×305mm/127×89mm

半自动骑马订书机　DQ440B 发票

2．好利用折页机　AFC-546AKT

最大纸张尺寸：540×750mm

最大推纸高度：740mm

最小纸张尺寸:128×148mm

最高机械速度：35000pcs/h

好利用折页机AFC-546AKT 发票

浙江省国家税务局税控机打发票

发票联

发票代码 133101030339

发票号码 00069599

开票日期：2010年12月20日　　行业分类：税务机关代开

付款方名称 台州市经纬彩色印务有限公司

收款方名称 台州市路桥宏发印刷包装机械商行

付款方证件类型及号码 331023727614441

收款方识别号或证件号码 513021197505271313 0A

代开普通发票申请表号码 133120157923

完税凭证号码 00464299

品名	数量	单价	金额	备注
				00464299 / 17,475.7
好利印折页机AFC-546A	1.0000	540000.00	340,000.00	
好利印配页机AC-8300	1.0000	260000.00	260,000.00	

价税合计（大写）贰拾万零壹佰贰拾伍元整

开票金额（大写）伍拾贰万贰拾元整

开票人：徐芬芬

（手开无效）

3．城市折页机 K660

最大折纸长度：1040×660mm

最小折纸长度：200×150mm

最高机械速度：36000pcs/h

3、城市折页机 CP78/4KILL

最大折纸长度：1140×780mm

最小折纸长度：200×150mm

最高机械速度：36000pcs/h

城市折页机CP78/4KILL 发票

3300131140 浙江增值税专用发票 № 18116852

开票日期：2013年10月30日

购货单位	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道柯方村 83807788 开户行及账号：中国农业银行天台支行 19-940101040021593	密码区	<04-3/1+/>26-*>>*5><>1+50>2 54+9437/>+<43**1440-7009/29 >87314/*6/5+4876241**+/*>15 5/>75+31769>4+<69/63>21>60-

货物或应税劳务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
城市CP66/4KL折页机		台	0.4	236042.73604	94017.09	17%	15982.91
合计					¥94017.09		¥15982.91

价税合计（大写）：⊗壹拾壹万圆整　（小写）¥110000.00

销货单位	名称：杭州博源印刷物资有限公司 纳税人识别号：330100571466648 地址、电话：杭州市江干区秋涛北路351号15号房 86047663 开户行及账号：农行杭州大厦支行 19000601040007176	备注	

收款人：陈蓉萍　复核：田力　开票人：田力　销货单位（章）：330100571466648 杭州博源印刷物资有限公司 发票专用章

3300131140 浙江增值税专用发票 № 18116853

开票日期：2013年10月30日

购货单位	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道柯方村 83807788 开户行及账号：中国农业银行天台支行 19-940101040021593	密码区	[illegible]

货物或应税劳务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
城市CP66/4KL折页机		台	0.4	236042.73604	94017.09	17%	15982.91
合计					¥94017.09		¥15982.91

价税合计（大写）：⊗壹拾壹万圆整　（小写）¥110000.00

销货单位	名称：杭州博源印刷物资有限公司 纳税人识别号：330100571466648 地址、电话：杭州市江干区秋涛北路351号15号房 86047663 开户行及账号：农行杭州大厦支行 19000601040007176	备注	

收款人：陈蓉萍　复核：田力　开票人：田力　销货单位（章）：330100571466648 杭州博源印刷物资有限公司 发票专用章

3300131140 浙江增值税专用发票 № 18116854

开票日期：2013年10月30日

购货单位	名称：浙江经纬印业有限公司 纳税人识别号：331023727614441 地址、电话：天台县始丰街道何方村 83807788 开户行及账号：中国农业银行天台支行 19-940101040021593	密码区	*<-0-79*/-+7430148763<5>595 /03*+4<8></3<3/10>2<89<3142 83/83+27<7/*4*>7/-<247543<+ >890/<+4910+4</14273-93+9/8

货物或应税劳务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
城市CP66/4RL折页机		台	0.2	235042.73504	47008.55	17%	7991.45
城市压纸收纸车仔装置		台	1	20512.820513	20512.82	17%	3487.18
合计					¥67521.37		¥11478.63

价税合计（大写）⊗柒万玖仟圆整 （小写）¥79000.00

销货单位	名称：杭州博源印刷物资有限公司 纳税人识别号：330100571466648 地址、电话：杭州市江干区秋涛北路351号15号库 86047863 开户行及账号：农行杭州大厦支行 19000601040007176	备注	

收款人：陈芬萍 复核：田力 开票人：田力

4．椭圆胶订包本机JBB50/13 （胶订联动线）

最大尺寸：450×270mm

最小尺寸：140×100mm

（5）突发应急响应能力。

对于本项目出现的突发情况，马上启动小组应急预案，保证采购人印制产品的按时保质保量交付。

（1）目的：保证急件产品生产顺畅，保证急件产品按时保质保量交货。

（2）适用范围：需加急生产的印刷品。

（3）职责：

1．项目小组负责申请启动生产应急预案。

2．营业管理部审核启动生产应急预案申请， 确认后报请主管总经理批准。批复后通知生产管理部，并承担监督管理职责。

3．生产管理部是生产应急预案的指挥协调保障部门， 负责产品的生产计划安排协调指挥，产品的发货安排。对产品能够按时交货负管理者责任。

4．品质管理部是产品生产应急预案的质量保证部门， 对实施应急预案的各部门工作质量、产品质量监督管理职责。

5．生产相关部门按生产计划安排启动本部门应急小组， 对产品的生产过程的质量承担责任。

6．采购部是实施应急预案的产品所需材料的保障部门， 对实施应急预案的产品所需材料按时到达生产车间负责。

（4）工作程序：

1．应急生产组织机构：为保证特殊订单及急件产品生产公司成立领导小组：公司各相关生产部门和管理部门应成立相应领导小组，部门负责人承担组长职责，小组名单及应急生产措施报生产管理部备案。

2．服务小组申请管理： 根据客户需求服务小组提出启动急件生产应急预案的申请。 营业管理部审核申请，提请营业副总经理或总经理批准。批复后召集公司各部门应急领导小组成员启动应急预案，并负责组织急件生产的评审。 服务小组作业工单必须加盖急件标记。

3．生产过程管理：生产管理部计划课按照订单交付期， 采用倒排工期的方法编制急件生产计划，生产计划必须确保有生产余期。供应部按生产计划需求把材料采购到位。

制版根据急件生产计划安排启动制版部应急生产措施，并做好生产准备工作。

印刷根据急件生产计划安排启动印刷部应急生产措施，并做好生产准备工作。

装订部根据急件生产计划安排启动装订部应急生产措施，并做好生产准备工作。

4． 品质保障过程：

品质策划部组织业务能力强的人员根据营业工单要求进行工艺分析，材料分析并开生产工单和材料预定单及时通报相关部门质量检验部安排各生产阶段的检验人员，并组织熟悉相关工艺要求和质量关键点。

品质管理部负责对各部门的生产准备情况进行检查，落实各生产应急措施的符合程度，确保部门工作质量落实。

5．总结改进：

生产管理部负责在项目完成后的总结分析工作，对生产过程中产生的问题提出改进。对各部门的工作与品质管理部共同进行评价。

对应急措施发现的不完善问题提出改进要求，并监督落实。

Ⅰ、运输车辆发生故障,无法按时到达目的地。

对策:业务司机将立即通知项目负责人及储运部负责人， 同时通知物流组负责人，立即制定补救措施，由公司调动附近备用车辆立即替补配送。

Ⅱ、运输车辆发生严重事故并造成货物损失,无法按时到达目的地。对策:押运人员在正常处理事故的同时将立即通知公司项目负责人，公司将立即就近调动车辆和事故处理人员前去，尽一切可能将事故损失降到最低。

Ⅲ、如遇紧急任务，我公司将启动生产应急响应系统，调配各项资源，在保证产品优质的前提下,按照客户要求的时间将产品安全送达指定地点。

5、项目实施计划

我公司有着丰富的类似项目的生产和协调经验，这是我们按期完成该项目的有力保证，我们将以优质的服务完成项目的印刷生产等工作。我公司将全力以赴，做好印刷前、印中、印后的各项准备工作，编制调整详细作业计划。发挥我公司管理优势，配备多人作业，用 IOS9000 体系管理程序指导施工，确保本项目优质完成。

我们将与业主密切配合，诚意接受和尊重采购方监理在印刷过程中的指导和帮助，充分理解业主的要求和设计意图，为把本项目完成得尽善尽美作出我们应有的努力。

根据招标文件的精神及要求和我公司的技术力量，我公司制定完善的印刷流程计划。

5.1 项目前期准备工作

本次期刊需要，我们对本项目物料进行预采购，我们提前与供应商约定，对所需物料进行时间，数量预采购约定。所有物料在签订项目合同后， 确定 12 小时内发货到厂。

5.2 项目实施生产进度表

生产进度表

工序	第一天	第二天	第三天	第四天	第五天	天第六	第七天	第八天	第九天	天第十
文件处理出版										
印刷										
折页										
配页										
骑马钉										
切成品										
打包										
送货										

5.3 项目实施过程生产进度控制

生产流程明细及技术控制。

印前文件处理---出 CTP 版---四色印刷---折页---配页---骑马钉---切成品---质检打包---送货。

一、印前：

我们在接到出版社电子文档后，能保证在 3 小时内完成文件的处理与 CTP 版的输出工作。因为我司自 1996 年成立，从设计制版起步，创办至今已有二十七年历史，拥有由二十余名专业设计制作人员组成的设计制版团队，能高效优质地完成设计、排版、

校对等任务。通过工艺质量控制与色彩管理，采用汇智 SE7.2 工作流程，使用日本网屏霹雳出版神（PTR-8600MⅡ-SA/ZA）2 台出版，台湾旺昌电脑 CTP 冲版机 2 台冲板、采用富士 CTP 版[FDT-500ST]版材，无论品质与效率都非传统出菲林能比， 每天高达 300 余张的对开 CTP 出版能力。

CTP 出版技术控制：每天两次对冲版液进行电导率测试，将显影液的导电率 40-46 之间（富士版）， 对输出的每张印版用 icplateII 印版测试仪进行网点扩大率检测，保证 1%网点不丢失， 99%网点不糊版，时刻注意数据变化，仔细核对。拼版准确无误，正反面规格一致，自翻版版两边“十”字相对称，反牙口版上下“十”字要居中。色标、字脚、牙口线保证清楚、准确、无误。页面排位、角线及标记符合装订及后工序要求(裱、啤、烫、粘)。确保网点厚实、修改的地方没有掉字、掉网、图文没晒反、晒斜、牙口位置及上机较对孔的正确。上机印刷版应没漏网、脏点、不刮花版面、网点清晰。

二、印刷：

1.胶印机

公司拥有日本小森高速四色胶印机 2 台，每台最高车速

16500 张/小时，正常生产车速 13000 张/小时，我们正式上机印刷。我们 CTP 版将采用日本富士 CTP 版（LH-PA ST），油墨采用日本合资福思 DIC 环保油墨。

印刷技术控制：油墨上机前储存于恒温 29℃恒温箱内，确保

油墨在不添加任何调墨油减粘剂等添加剂的情况下保持良好的流动性，以保证色彩的稳定性。生产中胶印车间温度控制在 25℃±

2，湿度控制在 50℃±2，保持温湿度的恒定， 有效控制纸张的变形，印刷过程中每天两次对润版液的电导率、PH 值进行检测，控制胶印润版液 PH 在 5.0-5.5 之间，导点率 800-1700 之间,印刷过程中每 200 个印张抽检一次并测量密度， 每印刷 2 万张更换一套 CTP 印版，用爱色丽的 eXact advanced+eXact Auto-Scan 多用型扫描仪对印品颜色进行自动扫描把控，保证印刷品色彩的密度、饱和度。确保产品颜色均匀度好，比照样本颜色，不许错误，专色△E≤1.0、四色△E≤3.5。产品印刷偏移套印， 控制在 0.05mm 以内。印刷过程中无掉版掉网现象，两张摩擦后无墨痕。不允许有鬼影，双影。将印刷好的产品放在栈板上，拖到指定的位置。填写《生产日报表》、《流程标示卡》并签名后夹在半成品里面。

大张质检：印刷后的印张等其表面干燥后开始检查，否则会造成印刷表面擦花等现象。印张正反不能有打皱/粘墨/干水/糊版/纸张破损等问题，通过正反规线检查拉规/套印准确，不能有白张。通过印刷师傅的夹条提示，重点检查开机前后的墨色是否均匀，有无色差，对有色差/套印不准等质量问题要分开堆放， 并加以标示。根据各种纸张不同的特性， 检后每板的高度不能超过 0.6 米，以防止后期第二次粘坏，为防止纸张受潮，所有检后印张要用缠绕膜包起来。印张都要摆放整齐，附上《流程标示卡》，

认真填写检后数量、完成时间、工作人员，以便于下工序查看和后期查阅。所有产品大检后要根据流程袋上的检点表对流程袋进行检查清点，袋内样稿/蓝图和上工序留样， 以便于后工序校对。对于有错印、色差等问题证书，都统一堆放，并做好标示。

3、印后：

（1）折页：我们证书完成印刷后，等待干透马上进入折页环节，我司拥有 2 台折页机，城市折页机速度：36000pcs/h，好利友折页机：35000pcs/h。保证 3-4 天完成折页。

折页品质技术控制：按蓝纸折样，顺序与蓝纸一样。每一折位要跟足折位线，偏差不超过 2 条折位线，有拼图不超过 1 条折位线。收纸时每手纸的天头地脚要一致，不得颠倒。折成的产品必须保持整洁，不出现皱纸、划花、压痕破损等现象。

（3）骑马钉：操作人员将钉出的产品与样稿进行核对，确保正确后填写首件确认标签， 交班组长检验、签名确认方可生产。产品码放要齐整，以方便分解。骑钉过程中每 50 本要抽检 1 本核对，注意检查有无缺钉，脏页等。生产后统一摆放到指定区域并标识生产数量和下道工序。生产完填写《生产日报表》、《流程标示卡》并签名后夹在半成品里面。

骑马钉品质技术控制：采用铁丝直径 0.5-0.6mm，铁丝表面光洁无锈斑。 无多帖、少帖，倒帖，页码图文顺序与样本一致。无断钉、漏钉、翘钉， 骑钉牢固，不松动，书内钉尾平滑不挂手，表面清洁无划伤、脏污。 钉针位针距误差≤1.5mm，一次性钉定的钉针需在书脊背同一线上，分两次完成的误差≤1.0mm。

4、装箱打包：

公司为本专门设置 1670 平方米项目装箱打包专用车间。车间具备完善的防火防盗防潮措施，并贴告示标签

对于合格的产品装箱打包技术品质控制：包扎重量 9 公斤（优先考虑），包扎高度 25cm-27cm。在票签上需有本扎书扎头数、开本、版别以及印厂名称。

以上是我们根据项目要求提供的从出 CTP 版、印刷、印后、打包、装箱打包等各环节的技术解决方案，每一个生产流程我们都进行完善的质量品质管控。

5.4项目组人员清单

附件13：

项目组人员清单

投标人全称（公章）：浙江经纬印业股份有限公司　　标项：1

姓名	职务	专业技术资格	证书编号	参加本单位工作时间	劳动合同编号
王剑光	总经理	/	/	1996.9	
舒敏	副总经理			2005.2	0502
郑庆娜	业务部长			2008.5	0805
刘美琴	业务经理			2003.11	0311
汪宏熙	采购经理			2016.7	1607
杨赛萍	采购员			2020.5	1752
徐伟	设计主管			2004.6	0406
杨莉	设计副主管	学士学位证书	13901120120500 1357	2013.2	1302
王颂赞	设计师	学士学位证书	12766120220510 0719	2022.6	1414
许军伟	CTP制版			2016.7	1945
叶智慧	CTP制版			2018.4	2078
王明阳	数码样打印			2017.3	1703

王颂赞	文件处理			2022.2	2203
余家鑫	文件处理			2020.8	1357
吕洋	生产开单			2007.1	0056
葛亚玲	生产计划			2013.2	1303
吕志伟	印刷机长			2005.2	0502
葛伟静	印刷机长			2008.1	0801
李红强	印刷机长			2021.2	2102
范鑫隆	印刷副手			2020.8	1379
杨建国	印刷副手			2019.7	1798
徐式标	印刷副手			2019.1	1899
许志浩	印刷三手			2020.6	2074
庞江涛	印刷三手			2022.4	3474
陈其信	装订主管			2018.1	0731
赵慧球	装订副主管			2017.4	0119
周灵芝	折页机长			2003.1	0301
杨银珍	折页机长			2020.8	0873
凌莉	配页			2021.5	0741
李成	配页			2021.7	0971
李春叶	配页			2019.4	1272
杨晓萍	骑马钉			2017.4	1579
周艳彬	骑马钉			2020.7	2731

蒋辉	切成品			2016.5	1459
陈邦钱	切成品			2019.7	1564
许晓芬	质检			2019.9	0079
敖雨欣	质检			2021.6	1463
夏慧飞	打包			2018.2	1756
周则旺	打包			2017.1	0089
朱明强	打包			2016.8	1112
张晓候	储运部长			2011.3	1103
张丽霞	发货员			2018.7	1270
张浩	专职司机			2022.3	2212
陈文明	机器维修			2017.6	1706
马彬彬	IT 人员			2020.4	2004
何彩君	品质经理			2020.1	2001
范平灯	门卫			2021.4	3178

注：在填写时，如本表格不适合投标单位的实际情况，可根据本表格式自行划表填写。

授权代表签名：郑永卿　　日　期：2026 年 9 月 27 日

相关人员证书：

普通高等学校

毕业证书

学生 杨莉 性别 女，

1990 年 5 月 13 日生，于2008 年

9 月至 2012 年 6 月在本院

计算机科学与技术 专业

四年制本科学习，修完教学计划规定

的全部课程，成绩合格，准予毕业。

院 长

校 长 北京邮电大学世纪学院

证书编号：139011201205001357

2012 年 6 月 29 日

查询网址：http://www.chsi.com.cn

学士学位证书

杨莉，女，1990 年 5 月 13 日生。在 北京邮电大学 世纪学院计算机科学与技术 专业完成了本科学习计划，业已毕业，经审核符合《中华人民共和国学位条例》的规定，授予 工 学学士学位。

院 长

北京邮电大学世纪学院

学位评定委员会主席

证书编号：13901820120601291

二〇一二 年 六 月 二十九日

（普通高等教育本科毕业生）

普通高等学校

毕业证书

学生 王颂赞 性别 女， 一九九九年 四 月 四 日生，于 二〇二〇 年 九 月至 二〇二二年 七 月在本校 视觉传达设计 专业专科起点本科学习，修完教学计划规定的全部课程，成绩合格，准予毕业。

校 名：江西工程学院 校（院）长：

证书编号： 127661202205100719 二〇二二年 七 月 一 日

中华人民共和国教育部学历证书查询网址：http://www.chsi.com.cn

VMTA

VIGOR MANAGEMENT TECHNOLOGY ASSOCIATION

This is to certify that

Y. L. Ge

has successfully completed a 36-hour course on

Group Leader Practice Camp

held on April 2013 organized by

Vigor Management Technology Association

YEH SHIH SHUI

President

健峰班組長特訓班結業證書

健峰結訓字第二三五二三一九一號

葛亚玲 参加第二八五 届

健峰管理技術研修中心舉辦的班組長特訓班，修完36小時全部課程，經評核合格，特此頒發證書。

健峰管理技術研修中心

董事長 葉斯水

公元二〇一三年 十一 月 十二 日

VMTA

VIGOR MANAGEMENT TECHNOLOGY ASSOCIATION

This is to certify that

L. Yang

has successfully completed a 24-hour course on

Group Leader Practice Camp

held on Apr. 26, 2021 organized by

Vigor Management Technology Association

YEH SHIH SHUI

President

健峰班組長特訓班結業證書

健峰結證字第一八一〇八一八二一號

楊 莉 參加第 六二四 屆

健峰管理技術研修中心舉辦的班組長特訓班，修完24小時全部課程，經評核合格，特此頒發證書。

健峰管理技術研修中心

董事長 葉斯水

公元 二〇二一 年 四 月 二十六日

APC Ambition Perseverance Confidence

VMTA

VIGOR MANAGEMENT TECHNOLOGY ASSOCIATION

This is to certify that

H. D. Zhao

has successfully completed a 24-hour course on

Group Leader Practice Camp

held on Apr. 26, 2021 organized by

Vigor Management Technology Association

YEH SHIH SHUI

President

健峰班組長特訓班結業證書

健峰結證字第一八一〇八一八二八號

趙惠球 參加第 六二四 屆

健峰管理技術研修中心舉辦的班組長特訓班，修完24小時全部課程，經評核合格，特此頒發證書。

健峰管理技術研修中心

董事長 葉斯水

公元 二〇二一 年 四 月 二十六日

APC Ambition Perseverance Confidence

VMTA

VIGOR MANAGEMENT TECHNOLOGY ASSOCIATION

This is to certify that

H.X. Wang

Joined the 121th VMTA practical course of Human Resource Management, has successfully completed all the prescribed courses and passed the examination, and finished the subject of project reformation and satisfied the examiners, was awarded the qualification certificate of VMTA Human Resource Management Engineer.

Vigor Management Technology Association

YEH SHIH SHUI

President

公元二〇二二年 十 月 十八 日

健峰人力資源管理師資格證書

汪宏熙 參加第一二一屆

健峰人力資源管理實務班，修完全部課程，經考試及格并完成專案改革且通過審查，特此頒發健峰人力資源管理師資格證書。

健峰管理技術研修中心

董事長 葉斯水

APC Ambition Perseverance Confidence

VMTA

VIGOR MANAGEMENT TECHNOLOGY ASSOCIATION

This is to certify that

C.J. He

has successfully completed a 40-hour course on

Practical Course of Production Quality Management

held on Sept. 15, 2022 organized by

Vigor Management Technology Association

YEH SHIH SHUI

President

公元二〇二二年 九 月 十五 日

生產過程品質管控班結業證書

健峰結證字第一八一一一九七四一號

何彩君 參加第三十五屆

健峰管理技術研修中心生產過程品質管控實務班培訓，修完40小時全部課程，經評核合格，特此頒發證書。

健峰管理技術研修中心

董事長 葉斯水

APC Ambition Perseverance Confidence

我们将组织以郑庆娜为组长的项目技术专业小组，全力投入，严格按照有关的制作、工艺、保密要求等，确保本项目质量、交期、售后等的顺利实现。

项目领导小组成员：

组长：郑庆娜（业务部长），

组员：

业务部：刘美琴，

采购部：汪宏熙，杨赛萍，

品管部：何彩君、敖雨欣，许晓芬，

输出部：许军伟，叶智慧，

设计部：徐伟，杨莉，王颂赞，余家鑫

胶印车间：吕志伟，葛伟静，李红强，范鑫隆，杨建国，徐式标，许志浩，庞江涛，

装订车间：陈其信，赵慧球，周灵芝，杨银珍，凌莉，李成，李春叶，杨晓萍，周艳彬

生产协调：葛亚玲、吕洋，前期处理：王明阳，王颂赞

IT 及设备管理：马彬彬、陈文明，

仓储物流：张晓候、张丽霞、张浩，

等相关部门负责人组成，每个环节配备 2 名以上人员，以确保项目顺利进行。

1、职责范围：

组长：是本项目技术专业小组最高领导，对项目负责全部责任，根据项目要求与进度进行计划、执行、检查、处理等工作

业务部：与出版社保持密切联系，实时关注客户的各项需求，与各相关部门协商，满足客户各项要求。

采购部:负责物料的采购,根据项目工期进度,物料质量要求,对所需的原辅材料进行采购下单、跟进，确保按讨划到料。

品管部：对所采购的原辅材料进行进厂检验，对生产过程中各工序、半成品进行巡检，对成品出厂前进行成品检验并出具成品检验报告。

设计部：针对客户的文件进行印前检查的校对，对客户的证件照进行统一的调色处理。

输出部：对输出的印版用 icplateII 印版测试仪进行质量检测，保证 1%网点不丢失，99%网点不糊版，时刻注意数据变化，仔细核对。

胶印车间：每天两次对润版液的电导率、PH 值进行检测，每

200 个印张抽检一次，用爱色丽的 eXact Auto-Scan 多用型扫描

仪对印品颜色进行把控，保证印刷品色彩的密度、饱和度。

装订车间：负责期刊的折页，配页，骑马钉等后续加工。

生产协调：负责整个证书生产过程中的流程安排， 监督跟进。

后道整理：在专属车间内负责证书的打包，装箱。

仓储物流部：负责成品保密存储、发货，车辆调配，专属司机送货，物流安排。

IT 及设备管理：马彬彬、陈文明。

8、售后服务计划

售后服务方案及承诺

一、基本概况

本次招标项目为“浙江省政府采购中心关于 2025-2026 年度浙江省本级、杭州市印刷服务开放式框架协议采购项目,我们完全了解本项目的服务内容、工艺、品质、保密、存储等所有的技术要求。

二、售后服务方案

我公司经过深入分析，认为售后服务比较关键且需要关注的有以下几点：

服务时效性的保障（用户故障响应） 。我公司将为本项目设立专属的 7*24 应急维护队伍，无论周六、周日或国家法定节假日， 都能做到在接到出版社指令马上响应，3 个小时内到达出版社。

常用耗材提供。 成品库存区和原料区，保证仓库前期保持不少于 20 万张/批次的备品,不少于 10 万张印量的的原材料库存,以备紧急

任务时使用。

定期回访与关怀服务。根据项目特点，采取巡检制度，每三天由总负责人郑庆娜带品管部经理何彩君到出版社，了解期刊的质量、服务问题,检查情况,解决实际应用中的问题， 提供全面的服务与支持。及时了解需求以及对服务的满意度情况，在对客户进行关怀服务的同时，监督生产质量。

人员配备的稳定性。我公司以本单位 7 名稳定正式的员工作为售后服务人员，另外再配备一名 IT 和机器维修人员，对出现的电脑和机器故障进行及时处理，组长郑庆娜监管售后工作服务质量。我们必需在按要求保质保量完成生产的同时，完善每个售后服务细节管控。

售后服务人员配置表

序号	姓名	现职位	办公电话	手机号码	现工作地点	拟承担工作
1	郑庆娜	业务部长	83050666	13666875552	浙江省天台县	业务联系 质量投诉 售后协调
2	刘美琴	业务经理	83807788	18305868560	浙江省天台县	业务联系 质量投诉 售后协调
3	何彩君	品管经理	83050666	15968682640	浙江省天台县	质量投诉 售后协调
4	葛亚玲	生产计划	83050666	13732342523	浙江省天台县	生产协调
5	张晓候	储运主管	83050666	18057637980	浙江省天台县	仓储管理 物流协调
6	张浩	专职司机	83050666	13486832748	浙江省天台县	物流协调
7	王剑光	总经理	83170000	13906557300	浙江省天台县	售后服务 服务问题投诉

以上所列，仅是其中的部分售后服务重点， 而在履行合同的过程中，还可能会有各种各样的临时性问题需要合理、及时、正确、高效的完成处理。正所谓熟能生巧，我公司对此次招标项目都有过大量的类似项目实践经验。二十几年来，我公司也为浙江及周边省市地区各政府机构、大中型企业等提供过许许多多的类似项目服务， 每一次均顺利、圆满、愉快的完成了招标人的项目需求。

三、售后服务承诺

1、我公司坚持“感到超越期待”的服务理念，保证按招标人的时限要求完成每一批次的产品订单需求。

2、坚持按标书中的“技术解决方案”“项目实施计划中”的计划与技术规术执行，保证提供高效、快捷的服务水准。

3、我公司保证任意批次提供的产品均是符合国家法律法规和行业标准的规定的，绝无任何污染或非标产品出现在招标人的货物里。

4、我司将开展风险管理制。将培训项目执行人员针对本项目的各相关流程、细节把控、注意事项等事宜， 严格按照方案计划执行， 防止项目执行过程中的不规范操作。对执行工作人员培训多种风险预案及多种安全措施，确保生产的顺利进行。在项目执行前将对人员进行素质培训，提高服务意识，保证项目过程中高质量、高水平地完成各项服务保障任务。

5、我公司承诺为所有由于物流方及我方或过失产生的所有损失提供免费服务。

针对以上服务承诺，我公司欢迎招标人严格监督、随时检查，如发现我公司提供的服务或产品与以上承诺不符的， 我公司愿意按招标文件之规定接受处罚。

9、技术培训计划

2024 年主要已完成培训课程

2024 年主要已完成的培训课程			
培新时间	培训对象	培训课程	培训地点
2024 年 1 月	全体员工	FSC 森林认证培训	浙江
2024 年2 月		经纬云学院线上专业技能培训	浙江
2024 年3 月	生产高层管理人员	数字化精益管理与现场改善	上海
2024 年4 月	生产各车间主任	班组管理	浙江
2024 年4 月	全体生产人员	质量检验记录培训	浙江
2024 年4 月	生产各车间主任	生产计划控制与作业管理	上海
2024 年5 月	销售与设计人员（共 7 场）	《制书实话系列课堂 1-7》	浙江
2024 年5 月	生产高层管理人员（共3 场）	《销售、工管、生管系统构建》	浙江
2024 年6 月	全体生产人员	5S 管理培训	浙江
2024 年6 月	高层管理人员	团队建设管理	浙江

2024年3-6月	高层管理人员（共9场）	《非常时期练内功之利润倍增模块1-9》	浙江
2024年6月	涉及FSC 岗位人员/1期	《许老师FSC培训直播》并组织考试	浙江
2024年6月	全体员工	消防安全科普及逃生演练	浙江
2024年8月	门卫值班人员/2期	安全消防设备实操演练	浙江
2024年9月	全体管理群/8期	《数字化精益管理与现场管理》	浙江
2024年9月	高层管理人员	《精益早会分享》	浙江
2024年9月	高层管理人员	《精益管理流程分享》	浙江
2024年9月	业务设计分享群/1期	《装订基础知识分享》	浙江
2024年10-11月	门卫值班人员/5期	门卫军事化队列训练	浙江
2024年10-12月	业务部（共9场）	《业务知识培训系列课程》	浙江
2024年12月	全体员工	《跨年演讲之时间的朋友》	浙江
2024年12月	全体员工	消防安全科普及逃生演练	浙江

2024 全年度	中高层管理人员（共 30场）	《樊登周末学习课堂》	浙江
2024 全年度	入职新员工（共 7 场）	新员工入职培训及全能课程	浙江

2025 年主要计划培训课程

2024 年主要计划培训课程			
培新时间	培训对象	培训课程	培训地点
2025年1月	全体员工	罗振宇老师的《时间的朋友》一年一度跨年演讲	浙江
2025年1月	新入职员工	新员工入职培训 （公司相关情况介绍）	浙江
2025年2月	材料组	材料与工艺入门	浙江
2025年3月	印刷车间	胶印车间，这些基本功要练好	浙江
2025年3月	业务部人员	业务知识培训	浙江
2025年4月	印前部门	印前工作流程和规范	浙江
2025年4月	指派人员学习	健峰学习	浙江
2025年5月	装订车间	书刊装订初级教程	浙江
2025年6月	模切车间	印前各岗位知识图谱-凹印部分	浙江

2025年7月	糊盒车间	糊盒工艺指南	浙江
2025 年 10月	人事专员	招聘面试技巧	浙江
2025 年 1-12 月	全体人员	周末学习课堂	浙江
2025 年 1-12 月	全体人员	安全生产系列讲课	浙江
2025 年 1-12 月	中层人员	每月计划与总结	浙江

10、投标人履约能力

10.1 公司简介

经纬--创建于 1996 年，是一家专注于视觉传达、VIS 全案策划、摄影书画作品、政府外宣、旅游推介、企业形象等高档画册的策划、设计、印刷、出版的文化企业。拥有浙江经纬印业有限公司与台州经纬文化传播有限公司、上海经之纬印刷贸易有限公司三家全资专业机构。

经纬—以传承中国印刷术，传播中国文化艺术为己任，锲而不舍地探索印艺新境界，实现了由技术到艺术的华丽转身。全力打造具有专业品质和职业精神的文化产业公司。

经纬扎根于国家 4A 级风景旅游区、神山秀水、佛宗道源的天台山，它深厚的文化、秀丽的山水，丰富了我们的设计内涵，提高了我们的艺术修养， 使得我们在艺术与印刷的表现上逐步形成了独到的见解，成就了我们高品位的策划、设计、印刷、出版服务团队。

经纬以“差异创造价值”的经验理念，积极引进先进的设备与管理经验，经纬已全面实施数字化色彩控制及 ERP 生产自动化管理，确保品质优异。在努力和探索中获得“全国茶叶包装设计金奖”、 “中国印刷质量评比金、银、铜奖”。我们自主研发获得国家专利 18 项，其中 1 项发明专利。并获得 SGS 认证、FSC 认证和 ISO9001:2000 国际质量管理体系认证。丰富的经验和资料积累使我们客户遍及长三角地区和澳大利亚等海外市场。

经纬以“感动超越期待”的服务理念，与台州市摄影协会合作成立了“经纬旅游摄影研究中心”从技术和艺术全面提升旅游摄影的图片品质。从 2009 年随着台州首台世界最先进的热敏 CTP 直接制版机--日本网屏 8600“霹雳出版神”落户经纬开始， 我们通过三次的 CTP 直接制版技术的更新迭代应用，实现了调频加网、混合加网、高保真广色域印刷，使图片达到高品质的印刷色彩还原。

Ⅳ. 公司工厂实景照片

公司外观

设计部

业务部

小会议室

会客室

大会议室

公司夜景

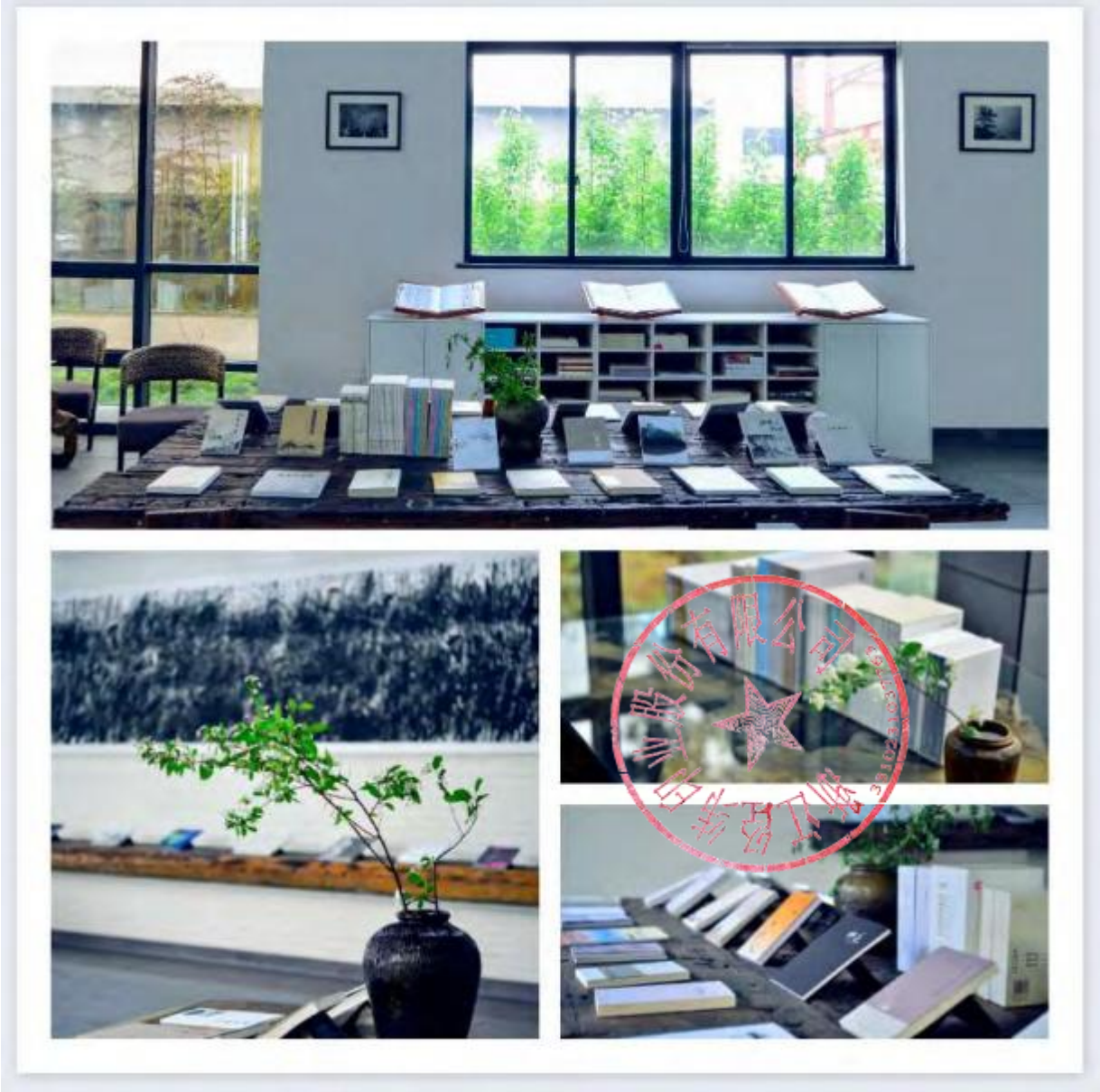
样品室一角

样品室一角

样品室一角

楼梯转角

厂区办窗台夜景



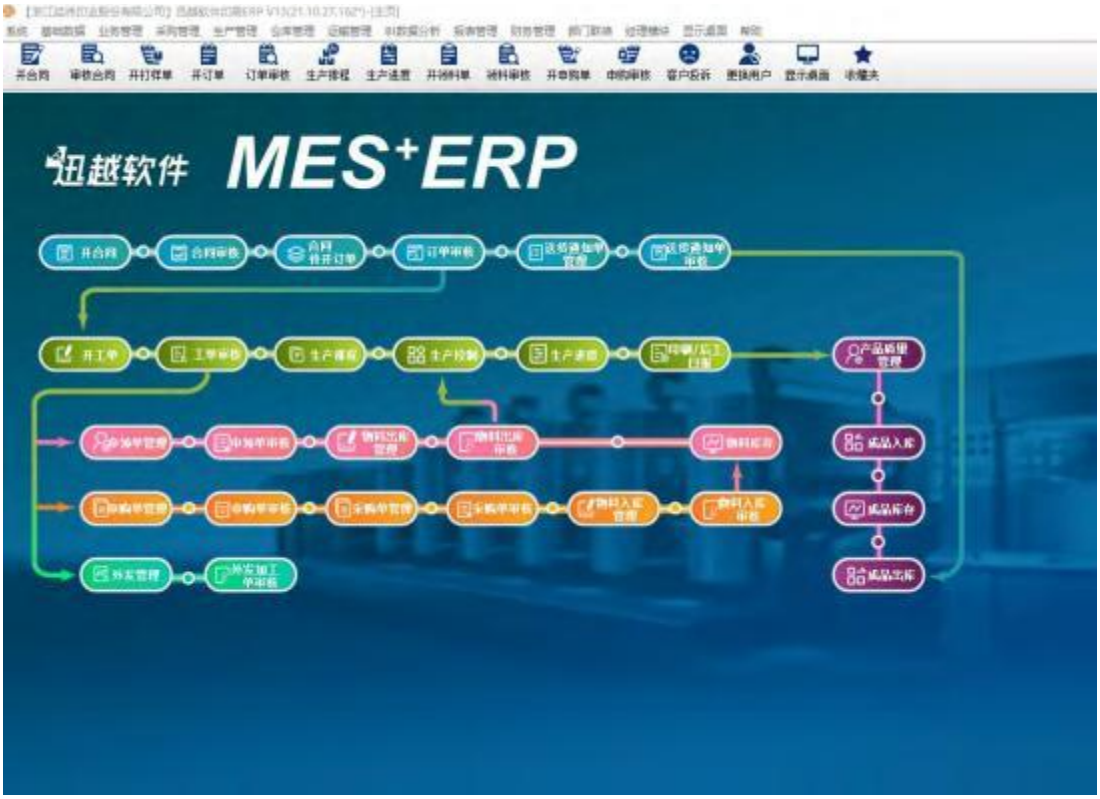
Ⅶ 经纬年轻、优秀的团队为项目提供服务保障

10.4 管理规范制度

1	信息化管理水平--ERP可视化管理	
2	内部管理规范制度（作业指导书）	CTP板房出版注意事项
		CTP板房出版作业指导书
		切纸作业指导书
		胶印注意事项
		密度仪专色色库建立及测量作业指导书
		印刷机作业指导书
		检大张作业指导书
		烫金/银作业指导书
		堆版作业指导书
		抽样计划
		成品装箱规范指导书

信息化管理水平--ERP可视化管理

经纬早在 2006 年 2 月就开始实现 ERP 企业资源计划信息化管理，并于 2017 年仅用 5 天时间进行了系统的彻底更换，成为印刷行业内信息化管理的典范。目前生产现场三十多台报产电脑，所有生产效率、品质、成本、交期、设备保养、销售数据、即时生产降低了生产成本，极大的提高了管理水平，从而为客户提供质优价廉的产品服务。



ctp 版房出版注意事项

1. CTP 出版校正。

   CTP 输出网点控制在 1%误差。校正曲线有两条，分别是 200 线条幅网和视必达 300 混合网。以后应当定期监控印版，并在超出误差范围时，重新校正 CTP，保持出版稳定。校正的方法和允查是：输出加上印版校正曲线但不加印刷补偿曲线的梯尺，用 iCPlate 测量，误差在 1%以内，否则就需要重新校正。

2. 测试印刷确定印刷密度。

   分别测试阿罗拉和 DIC 万思油墨，根据 ISO 12647-2 标准，确定了印刷密度，可以用公司的 XRITE 528 分光光度仪来控制印刷密度。需要注意的是，阿罗拉油墨和万思油墨的密度是不同的，在印刷控制时需要选择各自的数值。阿罗拉油墨的黄墨有一些问题，色浓度不够，使用量较大。

3. CTP 印刷补偿曲线。

   分别测试阿罗拉油墨 200 线调幅网印刷 万思油墨 200 线调幅和视必达 300 混合网印刷，分别调整了印版补偿曲线，使印刷更为接近 ISO 12647-2 标准。但需要注意的是，在出版时需要根据油墨来选择合适的曲线。

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-01
	版本	A/0
CTP 出版作业指导书	页码	共 2 页
	生效日期	2020-6-14

1. 目的: 为确保工人正确地使用机器，生产出合格产品。

2. 适用范围: CTP 出版员工。

3. 操作内容:

3.1 作业前准备

3.1.1 根据纸张、工艺、数量和生产部要求合理拼版;

3.1.2 检查是否要借咬口或留大咬口;

3.1.3 拼版稿（折手样）检查与校对;

3.1.4 根据工单指定的纸张表面特性选择相应的挂网线数以及出版曲线;

3.1.5 挂网后生成 1-b tiff 文件分色检查;

3.1.6 建好墨控文档并发送到相应印刷机台;

3.1.7 出版文件做好存档，以便下次翻单印刷。

3.2 出版与打孔注意要点

3.2.1 上版前先查看下每张印版表面是否有划痕;

3.2.2 曝光完成后清洗印版前再次查看下印版表面是否有划痕和激光点;

3.2.3 清洗印版完成后检查印版上是否有划痕，脏点，激光点，并测量每副印版上的相关数据;

3.2.4 根据印版上的单号名称核对生产施工单并在印版反面上标注订单号;

3.2.5 打定位孔时再检查下印版，打孔完成后将对应流程袋挂在印版上。

3.3 质量要求

3.3.1 拼版一定要准确无误，正反面规格一致，自反版版两边“十”字相对称，反牙口版上下“十”字要居中。

3.3.2 色标、字脚、牙口线要清楚、准确、无误。

3.3.3 页面排位、角线及标记符合装订及后工序要求(裱、啤、烫、粘)

3.3.4 网点厚实、修改地方没有掉字、掉网、图文没晒反、晒斜、牙口位置及上机较对孔的正确。

3.3.5 上机印刷版应没漏网、脏点、不刮花版面、网点清晰。

4. 安全操作要求

4.1 严禁酒后或身体不适者上岗操作。

4.2 开机前必须检查手闸是否在停止处，各种安全防护装置是否齐全、有效，然后盘轮检查，空车试验。如发现安全防护装置不灵敏，应立即停机请设备人员修理，修好后方可开机。

4.3 每日检查光电控制是否有效，并做好保养工作。

4.4 调整校正机器时，未经部门、设备领导同意，任何人不得擅自开动机器或换修任何部件。

4.5 在修理调整机器时，必须切断电源，在行轮停止转动后，方可进行。

4.6 生产中发现制动设备因故失灵或存在隐患时，必须停机断电检修，不得作业。

4.7 调整校正机器的工作，须由该机长执行，任何人不得擅自开动机器或修换任何部件。

4.8 保持机器周围地面整洁通畅，防止工作人员在工作中滑倒碰伤。做到班前注油，按时保养维护，做好交接班。

4.9 操作人员要精神集中，不得说笑、打闹，也不得在机器运转中进行擦机等危险工作。

4.10 下班时必须切断电源，检查无误后方可离开岗位，确保设备安全。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理，不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 相关记录

8.1 生产日报表

8.2 设备保养表

8.3 内部反馈单

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：许军伟　　批准：舒敏

浙江经纬印业股份有限公司	文件编号	WI-SC-02
	版本	A/0
切纸作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-6-22

1. 目的：

规范开白料和切半成品/成品的质量管理，确保产品质量和生产正常进行。

2. 适用范围：

适用于本企业糊盒组操作人员。

3. 操作内容：

3.1 作业前准备

3.1.1 查看机器是否正常工作，刀口是否完好。
3.1.2 工作台面要干净不得有其他杂物。
3.1.3 需要裁切的物品放到机台旁边。
3.1.4 确认施工单规格。

3.2 作业过程

3.2.1 看清施工单规格，如不能按施工单提供数据开白料的要结合版房，对照样版并报告主管。
3.2.2 对特殊规格的开数做好开料图。
3.2.3 对于切到字或露白边的，和一些角线切不掉的异常要提出报告主管。
3.2.4 切时要注意油墨较大没干透的不能过底；无碳纸上面要垫纸，不能花，不能倒反，不能打乱号码，折页的产品要看清版面和折页方式切半成品。
3.2.5 码齐要切的产品，放入切台进行裁切。
3.2.6 切好的白料和成品按施工单挂上标示卡，放到规定的区域。

3.4 质量要求

3.4.1 切白料时要切整齐，不能有毛边。
3.4.2 要勤换刀，不能有刀口，不能有明显的纸毛和纸粉。
3.4.3 书刊成品允许误差为±1mm，散张误差≤0.5mm。
3.4.4 裁切后产品无明显歪斜，刀花和刀痕，无严重破头。

4. 安全操作规程：

4.1.1 车间操作人员必须熟悉机械设备的各项安全性能，操作要点以及各项防范措施。严格按机械设备说明书进行规范操作。

4.1.2 设备运行之前应检查安全装置是否正常，必须时进行修复，检查设备各部位有无异物，有无人员在机器上工作。

4.1.3 设备运行时，应按先慢后快的原则，要时刻注意机械设备有无异常声音、振动和气味，如有异常应立即停机查明情况，排除后方可开机。

4.1.4 严禁用手或其它物件，直接对运行中设备进行修复或清理等冒险行为，应停机后处理。

4.1.5 机械设备正常运行时，严禁高速停车。

4.1.6 修理或保养机械设备时必须切断电源，维修时要挂上明显标。

4.1.7 正确使用个人劳动防护用品，操作人员必须穿工作服上岗，不准穿拖鞋，不准留长发上岗操

作。

4.1.8 严禁酒后上机操作。

4.1.9 车间内禁止吸烟,严禁带瓜皮果壳的零食入内。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理，不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 相关记录

8.1 生产日报表

8.2 设备保养表

8.3 内部反馈单

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

胶印注意事项

1.印刷材料检查。

润版液补充系统有问题，如果不补充，会造成水膜分布不好，容易脏版糊版，印版耐印率下降，酒精使用量的增加，增加成本。改为手动配比补充，配比比例为 2%（体积比），用电导率仪控制电导率在 800μs（在公司电导率仪上显示 0.8ms）。

适当降低了酒精用量，使用量是 12%。在水箱上控制，降低酒精控制刻度。建议使用折射仪控制。

胶印 CMYK 实地密度表					
名称	纸张	C	M	Y	K
	双铜	1.40	1.44	1.04	1.80
	亚粉	1.38	1.42	1.04	1.80
	雪工	1.40	1.42	1.04	1.85
	象牙白	1.33	1.36	1.00	1.69

密度仪专色色库建立及测量作业指导书

PANTONE 362 C
输入色值
从色库导入
11、修改 LAB 值。
13. 修改偏差标准。
编辑色值
L*a*b*
L*C*h*
λ/CMYK
D50/2°, M0(No)
L* 57.87
a* -40.66
b* 45.54
12、修改原有 LAB 值。

编辑容差
容差类型
无
14、默认为无，点进进入。
编辑容差
容差类型
ΔL*a*b*
D50/2°, M0(No)
ΔL* 2.00
Δa* 1.00
Δb* 1.00
15. 输入容差值（标准为 2），有客户标准按客户标准

快速
增强
单个 CIE L*a*b*
基本比较
16、设置完成后，点击基本比较。
无标准
最后使用 ----
CIE L*a*b*: D50/2°, M0(No)
L* ---- ΔL* ----
a* ---- Δa* ----
b* ---- Δb* ----
ΔE00 ----
基本比较
17、点击选择色库。

查看标准
无标准
基本比较
18、选择色库。
选择色库
创建新色库
PANTONE+ Solid Coated-V3
PANTONE+ Solid Uncoated-V3
PANTONE-C1S
PANTONE-CCNB
19. 选择之前增加的潘通专色的色库。

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-10
	版本	A/0
印刷机作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-7-14

1. 目的：

为了规范操作，保证设备正常使用，提高生产效率和产品质量要求。

2. 适用范围：

适用于本企业印刷机操作人员。

3. 操作内容：

3.1 作业前准备

3.1.1 检查机器是否能正常工作，机器台面是否干净整洁。

3.1.2 开机前应认真阅读《生产施工单》注意施工单上的工艺要求。

3.3.3 校对客户样张，调整印刷色彩。

3.3.4 检查原辅材料是否到位（准备纸张，CTP 版），调整好机器，上 CTP 版。

3.2 首件确认

3.2.1 操作人员将印出的产品与样稿（色谱）进行核对，确保正确后填写首件确认标签，交班组长检验、签名确认方可生产。

3.3 作业过程

3.3.1 先试机打样，按客户要求调整好印刷机印刷。

3.3.2 在印刷过程中每 200-500 张抽一次样检查所印产品是否有质量问题。

3.3.3 将印刷好的产品放在栈板上，拖到指定的位置。

3.3.3 生产完填写《生产日报表》、《流程标示卡》并签名后夹在半成品里面。

3.4 质量要求

3.4.1 颜色均匀度好，比照样本颜色，不许错误，专色△E≤3、四色△E≤5，有表面处理的产品须做表面处理测效果，所印产品符合客户要求。

3.4.2 产品印刷偏移套印，封面≤0.10mm，内文≤0.20mm，高精产品 0.05mm 以内。

3.4.3 印刷无掉版掉网现象，两张摩擦后无墨痕。

3.4.4 产品及主要图文不能有脏点、粘花、蹭脏、纸灰（一臂之内看不见）。

3.4.5 产品封面不允许有鬼影，双影，封底以 10cm 距离不明显为 OK，产品不允许有划伤线其他次要划伤 L≤1mm，N≤0.15mm，且不影响视觉阅读，内文每版面允许 1 条。

3.4.6 印刷外观符合客户要求，版面干净整洁，无明显的脏迹，文字完整，位置准确。

3.4.7 不允许图文错误，页码混淆、缺页、空白页，黑白点、双影，页面撕毁、破损，水印断字等出现。

4. 安全操作规程：

4.1.1 车间操作人员必须熟悉机械设备的各项安全性能，操作要点以及各项防范措施。严格按机械设备说明书进行规范操作。

4.1.2 设备运行之前应检查安全装置是否正常，必须时进行修复，检查设备各部位有无异物，有无人员在机器上工作。

4.1.3 设备运行时，应按先慢后快的原则，要时刻注意机械设备有无异常声音、振动和气味，如有异常应立即停机查明情况，排除后方可开机。

4.1.4 严禁用手或其它物件，直接对运行中设备进行修复或清理等冒险行为，应停机后处理。

4.1.5 机械设备正常运行时，严禁高速停车。

4.1.6 修理或保养机械设备时必须切断电源，维修时要挂上明显标。

4.1.7 正确使用个人劳动防护用品，操作人员必须穿工作服上岗，不准穿拖鞋，不准留长发上岗操作。

4.1.8 严禁酒后上机操作。

4.1.9 车间内禁止吸烟，严禁带瓜皮果壳的零食入内。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理；不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-04
	版本	A/0
检大张作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-6-16

1. 目的：

为了规范操作，保证设备正常使用，提高生产效率和产品质量要求。

2. 适用范围：

适用于本企业质量人员。

3. 操作要点：

3.1 印刷后的印张必须等其表面干燥后才能检查，否则会造成印刷表面擦花等现象。

3.2 通过印张正反检查是否打皱/粘墨/干水/糊版/纸张破损等问题，通过正反规线检查拉规/套印是否准确，是否有白张。

3.3 通过印刷师傅的夹条提示，重点检查开机前后的墨色是否均匀，有无色差，对有色差/套印不准等质量问题的分开堆放，并加以标示。

3.4 根据各种纸张不同的特性，检后每板的高度不能超过4.2米，以防止后期第二面粘坏，为防止纸张受潮，所有检后印张都需要用缠绕膜包起来。

3.5 根据要求对每一贴印张都要摆放整齐，附上《流程标示卡》，认真填写检后数量、完成时间、工作人员，以便于下工序查看和后期查阅。

3.6 所有产品 大检后大检员需要根据流程袋上的检点表对流程袋进行检查清点，袋内样稿/蓝图和上工序留样等是否齐全，以便于后工序校对。

4. 质量要求

4.4.1 废张漏检率为万分之二。

4.4.2 无白张，无打皱、粘墨、墨点、糊版、划痕、纸张破损等问题。

4.4.2 无明显色差，正反套印跑位不超过1mm。

4.4.3 整齐摆放/数量准确，清晰标示，数量符合后续工艺生产数（+伸放数）。

5. 作业现场及废品、次品、的管理

5.1 坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

5.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

5.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

6. 异常处理

6.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理；不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

7. 相关记录

7.1 生产日报表

7.3 内部反馈单

8. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：田红斌　　批准：舒敏

浙江经纬印业有限公司	文件编号	WI-SC-12
	版本	A/0
烫金作业指导书	页码	共2页
	生效日期	2020-6-28

1. 目的:为确保工人正确地使用机器，生产出合格产品。

2. 适用范围: 烫金操作工。

3. 操作内容:

3.1 作业前准备

3.1.1 检查机器是否能正常工作，机器台面是否干净整洁。

3.1.2 开机前应认真阅读《生产施工单》注意施工单上的工艺要求。

3.1.3 操作人员根据生产工单要求选好烫金的金纸种类和烫金版，彩纸品种的不同确定烫金机的温度和压力；温度控制在 100 度左右，压力通过压力垫子局部微调或调齿轮进行加或减。

3.1.4 根据流程袋里硫酸纸和彩稿来调整烫金版的距离位置。

3.1.5 调温、调压进行试烫，检查是否掉金或散金。若掉金则需增加温度和压力；若散金则需调低温度、压力，调整至符合要求为准。

3.2 首件确认

3.2.1 操作人员将烫出的产品与样稿进行核对，确保正确后填写首件确认标签，交班组长检验、签名确认方可生产。

3.3 批量生产

3.3.1 首件确认后进行批量生产，操作人员每 200 张进行自检一次（对于特殊产品应按生产部及班组长要求的质检频次进行自检）

3.3.2 烫金操作人员每生产一板货，必须数量准确、叠放整齐，将不合格产品隔离标示不转序，不合格品可以重烫修补的一定要重烫后转序，认真填写生产流程卡以及标识卡方可转入下工序。

3.4 质量要求

3.4.1 无飞金、起毛边、不上金，压力适宜无过重过轻现象，烫金版无变形走位，针位统一等。

3.5 生产完工

3.5.1 操作人员对生产完的数量核对是否正确，准确填写生产日报表，关掉机器电源，清理机器周边杂物，方可下班。

4. 安全操作要求:

4.1 检查烫金/烫印机电源线不能有破损。

4.2 烫金/烫印机工作时不得将手指等异物伸入设备工作系统中，以免夹伤或损坏设备工作部件。

4.3 经常查看烫金/烫印机关闭链条马达及气缸的动作情况做好调机护理。

4.4 烫金/烫印机工作时应保持良好的抽尘,恒温环境。

4.5 烫金/烫印机旁不得有超过两种/两色以上的烫金纸,停止使用时必须关上电源开关并拔掉插头,保证设备周边清洁卫生,杜绝安全隐患的发生。

5. 设备维护保养要求

5.1 按保养表定期进行设备日、周、月保养，并及时填写保养表；做好日常点检，保持设备完好，保证机器正常运行。

5.2 做好机器的清洁卫生，做到机器表面及内部无灰尘、无油污。

6. 作业现场及废品、次品、的管理

6.1 机组人员坚持每天清理工作现场，及时清除不要物品、各种废弃物。

6.2 材料废品按车间管理规定，包好保鲜膜，摆放整齐，做到三不：不压线、不出格、不歪斜，标识清楚、摆放整齐，数量统一。

6.3 包装废、次品叠放整齐，由相关人员及时处理，保证工作区干净整洁。

7. 异常处理

7.1生产中发现问题及时汇报主管，通知品管部进行问题的追踪处理，不合格产品单独放置，并标识清楚，确保不流转至下工序、不被误用或混用。

8. 相关记录

8.1 生产日报表

8.2 设备保养表

8.3 内部反馈单

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：孙新建　　批准：舒敏

堆板作业指导书

适用部门	装订部	适用工序	堆板	文件编号	RI-SC-18	页次	1/2
序号	步骤	操作要求		图 示			
1	堆板	1、每层堆板本数遵循切纸高度（精装平装类不得超过 10CM，骑马钉类不得超过 3CM），要能让切纸机长一手切一叠； 2、每层堆板如图一所示，书本天头方向统一； 3、第二层堆放掉头如图二、图三所示，奇数层（第 1.3.5.7...层）保持一致方向，偶数层（第 2.4.6.8...层）保持一致方向； 4、堆板总高度不得超过 1.2 米，堆板完成后填写完整《标识卡》并夹在顶层第一叠中间位置。		 图一 图二 图三			
修改履历	版次	修改内容		修制/修改日期	编 制		审批
	A/0						

浙江经纬印业股份有限公司	文件编号	WI-PGB-01
	版本	A/0
抽样计划	页码	共2页
	生效日期	2020-6-22

1.目的：

规定检验水准，使样品抽样时有据所依。

2.适用范围：

适用于进料检验、制程检验、半成品/成品检验。

3.定义：

3.1 严重缺点：丧失产品主要功能,不能达成制品使用目的之缺陷

3.2 主要缺点：影响产品功能特性之缺陷

3.3 次要缺点：不影响产品使用目的之缺陷

4.职责：

4.1 品管部负责检验抽样计划之制定及相关人员培训。

4.2 制造中心各部门负责生产自检，品管部依据规定执行抽样检验。

5.1作业内容：

5.1 批量构成

5.1.1 进料以每次送货同一规格之货品数量为一批。

5.1.2 完成半成品/成品以每次送检之同一规格成品数量为一批。

5.1.3 出货半成品/成品以每次出货之同一规格成品数量为一批。

5.2 抽样检验依据 GB/T2828.1-2003《计数抽样标准》进行抽检，功能及特殊试验等依据客户要求每批抽样送实验室测试。

5.3 本公司之 AQL 标准拟定未：

5.3.1 进料检验：CR=0 MA=1.0 MI=2.5

5.3.2 半成品/成品最终及出库检验（包括外购成品）：CR=0 MA=0.65 MI=1.5(具体参考各产品类型质检检验标准)

5.4 取样原则

5.4.1 进行抽样检验时，样品数采“随机抽样”方法取得。

5.4.2 随机抽样系指从批量中不固定抽样，以平均分散之方式，可采单纯随机、分段随机、分层随机等方法进行。

5.5 检验方式转换说明

5.5.1 转换核准程序

①由品管部提出加严、放宽或恢复正常检验之申请，经品管部经理（含）以上人员批准。

②由交验单位提出放宽或恢复正常检验之申请，经品管部给理（含）以上人员批准。

③由品管部经理（含）以上人员指示对某些检验采用加严、放宽或恢复正常检验方式。

5.5.2 由正常检验转换为加严检验的条件

在正常检验过程中，连续检验十批（不包括二次交验复检批）中，有五批以上被判定不合格（拒收）时，品管部可以申请改用加严检验。

5.5.3 由加严检验转换为正常检验条件

在加严检验过程中，连续检验十批均不合格（允收）时，品管部可以改用正常验方式。

5.5.4 由正常检验转换为放宽检验的条件

在正常检验过程中，连续十批均判定不合格（允许），且在所抽取之样本中，无主要缺陷（MA）及致命缺陷（CR）时，品管部或交验单位可以提出放宽检验的申请。

5.5.5 由放宽检验转换为正常检验的条件

在放宽检验过程中，只要有一批判定不合格（拒收）时，品管人员应报请品管部经理恢复正常检验方式。

5.6 全数检验时机

有下列情形时，经品管部经理（含）以上人员核准，应采用全数检验：

①交验物料（成品）有致命缺陷（CR）时。

②有安全上缺陷或隐患之品质问题时。

③入库检验用加工过程中不良甚多时。

④品质极不稳定时。

⑤其他状况有必要实施全数检验时。

8. 相关记录

8.1 GB/T2828.1-2003《计数抽样标准》

9. 修订履历

序号	修订内容	版本号	修订人	修订日期	备注

拟制：汪宏熙　　审核：舒敏　　批准：王四波

浙江经纬印业成品装箱规范

1.目的： 规范装箱和打包装要求，确保使用正确的包装，以保护产品不受外力损坏。

2.适用范围： 装订，所有打包产品。

3.具体要求

目的地	保护方式	封箱方式	打带方式	纸箱放台板方式
海外产品	纸箱内上、下层层各放一张 K3K 纸板，没吸塑的书本要用牛皮纸包装好	50mm 宽的强力透明胶纸，整托发货，外围打 2 根上、下各粘 3 条“工”字型胶带，每箱重量不超过 15KG	打“井”字塑料包装带	堆放要求：四周不超过板面，高度不超过 1.2 米，每两层放一张包装纸，整托外缠保鲜膜顶部盖纸板再打带。保鲜膜不少于 5 圈，井字形包装带不少于 4 条。（统一用塑料板）
所有发快递书刊	纸箱内 6 面衬 1 厘米厚度的珍珠棉，保护书刊	50mm 宽的强力透明胶纸，上、下各粘 3 条“工”字型胶带。16 开单扎装箱，重量不超过 10KG，32 开 2 扎箱，中间用纸板隔开。	打“井”字塑料包装带	堆放要求：四周不超过板面，高度不超过 1.2 米，每两层放一张包装纸，整托外缠保鲜膜顶部盖纸板再打带。保鲜膜不少于 5 圈，井字型包装带不少于 4 条。（统一用木板）
物流发货（高档手提袋）	牛皮纸打包	不封箱	不打带	整托堆板四周用印版外包装箱围起来，在缠膜扎带。
国内产品（包装盒）	牛皮纸打包，如有需求还需衬角。	不封箱	不打带	整托堆板四周用印版外包装箱围起来，再缠膜扎带。