

# 全地区印刷服务采购建库项目 投标方案

## 目录

<b>第一章 项目总体实施方案</b> .....	<b>4</b>
<b>1.1. 组织机构</b> .....	<b>4</b>
1.1.1. 组织机构架构图.....	4
1.1.2. 主要部门工作明细.....	4
<b>1.2. 设计能力</b> .....	<b>7</b>
1.2.1. 设计部工作制度.....	7
1.2.2. 设计师制度.....	8
<b>1.3. 印刷工艺</b> .....	<b>10</b>
1.3.1. 发片.....	10
1.3.2. 打印机打样.....	10
1.3.3. 拼版.....	12
1.3.4. 晒版.....	13
1.3.5. 上机印刷.....	13
1.3.6. 印后加工.....	13
<b>1.4. 交货方案</b> .....	<b>27</b>
1.4.1. 货物包装.....	27
1.4.2. 货物采购方案.....	28
1.4.3. 货物运输方案.....	29
1.4.4. 货物保管方案.....	30
1.4.5. 货物检验标准和方法.....	33
<b>第二章 保证商品质量的技术方案和措施</b> .....	<b>35</b>

<b>2.1. 时间安排</b> .....	35
2.1.1. 订单响应.....	35
2.1.2. 订单沟通与确认.....	35
2.1.3. 统计(4小时).....	35
2.1.4. 设计效果图(3小时).....	35
2.1.5. 制作预算单(1小时).....	36
2.1.6. 工程流程.....	36
2.1.7. 送货配备.....	37
<b>2.2. 产品质量的保证</b> .....	38
2.2.1. 质量保证措施.....	38
2.2.2. 产品质量保证.....	60
2.2.3. 基础设备清单.....	64
<b>2.3. 应急实施方案</b> .....	66
2.3.1. 工作及休息时间安排.....	66
2.3.2. 应急制作.....	66
2.3.3. 原材料应急采购措施.....	66
<b>2.4. 合理化建议</b> .....	68
2.4.1. 首次接受前的沟通.....	68
2.4.2. 签订政府采购合同时的沟通.....	68
<b>第三章 附表及其他承诺等文件</b> .....	<b>73</b>
<b>3.1. 评分索引表</b> .....	<b>73</b>
3.1.1. 供应商自评分索引表.....	73
<b>3.2. 服务承诺</b> .....	<b>74</b>
3.2.1. 售后服务承诺.....	74

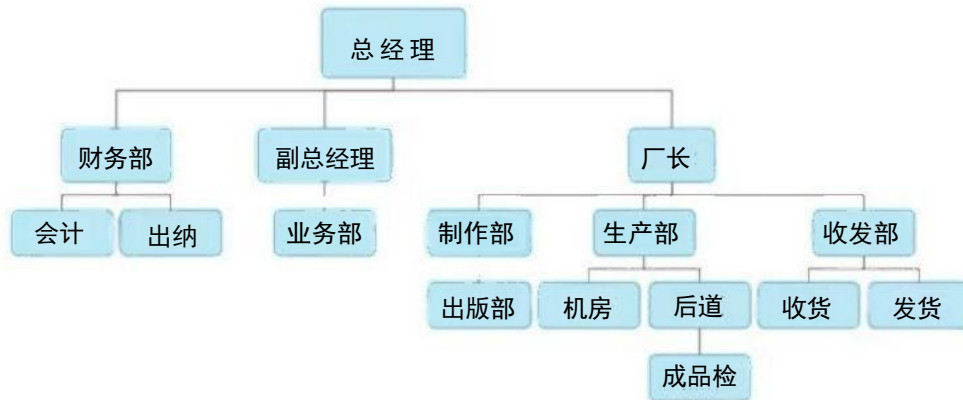
3.2.2.	定点服务区域.....	77
3.2.3.	出现质量问题退换货承诺.....	77
3.2.4.	投标人类似项目业绩案例.....	79
<b>3.3.</b>	<b>招标文件评分所要求的或投标人认为需要提供的其它文件.....</b>	<b>80</b>

# 第一章项目总体实施方案

## 1.1. 组织机构

### 1.1.1. 组织机构架构图

公司组织架构图



### 1.1.2. 主要部门工作明细

序号	部门	主要工作
1	项目主负责人	项目前期统筹规划及执行跟踪 协调项目所需的人、财、物
2	生产车间负责人	主持负责印刷车间的全盘工作
3	设计部门	主要负责客户的文件设计、排版； 并按要求将客户确认的印刷稿件按 印刷要求拼大板，然后发送到制版 机房，以便出CTP板材上印刷机印 刷

序号	部门	主要工作
4	CTP制版部门	将设计制作部发过来的文档进行出版，并检查出版过程的网点是否标准，平网是否平整
5	印刷部门	将制好的CTP版材安排副手装上印刷机台，操作色彩管理，并按印刷文档的具体内容调整最理想的印刷效果，保证印刷产品的最佳色彩，及操作机器保证色彩的稳定性。
6	切纸部门	将所需印刷的纸张按工程单要求先裁切上印刷机印刷规格的白料纸，后道部门做好所有工序时，按要求裁切成标准规格的成品。
7	折页部门	将印刷机房印刷好并经过质检的产品，按要求折页，折页时要频繁检查折页位置是否正确，有无走位拖花现象，以保证产品的高质量要求。
8	胶装部门	将锁线好的内页及做好工艺的封面，按要求调好位置，将封面封底与内页用胶装机操作粘在一起，粘合成一本书，并要注意操作时，保证封面与内页的位置，并控制好胶

序号	部门	主要工作
		水的量，不能过多也不能少。
9	质量管理部门	负责项目产品生产中的监控和检验，制定有关产品标准或规范并按规定进行监控和检验，防止不合格产品的使用和交付。
10	其他后勤部门	产品封装、运输等

## 1.2. 设计能力

### 1.2.1. 设计部工作制度

#### (1) 目的

为了使设计管理优化，更好的管理设计资源，真正发挥设计部在公司的重要作用，特制定本规定。

#### (2) 设计总监：

负责公司设计工作的协调；公司设计部门整套方案构思与设计；工作过程中的方案调整并及时与工作人员及领导、客户方面沟通；深入现场进行技术指导并积累和提高自身业务知识和能力；完成公司设计创作部图相关资料的收集，定位工作，广告制作，审核工作；清晰、高效的为设计团队把握整体创意方向；目标明确的建立团队的工作计划；有效的沟通，促进团队协作。

保障工作目标的实现，监督项目设计进度，保证设计质量组织设计部协调配合公司其他部门工作。

#### (3) 设计师：

①主动的经常收集各种工作资料，多方面收集设计发展信息，丰富设计思想；

②负责广告的创作、设计和制作；

③对策划部提供的有关资料和意见加以分析，依照广告计划的要求，配合消费者的心态，完成创意方案；

④会同各相关部门，制定出整套广告方案，供客户审核，

并在客户审核同意后制作；

完成各项目、各部门交办的设计工作。

### 1.2.2. 设计师制度

#### (1) 职责

①分析策划需求，充分理解策划意图，设计和创作项目平面方案，确保设计作品高速优质完成；

②全面负责公司的平面设计工作；

③根据项目要求负责项目有关的设计与制作；

④负责汇总宣传资料的设计方案，并存档；

⑤负责与印刷厂、制作商充分接洽，确保设计方案的准确实施。

(2) 设计师接到业务，务必与客户沟通，亲临工地勘探测量尺寸，了解客户需求。

(3) 根据具体要求或客户意见，完成平面广告的创意设计和具体排版；了解客户对各类宣传资料、广告的设计制作要求，配合外协广告商按时完成设计制作；

(4) 与客户沟通联系，落实设计方案，包括基本用料、色调及风格等。

(5) 根据设计内容的基本框架，设计师通过各种方式展现公司案例，以便与客户良好交流，

(6) 安装前，本项目的设计师需和安装工人全面对接，细化到每个点位、制定施工图和施工方案

(7) 设计师接到客户订单后第一时间和安装工人接洽  
安装时间

(8) 设计师在制作前务必校对稿件并发客户核对无误后开始制作，若后期安装后出现错别字、尺寸等问题因设计造成的，其产生的费用均由设计者本人承担！

(9) 落实设计具体细节方案，包括各种说明和备忘(与客户交流过程中的有关细则)等。

(10) 制作中务必知晓客户需要的材质、数量，并告知客户简单的安装工艺。如因设计师问题没有明确告知客户而产生的费用应由本人承担。

(11) 设计、制作及安装，设计师应认真对待，从客户对接到制作及安装，设计师需要亲临现场督导，费用公司承担。

(12) 工程竣工后，设计师在第一时间梳理并整理完成本项工程的决算。及时告知客户予以结算。

## 1.3. 印刷工艺

印刷品工艺流程分为印前、印中、印后主要由以下步骤:

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

### 1.3.1. 发片

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

### 1.3.2. 打印机打样

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

#### ① 打样机打样

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

色或双色机(一次运行只能得到一种或两种颜色),自动化程度不高,需要很高的操作技能和经验,而且必须事先制作印版,因此打样机打样效率低、需要恒温恒湿环境控制、成本较高。这种打样方法在中国、日本等国家应用广泛。

## ② 简易打样

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

## ③ 数字打样

不同于上述两种方法,既不需要中介的分色网点胶片,

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

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

### 1.3.3. 拼版

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

内，以节约成本。

#### 1.3.4. 晒版

晒版即曝光，晒版即是将载有图文的胶片、硫酸纸和其它有较高透明度的载体上的图文，通过曝光将图文影印到涂有感光物的网版、PS 版、树脂版等材料上的工作。在网版、PS版、树脂版表面涂上一层感光膜后烘干，将有图像的胶片覆盖在上面，通过强光照射胶片，胶片上的图像被曝光影印到版材上的感光膜上，这个曝光影印的过程俗称晒版。（纸质印刷通常用的是PS版）

#### 1.3.5. 上机印刷

将晒好的 PS 版固定到印刷机的胶辊上，调校油墨，开机印刷。

#### 1.3.6. 印后加工

印后覆膜、压痕、折页、裱糊、UV、装订、凹凸、烫金、银等工艺。

### 4印刷品制作过程

#### 4.1第一阶段：接稿

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

但是在实际操作的过程中，往往业务人员不能全面传达

客户的要求与信息。主要是因为大多数业务人员不一定熟悉制作、印刷等工艺流程而盲目承诺，结果导致最终制作、印刷和印刷后期工艺的表现效果无法达到客户的要求。

所以，在有条件的情况下，接稿的时候最好有设计人员陪同在场，以掌握客户的第一思想，使设计制作的最终效果尽可能达到客户的要求。同时，技术人员还可以根据客户所提出的希望达到的效果，结

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

①文字稿——电脑或实物的文字稿件

②磁盘——光盘、MO、U 盘等，一般多为电脑图片、文字或源文件

③以前做的样本——多是客户要求复制其内容

④名片——包括企业名称、Logo 和联系信息等

⑤图片——照片、正片或印刷品

⑥书画作品——书画类的原件或副本

⑦实物——包括一些小产品、零件等，需要拍摄加以使用

4.2 第二阶段：输入

原稿类型	透射片	正片(反转片或幻灯片)
		负片(照片底片)
	反射片	照片
		宣传单张
		三折页、五折页
		背胶海报
		展架
		横幅
		业务受理单、银行托收单
		客户信息栏

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

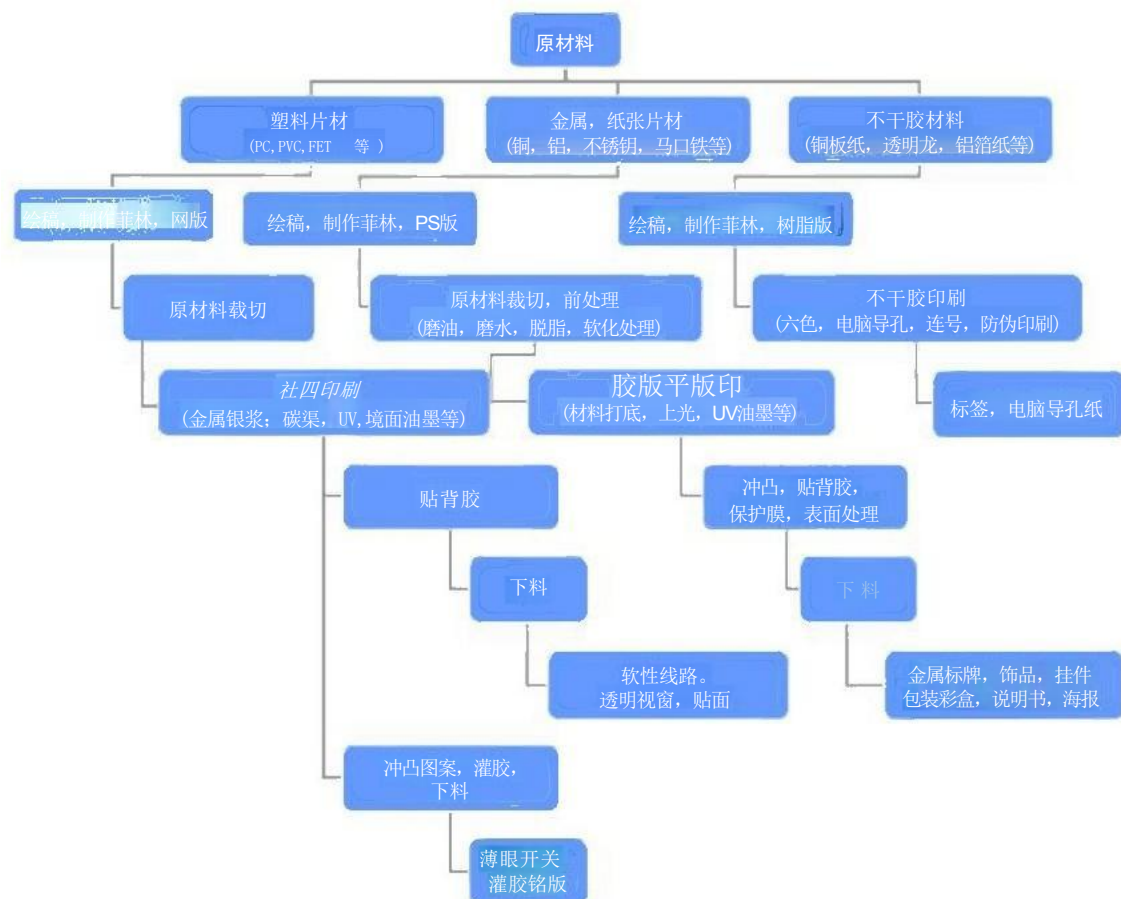
电子分色机，其光学分辨率高达1万dpi 以上，密度在4.0以上，而且扫描幅面在4开大小，扫描速度也很快，但价格昂贵。一般正片多采用电分机来扫描；一些金属、玉器、

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

### 4.3 第三阶段：调整

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

### 流水线流程图



除了烫金，烫银，UV,还有击凸，啤，压纹，植绒，金

聪, 热压, 裱, YO, 冲形, 金边, 针孔, 过胶, 压塑, 打孔, 鸡眼等等作以下介绍:

1、烫金: 学名叫做热压转移印刷, 简称热移印, 俗称烫金、烫银。相对的还有个冷移印。

2、UV: 就是紫外线, UV 是简称, “UV 透明油”才是全称, 就是靠紫外线照射才能干燥固化油墨。UV通常是丝印工艺, 现在也有胶印UV。

3、击凸、压纹: 学名为压印, 靠压力使承印物体产生局部变化形成图案的工艺, 是金属版腐蚀后成为压版和底版两块进行压合。分为便宜的普通腐蚀版和昂贵的激光雕刻版两种。

4、啤: 就是模切的意思。

5、金聪: 就是在纸上先过一层胶水, 粤赏印刷再往胶水上撒金粉。

6、YO: 就是弹簧一样物体, 塑料居多, 一般用在挂历和笔记本的书脊上, 翻页连接用的。

7、过胶: 给印好的纸张压一层透明的塑料胶膜, 有水晶膜、光膜和亚光膜, 很多地方叫法有些不同, 不环保。

8、针孔: 也叫针线、牙线, 就是给纸张压出一道半连接的线条, 通常出现在包装开口处。

9、打孔: 就是按要求按尺寸给一张纸或N张纸弄个洞出来, 有专门的打孔机。

10、植绒：就是给纸上刷层胶，然后贴一层类似绒毛的物质，让纸看起来和摸上去有点绒布的感觉。

印前：美工绘图，排版，出菲林，晒版，

印刷：上墨，上版，调色……

印后：彩盒：表面处理(覆膜，压光，局部UV等)，烫金，裱坑纸，啤切，粘合成型书籍：折页，配页，装订，

## 11、覆 膜

定 义：将塑料薄膜覆盖于印刷品表面，并采用黏合剂经加热、加压后使之粘合在一起，形成纸、塑合一的印刷品的加工技术。(在印刷品表面覆盖一层薄薄聚乙烯薄膜)

分类：覆膜分光膜和哑膜两种

特 点：覆光膜的产品表面亮丽、表现力强，多用于产品类印刷品；覆哑光膜的产品表面不反光，高雅，多用于形象类印刷品

适用范围：

200g以上的纸张，遇实色部位有折痕工艺必须使用覆膜工艺

注 意：

128克以下纸张单面覆膜后容易因两面表面张力不同而打卷；

覆哑光膜后印刷品色彩饱和度会略有下降；

## 12、装 订

装订有五种常用方式：骑马钉、胶钉、锁线钉、环钉和精装对裱

### 骑马订装

定 义：将书册套贴配页，书脊打订书钉，三面裁切成册

特点：价廉、工艺简单、交货周期短，易跨页拼图

适用范围：使用骑马钉装订的样本P数应为4的倍数，装订厚度以157g铜版纸为准，不超过48P,成品厚度小于4mm

### 注 意：

封面与内文纸克重悬殊时，长期使用，封面易从装订处脱落！

### 13、胶订装

定 义：将书册按页序先套贴后配贴，书脊上胶后配封面，裁切成册

特 点：价廉、美观、交货周期较骑订长

适用范围：使用胶订P数可以不是4的倍数，装订厚度以157g铜版纸为准，超过48P,成品厚度大于4mm、小于30mm

### 注 意：

对页很难打开，不易跨页拼图，若纸张克重高在使用中易掉页

#### 14、锁线装

**定 义：**将书册按页序先套贴后配贴，按顺序用线订成书芯，书脊上胶后配封面，裁切成册

**特 点：**装订考究、高档、不宜掉页、易跨页拼图，但生产周期较长

**适用范围：**装订厚度以157g铜板纸为准，48P以上的产品宜采用线装，成品厚度不限

**注 意：**

生产周期长，而且费用较高

#### 15、环钉(塑环/铁环)

**定 义：**将书册各页扣切打孔，按页序排列后，穿环成册

**特 点：**环装的产品结实耐用，可180度或360度翻转、平放

**适用范围：**装订厚度以157g铜板纸为准，16P以上的产品宜采用

**注 意：**

费用较高，非常适用于经常翻动的台历，工具手册等

#### 16、精装对裱

**定义：**将书册各页背对背裱糊裁切整齐，与封面粘贴后成册

**特 点：**装订考究，不掉页、结实耐用，跨页无须拼图

适用范围：装订厚度以157g铜板纸为准，16P以上的产品宜采用

注 意：

采用单面粤赏印刷工艺，装订时间很长，一般封面配合荷兰板裱糊印刷纸或装裱纸，非常适用于菜谱、邮册、卡书等，费用高昂

### 17、烫金/银

定 义：借助于一定的压力和温度使金属箔烫印到印刷品上的方法

特 点：有金属光泽，富丽堂皇，使印刷画面产生强烈对比。

适用范围：适用于非常突出的文字或标识，多用于样本、贺卡、请柬、挂历、台历等

注 意：

配合起凸或压凹工艺能产生更为显著；可以采用的色彩除金银外还有彩金、雷射光、专色等可以选择

### 18、模 切

定义：利用钢刀、钢线排列成模板，在压力作用下将印刷品加工成所要求的形状的工艺。

特 点：可产生异形，增强表现力。

适用范围：适用于以157g 以上的纸为原材料的产品，如不干胶、商标、礼盒、相关印刷艺术品等。

注 意：

尽量避免贴近扣切线的图案和线条，容易夸大扣切误差

## 19、压 痕

定义：利用钢刀、钢线排列成模板，在压力作用下将印刷品表面加工成易于折叠的痕迹。（对于200g 以上的纸张，甚至包括157g 单一颜色油墨很厚的印刷品，需要折叠时，往往会在折叠处，出现裂痕，影响印品品质。可通过压痕的办法来解决。）

特 点：对于厚纸，压痕后便于折叠、避免出现纸张表面出现裂痕

适用范围：适用于200g 以上的纸。

注 意：

压痕工艺与覆膜工艺配合，才能完成高克重纸张的折叠

## 20、起凸/压凹

### 起 凸

定义：利用凸模板(阳模板)通过压力作用，将印刷品表面压印成具有立体感的浮雕状的图案(印刷品局部凸起，使之有立体感，造成视觉冲击。)叫做起凸；

特 点：可增加立体感

适用范围：适用于200g 以上的纸，机理感明显的高克重特种纸

注 意：

配合烫金、局部UV等工艺，效果更佳

## 21、压 凹

定义：利用凹模板(阴模板)通过压力作用，将印刷品表面压印成具有凹陷感的浮雕状的图案(印刷品局部凹陷，使之有立体感，造成视觉冲击。)叫做压凹

特 点：可增加立体感

适用范围：适用于200g 以上的纸，机理感明显的高克重特种纸

注 意：

配合烫金、局部 UV 等工艺效果更佳，若将凹模板加热后作用于特种热熔纸将会取得非同寻常的艺术效果

## 22、打 孔

定 义：利用相关设备通过压力在印刷品上形成孔状，以便于装订或配合其他工艺，常见的有方孔和圆孔。(打孔可使印刷品易于装订，或进行穿绳等其他工艺。)

特 点：专用性较强，多用于吊牌，文件装订等

适用范围：适用各种厚度的纸张

注 意：

打空位置距离页边距过近容易在穿绳后撕裂

## 23、打 号

定 义：利用相关设备将各类号码打印到印品上，以便于查找等特殊用途的工艺。

特 点：便于发放、登记、查找

适用范围：多用于优惠券，票据，门票、工作单等

注 意：

一般配合裱头工艺，将印刷品按号码顺序暂时归纳

## 24、UV(紫外线光胶)

定义：将紫外线光胶满版或局部固化在印刷品表面的特殊工艺

特 点：能够在印刷品表面呈现多种艺术特效，令印刷品更现精美

加 厚UV

磨 沙UV

七 彩UV

玻璃珠

洒七彩粉

适用范围：书刊装裱、封套、封面、台历、高档包装、手提袋等等

注 意：

如果采用膜上UV,则需要采用UV专用膜，否则UV容易脱落、其泡、开胶等现象，配合起凸、烫金等特殊工艺效果更佳

## 25、压 纹

定 义：利用雕刻纹路的金属辊加压后在纸张表面留下

## 满版的纹路肌理

**特 点：**用普通铜板纸实现特种纹路纸的效果，装饰性强，风格独特

**种类：**梦幻石、珠玑、粗布纹、细布纹、月牙纹、金沙纹、毡纹、皮纹、梨纹、彩宣纹、条纹、金丝纹、莱妮纹、陶纹、编制纹、金叶纹、竹丝纹等，数量繁多，篇幅有限，上述为常用纹理

**适用范围：**书刊装裱、封套、封面、台历、高档包装、手提袋等等

**注 意：**

定制有企业标志的金属辊压纹，能够取得非常直观的防伪效果

## 26、专色印刷

**定义：**通过调整油墨比例而形成一种特殊要求的颜色(此颜色通过四色印刷难以实现),或购买PANOTE 油墨用于满足客户某一指定颜色的印刷。

**特 点：**专色印刷色彩饱和、无网点，其色彩非四色混合所能达到

**适用范围：**

A、标识、标志、VI标准色等

B、客户指定要求的颜色

**注 意：**

在印刷前需要提供专色色票以便追色，能提供具体色值更佳

## 27、其它工艺

**折 页：**将一张大的印刷品折叠，形成精美折页，增强可读性

**裱糊：**将产品的某些部分通过粘合方法形成所需形状，如信封、档案袋、包装盒、封套和手提袋等

### 植 绒

在印刷品上局部上胶将细绒固定的工艺，效果特殊，手感出众

**清 废：**不干胶模切后将产品的多余部分清除，留下正品，易于拿取

**打龙：**通过龙线刀打切后在印刷品表面留下便于撕开的成排细孔，如邮票、门票及优惠券的正副券连接处

**上光：**用专用上光胶液在印刷品上涂布而成，耐磨性差、光泽保持时间短，一般用于印刷品内文

## 1.4. 交货方案

### 1.4.1. 货物包装

#### 1.1、包装的要求

1) 提供的所有设备和材料都具备适应远洋、内陆运输和多次搬运、装卸的坚固包装，包装应有减振、防冲击的措施，保证在运输、装卸过程中完好无损。若包装无法防止运输、装卸过程中垂直、水平加速度引起的设备损坏，我方会在设备的设计结构上予以解决。包装将按产品特点，按需要分别加上防潮、防霉、防锈、防腐蚀的保护措施，以保证货物在没有任何损坏或腐蚀的情况下安全运抵合同目标地点。

2) 包装所用的材料及包装物结构具有较强的可复原性，以保证货物在现场开箱后能方便地按原包装复原。

3) 将尽量考虑安装现场潮湿的环境，采用防潮湿包装。在包装货物时，按货物类别进行装箱。

4) 备品备件将在包装箱外加以注明，分批或一次性发货。

专用工具也会分别包装。

5) 各种货物的松散零部件将采用好的包装方式，装入尺寸适当的箱内。

#### 1.2、包装的标记

1) 按规定对货物进行包装。对包装箱内和捆内的各散装部件都将标记在系统装配图中的部件号或零件号。

2) 每一包装箱或货物的适当位置将用不可擦除的油漆和明显的中文字3) 样做出以下标记:

收货人

发货标记

目的地

货物名称、箱号

毛重/净重(公斤或用Kg表示)

体积(长 · 宽 · 高, 以毫米表示)

### 1.3、包装的责任

1) 凡因由于货物包装不善或标记不当导致货物损失、损坏或丢失时, 或因此引起事故时, 责任由我方承担。

2) 公司为本项目提供的全部货物采用相应标准的保护措施进行包装, 有良好的防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等的保护措施, 以确保货物安全运抵现场;

3) 公司愿意承担由于包装或保护措施不妥而引起的货物锈蚀、损坏和丢失的任何损失的责任或费用;

4) 每套包装附有详细装箱单和质量证书各两套, 一套在包装箱里, 一套在包装箱外。

### 1.4.2. 货物采购方案

1) 根据业主与公司签订的项目合同及变更情况, 项目部编制整体物料进场计划, 将《物料需求单》交采购部;

2) 采购部根据《物料需求单》收集采购信息, 确定合格

供货方，编制整体采购计划，并将订货周期通知项目部，在征得项目部同意后编制分步采购计划；

3) 采购部根据物料进场的先后顺序及货物订货周期，进行物料采购合同签订。签订时会同工程部负责人进行合同条款的落实，采购负责人与工程部负责人一起在采购合同上签字。合同上须包括：

a. 达到国家有关法规，满足本工程应用的技术标准和质量要求，厂家承诺有产品检验合格证质保书，试验报告，说明书以及有关的技术资料。

b. 实行生产许可证制度的产品，要有许可证主管部门颁发的许可证编号，批准日期和有效期。

c. 进口产品须有报关证明、商检证明、原产地证明资料等。

d. 厂家提供售后服务保证，和技术咨询保证。

e. 厂家具有完善的品质保障体系。

f. 提供产品测试报告。

合同签订后，由项目经理进行验收，并将具体的型号、数量、外观等内容在签收单上记录。采购部根据项目提交的签收单进行审核，补办入库手续，工程部补办出库手续。

### **1.4.3. 货物运输方案**

#### **3.1、材料运输的概念**

1) 本公司根据现代物流管理学，在传统的材料运输概

念基础上建立了自己的一套物流配送体系。由采购部专职将采购来的材料根据各个工地的不同需要、所处地点、供货量、供货时间、包装形式等制定不同的配送方案。以利用规模优势取得较低的送货成本和较高送货效率。在观念上明确“用户第一，质量第一”的原则。配送的地位是服务，因此本公司时时刻刻从用户的利益出发，在满足业主项目进度需求的基础上，通过制定合理的配送方案以获得最大经济效益。

### **3.2、配送工艺流程**

1) 由于我们的特点，因此配送货的特点是：路线不固定、多用户、多品种、少批量、多批次。因而采购部的配送货主管应根据各个工地的用货时间、货物品种、送货路线，制定合理高效的配送方案。一般掌握的原则是：集中批次、制定合理送货路线、统筹各项目供货时间、合理利用运输工具的空间、选择经济适用安全的运输公司。

### **3.3、材料配送过程中的主要作业流程**

- 1) 进货作业
- 2) 运输作业
- 3) 发货作业
- 4) 配送作业

### **1.4.4. 货物保管方案**

1) 货物材料的库房保管分为两级管理：公司采购部设立材料总库，承担公司所有在建项目的材料供应、调配；项目

部设立材料库，由项目经理和材料员专职管理，负责项目本身的材料的分发、保管和监督使用。具体管理内容：

#### **4.1、材料计划管理**

1) 项目部根据招标文件进行材料分析，计划各材料的用量和规格及时间，向采购部报用料计划。采购部根据库存情况作出采购决策及采购计划。

#### **4.2、材料入库前的检验管理**

材料的验收依据是申购清单、产品质量保证书、产品说明书、质检报告、技术手册及保修卡等，如是进口产品则是产品的原产地证明、报关证明、商检证明等。采购部应与项目部技术人员根据采购合同上明确的验收标准或国家有关规范进行外观、数量、资料等的初步验收，如需要可抽样到质检部门进行检验。

#### **4.3、入库管理**

1) 根据物品的性能、特点和数量，确定存放地点和保管方法

2) 现场材料按照不同的类型、规格分别堆放，并挂牌标识，以防错用。

3) 办理入库凭证

4) 定期盘点检查，作好库存账的记录。

#### **4.4、出库管理**

1) 物品出库必须根据项目部提供的领料单，仓库不准

随意动用或外借库存物品

2)对质量不合格、规格不符、无技术证件或不允许使用的物品不允许出库

3)严格按照领料单清单和数量及型号进行发货。

4)物品出库完毕，应及时销帐，及时清理现场，并将提货凭证注销后归档存查。

#### 4.5、材料的存储管理

1)建立库房值班制度、安排专人值班。

2)库房材料码放科学化，按物资分类的不同要求合理的布局、整齐统一。充用利用库房的立体多层分放；按材料和物品的体形不同合理选择堆放方式，作到合理高效；

3)要求材料等要按区域码放，不应妨碍通行和装卸，以利于消防和安全。做到上轻下重，中间放常用，以便于收发、清点、过目清数。

库房的安全及防火防盗措施：

A配备足够的灭火器，并定期进行维护

B如条件允许安装防火防盗装置。

C 库管员上下班前，要检查库房周围是否有不安全的因素存在，门窗锁是否完好，如有异常即时向工地保安反映。

D库房严禁明火及吸烟，禁带火种入库。

E 领料人员及其他人员不得随意进出库房，如需领料须在库内点清并签字认可，以防出现差错和丢失。

F库管人员不得擅离职守。

G任何人不得将私人物品存入库房。

### **1.4.5. 货物检验标准和方法**

#### **5.1、货物保证**

1)我方所提供的货物达到原厂商的技术标准和规范要求；

2)我方保证货物是全新的、未使用过的，是经过合法渠道进货的原装合格正品，并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求；

在交货前，由制造厂对产品质量、规格、性能和数量/重量进行精确和全面的检测，并出具证明产品有相符的证明书和质量检验证书。

#### **5.2、货物检验**

1)若开箱检验中发现有诸如数量、型号和外观尺寸与合同不符，或密封包卷物本身的短少和损坏，我方将向业主和监理工程师报告，并提出处理意见请业主和监理工程师审批。

2)我方将根据业主和监理工程师的意见给出明确答复和赔偿意见。若为卖责任，我方将无条件给予补齐和更换。

#### **5.3、检验方法**

1)我方将组织业主、监理工程师在货物到达现场时共同进行到货检验。

2)合同项目的材料和技术文件运抵规定的交货地点后，

我方组织业主、监理工程师共同对其进行检查，并认真做好交接记录，各方签字。

检查的内容主要包括：

满足合同对包装的要求：

外观良好，运输途中未受损：

编号、数量和名称与合同要求的货物清单核实无误。

所进行的检查已满足合同中业主要求时即办理入库交接手续，同时出具入库单。

#### **5.4、随箱文件**

1) 每个包装箱的内外部应附有装箱文件，装箱文件内必须包含但不限于有详细的货物清单，说明货物名称、规格、数量、使用工点名称以及必要的技术文件。另外每个包装箱内还附有产品的合格证书。

## 第二章保证商品质量的技术方案和措施

### 2.1. 时间安排

我司保证样张完成后确认10天内交货或按合同约定时间交货。

#### 2.1.1. 订单响应

设计效果图、制作预算单(一个工作日内完成)

#### 2.1.2. 订单沟通与确认

a.订单沟通与确认，收到订单需求(项目经理组织对应人员配合)。

b.网点地址、联络方式、经办人，对该网点建立我司唯一识别码。

c.产品更换的种类预估，并预约现场勘查时间。

#### 2.1.3. 统计(4小时)

a.确认需求总量，统计成表，并上传至我司营业管理部及设计部。

#### 2.1.4. 设计效果图(3小时)

a.设计现场效果图、平面设计图(含工艺图)等。

b.工程部依照设计方案，编写工作计划及清单、运输配送说明。

### 2.1.5. 制作预算单(1小时)

a. 营运管理部编制预算，统一提交以上资料给需求方进行确认。

### 2.1.6. 工程流程

a. 申请部门提出申请，申请人填写《部门工作联络单》，由部门负责人签字确认。

b.提交企划部，由企划负责人安排相关设计人员对接本次设计工作。

c. 设计人员要主动对接申请部门的申请人，并提出本次设计的相关专业意见和建议(如：材质使用，广告形式等)；并填写物料制作申请单，由申请人先提交部门负责人签字后，再提交公司领导确认签字。

d.公司领导确认完后，申请人应及时将物料制作申请单提交设计人员并跟进设计完稿时间。

e. 在设计过程中申请人要保持与设计人员的沟通，方便随时进行修改。

f.设计人员在完成项目后：

①先提交文案采编校对文稿；

②校对无误后提交企划负责人进行审核确认；

③当企划部确认完毕后，设计人员通知申请人进行签字确认。

g. 制作物料到达后，企划部进行验收。无须安装的物料，送交申请部门申请人。

h. 申请人对安排物料进行验收。

### **2.1.7. 送货配备**

我司自有车辆进行运输和服务的快速反应，用于本项目的产品运送和进行售后服务。配送服务由我司员工负责调度、配送，确保服务质量。保证样张完成后确认10天内交货或按合同约定时间交货。

## 2.2. 产品质量的保证

### 2.2.1. 质量保证措施

1、我公司承诺印刷品所用纸张、油墨等原材料符合国家及行业制订公布的标准。

2、我公司印刷工艺及生产制作出的印刷品质量符合国家及行业制订公布的标准。

3、我公司检验部门在印刷品印制过程中和完工后，对印刷品进行各项具体的检验，提出检验报告，并对检验报告的准确性负责，并建立采购人档案，以便招标方进行监督。

4、我公司印刷品的印制置于质量监察机构或授权的检验机构的监督下。招标方有权按国家有关法规或条例以及本招标文件中规定的标准，对我公司承印的印刷品进行抽检。

5、采购人有权对印刷品进行发货前的检验，并派代表到印刷厂检查委印项目的印制工艺、原材料质量和印刷品质量；参加产品出厂检验，检查合格的产品才允许出厂。

具体服务方案：

我公司对于印刷品的质量非常重视，并制定了一系列的质量控制和保证措施。其主要内容包括

1、先进的生产设备及测量设备用于生产、保证质量

我公司现有主要生产设备及测量设备为2000年以后购置，在国际上居先进水平，机器性能优良，印刷精准，带有自动张力控制、自动纠偏、自动报警、自动断纸/接头保护、自动翻转

(双面印刷)、自动双面电视监控、自动追印(第二次印刷)、UV 油墨印刷、自动油墨搅拌、UV 烘干、连续号码印刷、自动多色套准、自动复卷等多项功能，每个印刷机组有17根传匀墨辊，3根靠版上墨辊，配备自动酒精润版系统，非常适合高档印刷。

为保证检验的准确性，我公司配备有多种专业检测设备。

序号	检测设备名称	产地	规格型号	测量范围	主要检测内容
1	电子天平	上海天平	JA-1003	0-100.0g	纸张克重定量
2	磁条检测器	福建新大陆	NL101M	ISO7811/IBM /自定义磁卡、存折	磁条有效性
3	纸张厚度仪	哈尔滨量具厂	ZH-4	0-5mm	纸张厚度
4	d/0色度白度计	温州仪器	WS-SD	无	纸张白度
5	平滑度仪	长春试验机厂	ZHD-10B	0-999.9s	纸张平滑度
6	撕裂度测定仪	四川长江	YQ-Z-20	0-100CN	纸张撕裂度

7	抗张力试验机	四川长江	YQ-Z-7	0-100N	抗张强度
8	钢板尺	青岛量具	15cm、 45cm	15cm、45cm	长度检测
9	游标卡尺	哈尔滨量具厂	125mm、 150mm等	125、150等	长度、内径等检测
10	分光密度仪	美国X-Rite公司	528型	0.00D-2.50D 0到160%R	颜色及色差
11	长短波紫外灯	北京金盾防伪技术公司		254—365纳米	荧光油墨
12	读数显微镜	济南光学仪器厂	JC10型	0-6	尺寸误差
13	专用放大镜	济南光学仪器厂		放大倍数： 10、15、20	缩微效果
14	高周波数字水分仪	哈尔滨方达电子公司	FD-G1	0~40%	水份检测
15	红外激光鉴别器	北京明天智光		960纳米	红外荧光
16	标准光源	上海华利	CTP-12	无	颜色及色差

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/388102026026006137>