



* 0 8 5 9 F 5 E E - 2 9 5 D - 4 3 E 0 - 8 / *

类型: PDF文件

制版申请单

订单编号: KHDD17050416

香港单号: AL14101301-03

文件编号: WF/FM-E03-036A

做版申请单号: ZBSQ170714005

客户名称	*****				业务员	周**	交样日期	2017-7-14	
产品名称	*****				客户单号		大货交期	2017-7-28	
报价数量		订单数量	22,000	出样数量	2款, 共 1本	单价	0.00	金额	0.00
产品尺寸	255*350*12 宽X高X厚		装订方式	方脊精装	改版次数	03	报价人	肖**	
检测项目	1、多环芳烃(PAHS)、EN71-3 金属(Heavy metal)、ROHS、SVHC、偶氮染料(AZO-DYE)、烷基酚(AP)、氯苯酚、烷基酚聚氧乙烯醚、94/62/EC 包装法案、甲醛、色牢度、铅(Lead, Pb) 含量、邻苯二甲酸盐(phthalate)、ASTM F963-11 4.3.5.1 8大重金属 2、EN71-3 金属(Heavy metal) 3、邻苯二甲酸盐(phthalate)(☆) 4、ASTM F963-11 4.3.5.1 8大重金属 5、EN71-1 6、EN71-2								
制版需求单中产品规格	255*350*12	新建制版需求单时是否已下订单							
制版需求单中修改记录									
制版需求单中寄件信息									
客户需求	请安排【全部产品】出【PDF】 封面: 128gsm光粉纸+2.5mm灰板, 4/0c, 过光胶, 内文: 自衬, 32pp, 245*340mm, 157sm哑粉纸, 4/4c 单张: 245*340mm, 0.16mm厚牛皮纸, 0/0c, 3D眼镜: 展开尺寸: 397*41mm, 400gsm粉灰对裱, 对裱4/0c, 过光胶, 有die cut, 睛片置于对裱填充die cut镜片位。 3D眼镜片: 52*32mm, 0.175mm厚, 透明红色P.193C, 透明蓝色P.286C, 材质请跟客版! 红色镜片在左眼位置, 蓝色镜片在右眼位置。必须通过ASTM & EN71 测试, 不含邻苯二甲酸酯。 3D软PVC袋: 成品尺寸148*64mm, 0.08mm透明PVC, 0/0c, 左右两边粘位带背胶, 装3D眼镜放入此袋! PVC袋口加一个25mm透明圆贴封口。								
	装订: 方脊锁线精装书 装箱: 20本/箱, 每本书之间放入一张拷贝纸作隔纸用, 垂直竖放, 面对面, 背对背摆放。4面印刷箱唛。								
	注意之前大货(KHDD14100367-01), 发现前后衬纸不对以及内文露边的问题, 这次请注意避免!								
备注	客户修改封面文件, 两款内文弄混了, 有一款内文少了一页, 有一款内文多了一页!								
名称	数量	印张用纸	颜色	展开尺寸	每套数量	印刷数量	分纸数量	备注	

制单人: 梁**

制单日期: 2017-07-14

审核人: 梁**

审核日期: 2017-07-14

第 1 页, 共 5 页

使用注意事项

- 《毛样制作单》的流程: 业务科→工程科→打稿房→手版房。
- “申购材料”栏由业务科填写。
- 如有特殊材料, 需手版房提供规格及数量。



* 0 8 5 9 F 5 E E - 2 9 5 D - 4 3 E 0 - 8 / *

类型: PDF文件

制版申请单

订单编号: KHDD17050416

香港单号: AL14101301-03

文件编号: WF/FM-E03-036A

做版申请单号: ZBSQ170714005

内文自衬	32P	157g哑粉	4/4	245×340	1	2	5	【原材料规格:卷筒787, 切纸规格:710×1,000, 排8个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:卷筒787, 切纸规格:710×1000, 排8个, 拼版方式:正反版】
封面	2P	128g光粉	4/0	554×386	1	1	6	【原材料规格:卷筒635, 切纸规格:566×410, 排1个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:卷筒635, 切纸规格:566×410, 排1个, 拼版方式:正反版】
灰板	4P	1500g灰板	0/0	244×350	1	1	1	【原材料规格:745×1,062, 切纸规格:745×1,062, 排9个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:745×1062, 切纸规格:745×1062, 排9个, 拼版方式:正反版】
中条灰板	2P	1500g灰板	0/0	8×350	1	1	16	【原材料规格:745×1,062, 切纸规格:745×1,062, 排279个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:745×1062, 切纸规格:745×1062, 排279个, 拼版方式:正反版】
牛皮纸单张	2P	130g牛皮纸	0/0	245×340	1	1	17	【原材料规格:787×1,092, 切纸规格:787×1,092, 排9个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:787×1092, 切纸规格:787×1092, 排9个, 拼版方式:正反版】 ¥6900/吨
单张面/底纸	4P	400g粉灰	4/0	42×390	1	1	23	【原材料规格:卷筒889, 切纸规格:810×650, 排26个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:卷筒889, 切纸规格:810×650, 排26个, 拼版方式:正反版】 3D眼镜

制单人: 梁**

制单日期: 2017-07-14

审核人: 梁**

审核日期: 2017-07-14

第 2 页, 共 5 页

使用注意事项

- 《毛样制作单》的流程: 业务科→工程科→打稿房→手版房。
- “申购材料”栏由业务科填写。
- 如有特殊材料, 需手版房提供规格及数量。



* 0 8 5 9 F 5 E E - 2 9 5 D - 4 3 E 0 - 8 / *

类型: PDF文件

制版申请单

订单编号: KHDD17050416

香港单号: AL14101301-03

文件编号: WF/FM-E03-036A

做版申请单号: ZBSQ170714005

3D胶片/红色	2P	0.175mm厚红色透明3D胶片	0/0	63×50	1	1	1	【原材料规格:580×650, 切纸规格:63×650, 排13个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:580×650, 切纸规格:63×650, 排13个, 拼版方式:正反版】 ¥4.2/张【皖塑】
3D胶片/绿色	2P	0.175mm厚绿色透明3D胶片	0/0	63×50	1	1	1	【原材料规格:580×650, 切纸规格:63×650, 排13个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:580×650, 切纸规格:63×650, 排13个, 拼版方式:正反版】 ¥4.2/张【皖塑】
拷贝纸	2P	17g双面拷贝纸	0/0	245×340	1	1	17	【原材料规格:787×1,092, 切纸规格:787×1,092, 排9个, 拼版方式:正反版】 报价拼版: 【原材料规格:787×1092, 切纸规格:787×1092, 排9个, 拼版方式:正反版】 人民币0.17石(正度)
辅料要求	1、【单张面/底纸】刀模, 2、【产品】0.08mm厚180*150mm透明PVC胶袋(左右粘位带背胶), ¥0.4【鑫丰源】							
项目名称	工序	工序参数	模具编号	条形码				
内文衬	虚拟4C对开印刷机							
	虚拟4C对开印刷机							
	折							
	排							
	锁线							
	贴衬							
封面	文件处理							

制单人: 梁**

制单日期: 2017-07-14

审核人: 梁**

审核日期: 2017-07-14

第 3 页, 共 5 页

使用注意事项

- 《毛样制作单》的流程: 业务科→工程科→打稿房→手版房。
- “申购材料”栏由业务科填写。
- 如有特殊材料, 需手版房提供规格及数量。



* 0 8 5 9 F 5 E E - 2 9 5 D - 4 3 E 0 - 8 / *

类型: PDF文件

制版申请单

订单编号: KHDD17050416

香港单号: AL14101301-03

文件编号: WF/FM-E03-036A

做版申请单号: ZBSQ170714005

封面	打印兰纸/数码稿		
	虚拟4C对开印刷机		
	单面过光胶		
	上皮壳(大于A4)NGV		
	折		
灰板	开灰板(普通包皮壳)		
中条灰板	开灰板(坑纸/裱唔用)		
牛皮纸单张	开灰板(坑纸/裱唔用)		
	切正		
单张面/底纸	虚拟4C对开印刷机		
	单面过光胶		
	啤唔牌		
	丝印胶水费(裱三文治)		
	丝印对裱做工		
	部件做工		
	部件做工		
	啤唔牌		
3D胶片/红色	虚拟0C对开印刷机		
	切正		
3D胶片/绿色	虚拟0C对开印刷机		

制单人: 梁** 制单日期: 2017-07-14

审核人: 梁**

审核日期: 2017-07-14

第 4 页, 共 5 页

使用注意事项

- 《毛样制作单》的流程: 业务科→工程科→打稿房→手版房。
- “申购材料”栏由业务科填写。
- 如有特殊材料, 需手版房提供规格及数量。



订单编号: KHDD17050416

香港单号: AL14101301-03

类型: PDF文件

文件编号: WF/FM-E03-036A

做版申请单号: ZBSQ170714005

制版申请单

3D胶片/绿色	切正			* A A B C B 3 7 2 - 2 4 5 8 - 4 B 8 0 - 9 \$ *
拷贝纸	切正			* C F 5 0 0 6 0 F - D A 2 3 - 4 5 2 1 - 8 \$ *
	开灰板(坑纸/裱唔用)			* F 1 3 A 7 E 7 E - B 9 9 3 - 4 3 8 7 - A \$ *
成品	透明圆形贴纸			* A 7 3 A D 8 A E - 7 E 6 0 - 4 C 3 9 - A \$ *
	装配			* 2 7 D 0 9 C 3 3 - D 9 D 4 - 4 7 2 0 - A \$ *
	包装费			* D E 8 B 3 7 8 8 - 2 8 D 7 - 4 A B 8 - 9 \$ *
	入箱包装费			* 8 8 4 B B C 6 6 - 4 0 0 3 - 4 2 C 4 - A \$ *
特殊要求				
变更内容				
材料申请	<input type="checkbox"/> 已落实, 所申请材料将于 日到。 <input type="checkbox"/> 未落实, 请代申请。			

制单人: 梁** 制单日期: 2017-07-14

审核人: 梁**

审核日期: 2017-07-14

第 5 页, 共 5 页

使用注意事项

- 《毛样制作单》的流程: 业务科→工程科→打稿房→手版房。
- “申购材料”栏由业务科填写。
- 如有特殊材料, 需手版房提供规格及数量。