



广告促销品公开比选公告

漳州片仔癀药业股份有限公司拟订制一批广告宣传促销品,现公告如下,欢迎具备资质要求的厂商参加比选。

一、项目概况:

1. 比选人: 漳州片仔癀药业股份有限公司采购部
2. 项目名称: 广告促销品(小铜钵、锡罐)公开比选
3. 项目内容:

品名	规格/指标	参考图片	数量
片仔癀小铜钵	礼盒包装,具体参数详见附件,(需提供检测报告)		6000 个
锡罐	直径 60x60 含锡量 97%, 四方形亚克力外包装盒加内托, 详见设计稿。(需提供检测报告)		2000 个

二、参选单位资格要求:

1. 参与比选的应是具备独立企业法人资格且能提供以上货物及服务的企业。
2. 依法开展经营活动,近3年内在经营活动中无重大违法违规记录及重大违约事件。

3. 若相关查询系统（天眼查、企查查等）显示比选企业自身风险高、存在周边风险、历史风险等我司风险评估后有权取消参选方的比选资格。
4. 本项目不允许联合体参选。
5. 有意参与比选的企业需于2023年04月18日17:00前将资质(包括但不限于营业执照)复印件加盖公章扫描件发送到邮箱306506955@qq.com，我司将对有意报价的企业进行资质审核，逾期收到的或不符合规定的将被拒绝。
6. 我司将对被审核通过的企业发放正式报价单，届时各企业可凭借正式的比选文件参与比选。
7. 以上货品的具体送货时间、送货数量按我司通知为准，分批发货。
8. 邮件标题需写明所要参与产品的品名，如“参与片仔癀广宣品项目比选”。
9. 我司不另付模具费，请各参选企业综合考虑后报价。
10. 履约保证金:第一中选单位需在规定时间内通过转账的形式提交履约保证金（收款账户：漳州片仔癀药业股份有限公司；开户行：兴业银行漳州分行芴城支行营业部；账号：161020101100003551）。履约保证金金额为中选总金额的5%，若第一中选单位未按时提交履约保证金、中选单位无法履行中选义务，或签订合同后连续两次供货不合格，我司有权取消其中选资格、终止合同，履约保证金不予退还，且取消该中选单位当年及未来一年该品种的供货资格，我司有权确定排名第二的单位为中选单位继续履约，以此类推。

11. 若比选企业不足三家，将转为竞争性谈判，若参选企业一家，我司将重新公开比选。
12. 比选时需提供自制样品及产品相关检测报告，不提供不得分。
13. 比选提供的自制样品需具有代表性，大货质量不得低于样品质量。

三、评选方法：

1. 比选方式：公开比选
2. 评选方式：评选小组根据参选单位提供的自制样品及相关材料，按综合评分法评选，得分最高者为中选单位。

四、发布公告的媒介

本次公开比选公告仅在片仔癀官方网站(www.zzpzh.com)上发布，其他任何媒介上转载的比选采购信息均为非法转载，均为无效，因轻信其他组织、个人或媒体提供的信息而造成损失的，我司概不负责。

五、其它

- 1、报送材料概不退还。
- 2、本公告解释权属本公告人。

六、咨询方式

联系人：江女士 地址：福建省漳州市琥珀路
邮编：363000 电话：0596-2301528

漳州片仔癀药业股份有限公司采购部

2023年04月14日



片仔癯锡罐亚克力包装盒

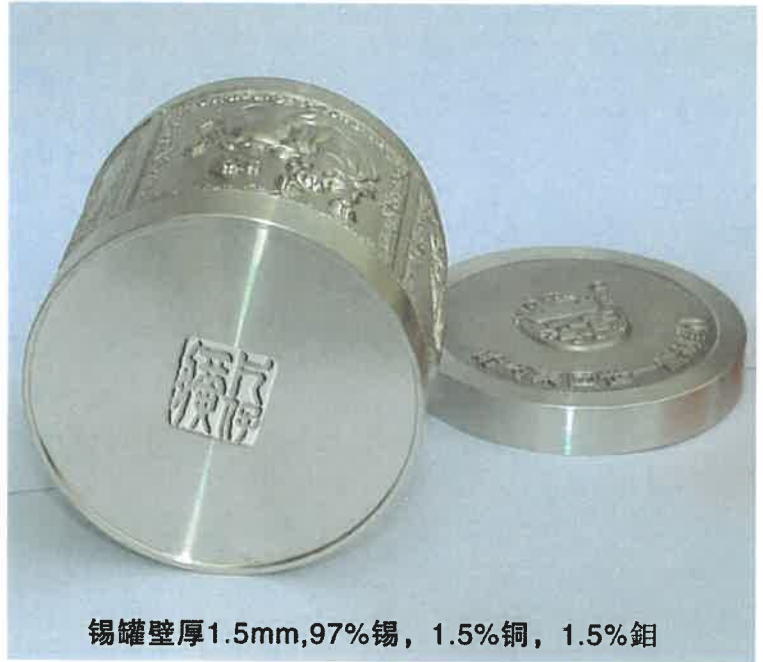
片仔癯®



说明：1、底部盒子内衬植绒泡棉垫高1.2cm四面及正面植绒颜色（雅金色）潘通色：10407c

图片编码8.片仔廣锡罐

罐盖顶边缘应以45度斜角切掉一圈，具体宽度1至2mm，避免因为口缘过于尖锐，可能伤手，同时保护锡罐外观。



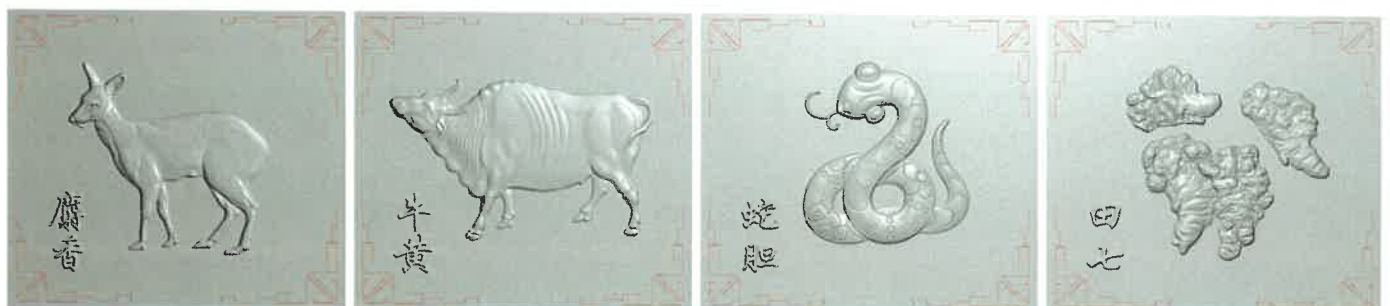
A锡罐盖子图案



B锡罐底部片仔廣闲章图案



C锡罐四周浅浮雕图案



包装盒效果图和材质工艺说明



工艺：烫雅金（凹印）

包装盒材质工艺说明

工艺：四色印刷

材质：纸板、裱200g、特种纸 / 浅米黄纸




工艺：烫雅金（凹印）




工艺：烫雅金（凹印）



工艺：烫雅金（凹印）

片仔癀新小铜钵技术参数&工艺要求

序号	参考图	产品名称	材质要求	颜色	表面处理工艺	工艺要求	整体要求
1		片仔癀新小铜钵罐体	H5962牌加硬铜 符合国家标准范围 铅100ppm以下 其余符合欧盟标准	金色	罐子抛光表面不允许有砂孔 罐体外表面：真金电镀加保护 罐体内部：电镀层&保护层cnc数控清除，后续打磨抛光处理。 圈口位置：圈口攻牙开丝和上盖紧配 底部：底部开槽、镭射收藏编码、电镀保护。 底部激光编号：底部激光顺序编码	罐体cnc数控 正面和背面图案 花纹cnc精细雕刻 底部凹槽车床数控	整体成品表面光洁 不允许有细微刮伤 不允许有细微砂孔和电镀污渍
2		勺子	H5962/H65国标铜	金色	勺子接触药品位置整体“直上金” 勺子头部真金电镀 勺子顶端和主体人工吊机精致层次抛光	整体压铸 数控开丝 cnc数控	勺子头部和尾要求光亮无砂孔 勺子头部和尾部分层电镀 勺子头部（接触药品端）“直上金”不加保护；尾部真金电镀加保护
3		捣药棒	H5962牌加硬铜 符合国家标准范围 铅100ppm以下 其余符合欧盟标准	金色	抛光后表面不允许有砂孔 分色电镀 主体分面抛光 不允许表面出现沙孔污渍 备注：整体不允许有细微砂孔和电镀污渍	cnc数控 内部掏空	不允许细微砂孔和电镀污渍，头部电镀接触面数控清除 捣药棒头部分色保护不允许接触电镀液

4		旋钮盖	H5962牌加硬铜 符合国家标准范围 铅100ppm以下 其余符合欧盟标准	金色	抛光后表面不允许有砂孔 表面精致抛光 整体真金电镀加保护	倒膜数控开丝	不允许细微砂孔和电镀污 渍
5		硅胶垫	环保硅胶	棕黑色	表面光洁无气泡 无孔	模具成型	硅胶表面整洁
6		绒布袋	绒布	黑色	按我司设计稿为准	机器刺绣	整体机织纹均匀