

电脑型福利彩票预制票据采购合同书

甲方：贵州省福利彩票发行中心（以下简称：甲方）

乙方：厦门安妮企业有限公司（以下简称：乙方）

甲方于 2025 年 6 月 18 日通过招标代理机构尚峰建设工程咨询有限公司，就电脑型福利彩票预制票据采购项目（项目编号：SFCG-2025-0415）进行招标采购，乙方为中标单位，甲方决定向乙方采购电脑型福利彩票预制票据，并支付相应的货物款项。根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国政府采购法》及其他法律法规，遵循平等自愿、公正和诚实信用的原则，经双方协商一致，就甲方委托乙方负责的电脑型福利彩票预制票据采购项目，达成如下协议，双方共同遵守。

一、项目名称

名称：电脑型福利彩票预制票据采购项目

项目编号：SFCG-2025-0415

供应商：厦门安妮企业有限公司

二、项目货物单价及数量

（一）电脑型福利彩票预制票据采购中标单价为人民币大写：陆佰陆拾元整（小写：660 元/件），预算总金额人民币大写：壹仟零捌拾万元整（小写：10800000.00 元）。

（二）电脑型福利彩票预制票据数量共计：16363 件。
结算总金额人民币（大写）：壹仟零柒拾玖万玖仟伍佰捌拾

元整（小写：¥10799580.00 元）（每件 4 小箱，12 卷 / 箱，共 48 卷）。

（三）本项目采用费用单价包干方式，包括打印纸出厂价、印制费、运输费、包装费、保险费、装卸费、税费等全部费用。

三、项目货物内容及要求

（一）项目货物内容

乙方提供的电脑型福利彩票预制票据及印制服务和运输服务应保证满足甲方现有电脑型福利彩票预制票据销售终端的正常使用。

（二）项目货物要求

1. 乙方应按照行业规范完成电脑型福利彩票预制票据印制及运输等采购内容，以保证满足贵州省现有电脑型福利彩票预制票据销售终端的正常使用。

2. 乙方必须严格按照投标文件技术规格及要求，使用中国福利彩票发行中心指定的防水、防油、防乙醇、防磨擦热敏纸，原纸禁止使用含有双酚 A 的热敏纸，具体规格及要求见附件。

四、项目交货地点、服务期限及质量标准

（一）服务地点

按甲方的货物配送方案在规定时间内送达贵州省内各市（州）、威宁县福彩中心库房所在地。

（二）服务期限

本合同期限自签订之日起生效，服务期限自货物验收合格之日起满一年终止。

（三）质量标准

依据《电脑型福利彩票预制票据采购项目》投标文件以及中华人民共和国民政部公告第 574 号关于发布《中国福利彩票预制票据》行业标准（MZ/T 057—2024）执行。

（四）交货时间

乙方按签订的采购合同分批次交货，自甲方发出交货通知之日起 20 个日历日内交货。

五、履约保证金

合同签订前，乙方须向甲方指定账户缴纳中标总金额 5% 的履约保证金，即人民币伍拾肆万元整（大写：540000.00），服务期满后，乙方所提供的服务完全符合合同相关约定，甲方无息退还履约保证金；若乙方提供的服务不符合合同相关约定，甲方有权不予退还履约保证金，并可追究乙方给甲方造成损失部分的赔偿责任。

六、双方权责和义务

（一）甲方权责和义务

1. 负责配合乙方做好电脑型福利彩票预制票据印制工作。
2. 涉及技术要求、指标的变动应尽早通知乙方。
3. 涉及到技术要求、指标较大的修改工作的，应至少提

前 30 个自然日通知乙方，并在双方友好协商的前提下确定交货周期等事宜。

4. 向乙方提出电脑型福利彩票预制票据印制修改要求，应符合当前的技术条件，不得向乙方提出超越乙方技术能力的印制要求。

5. 负责组织人员对乙方提供的电脑型福利彩票预制票据进行核实验收。

6. 负责按照合同规定及时向乙方支付项目货款。

（二）乙方权责和义务

1. 负责组织有经验的人员和技术力量做好电脑型福利彩票预制票据的印制工作。

2. 电脑型福利彩票预制票据运输时，应使用封闭厢式运输车。避免电脑型福利彩票预制票据受到雨、雪或其他液体物质淋湿和机械损毁，并注意防晒、防挤压、防火、防盗等，确保运输安全。

3. 电脑型福利彩票预制票据中途转运时，不应存放在露天仓库中。搬运电脑型福利彩票预制票据应轻拿轻放，按规定层高码放（码放高度不得超过 1.5m）。

4. 负责将电脑型福利彩票预制票据按甲方要求运送到贵州省内各市（州）、威宁县福彩中心库房所在地，费用由乙方承担。

5. 负责提供货物出厂质量保证书及合格证。

6. 在质量保证期内(打印使用前贮存有效期不低于5年),如货物发生印制质量问题,应在接到甲方通知24小时内作出答复,48小时到达甲方现场,尽快采取措施对该货物进行处理或更换,由此产生的费用由乙方承担。如收到通知后十日内未采取措施,或者乙方在采取措施后十五日内未能将有质量问题的货物更换,甲方有权选择向乙方索赔。

7. 负责按照《电脑型福利彩票预制票据采购项目》投标文件和本合同规定的服务内容及要求,保质保量完成项目印制任务和运输任务。

8. 负责按财经法规规定,向甲方提供有效的货物款项支付发票和相关凭据。

七、货物质量验收评估

1. 项目验收标准:符合相关行业验收规范标准、投标文件及合同附件要求。

2. 项目验收方式:货物运送到指定地点前,乙方必须以书面形式通知甲方到货的具体数量及预计到货时间,货物运送到指定地点后由甲方组织外观验收。

3. 货物运送到甲方指定地点前,乙方必须以书面形式通知甲方到货的具体数量及预计到货时间。

4. 由于运输、搬运造成的质量问题由乙方负责,损失由乙方承担。

5. 验收时甲乙双方及相关单位必须到现场,验收完毕后

作出验收结果报告，验收费用由乙方承担。如果电脑型福利彩票预制票据不能满足数量、规格、质量的要求，甲方可以拒绝接受货物，乙方应无条件更换被拒绝的货物，由此产生的损失由乙方承担。

6. 甲方有权抽检每批货物，送质检机构与乙方投标时递交的样品进行比对（每次抽检的检测及相关费用全额由乙方承担），若检测结果显示标准低于投标样品，视为不合格。甲方可单方终止合同，并追究乙方因此给甲方造成的全部损失。

八、付款方式

甲方订购的电脑型福利彩票预制票据分批次到货并验收合格后 45 个日历日内，按照政府采购的相关程序按实际验收数量一次性付清。

九、知识产权

（一）甲方同意对乙方的技术保密，未经乙方许可不得向第三方泄露及转让乙方技术。

（二）乙方在项目服务过程中，必须遵守有关知识产权的法律法规和管理规定，不得侵犯他人著作权、商标权、知识产权，也不得侵犯他人的人身权、财产权等权利，否则由乙方承担法律责任。

（三）乙方若有涉及侵犯他人知识产权的行为，责任完全由乙方自行承担。

十、违约责任

合同履行过程中任何一方出现违约情形（不可抗力因素除外），违约方应对守约方承担违约责任。因违约行为给守约方造成损失的，还应当赔偿损失，具体如下：

1. 甲方无正当理由拒收货物的，甲方向乙方偿付拒收货款总值的百分之五违约金。

2. 甲方无故逾期验收和办理货款支付手续的，每逾期 1 天甲方应按逾期付款总额每日万分之二向乙方支付违约金。

3. 乙方逾期交付验收合格的，每逾期 1 天乙方应按付款总额每日万分之二向甲方支付违约金，由甲方从待付货款中扣除。如因乙方原因造成货物逾期验收，超过约定日期 10 个工作日不能交付货物验收的，甲方可解除本合同。乙方因逾期交付验收或因其他违约行为导致甲方解除合同的，乙方应向甲方支付收货款总值的百分之五违约金，如造成甲方损失超过违约金的，超出部分由乙方继续承担赔偿责任。

4. 乙方所提供的货物品种、型号、规格、技术参数、质量不符合合同规定及招标文件规定标准的，甲方有权拒收该货物或退还乙方货物，乙方愿意更换货物但逾期交货的，按本条第 3 条约定处理。乙方拒绝更换货物的，或更换货物仍不符合合同规定及招标文件规定标准的，甲方可单方面解除合同，并追究乙方赔偿责任。

5. 甲方有权在每批配送的货物中随机抽取电脑型福利

彩票预制票据送国家质量检测机构开展检验，出具检测报告，并将检测报告与投标时乙方提供的样品及其检测报告进行比对（送检所产生的相关费用全部由乙方独立承担），若检验结果与投标时的样品检测报告不符，甲方有权解除本合同，并不予支付货款。对甲方造成的各项损失，由乙方承担赔偿责任，损失无法计算价值时，按照本合同总金额的 30% 进行赔偿。乙方自身的损失，乙方自行承担。

6. 乙方承诺：在供货过程中，若甲方发现货物存在质量问题，在接到甲方通知后五个工作日内免费更换货物；货物出现质量问题达到两次，甲方有权解除合同并追究乙方全部赔偿责任。

7. 乙方承诺：在彩票预制票据使用过程中，若由于纸张质量或印刷质量造成彩票卡纸、票面信息模糊等原因造成彩票不能正常出票或兑奖，给彩民造成的经济损失（票面金额、该彩票所中出奖金全额）由乙方全额承担。

十一、争议解决方式

因本项目合同条款未尽事宜或条款存在争议，应通过协商解决，双方发生争议不能协商解决时，由贵阳仲裁委员会裁决。

十二、附则

（一）《电脑型福利彩票预制票据采购项目》投标文件为本合同不可分割的部分，具有同等法律效力。

（二）本合同未尽事宜，经双方协商一致后另行达成书

面补充协议，本合同附件及补充协议与本合同具有同等法律效力。

(三) 本合同一式捌份，双方各执肆份。

(四) 本合同自双方签字盖章之日起生效。

附件《电脑型福利彩票预制票据采购项目技术规格及要求》



甲方：贵州省福利彩票发行中心

甲方代表签字：

2025年6月20日



乙方：厦门安妮企业有限公司

乙方代表签字：

2025年6月20日

附件：

电脑型福利彩票预制票据采购项目 技术规格及要求

福利彩票预制票据是重要的彩票交易凭证，为切实保障电脑福利彩票预制票产品技术质量、技术标准等要求的落实，确保我省福利彩票安全运行、健康发展，根据相关法律法规开展电脑型福利彩票预制票据采购项目。

项目名称：电脑型福利彩票预制票据采购项目

本项目所采购产品必须符合中华人民共和国民政行业标准 MZ/T 057-2024 标准。

1、规格、分类与编码

1.1 预制票据及卷票规格

预制票据规格包括：票据长度、票据宽度、卷票长度、卷票外径、芯管内径、芯管外径。部分规格示例如图 1 所示。

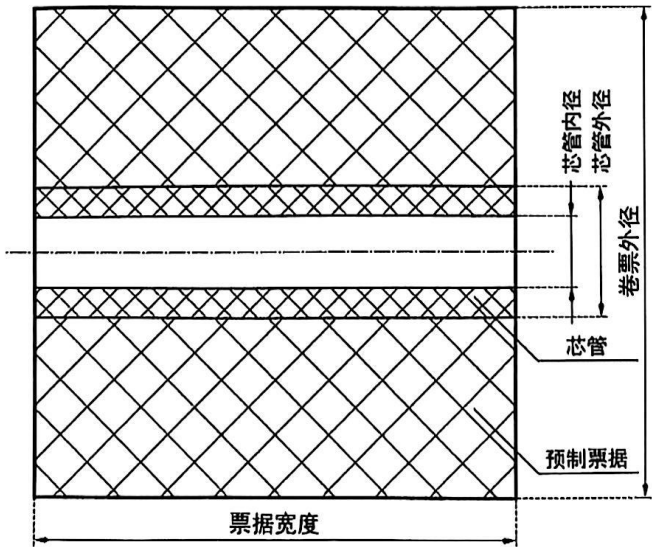


图 1 预制票据及卷票部分规格名称示意图

1.2 预制票据分类

预制票据分为定长预制票据和不定长预制票据。

1.3 预制票据编码

1.3.1 预制票据编码由主要规格参数、销售机构所在地简称、生产时间三部分组成，每个部分之间用分隔符“-”隔开。

1.3.2 预制票据编码中的主要规格参数包括：票据宽度（单位为 mm）、卷票长度（单位为 mm）、芯管内径（单位为 mm）三个规格，每个规格参数之间用“×”隔开。

1.3.3 销售机构所在地简称以各省、自治区、直辖市的简称表示。

1.3.4 生产时间由六位数字表示，前四位表示年份，后两位表示月份。

示例：79.5 mm×60000 mm×12.0 mm-京-202308

2、技术要求

2.1 生产用纸

生产用纸技术指标应符合 GB/T 28210 中特种热敏纸（II 型）及表 1 要求。

表 1 预制票据生产用纸规格及技术指标

序号	项目	单位	生产用纸技术指标
			规格 1
			75.0g
1	定量偏差	%	±5
2	厚度	μm	80±3
3	D65 亮度（正面）	%	85±5

4	平滑度（正面）/粗糙度	s	$\geq 800 / \leq 2.00 \mu\text{m}$
5	抗张强度（纵向）	kN/m	≥ 2.50
6	撕裂度（横向）	mN	≥ 250
7	双酚 A	—	不应检出

2.2 油墨

2.2.1 预制票据印刷所用的胶印 UV 油墨应符合 QB/T 2826 的要求。

2.2.2 预制票据印刷中使用的无色荧光防伪油墨应符合 GB/T 17001.1 的要求。

2.3 预制票据规格

2.3.1 预制票据技术指标除 D65 亮度外，均应符合 GB/T 28210 中特种热敏纸（II 型）内在质量要求。

2.3.2 预制票据的票据宽度、卷票长度、卷票外径、芯管内径/外径及允许偏差应符合表 2 的要求。

表 2 预制票据规格及技术指标

单位为毫米

规格		技术指标	允许偏差
票据宽度	规格 1	79.5	± 0.5
卷票长度	参考 1	60000	-100~+500
卷票外径	参考 1	80	± 2
芯管内径/外径	参考 1	12.0/22.0	± 0.3

2.4 复卷要求

2.4.1 预制票据卷票应无接头和其他纸片、纸屑，端面平滑、干净。

预制票据与芯管之间不应使用胶带或黏合剂，不应松动滑移。卷票开卷处不应使用黏合剂，可使用可移除的弱黏性胶带。

2.4.2 卷票外径小于或等于 60mm 时，端面锯齿形应小于或等于 0.5mm；卷票外径大于 60mm 时，端面锯齿形应小于或等于 1.0mm。

2.5 票面版式

2.5.1 定长预制票据票据长度为 $101.6\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$ ，票面正背面版式应分别符合图 2 和图 3 的要求，图中所列数据允许偏差为 $\pm 0.2\text{mm}$ （不包括票据长度、票据宽度）。

单位为毫米

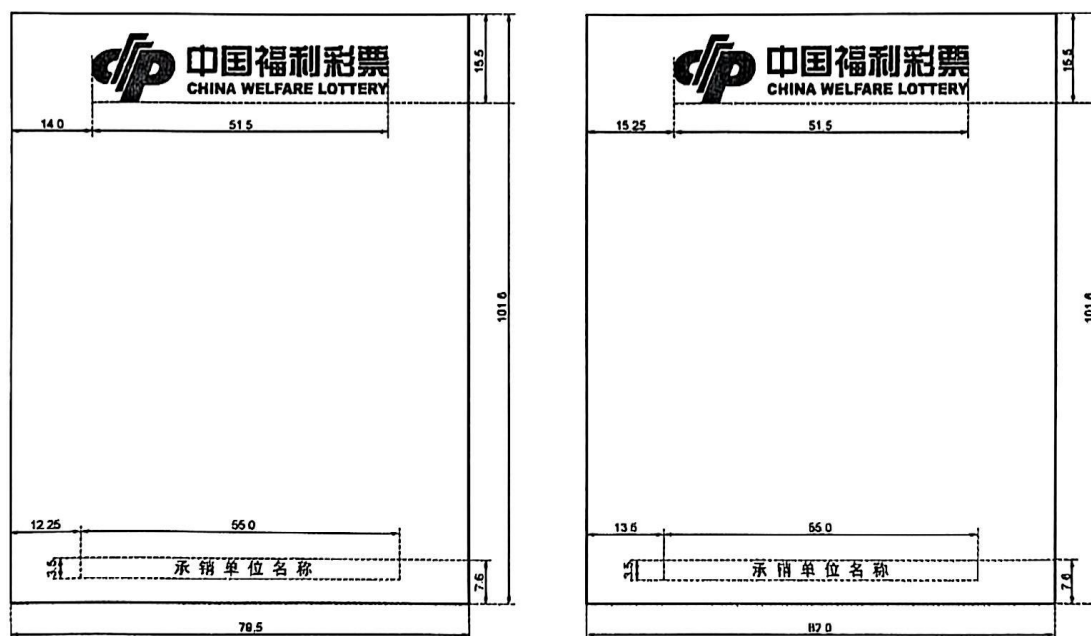


图 2 定长预制票据票面正面版式要求示意图

单位为毫米

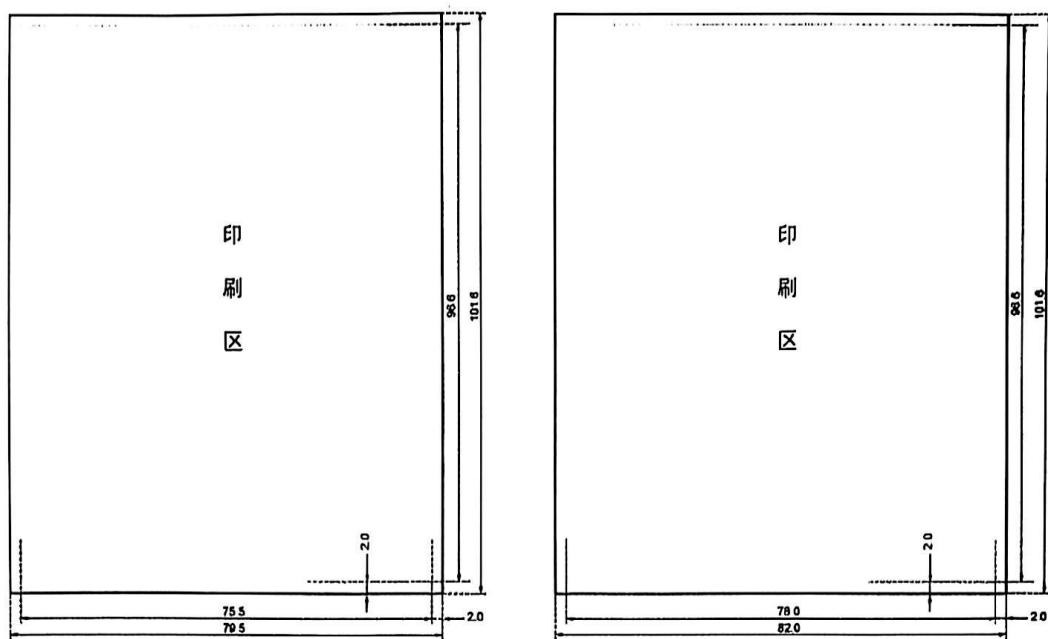


图 3 定长预制票据票面背面版式要求示意图

2.5.2 不定长预制票据票据长度最少为 $90.0\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$ ，正面仅印刷底纹及防伪图案。

2.5.3 定长预制票据与不定长预制票据票面背面左右两边均应留出不小于 2.0mm 的非印刷区。

2.6 印刷

2.6.1 印刷外观

印制图文应清晰、完整、墨色均匀。印刷纸面应清洁，不应有油污、脏点、正反面蹭脏等印刷缺陷。

2.6.2 印刷颜色

预制票据正面文字和图案应使用大红色（100 M+100 Y）油墨印刷，正面图案印刷加网不超过 15%。预制票据背面印刷图案应淡化，不应在预制票据正面条码打印区域背面印刷颜色较深的图案、文字，打印后的彩票信息易正确识读。背版印刷线数不应低于每厘米 59 线，网线角度不应出现干扰条纹。

票据背版印刷图案同批同部位颜色无明显差异，色差 ΔE 小于或等于 4.0。

2.6.3 印刷套印精度

纵向套印允许误差应小于或等于 0.10 mm，横向套印允许误差应小于或等于 0.15 mm，正反面套印允许误差应小于或等于 0.50 mm。

2.6.4 底纹

底纹应印制在预制票据票面正面的主要区域。底纹颜色为：浅红色（15 M+15 Y）。底纹图案为：“CP”标识。底纹图案排列方向与票面水平方向成 30° 夹角，误差应小于或等于 2° 。底纹区域的规格应符合图 4 要求。不定长预制票据底纹图案无上下空白边界要求。

单位为毫米

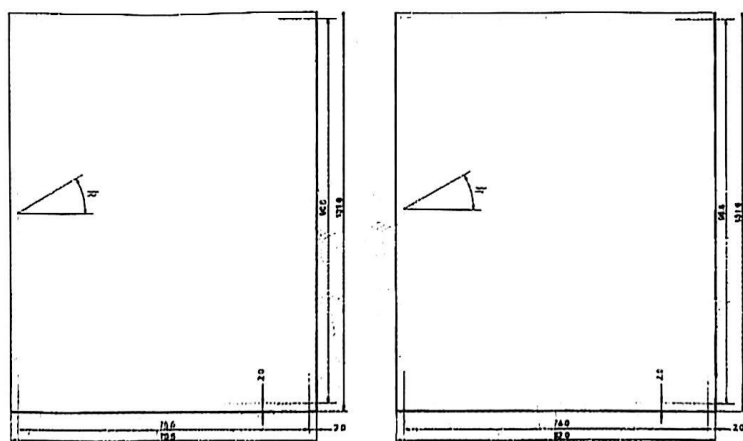


图 4 预制票据票面正面底纹区域图案示意图

2.6.5 防伪图案

防伪图案内容为“中国福利彩票”字样，印制在每张预制票据上，字样应符合 MZ/T 201 的规定，字号为五号。不定长预制票据票面上防伪图案沿纸卷长度方向的重复距离应不大于 60.0 mm，定长预制票据票面上防伪图案沿纸卷长度方向的重复距离为 101.6mm，误差 ± 0.5

mm。防伪图案印刷应使用无色荧光防伪油墨印刷，内容在紫外线灯光下清晰可见。

2.6.6 警示线

印制在卷票末端（芯管端）的任意一侧。警示线应为大红色（100 M+100 Y），线宽 2.0mm~5.0mm，线长 500mm~800mm。

2.6.7 中国福利彩票标志

中国福利彩票标识、字样应符合 MZ/T 201 的规定，印刷位置、大小应符合图 2 的要求。

2.6.8 承销单位

印制在定长预制票据正面，字体为黑体，字号为五号，文字的颜色为大红色（100 M+100 Y）。印刷位置应符合图 2 的要求。

2.6.9 黑标

印制在定长预制票据上，规格为 10.0mm（宽）×5.0mm（高），偏差小于或等于 0.1mm。黑标具体位置由供需双方协议商定。黑标印在正面，黑标反射密度值应大于或等于 1.8；黑标印在背面，黑标反射密度值应大于或等于 1.4。黑标的周围色差应大于 80%。

2.7 使用

5.7.1 使用环境要求：温度-5℃~45℃，相对湿度 20%~95%。

5.7.2 预制票据使用前，应在打印环境中放置不低于 4h。

5.7.3 福利彩票打印设备应符合 GB/T 28165 的要求。打印速度均匀、连续，打印分辨率大于或等于 200 dpi，动态显色感度大于或等于 0.30 mJ/dot(0.7 mJ/mm²)。

5.7.4 打印内容应清晰、完整、容易识读，打印头无明显墨痕，印刷图文内容不粘脏。

5.7.5 正常保存条件下，预制票据打印使用后显色保留期不低于1年。

3、试验方法

3.1 试验条件

实验室温度 $23^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $50\% \pm 10\%$ 。样品在检验前应在实验室放置一段时间，使其温度与实验室温度接近。

观样光源应符合 CY/T 3 的规定。

3.2 生产用纸及预制票据技术指标

生产用纸及预制票据技术指标按照 GB/T 28210 中规定的试验方法进行测定。

3.3 双酚 A

双酚 A 按照 GB/T 34455 的规定进行测定。

3.4 防伪图案

防伪图案按照 GB/T 17001.1 的规定，使用 254nm 或者 365 nm 紫外灯进行检验。

3.5 预制票据、芯管及卷票端面尺寸规格

预制票据、芯管及卷票端面尺寸规格按照 GB/T 451.1 中的试验方法，使用精度不低于 0.1mm 的检验仪器进行测定。

3.6 卷票尺寸规格

卷票尺寸规格按照 GB/T 451.1 中的试验方法，使用精度不低于 1mm 的检验仪器进行测定。

3.7 预制票据外观质量

预制票据外观质量在 6.1 光源下，采用目测法进行检验。

3.8 黑标的密度

黑标的密度按照 GB/T 18722 的规定进行测定。

3.9 同批同色色差

同批同色色差按照 GB/T 7705 的规定进行测定。

3.10 印刷网线数

印刷网线数按照 GB/T 17934.1 的规定进行测定。

4、检验规则

4.1 出厂检验

4.1.1 以一次交货量为一批，产品单位为“卷”。

4.1.2 每批成品均经生产厂家检验合格、印贴合格证。

4.1.3 出厂检验项目包括：规格、卷票、票面版式、印刷、黑标、标识、包装。

4.1.4 抽样方法应按 GB/T 2828.1 中正常二次抽样方案的规定进行，检验水平取 S-3。

4.1.5 分组检查水平、抽样方案及接收质量限（AQL）应符合表 3 要求。

表 3 抽检方案及合格水平

批量（卷）	正常检查二次抽样		检查水平 S-3	不合格分类	
	样本大小	B 类不合格品 AQL = 4.0 Ac Re	C 类不合格品 AQL = 6.5 Ac Re	B 类不合格品	C 类不合格品

1201~ 3200	8 8	0 1	2 2	0 3	3 4	票据宽度及 偏差,单张票 据长度及偏 差,黑标位置 及间距,黑标 密度,卷票长 度及偏差,复 卷要求及偏 差,防伪图 案。	印刷外观,印刷套 印精度、票面版 式、底纹和中国福 利彩票标志印刷, 警示线,复卷要求 及偏差,芯管内径 及偏差、标识、包 装。
3201~ 10000	13 13	0 1	2 2	0 3	3 4		
10001~ 35000	20 20	0 1	2 2	0 3	3 4		
35001~ 150000	20 20	0 3	3 4	1 4	3 5		
150001 以 上	20 20	0 3	3 4	1 4	3 5		

4.2 型式检验

型式检验项目为第5章除5.1、5.2及5.7外所有项目,一般每年进行一次。有下列情况之一的,应进行型式检验:

- 生产工艺发生变化时;
- 国家质量监督机构提出要求时;
- 生产用纸发生变化时。

5、标识、包装、贮存、运输

5.1 标识

5.1.1 箱包装标识

箱包装上的标识应包括以下内容:

- 产品名称;
- 中国福利彩票标识及名称;
- 承销单位;
- 生产厂家名称;

——预制票据编码；

——装箱数量；

——应符合 GB/T 191 要求的“向上”“小心轻放”“怕热”“怕湿”等标识。

5.1.2 卷包装标识

卷包装上应有说明性标签，并标明产品名称、预制票据规格、生产日期和有效期等信息。

5.2 包装

5.2.1 卷包装

5.2.1.1 预制票据每卷应独立包装，包装应具有防水、防光性能。

5.2.1.2 预制票据卷包装方式包括：

——铝箔纸包装，采用亚光金色铝箔纸卷起后两侧压折后封贴包装；

——塑料包装，采用深色塑料袋密封包装；

——纸盒包装，将成卷预制票据直接装在印刷纸盒中，每箱整体使用塑料袋包装再装箱；

——其他包装。

5.2.1.3 箱内预制票据卷与卷、卷与箱包装应贴合紧密，不松动、滑落。

5.2.2 箱包装

包装箱应采用符合 GB/T 6543 规定的 02 型纸箱并符合相应技术要求；包装箱纸板应采用符合 GB/T 6544 中优等品技术要求的 5 层瓦

楞纸板，空箱抗压强度大于或等于 1200 N；包装箱内应附瓦楞衬板以使每卷预制票据隔离。详细包装方式等由供需双方协议商定，装箱要求：每件 4 箱，内箱 12 卷/箱。按如下：

装箱数量 (卷/箱)	箱内尺寸 (mm)		
	长	宽	高
12	246	166	166

5.3 贮存

5.3.1 预制票据的原材料、半成品、成品都应存放在干燥通风、不受阳光直接照射的仓库内，并用垫板垫起，离地面不低于 140mm。

5.3.2 预制票据成品应在环境温度 10℃~30℃、相对湿度 30%~70% 的室内贮存，其打印使用前贮存有效期不低于 5 年。

5.4 运输

5.4.1 运输预制票据时，应使用封闭厢式运输车。避免预制票据受到雨、雪或其他液体物质淋湿和机械损伤，运输及搬运中不准许扔、砸、踏、踩等，并注意防晒、防挤压。

5.4.2 预制票据中途转运时，不应存放在露天仓库中。搬运预制票据应轻拿轻放，按规定层高码放，码放高度不应超过 1.5m。