

一、项目概况

拟对存世五部《凤翔府志》及七部《凤翔县志》进行修图、校对及影印，拟于 2026 年 7 月 31 日前完成印刷，举行首发式。

二、项目明细

汇总：

编号	名称	备注
FZ001	《凤翔府志》（明·正德十六年）	
FZ002	明·万历五年《重修凤翔府志》	
FZ003	清·康熙四十九年《重修凤翔府志》	
FZ004	清·乾隆二十六年重修《凤翔志略》	
FZ005	清·乾隆三十一年《重修凤翔府志》	
XZ006	清·康熙三十三年《凤翔县志》	
XZ007	清·雍正十一年《重修凤翔县志》	
XZ008	清·乾隆三十二年《重修凤翔县志》	
XZ009	民国年间《续修凤翔县志》	
XZ010	民国年间《凤翔县志》	
XZ011	六十年代《重修凤翔县志》	
XZ012	80年代初《凤翔县志》	
	完整样书（含初样多次修改、装订、包装运输盒及运费等）	4套
	序言雕版	数量6面
	扉页印章 《凤翔历代府县志》 名家篆刻	

编号：FZ001

名称	《凤翔府志》（明·正德十六年）	
卷帙、摘要	7卷7册，（序27卷一67）（卷三42）（卷四54）（卷五45）（卷六30）（卷七57）（卷八48），总计约404个筒子页。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸双色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	修复、拼接、校对	808p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：FZ002

名称	明·万历五年《重修凤翔府志》	
卷帙、摘要	4卷3册，（序24卷一53）（卷二74卷三20）（卷四83），总计约274个筒子页。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸四色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	548p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：FZ003

名称	清·康熙四十九年《重修凤翔府志》	
卷帙、摘要	5卷4册，（序42卷一54）（卷二78卷三20）（卷四156）（卷五119附录26），总计约518个筒子页。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套， 含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸单色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	1036p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：FZ004

名称	清·乾隆二十六年重修《凤翔志略》	
卷帙、摘要	3卷4册，（序7卷一40）（卷二60）（卷三上87）（卷三下78），总计约292个筒子页。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套， 含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸双色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	584p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：FZ005

名称	清·乾隆三十一年《重修凤翔府志》	
卷帙、摘要	12卷12册（序41目录6卷一52）（卷二53卷三31）（卷四48）卷五上101）（卷五下107）（卷六42）（卷七99）（卷八121）（卷九72）（卷十上99）（卷十中70卷十下67）（卷十一卷十二64），总计约1105个筒子页。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸四色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷；
明细	扫描修复、校对	2210p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：XZ006

名称	清·康熙三十三年《凤翔县志》	
卷帙、摘要	10卷6册，10卷，约460个筒子页（920P），20P彩页；卷首序文二篇，凡例一则，分十卷，约十万字。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸四色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	920p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：XZ007

名称	清·雍正十一年《重修凤翔县志》	
卷帙、摘要	10卷6册，（序12目录3卷一10卷二22卷三25）（卷四40卷五64）（卷六62）（卷七39卷八8卷九上37）（卷九中71）（卷九下53卷十21）总计约493个筒子页。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸单色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	986p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：XZ008

名称	清·乾隆三十二年《重修凤翔县志》	
卷帙、摘要	8卷8册，序50（卷一12）（卷二48）（卷三26）（卷四28）（卷五56）（卷六90）（卷七137）（卷八85），总计约566个筒子页。	
成果 （要求及参数）	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸单色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	1132p
	影印本印制	200套
	函盒制作	200个

编号：XZ009

名称	民国年间《续修凤翔县志》	
卷帙、摘要	4卷4册，（卷五67）（卷六63）（卷七上52卷七下101）（卷八80），总计约384个筒子页。	
成果 (要求及参数)	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣四色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	768p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：XZ010

名称	民国《凤翔县志》	
卷帙、摘要	1册，总计约134个筒子页。	
成果 (要求及参数)	影印本（200套，含函盒）	印制规格：成书尺寸227×330mm，采用38克宣纸双色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用3mm厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	268p
	印制	200套
	函盒制作	200个

编号：XZ011

名称	六十年代《重修凤翔县志》	
卷帙、摘要	15卷4册，（卷一 /卷三 70）（卷四 86）（卷五 89）（卷六/卷十五 83），总计约 354 个筒子页。	
成果 (要求及参数)	影印本（100套，含函盒）	印制规格：成书尺寸 227×330mm，采用 38 克宣纸双色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用 3mm 厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	708p
	印制	100 套
	函盒制作	100 个

编号：XZ012

名称	80年代初《凤翔县志》	
卷帙、摘要	16卷4册。（卷首 6 卷一 24 卷二 21 卷三 14 卷四 13）（卷五 101）（卷六 96 卷七 31）（卷八 4 卷九 6 卷十 14 卷十一 20 卷十二 10 卷十三 15 卷十四 5 卷十五 19 卷十六 14），总计约 426 个筒子页。	
成果 (要求及参数)	影印本（100套，含函盒）	印制规格：成书尺寸 227×330mm，采用 38 克宣纸双色印刷，四目线装，耿绢包书角，印书根字；书封面采用冰梅锦绫面料裱糊；函套采用 3mm 厚镶板纸，冰梅锦绫面料裱糊；书签采用洒金宣四色印刷。
明细	扫描修复、校对	852p
	印制	100 套
	函盒制作	100 个

序言雕版	数量 6 面
扉页印章 《凤翔历代府县志》 名家篆刻	

三、服务内容及标准

(一) 版本辅助调研

基于采购方提供版本的基础上,深入开展市场调研,组织专题研讨会,全面搜集各类版本,遵循“应收尽收”原则,确保获取的版本来源正规、内容齐全。

1. 采集范围:重点采集新中国成立前编纂的凤翔地方志,聚焦明、清及民国时期版本。对濒危独本实施优先抢救性采集,涵盖刻本、抄本、舆图、文书、高清电子版本等类型。

2. 采集标准:确保版本完整性,包含书皮、正文、附录、插图、序、跋、批注、印章、签条等内容,无遗漏。若有缺失卷,通过馆际借阅、多渠道征集补充。

3. 版本确定:完成多版本纵横对比后,提交评审会,经专家审定通过,方可进入下一工序。

(二) 扫描要求

1. 执行标准:依据《古籍修复技术规范与质量要求》(GB/T21712-2008)《纸质样本要求与修复规范》(DA/T64-2017)。

2. 扫描参数:采用非接触扫描仪,设置600dpi分辨率、16位彩色模式,通过专业设备校准,确保色彩还原度误差 $\leq 2\%$ 。位深/模式-彩色/套印:RGB 24bit(高端48bit输入 \rightarrow 24bit输出)、黑白/灰度:8bit灰度

3. 校对要求:逐字比对校注,确保文字清晰无阅读障碍。校对结果提交评审会审定,通过后进入下一工序。

(三) 修图要求

总体要求;墨色:墨黑纯正,无灰雾、无偏色;朱印/套色层次分明;文字边缘:无锯齿、无糊边、无断笔;小字清晰可辨;笔触、朱色层次完整,无模糊、无丢失;噪点/杂色:无明显彩色噪点、扫描线;透光/透字:背面文字不可透显;白平衡:纸张呈自然米白/微黄,无冷蓝、无暖红偏移;

(1) 彩色影印本具体要求

1. 允许保留原貌特征:自然泛黄、轻微霉点、细小虫蛀、折痕、旧污渍、原书缺页、残字、破边

2. 色彩偏差 $\Delta E \leq 1.5 \sim 2.0$ (用标准色卡校准)

3. 依据调色工具《color checker CLASSIC》严格进行比对调色,确保色彩的还原度。

(2) 双色影印本具体要求

1. 去除底色

2. 去脏：扫描灰尘、黑点、彩线、指纹、水渍（外来）、装订压痕、书页折皱、虫蛀/破洞

3. 拼页

4. 补全规范：参考同版本补全缺页缺字。

5. 增添底色

(3) 黑白影印本具体要求

1. 去除底色

2. 去脏：扫描灰尘、黑点、彩线、指纹、水渍（外来）、装订压痕、书页折皱、虫蛀/破洞

3. 拼页

4. 补全规范：参考同版本补全缺页缺字。

(4) 灰度影印本具体要求

1. 保真原貌：8位灰度、 $\geq 600\text{dpi}$ 、 $175 - 200\text{lpi}$ 、中性宣纸、修版不描字

2. 灰度阶调：黑场 0%，白场 100%，层次完整， $\Delta E \leq 3$ （高端 ≤ 1.5 ）。

3. 透字处理：背面透字轻微淡化，不消除，体现原纸质

(四) 排版要求

1. 内容完整：书皮、序跋、目录、正文、题跋、批校、印章、签条无遗漏；

2. 版心居中：版心位置居中，左右边距对称；

3. 裁切：保留天头、地脚、书口、版心、眉批、印章；无裁字、无留白过多；

4. 尺寸一致性：同册页宽高误差 $\leq 2\%$ ；

5. 倾斜角度： $\leq 0.5^\circ$ （版心水平）；

6. 附件：保留原书页码、印章/批校、夹注、圈点；

(五) 印刷要求

1. **依据**：参照《中华再造善本》印刷标准影印、装帧、制版全流程标准为核心参照。按照《中华再造善本》开本，尺寸精确测量，成品误差 $\leq 0.5\text{mm}$ 。板框依据原书大小，不缩小、不放大。

2. **核心原则**：存真、保真、修旧如旧、不臆改底本形制，完整还原原书版式、墨色、纸张、装帧风貌。

3. **影印本**纸张采用 38 克宣纸，质地须轻薄柔韧宜长期保存，吸墨性强。抗张强度适中，

满足反复翻阅要求。白度值需达到 20%-80%，保证视力舒适度；印刷方式采用胶印，油墨墨色须均匀，胶质控制在 18%-22%以平衡附着力与干燥速度；多色套印误差 ≤ 0.15 毫米；装订时书眼定位精确，穿线规范均匀，包角处理牢固美观，每册印制书根字。函盒采用 3mm 以上厚镶板纸，以提供足够的强度和支撑力，保护书籍不受外力挤压和碰撞。冰梅锦绫面料裱糊。内部衬纸应柔软光滑，避免刮伤书籍。边角须处理精细，无毛刺、裂缝等缺陷，盒盖与盒身的配合紧密；函盒尺寸应根据书籍的实际尺寸进行定制。

4. 版式复刻标准（核心参照再造善本体例）：版框：严格复刻原书版框尺寸、单栏/双栏、界行粗细，不得缩放比例。行款：每页行数、每行字数、字间距、行间距完全依照底本，不重新排版。书耳、鱼尾、象鼻、页码、刻工姓名、牌记、避讳缺笔全部原样保留。天头地脚：严格还原原书留白比例，依底本形制复刻。

5. 油墨与印刷工艺标准：

(1) 墨色：采用仿古矿物油墨，黑中微褐，模拟古松烟墨效果。

(2) 印刷方式：优先胶印仿古压印，还原墨晕、飞白、浓淡层次。3. 印刷深浅：字迹漫漶处不可加深填实，重墨、淡墨、墨点全部保留。4. 彩印古籍：严格分色对位，不得混色失真。

6. 纸张选用标准：

(1) 内页用纸：选用偏细腻仿古 38g 宣纸，柔韧不洇墨。

(2) 用纸禁忌：禁止高白度工业复印纸、高光铜版纸，避免现代纸张破坏古籍质感。

(3) 封面纸：蓝布、绫布，匹配再造善本装帧用料规范。

(六) 装订形制要求

1. 主流形制：线装为主，四眼装订。

2. 函套：蓝布函套，硬纸板仿古裱糊。

3. 页码顺序：完全依照古籍原有顺序，不分现代页码，扉页、牌记、序跋、附录全部置于原位置。

4. 裁切：天头地脚仅轻微修边，不得大量裁掉版框与留白。

5. 可分册分装，分册标注清晰，保持版式连贯。

(七) 出版附记规范

1. 每册卷首注明：底本藏地、版本类型、刊刻年代。

2. 不得添加现代标点、简体字、现代注释。

(八) 质量检测

对出版物（包括影印本、函盒）进行全面的质量检测。甲方组织质检中心专家对以上出版物印刷质量进行检测评定，全部合格后方可交付采购方。

1. 版式误差：每页版框、行款与底本重合度 $\geq 98\%$ 。

2. 修图质量验收指标：

(1) 分辨率达标率：100%

(2) 倾斜 $\leq 0.5^\circ$ ： $\geq 98\%$

(3) $\Delta E \leq 3$ ： $\geq 95\%$ （善本 $\Delta E \leq 2$ ： $\geq 98\%$ ）

(4) 文字清晰度：100%可辨，无糊字、断笔

(5) 瑕疵处理：无扫描噪点、无过度修复

(6) 版式完整：无缺页、漏修、裁字

(7) 字迹完整：无糊版、缺墨、变形，古旧墨色层次保留完整。

3. 装订牢固：线绳紧实，函套贴合，纸张无脱页、脆化。

4. 最终成品整体观感与《中华再造善本》同级别复刻质量一致。

5. 每道程序完成后，需获甲方组织专家验收许可后方可进入下一程序。

备注：所有制作工艺及材质完全依据《中华再造善本》实试进行。