

政府采购 响应文件

项目名称：任民锅炉及锅炉改造工程

项目编号：[231281]HSGC[CS]20240001

供应商全称

安达市奇放锅炉制造有限责任公司（公章）

授权代表

李庆海

电话

13804643805

磋商日期

2024 年 10 月 25 日

目 录

第一章：资格性审查.....	3
第一节：黑龙江省政府采购供应商资格承诺函.....	3
第二节：缴纳社会保障资金的证明材料清单.....	5
一、社保经办机构出具的本单位职工社会保障资金缴纳证明.....	5
1、基本养老保险缴纳证明或基本养老保险缴费清单.....	5
2、基本医疗保险缴纳证明或基本医疗保险缴费清单.....	6
3、工伤保险缴纳证明或工伤保险缴费清单.....	11
4、失业保险缴纳证明或失业保险缴费清单.....	13
5、生育保险缴纳证明或生育保险缴费清单.....	14
第三节：法定代表人授权书.....	19
第四节：法定代表人/单位负责人和授权代表身份证明.....	20
第五节：资格性承诺.....	21
第六节：投标人关联单位的说明.....	22
第七节：中小企业声明函.....	23
第八节：信用截图.....	24
1、信用中国查询截图.....	24
2、中国执行信息公开网查询截图.....	28
3、国家企业信用信息公示系统查询截图.....	29
4、中国裁判文书网查询截图.....	31
第九节：企业基本资料.....	32
一、营业执照.....	32
二、特种设备生产许可证.....	33
第二章：符合性审查.....	34
第一节：投标报价.....	34
附：任民镇中学报价表.....	35
第二节：投标文件规范性、符合性.....	40
第三节：主要商务条款.....	41

第四节：联合体投标	42
第五节：技术部分实质性内容	43
第六节：其他内容	46
第三章：详细评审表	47
第一节：技术参数响应程度	47
第二节：供货方案	50
第三节：供货期保障措施	175
第四节：质量保证措施	236
第五节：安装调试方案	282
第六节：售后服务	349



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

第一章：资格性审查

第一节：黑龙江省政府采购供应商资格承诺函

黑龙江省政府采购供应商资格承诺函

我方作为政府采购供应商，类型为：（企业☒事业单位☐社会团体☐非企业专业服务机构☐个体工商户☐自然人（请据实在☐中勾选一项），现郑重承诺如下：



一、承诺具有独立承担民事责任的能力

（一）供应商类型为企业的，承诺通过合法渠道可查证的信息为：

1. “类型”为“有限责任公司”、“股份有限公司”、“股份合作制”、“集体所有制”、“联营”、“合伙企业”、“其他”等法人企业或合伙企业。
2. “登记状态”为“存续（在营、开业、在册）”。
3. “经营期限”不早于投标截止日期，或长期有效。

（二）供应商类型为事业单位或团体组织的，承诺通过合法渠道可查证的信息为：

1. “类型”为“事业单位”或“社会团体”。
2. “事业单位法人证书或社会团体法人登记证书有效期”不早于投标截止日期。

（三）供应商类型为非企业专业服务机构的，承诺通过合法渠道可查证“执业状态”为“正常”。

（四）供应商类型为自然人的，承诺满足《民法典》第二章第十八条、第六章第一百三十三条、第八章第一百七十六条等相关条款的规定，可独立承担民事责任。

二、承诺具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度承诺通过合法渠道可查证的信息为：

- （一）未被列入失信被执行人。
- （二）未被列入税收违法黑名单。

三、承诺具有履行合同所必需的设备和专业技术能力

承诺按照采购文件要求可提供相关设备和人员清单，以及辅助证明材料。

四、承诺有依法缴纳税收的良好记录

承诺通过合法渠道可查证的信息为：

- （一）不存在欠税信息。
- （二）不存在重大税收违法。
- （三）不属于纳税“非正常户”（供应商类型为自然人的不适用本条）。

五、承诺有依法缴纳社会保障资金的良好记录

在承诺函中以附件形式提供至少开标前三个月依法缴纳社会保障资金的证明材料，其中基本养老保险、基本医疗保险（含生育保险）、工伤保险、失业保险均须依法缴纳。

六、承诺参加本次政府采购活动前三年内，在经营活动中没有重大违法记录（处罚期限已经届满的视同没有重大违法记录）

供应商需承诺通过合法渠道可查证的信息为：（本条源自《中华人民共和国政府采购法实施条例》第十九条）

- （一）在投标截止日期前三年内未因违法经营受到刑事处罚。
- （二）在投标截止日期前三年内未因违法经营受到县级以上行政机关做出的较大金额罚款（二百万元以上）的行政处罚。
- （三）在投标截止日期前三年内未因违法经营受到县级以上行政机关做出的责令停产停业、吊销许可证或者执照等行政处罚。

七、承诺参加本次政府采购活动不存在下列情形

（一）单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的政府采购活动。除单一来源采购项目外，为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加该采购项目的其他采购活动。

（二）承诺通过合法渠道可查证未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单。

八、承诺通过下列合法渠道，可查证在投标截止日前一至七款承诺信息真实有效。

- （一）全国企业信用信息公示系统（<https://www.gsxt.gov.cn>）；
- （二）中国执行信息公开网（<http://zxgk.court.gov.cn>）；
- （三）中国裁判文书网（<https://wenshu.court.gov.cn>）；
- （四）信用中国（<https://www.creditchina.gov.cn>）；
- （五）中国政府采购网（<https://www.ccgp.gov.cn>）；
- （六）其他具备法律效力的合法渠道。

我方对上述承诺事项的真实性负责，授权并配合采购人所在同级财政部门及其委托机构，对上述承诺事项进行查证。

如不属实，属于供应商提供虚假材料谋取中标、成交的情形，按照《中华人民共和国政府采购法》第七十七条第一款的规定，接受采购金额千分之五以上千分之十以下的罚款，列入不良行为记录名单，在一至三年内禁止参加政府采购活动等行政处罚。有违法所得的！并处没收违法所得，情节严重的，由市场监督管理部门吊销营业执照；构成犯罪的，依法追究刑事责任。

附件：缴纳社会保障资金的证明材料清单

承诺人（供应商或自然人 CA 签章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

2024 年 10 月 25 日

第二节：缴纳社会保障资金的证明材料清单

一、社保经办机构出具的本单位职工社会保障资金缴纳证明

1、基本养老保险缴纳证明或基本养老保险缴费清单

社会保险费缴费记录									
缴费人名称：安达市奇放锅炉制造有限公司 缴费人识别号：91231281716656689W									
电子税票号码	税务征收机关	社保经办机构	单位编号	费种	征收品目	征收子目	费款所属期	入(退)库日期	实缴(退)金额
423126240800001462	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(单位缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-04	8,748.48
423126240800001462	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(个人缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-04	4,374.24
423126240900002276	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(单位缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-02	8,748.48
423126240900002276	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(个人缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-02	4,374.24
423126241000026786	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(单位缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-22	8,075.52
423126241000026786	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(个人缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-22	4,037.76
合 计			— —	— —	— —	— —	— —	— —	38,358.72

社会保险费缴费记录

缴费人名称：安达市奇放锅炉制造有限公司 缴费人识别号：91231281716656689W									
电子税票号码	税务征收机关	社保经办机构	单位编号	费种	征收品目	征收子目	费款所属期	入(退)库日期	实缴(退)金额
423126240800001462	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(单位缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-04	8,748.48
423126240800001462	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(个人缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-04	4,374.24
423126240900002276	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(单位缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-02	8,748.48
423126240900002276	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(个人缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-02	4,374.24
423126241000026786	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(单位缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-22	8,075.52
423126241000026786	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局	23128123128110030631	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(个人缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-22	4,037.76
合 计			— —	— —	— —	— —	— —	— —	38,358.72

开具机关(盖章)
开具日期：2024年10月27日

2、基本医疗保险缴纳证明或基本医疗保险缴费清单

社会保险费缴费记录									
缴费人名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司 缴费人识别号：91231281716656689#									
电子税票号码	税务征收机关	社保经办机构	单位编号	费种	征收品目	征收子目	费款所属期	入(退)费日期	费款所属期止
423126240100013639	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工大额医疗补助保险(个人缴纳)		2024年01月至2024年12月	2024-01-01	2024-12-31
423126240100013639	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工大额医疗补助保险(单位缴纳)		2024年01月至2024年12月	2024-01-01	2024-12-31
423126240600001461	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-01	2024-08-31
423126240600001461	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-04	3,665.28
423126240900002274	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-02	862.40
423126240900002274	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-02	3,665.28
423126241000026787	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-22	797.11
423126241000026787	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-22	3,387.79
合 计			— —	— —	— —	— —	— —	— —	14,920.26

开具机关(盖章)
开具日期：2024年10月27日

单位职工缴费明细表													
单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司 单位编号：Z31281000000188561 费款所属期：202409													
姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额(元)	个人应缴金额(元)	单位缴费基数(元)	个人缴费基数(元)	缴费总金额(元)	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1 李庆海	职工基本医疗保险	232302196912080033	202409	正常应缴	313.38	73.90	3675.00	3675.00	3675.00	足额缴纳	正常记录	202409	202409
2 孟宪达	职工基本医疗保险	2323021962031167011	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
3 石文刚	职工基本医疗保险	232302196610221318	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
4 王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
5 赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
6 王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
7 仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196409110717	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
8 张继胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
9 周彬	职工基本医疗保险	23230219900215181X	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
10 郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141396	202409	正常应缴	287.50	70.00	3500.00	3500.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202409	202409
11 齐巍	职工基本医疗保险	232302197801190480	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
12 章国松	职工基本医疗保险	232302197203300739	202409	正常应缴	280.30	66.00	3300.00	3300.00	346.30	足额缴纳	正常记录	202409	202409

第1页 共2页

单位职工缴费明细表

单位名称: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号: 23128100000188561

费款所属期: 202408

姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额(元)	个人应缴金额(元)	单位缴费基数(元)	个人缴费基数(元)	缴费总金额(元)	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1 孙兆凯	职工基本医疗保险	232302196409110717	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
2 周鑫	职工基本医疗保险	232302199002151815	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
3 郭秋	职工基本医疗保险	232302197301141356	202408	正常应缴	297.50	70.00	3600.00	3600.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202408	202408
4 董国松	职工基本医疗保险	232302197203300739	202408	正常应缴	280.30	66.00	3300.00	3300.00	346.30	足额缴纳	正常记录	202408	202408
5 王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
6 石文阁	职工基本医疗保险	232302196610231318	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
7 李庆海	职工基本医疗保险	232302196912090033	202408	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202408	202408
8 苏鑫	职工基本医疗保险	232302197601190440	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
9 张立江	职工基本医疗保险	232302196306507117	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
10 赵红军	职工基本医疗保险	232302197504221730	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
11 侯茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
12 孟克达	职工基本医疗保险	232302196203147011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

第1页

共2页

单位名称: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号: 23128100000188561

费款所属期: 202408

姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额(元)	个人应缴金额(元)	单位缴费基数(元)	个人缴费基数(元)	缴费总金额(元)	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13 王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

打印人: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章:

单位职工缴费明细表

打印日期: 2024年10月27日

第2页

共2页

单位职工缴费明细表

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202407

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	缴费所属期起	缴费所属期止
1	周杨	职工基本医疗保险	23230219900215181X	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
2	章国枝	职工基本医疗保险	232302197203300739	202407	正常应缴	280.50	65.00	3300.00	3300.00	345.50	足额缴纳	正常记录	202407	202407
3	李庆海	职工基本医疗保险	232302196912080033	202407	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202407	202407
4	孟克达	职工基本医疗保险	232302198203147011	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
5	赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
6	苏巍	职工基本医疗保险	232302197601190440	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
7	王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
8	仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196409110717	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
9	石文阁	职工基本医疗保险	232302196610231318	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
10	王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
11	武晓东	职工基本医疗保险	232302196407230432	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
12	郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141356	202407	正常应缴	297.50	70.00	3500.00	3500.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202407	202407

第1页 共2页

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202407

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13	张茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
14	张立江	职工基本医疗保险	232302196306250717	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407

打印人：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章：

单位职工缴费明细打印

打印日期：2024年10月27日

第2页 共2页

单位职工缴费明细表

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202408

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1	仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196409110717	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
2	周杨	职工基本医疗保险	23230219900215181X	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
3	郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141356	202408	正常应缴	297.50	70.00	3500.00	3500.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202408	202408
4	章国枝	职工基本医疗保险	232302197203300739	202408	正常应缴	280.50	66.00	3300.00	3300.00	346.50	足额缴纳	正常记录	202408	202408
5	王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
6	石文阁	职工基本医疗保险	232302196610231318	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
7	李庆海	职工基本医疗保险	232302196912080033	202408	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202408	202408
8	苏巍	职工基本医疗保险	232302197601190440	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
9	张立江	职工基本医疗保险	232302196306250717	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
10	赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
11	张茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
12	孟宪达	职工基本医疗保险	232302198203147011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

第1页 共2页

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202408

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13	王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

打印人：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章：

单位职工缴费明细打印

打印日期：2024年10月27日

第2页 共2页

单位职工缴费明细表

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202409

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1	李庆海	职工基本医疗保险	232302196912080033	202409	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202409	202409
2	孟克达	职工基本医疗保险	232302198203147011	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
3	石文阁	职工基本医疗保险	232302196610231318	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
4	王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
5	赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
6	王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
7	仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196409110717	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
8	张茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
9	周杨	职工基本医疗保险	23230219900215181X	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
10	郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141356	202409	正常应缴	297.50	70.00	3500.00	3500.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202409	202409
11	苏巍	职工基本医疗保险	232302197601190440	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
12	章国校	职工基本医疗保险	23230219720300739	202409	正常应缴	280.50	66.00	3300.00	3300.00	346.50	足额缴纳	正常记录	202409	202409

第1页 共2页

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202409

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13	张立江	职工基本医疗保险	232302196306250717	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409

打印人：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章：

单位职工缴费明细打印

打印日期：2024年10月27日

第2页 共2页

3、工伤保险缴纳证明或工伤保险缴费清单

单位实缴信息							
单位编号				单位名称			
23128123128114020046				安达市奇放锅炉制造有限责任公司			
险种	对应费款所属期	费款所属期	个人缴费基数总额	单位缴费基数总额	应缴类型	应缴人数	个人应缴金额
工伤保险	202408	202408	0	50472	正常应缴	12	0
工伤保险	202409	202409	0	50472	正常应缴	12	0
工伤保险	202410	202410	0	50472	正常应缴	12	0
							545.01
							545.01

交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:22

安达市奇放锅炉制造有限责任公司 2024-11-01 14:55:22

社会保险费缴费记录

缴费人名称: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司 缴费人识别号: 91231281716656689W

电子发票号码	税务征收机关	社保经办机构	单位编号	费种	征收品目	征收子目	费款所属期	入(退)库日期	实缴(退)金额
423126240800001460	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局(工伤)(新)	23128123128114020046	工伤保险费	工伤保险		2024年08月至2024年08月	2024-08-04	545.04
423126240900002275	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局(工伤)(新)	23128123128114020046	工伤保险费	工伤保险		2024年09月至2024年09月	2024-09-02	545.04
423126241000019669	国家税务总局安达市税务局	安达市社会保险事业管理局(工伤)(新)	23128123128114020046	工伤保险费	工伤保险		2024年10月至2024年10月	2024-10-16	545.04
合 计			--	--	--	--	--		1,635.12



开具机关(盖章)
开具日期: 2024年10月27日

交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限责任公司 2024-11-01 14:55:21

4、失业保险缴纳证明或失业保险缴费清单

单位实缴信息

单位编号				单位名称				
23128123128110030631				安达市奇放锅炉制造有限公司				
险种	对应费款所属期	费款所属期	个人缴费基数总额	单位缴费基数总额	应缴类型	应缴人数	个人应缴金额	单位应缴金额
失业保险	202407	202406	50472	50472	正常应缴	12	252.36	252.36
失业保险	202408	202406	50472	50472	正常应缴	12	252.36	252.36
失业保险	202409	202406	50472	50472	正常应缴	12	252.36	252.36
失业保险	202410	202406	50472	50472	正常应缴	12	252.36	252.36
失业保险	202411	202406	50472	50472	正常应缴	12	252.36	252.36

交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21
安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

5、生育保险缴纳证明或生育保险缴费清单

社会保险费缴费记录									
缴费人名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司					缴费人识别号：91231281716656689#				
电子税票号码	税务征收机关	社保经办机构	单位编号	费种	征收品目	征收子目	费款所属期	入(退)费日期	费款所属期止
423126240100013639	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工大额医疗补助保险(个人缴纳)		2024年01月至2024年12月	2024-01-01	2024-12-31
423126240100013639	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工大额医疗补助保险(单位缴纳)		2024年01月至2024年12月	2024-01-01	2024-12-31
423126240600001461	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-01	2024-08-31
423126240600001461	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)		2024年08月至2024年08月	2024-08-01	2024-08-31
423126240900002274	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-01	2024-09-30
423126240900002274	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)		2024年09月至2024年09月	2024-09-01	2024-09-30
423126241000026787	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-01	2024-10-31
423126241000026787	国家税务总局安达市税务局	安达市医疗保险服务中心	Z31281000000188561	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)		2024年10月至2024年10月	2024-10-01	2024-10-31
合 计			— —	— —	— —	— —	— —	— —	14,920.26

开具机关(盖章)
开具日期：2024年10月27日

单位职工缴费明细表													
单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司				单位编号：Z31281000000188561				费款所属期：202409					
姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额(元)	个人应缴金额(元)	单位缴费基数(元)	个人缴费基数(元)	缴费总金额(元)	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1 李庆海	职工基本医疗保险	232302196912060033	202409	正常应缴	313.38	73.90	3675.00	3675.00	3675.00	足额缴纳	正常记录	202409	202409
2 孟宪达	职工基本医疗保险	2323021962031147011	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
3 石文刚	职工基本医疗保险	232302196610221318	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
4 王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
5 赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
6 王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
7 仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196406110717	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
8 张继胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
9 周彬	职工基本医疗保险	23230219600215181X	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
10 郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141396	202409	正常应缴	267.50	70.00	3300.00	3300.00	337.50	足额缴纳	正常记录	202409	202409
11 齐巍	职工基本医疗保险	232302197601190480	202409	正常应缴	277.49	66.29	3364.00	3364.00	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
12 章国松	职工基本医疗保险	232302197203000729	202409	正常应缴	280.30	66.00	3300.00	3300.00	346.30	足额缴纳	正常记录	202409	202409

第1页 共2页

单位职工缴费明细表

单位名称: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号: 23128100000188561

费款所属期: 202408

姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额(元)	个人应缴金额(元)	单位缴费基数(元)	个人缴费基数(元)	缴费总金额(元)	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1 孙兆凯	职工基本医疗保险	232302196409110717	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
2 周鑫	职工基本医疗保险	232302199002151815	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
3 郭秋	职工基本医疗保险	232302197301141356	202408	正常应缴	297.50	70.00	3600.00	3600.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202408	202408
4 董国松	职工基本医疗保险	232302197203300739	202408	正常应缴	280.30	66.00	3300.00	3300.00	346.30	足额缴纳	正常记录	202408	202408
5 王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
6 石文阁	职工基本医疗保险	232302196610211318	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
7 李庆海	职工基本医疗保险	232302196912090033	202408	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202408	202408
8 苏鑫	职工基本医疗保险	232302197601190440	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
9 张立江	职工基本医疗保险	232302196306507117	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
10 赵红军	职工基本医疗保险	232302197504221730	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
11 侯茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
12 孟克达	职工基本医疗保险	232302196203147011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

第1页

共2页

单位名称: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号: 23128100000188561

费款所属期: 202408

姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额(元)	个人应缴金额(元)	单位缴费基数(元)	个人缴费基数(元)	缴费总金额(元)	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13 王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3264.60	3264.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

打印人: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章:

单位职工缴费明细打印

打印日期: 2024年10月27日

第2页

共2页

单位职工缴费明细表

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202407

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	缴费所属期起	缴费所属期止
1	周杨	职工基本医疗保险	23230219900215181X	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
2	章国枝	职工基本医疗保险	232302197203300739	202407	正常应缴	280.50	65.00	3300.00	3300.00	345.50	足额缴纳	正常记录	202407	202407
3	李庆海	职工基本医疗保险	232302196912080033	202407	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202407	202407
4	孟克达	职工基本医疗保险	232302198203147011	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
5	赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
6	苏巍	职工基本医疗保险	232302197601190440	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
7	王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
8	仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196409110717	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
9	石文阁	职工基本医疗保险	232302196610231318	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
10	王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
11	武晓东	职工基本医疗保险	232302196407230432	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
12	郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141356	202407	正常应缴	297.50	70.00	3500.00	3500.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202407	202407

第1页 共2页

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202407

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13	张茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407
14	张立江	职工基本医疗保险	232302196306250717	202407	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202407	202407

打印人：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章：

单位职工缴费明细打印

打印日期：2024年10月27日

第2页 共2页

单位职工缴费明细表

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202408

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1	仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196409110717	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
2	周杨	职工基本医疗保险	23230219900215181X	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
3	郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141356	202408	正常应缴	297.50	70.00	3500.00	3500.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202408	202408
4	章国枝	职工基本医疗保险	232302197203300739	202408	正常应缴	280.50	66.00	3300.00	3300.00	346.50	足额缴纳	正常记录	202408	202408
5	王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
6	石文阁	职工基本医疗保险	232302196610231318	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
7	李庆海	职工基本医疗保险	232302196912080033	202408	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202408	202408
8	苏巍	职工基本医疗保险	232302197601190440	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
9	张立江	职工基本医疗保险	232302196306250717	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
10	赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
11	张茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408
12	孟宪达	职工基本医疗保险	232302198203147011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

第1页 共2页

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202408

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13	王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202408	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202408	202408

打印人：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章：

单位职工缴费明细打印

打印日期：2024年10月27日

第2页 共2页

单位职工缴费明细表

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202409

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
1	李庆海	职工基本医疗保险	232302196912080033	202409	正常应缴	312.38	73.50	3675.00	3675.00	385.88	足额缴纳	正常记录	202409	202409
2	孟克达	职工基本医疗保险	232302198203147011	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
3	石文阁	职工基本医疗保险	232302196610231318	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
4	王玉福	职工基本医疗保险	232302197102010011	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
5	赵红军	职工基本医疗保险	232302197304221730	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
6	王强	职工基本医疗保险	232302196604010770	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
7	仲兆秋	职工基本医疗保险	232302196409110717	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
8	张茂胜	职工基本医疗保险	232302197904117013	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
9	周杨	职工基本医疗保险	23230219900215181X	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
10	郭欣	职工基本医疗保险	232302197301141356	202409	正常应缴	297.50	70.00	3500.00	3500.00	367.50	足额缴纳	正常记录	202409	202409
11	苏巍	职工基本医疗保险	232302197601190440	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409
12	章国校	职工基本医疗保险	232302197203300739	202409	正常应缴	280.50	66.00	3300.00	3300.00	346.50	足额缴纳	正常记录	202409	202409

第1页 共2页

单位名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

单位编号：23128100000188561

费款所属期：202409

	姓名	险种类型	证件号码	费款所属期	缴费类型	单位应缴金额（元）	个人应缴金额（元）	单位缴费基数（元）	个人缴费基数（元）	缴费总金额（元）	缴费标识	核销标志	费款所属期起	费款所属期止
13	张立江	职工基本医疗保险	232302196306250717	202409	正常应缴	277.49	65.29	3364.60	3364.60	342.78	足额缴纳	正常记录	202409	202409

打印人：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

经办机构盖章：

单位职工缴费明细打印

打印日期：2024年10月27日

第2页 共2页

第三节：法定代表人授权书

法定代表人/单位负责人授权书

致：安达市任民镇中心学校

安达市奇放锅炉制造有限责任公司（报价单位全称）法定代表人/单位负责人 孙瑞芹 授权 李庆海（授权代表姓名）为响应供应商代表，参加贵处组织的 任民锅炉及锅炉改造工程 项目 [231281]HSGC[CS]20240001（项目编号）竞争性磋商，全权处理本活动中的一切事宜。

法定代表人/单位负责人签字：



供应商全称（公章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

日期：2024 年 10 月 25 日

附：

授权代表姓名：李庆海

授权代表：（签字）



职务：经理

详细通讯地址：黑龙江省绥化市安达市南三道街

邮政编码：151400

传真：/

电话：13804643805

第四节：法定代表人/单位负责人和授权代表身份证明

（法定代表人/单位负责人身份证正反面复印件）



（授权代表身份证正反面复印件）



供应商全称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司



第五节：资格性承诺

承诺

我单位承诺如下：

- 1、我单位完全符合《中华人民共和国政府采购法》第二十二条规定的条件。
- 2、我单位承诺通过合法渠道，可查证不存在违反《中华人民共和国政府采购法实施条例》第十八条“单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同供应商，不得参加同一合同项下的政府采购活动。除单一来源采购项目外，为采购项目提供整体设计、规范编制或者项目管理、监理、检测等服务的供应商，不得再参加该采购项目的其他采购活动。”规定的情形。
- 3、我单位承诺通过“全国企业信用信息公示系统”、“中国执行信息公开网”、“中国裁判文书网”、“信用中国”、“中国政府采购网”等合法渠道，可查证在投标截止日期前未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单、政府采购严重违法失信行为记录名单。
- 4、我单位承诺通过“中国执行信息公开网”（<http://zxgk.court.gov.cn>）等合法渠道，可查证法定代表人和负责人近三年内无行贿犯罪记录。
- 5、我单位承诺通过合法渠道，事业单位或社会团体可查证不属于《政府购买服务管理办法》（财政部令第102号）第八条“公益一类事业单位、使用事业编制且由财政拨款保障的群团组织，不作为政府购买服务的购买主体和承接主体。”规定的情形。
- 6、标的提供的时间：合同签订后7个日历日内交货。
- 7、标的提供的地点：采购人指定地点。
- 8、我单位具备《政府采购法》第二十二条规定的条件。
- 9、我单位已在黑龙江省内政府采购网注册登记并经审核合格。
- 10、本项目的特定资质要求：合同包1（锅炉改造工程）：无。
- 11、我单位承诺通过合法渠道可查证的信息为：（本条源自《中华人民共和国政府采购法实施条例》第十九条）
- 12、我单位在投标截止日期前三年内未因违法经营受到刑事处罚。
- 13、我单位在投标截止日期前三年内未因违法经营受到县级以上行政机关做出的较大金额罚款（二百万元以上）的行政处罚。
- 14、我单位在投标截止日期前三年内未因违法经营受到县级以上行政机关做出的责令停产停业、吊销许可证或者执照等行政处罚。

供应商全称（公章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

法定代表人/单位负责人签字：

日期：2024年10月25日

孙瑞芳

第六节：投标人关联单位的说明

说明：投标人应当如实披露与本单位存在下列关联关系的单位名称：

(1) 与投标人单位负责人为同一人的其他单位：

无

(2) 与投标人存在直接控股、管理关系的其他单位。

无

交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:27
安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:27

第七节：中小企业声明函

中小企业声明函

本公司(联合体)郑重声明,根据《政府采购促进中小企业发展管理办法》(财库〔2020〕46号)的规定,本公司(联合体)参加安达市任民镇中心学校(单位名称)的任民锅炉及锅炉改造工程(项目名称)采购活动,工程的施工单位全部为符合政策要求的中小企业(或者:服务全部由符合政策要求的中小企业承接)。相关企业(含联合体中的中小企业、签订分包意向协议的中小企业)的具体情况如下:

1、任民锅炉房锅炉采购安装及维修服务(标的名称),属于工业(采购文件中明确的所属行业);承建(承接)企业为安达市奇放锅炉制造有限责任公司(企业名称),从业人员16人,营业收入为164.19万元,资产总额为494.88万元,属于微型企业(中型企业、小型企业、微型企业);

2、(标的名称)__,属于__(采购文件中明确的所属行业);承建(承接)企业为_(企业名称),从业人员__人,营业收入为__万元,资产总额为__万元,属于__(中型企业、小型企业、微型企业);

以上企业,不属于大企业的分支机构,不存在控股股东为大企业的情形,也不存在与大企业的负责人为同一人的情形。

本企业对上述声明内容的真实性负责。如有虚假,将依法承担相应责任。

企业名称(盖章): 安达市奇放锅炉制造有限责任公司

日期:2024年10月25日

第八节：信用截图

1、信用中国查询截图



信用中国WWW.CREDITCHINA.GOV.CN

信用信息

统一社会信用代码

站内文章

安达市奇放锅炉制造有限责任公司

搜索

首页

信用动态

政策法规

信息公示

信用服务

信用研究

诚信文化

信用承诺

信易+

联合奖惩

个人信用

行业信用

城市信用

网站导航

安达市奇放锅炉制造有限责任公司

存续

守信激励对象

统一社会信用代码：91231281716656689W

重要提示：

1.如认为所展示信息存在错误、遗漏、公开期限不符合规定以及其他侵犯信息主体合法权益的，可按照信用信息异议申诉指南提出异议申诉；如需对相关行政处罚信息进行信用修复，可按照行政处罚信息信用修复流程指引提出信用修复申请。

2.本查询结果仅依现有数据展示相关信息，供社会参考使用。使用相关信息的单位和个人应对信息使用行为的合法性负责。

3.“信用中国”网站公示信息与认定单位公示信息不一致的，以认定单位相关系统公示信息为准。

4.因篇幅有限，单类数据仅按更新程度展示前10000条信息。

异议申诉

下载信用信息报告

基础信息

海关注册登记信息

法定代表人/负责人/执行事务合伙人	孙瑞芹	企业类型	有限责任公司(自然人独资)
成立日期	2002-07-05	住所	黑龙江省绥化市安达市南三道街

行政管理7

诚实守信2

严重失信0

经营异常0

信用承诺5

信用评价0

司法判决0

其他0

全部7

行政许可（新标准）6

行政许可（旧标准）1



信用中国
WWW.CREDITCHINA.GOV.CN

信用信息

统一社会信用代码

站内文章

请输入主体名称或者统一社会信用代码

搜索

首页

信用动态

政策法规

信息公示

信用服务

信用研究

诚信文化

信用承诺

信易+

联合奖惩

个人信用

行业信用

城市信用

网站导航

您所在的位置: 首页 > 信用服务 > 政府采购严重违法失信行为记录名单

政府采购严重违法失信行为记录名单

安达市奇放锅炉制造有限责任公司

查询

查询结果



很抱歉, 没有找到您搜索的数据



信用中国
WWW.CREDITCHINA.GOV.CN

信用信息

统一社会信用代码

站内文章

请输入主体名称或者统一社会信用代码

搜索

首页

信用动态

政策法规

信息公示

信用服务

信用研究

诚信文化

信用承诺

信易+

联合奖惩

个人信用

行业信用

城市信用

网站导航

您所在的位置: 首页 > 信用服务 > 重点领域查询

拖欠农民工工资失信联合惩戒对象名单

安达市奇放锅炉制造有限责任公司

查询

查询结果



很抱歉, 没有找到您搜索的数据

您所在的位置: 首页 > 信用服务 > 重大税收违法失信主体

重大税收违法失信主体

安达市奇放锅炉制造有限责任公司

查询

查询结果



很抱歉, 没有找到您搜索的数据



您所在的位置: 首页 > 信用服务 > 重点领域查询

统计严重失信企业名单

安达市奇放锅炉制造有限责任公司

查询

查询结果



很抱歉, 没有找到您搜索的数据



信用中国
WWW.CREDITCHINA.GOV.CN

信用信息

统一社会信用代码

站内文章

请输入主体名称或者统一社会信用代码

搜索

首页

信用动态

政策法规

信息公示

信用服务

信用研究

诚信文化

信用承诺

信易+

联合奖惩

个人信用

行业信用

城市信用

网站导航

您所在的位置：首页 > 信用服务 > 安全生产严重失信主体名单

安全生产严重失信主体名单

安达市奇放锅炉制造有限公司

查询

查询结果



很抱歉，没有找到您搜索的数据



2、中国执行信息公开网查询截图



中国执行信息公开网

——司法为民 司法便民——

首页 执行公开服务

失信被执行人将在政府采购、招标投标、行政审批、政府扶持、融资信贷、市场准入、资质认定等方面受到信用惩戒！

失信被执行人(自然人)公布

姓名/名称	证件号码
毕国军	1326231967****2016
郑树	5102021973****0919
	5129211973****3853
	5129011961****2911
	1302811988****005X

失信被执行人(法人或其他组织)公布

姓名/名称	证件号码
北京远翰国际教育咨询有限责任公司	55140080-1
北京远翰国际教育咨询有限责任公司	55140080-1
北京远翰国际教育咨询有限责任公司	55140080-1
河池市弘农加油站	9145120159****977J
河池市弘农加油站	9145120159****977J

限制高消费令

因被执行人未按法律文书指定的期间履行给付金钱义务，依法限制其高消费及非生活必需消费活动。

查询条件

被执行人姓名/名称: 安达市奇放锅炉制造有限公司

身份证号码/组织机构代码: 91231281716656689W

省份: 全部

验证码: qgfk

查询

查询结果

在全国范围内没有找到 91231281716656689W 安达市奇放锅炉制造有限公司相关的结果。



中国执行信息公开网

——司法为民 司法便民——

首页 执行公开服务

失信被执行人将在政府采购、招标投标、行政审批、政府扶持、融资信贷、市场准入、资质认定等方面受到信用惩戒！

失信被执行人(自然人)公布

姓名/名称	证件号码
毕国军	1326231967****2016
郑树	5102021973****0919
钟来平	5129211973****3853
雍光全	5129011961****2911
张雪飞	1302811988****005X

失信被执行人(法人或其他组织)公布

姓名/名称	证件号码
北京远翰国际教育咨询有限责任公司	55140080-1
北京远翰国际教育咨询有限责任公司	55140080-1
北京远翰国际教育咨询有限责任公司	55140080-1
河池市弘农加油站	9145120159****977J
河池市弘农加油站	9145120159****977J

限制高消费令

因被执行人未按法律文书指定的期间履行给付金钱义务，依法限制其高消费及非生活必需消费活动。

查询条件

被执行人姓名/名称: 孙瑞芹

身份证号码/组织机构代码: 232302195109060426

省份: 全部

验证码: cdum

查询

查询结果

在全国范围内没有找到 232302195109060426 孙瑞芹相关的结果。

3、国家企业信用信息公示系统查询截图



国家企业信用信息公示系统
National Enterprise Credit Information Publicity System

企业信用信息公示 | 经营异常名录 | 严重违法失信名单

请输入企业名称、统一社会信用代码或注册号



安达市奇放锅炉制造有限责任公司

存续（在营、开业、在册）**特种设备获证企业**

统一社会信用代码：91231281716656689W

注册号：

法定代表人：孙瑞芹

登记机关：安达市市场监督管理局

成立日期：2002年07月05日

发送报告

信息分享

信息打印

基础信息 | 行政许可信息 | 行政处罚信息 | 列入经营异常名录信息 | 列入严重违法失信名单（黑名单）信息 | 公告信息

营业执照信息

统一社会信用代码：91231281716656689W

注册号：

类型：有限责任公司(自然人独资)

注册资本：300.000000万人民币

登记机关：安达市市场监督管理局

住所：黑龙江绥化市安达市南三道街

经营范围：许可项目：特种设备安装改造修理；特种设备制造。一般项目：特种设备销售；耐火材料销售；货物进出口；机械设备销售；烘炉、熔炉及电炉销售；通用设备修理；泵及真空设备销售；住房租赁；普通机械设备安装服务；风机、风扇销售；通用设备制造（不含特种设备制造）。

提示：根据《市场主体登记管理条例》及其实施细则，按照《市场监管总局办公厅关于调整营业执照事项的通知》要求，国家企业信用信息公示系统将营业执照照面公示内容作相应调整，详见https://www.samr.gov.cn/zw/zfxxgk/fdzdgknr/djzc/art/2023/art_9c67139da37a46fc8955d42d130947b2.html

企业名称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

法定代表人：孙瑞芹

成立日期：2002年07月05日

核准日期：2022年11月02日

登记状态：存续（在营、开业、在册）

营业期限信息

营业期限自：2002年07月05日

营业期限至：



国家企业信用信息公示系统
National Enterprise Credit Information Publicity System

企业信用信息公示 | 经营异常名录 | 严重违法失信名单

请输入企业名称、统一社会信用代码或注册号



安达市奇放锅炉制造有限责任公司

存续（在营、开业、在册）**特种设备获证企业**

统一社会信用代码：91231281716656689W

注册号：

法定代表人：孙瑞芹

登记机关：安达市市场监督管理局

成立日期：2002年07月05日

发送报告

信息分享

信息打印

基础信息 | 行政许可信息 | **行政处罚信息** | 列入经营异常名录信息 | 列入严重违法失信名单（黑名单）信息 | 公告信息

行政处罚信息

序号	决定书文号	违法行为类型	行政处罚内容	决定机关名称	处罚决定日期	公示日期	详情
暂无行政处罚信息							

共查询到 0 条记录 共 0 页

首页

« 上一页

下一页 »

末页



国家企业信用信息公示系统

National Enterprise Credit Information Publicity System

企业信用信息 | 经营异常名录 | 严重违法失信名单

请输入企业名称、统一社会信用代码或注册号



安达市奇放锅炉制造有限责任公司

存续 (在营、开业、在册)

特种设备获证企业

统一社会信用代码: 91231281716656689W

注册号:

法定代表人: 孙瑞芹

登记机关: 安达市市场监督管理局

成立日期: 2002年07月05日

发送报告

信息分享

信息打印

基础信息 | 行政许可信息 | 行政处罚信息 | 列入经营异常名录信息 | 列入严重违法失信名单 (黑名单) 信息 | 公告信息

列入经营异常名录信息

序号	列入经营异常名录原因	列入日期	作出决定机关 (列入)	移出经营异常名录原因	移出日期	作出决定机关 (移出)
暂无列入经营异常名录信息						

共查询到 0 条记录 共 0 页

首页

下一页



国家企业信用信息公示系统

National Enterprise Credit Information Publicity System

企业信用信息 | 经营异常名录 | 严重违法失信名单

请输入企业名称、统一社会信用代码或注册号



安达市奇放锅炉制造有限责任公司

存续 (在营、开业、在册)

特种设备获证企业

统一社会信用代码: 91231281716656689W

注册号:

法定代表人: 孙瑞芹

登记机关: 安达市市场监督管理局

成立日期: 2002年07月05日

发送报告

信息分享

信息打印

基础信息 | 行政许可信息 | 行政处罚信息 | 列入经营异常名录信息 | 列入严重违法失信名单 (黑名单) 信息 | 公告信息

列入严重违法失信名单 (黑名单) 信息

序号	类别	列入严重违法失信名单 (黑名单) 原因	列入日期	作出决定机关 (列入)	移出严重违法失信名单 (黑名单) 原因	移出日期	作出决定机关 (移出)
暂无列入严重违法失信名单 (黑名单) 信息							

共查询到 0 条记录 共 0 页

首页

上一页

下一页

末页

4、中国裁判文书网查询截图

The image displays three sequential screenshots of the China Judgements Online (中国裁判文书网) website, illustrating a search process. Each screenshot shows the website's header with the logo and navigation menu, followed by a search bar and a sidebar with filters. The search results section shows a list of cases, with the first case being '安达市奇放锅炉制造有限公司' (Anda City Qifang Boiler Manufacturing Co., Ltd.).

Screenshot 1: The search bar contains '高级检索' (Advanced Search) and '输入案由、关键词、法院、当事人、律师' (Enter case type, keywords, court, parties, lawyer). The sidebar shows filters for '关键字' (Keywords), '案由' (Case type), '法院层级' (Court level), '地域及法院' (Region and court), '裁判年份' (Judgment year), '审判程序' (Trial procedure), and '文书类型' (Document type). The search results show '共检索到 0 篇文书' (0 documents found).

Screenshot 2: The search bar contains '高级检索' and '输入案由、关键词、法院、当事人、律师'. The sidebar shows filters for '关键字' (Keywords), '案由' (Case type), '法院层级' (Court level), '地域及法院' (Region and court), '裁判年份' (Judgment year), '审判程序' (Trial procedure), and '文书类型' (Document type). The search results show '共检索到 0 篇文书' (0 documents found).

Screenshot 3: The search bar contains '高级检索' and '输入案由、关键词、法院、当事人、律师'. The sidebar shows filters for '关键字' (Keywords), '案由' (Case type), '法院层级' (Court level), '地域及法院' (Region and court), '裁判年份' (Judgment year), '审判程序' (Trial procedure), and '文书类型' (Document type). The search results show '共检索到 0 篇文书' (0 documents found).

第九节：企业基本资料

一、营业执照


营 业 执 照

统一社会信用代码
91231281716656689W (1-1) (副 本)

扫描二维码登录
“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。

名 称 安达市奇放锅炉制造有限责任公司
类 型 有限责任公司（自然人独资）
法定代表人 孙瑞芹
经营范围 许可项目：特种设备安装改造修理；特种设备制造。
一般项目：特种设备销售；耐火材料销售；货物进出口；
机械设备销售；烘炉、熔炉及电炉销售；通用设备修理；
泵及真空设备销售；住房租赁；普通机械设备安装服务；
风机、风扇销售；通用设备制造（不含特种设备制造）。
（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，
具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

注册 资 本 叁佰万圆整
成 立 日 期 2002年07月05日
住 所 黑龙江省绥化市安达市南三道街

登 记 机 关 
2022年 11月 02日

国家企业信用信息公示系统网址：<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家市场监督管理总局监制
家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

二、特种设备生产许可证

<p>中华人民共和国 特种设备生产许可证 Production License of Special Equipment People's Republic of China</p>			
<p>编号: TS2125037-2027</p>			
<p>单位名称: 安达市奇放锅炉制造有限责任公司</p>			
<p>住 所: 黑龙江省绥化市安达市南三道街</p>			
<p>制造地址: 黑龙江省绥化市安达市南三道街</p>			
<p>经审查, 获准从事以下特种设备的生产活动:</p>			
许可项目	子项目	许可参数	备 注
锅炉制造	锅炉 (B)	—	/
<p>审批机关: 黑龙江省市场监督管理局</p>			
<p>有效期至: 2027 年 04 月 16 日 发证日期: 2023 年 04 月 25 日</p>			
<p>**注**: 应当在许可有效期届满的 6 个月以前 (并且不超过 12 个月), 向发证机关提交换证申请。 许可到期后未提交换证申请 (含未受理) 的, 许可证自动作废。</p>			

第二章：符合性审查

第一节：投标报价

说明

投标报价（包括分项报价，投标总报价）只能有一个有效报价且不超过采购预算或最高限价，投标报价不得缺项、漏项。

本次招标采用电子招投标，无需编制该表格，我单位在投标客户端【报价部分】进行填写。

企业名称（盖章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

日期：2024 年 10 月 25 日



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240000000000000000 (1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限责任公司 2024-11-01 14:55:21

附：任民镇中学报价表

任民锅炉及锅炉改造工程（报价明细表）										
项目编码：[[231281]HSGC[CS]20240001]										
供应商名称：		安达市奇放锅炉制造有限公司								
投标报价（总价）元：		599,676								
货物类										
品目号	品目名称	货物名称	规格型号	品牌	制造商名称	产地	单价(元)	数量	单位	总价(元)
1	锅炉	常压热水锅炉	CDZG1.4-0/85/60-S	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	125,000.00	1	台	125,000.00
2	生物质燃烧机	生物质燃烧机	RSJ-2.0	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	55,000.00	1	台	55,000.00
3	布袋除尘器	布袋除尘器	DMC-2.0	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	32,000.00	1	台	32,000.00
4	除尘器	多管除尘器	XZTD-2.0	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	13,000.00	1	台	13,000.00
5	锅炉附属设备	引风机	Y5-47-5C	晟业	哈尔滨晟业风机厂	哈尔滨	5,200.00	1	台	5,200.00
6	锅炉附属设备	鼓风机	G4-72-3.6A	晟业	哈尔滨晟业风机厂	哈尔滨	3,200.00	1	台	3,200.00
7	锅炉附属设备	循环泵	IRG100-160	亚洲泵业	上海亚洲泵业	上海	8,000.00	2	台	16,000.00
8	锅炉附属设备	分水器	DN250	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	7,500.00	1	台	7,500.00
9	锅炉附属设备	集水器	DN250	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	7,500.00	1	台	7,500.00
10	锅炉附属设备	除污器	DN300	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	7,000.00	1	台	7,000.00
11	锅炉附属设备	膨胀水箱	1000*1000*1500	奇放	安达市奇放锅炉制造有限公司	安达	3,000.00	1	台	3,000.00
12	锅炉附属设备	水处理	JR-2T/2	九龙	大庆九龙环保公司	大庆	12,000.00	1	台	12,000.00
13	锅炉附属设备	稳压系统	WY-2T	奇放	安达市奇放锅炉	安达	18,000.00	1	台	18,000.00

	设备				制造有限责任公司		0			00
14	锅炉控制系统	控制柜	KZ-2.0	奇放	安达市奇放锅炉制造有限责任公司	安达	15,000.00	1	台	15,000.00
15	锅炉附属设备	烟囱	DN400	奇放	安达市奇放锅炉制造有限责任公司	安达	20,000.00	1	台	20,000.00
16	锅炉安装材料	铸钢闸阀	DN100/Z41H-16C	方特	上海方特	上海	460.00	14	台	6,440.00
17	锅炉安装材料	法兰	DN100PN16	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	70.00	14	付	980.00
18	锅炉安装材料	螺栓	M16*65	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	1.50	168	套	252.00
19	锅炉安装材料	垫片	石棉垫 $\sigma=3.0$	科乾	廊坊科乾密封材料有限公司	河北	1.00	28	个	28.00
20	锅炉安装材料	止回阀	DN100/S44H-16C	方特	上海方特	上海	460.00	1	台	460.00
21	锅炉安装材料	法兰	DN100PN16	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	70.00	1	付	70.00
22	锅炉安装材料	螺栓	M16*65	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	1.50	12	套	18.00
23	锅炉安装材料	垫片	石棉垫 $\sigma=3.0$	科乾	廊坊科乾密封材料有限公司	河北	1.00	2	个	2.00
24	锅炉安装材料	铸钢闸阀	DN40/Z41H-16C	方特	上海方特	上海	212.00	10	台	2,120.00
25	锅炉安装材料	法兰	DN40PN16	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	20.00	10	付	200.00
26	锅炉安装材料	螺栓	M16*60	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	1.50	80	套	120.00
27	锅炉安装材料	垫片	石棉垫 $\sigma=3.0$	科乾	廊坊科乾密封材料有限公司	河北	1.00	20	个	20.00
28	锅炉安装材料	铸钢闸阀	DN50/Z41H-16C	方特	上海方特	上海	243.00	4	台	972.00
29	锅炉安装材料	法兰	DN50PN16	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	30.00	4	付	120.00
30	锅炉安装材料	螺栓	M16*65	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	1.50	16	套	24.00
31	锅炉安装材料	垫片	石棉垫 $\sigma=3.0$	科乾	廊坊科乾密封材料有限公司	河北	1.00	4	个	4.00
32	锅炉安装材料	排污阀	DN50/Z44H-25-16	方特	上海方特	上海	236.00	1	台	236.00
33	锅炉安装材料	法兰	DN50PN16	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	30.00	1	付	30.00

34	锅炉安装材料	螺栓	M16*65	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	1.50	8	套	12.00
35	锅炉安装材料	垫片	石棉垫 σ =3.0	科乾	廊坊科乾密封材料有限公司	河北	1.00	2	个	2.00
36	锅炉安装材料	启闭阀	DN100/KJH41 X-16	方特	上海方特	上海	1,710.00	1	套	1,710.00
37	锅炉安装材料	法兰	DN100PN16	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	70.00	1	付	70.00
38	锅炉安装材料	螺栓	M16*65	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	1.50	12	套	18.00
39	锅炉安装材料	垫片	石棉垫 σ =3.0	科乾	廊坊科乾密封材料有限公司	河北	1.00	2	个	2.00
40	锅炉安装材料	排污阀	DN40/Z44H-2 5-16	方特	上海方特	上海	246.00	2	套	492.00
41	锅炉安装材料	法兰	DN40PN16	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	20.00	2	付	40.00
42	锅炉安装材料	螺栓	M16*60	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	1.50	16	套	24.00
43	锅炉安装材料	垫片	石棉垫 σ =3.0	科乾	廊坊科乾密封材料有限公司	河北	1.00	4	个	4.00
44	锅炉安装材料	玻璃管液位计	DN15	YS-UGB	江苏雅尔森	江苏	100.00	1	套	100.00
45	锅炉安装材料	无缝钢管	ϕ 108*4.0	建荣	黑龙江建荣钢铁有限公司	双鸭山	69.00	80	米	5,520.00
46	锅炉安装材料	无缝钢管	ϕ 63.5*3.5	建荣	黑龙江建荣钢铁有限公司	双鸭山	70.00	20	米	1,400.00
47	锅炉安装管线	无缝钢管	ϕ 51*3.0	建荣	黑龙江建荣钢铁有限公司	双鸭山	70.00	50	米	3,500.00
48	锅炉安装材料	无缝钢管	ϕ 32*3.0	建荣	黑龙江建荣钢铁有限公司	双鸭山	70.00	30	米	2,100.00
49	锅炉安装材料	弯头	ϕ 108*4.0	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	25.00	25	个	625.00
50	锅炉安装材料	弯头	ϕ 63.5*3.5	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	7.00	15	个	105.00
51	锅炉安装材料	弯头	ϕ 51*3.0	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	9.00	20	个	180.00
52	锅炉安装材料	弯头	ϕ 32*3.0	固元	河北固元法兰管件有限公司	河北	5.00	15	个	75.00
53	锅炉安装材料	角铁	40*40*5	正丰	唐山正丰钢铁有限公司	唐山	15.00	24	米	360.00
54	锅炉安装材料	角铁	50*50*5	正丰	唐山正丰钢铁有限公司	唐山	10.00	12	米	120.00
55	锅炉安装材料	钢板	1500*6000 σ =3.0	本钢	本钢板材股份有限公司	鞍山	972.00	6	张	5,832.00

56	锅炉安装材料	螺栓	12*30	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	0.50	200	套	100.00
57	锅炉安装材料	螺栓	10*30	晋亿	晋亿紧固件有限公司	浙江	0.40	100	套	40.00
58	锅炉及设备基础	混凝土	C30	/	/	安达	360.00	14	m3	5,040.00
59	原锅炉房设备拆除	配套设备 阀门管线 基础屋顶 烟道	/	/	/	/	5,000.00	1	套	5,000.00
60	新建锅炉房及房屋钢架	彩钢板房	7000*10000	/	大庆华凯	大庆	135,000.00	1	栋	135,000.00
61	采暖设备	铸铁暖气片并刷油	760	北铸	北铸有限公司	山西	353.00	13	组	4,589.00
62	电气	电缆	ZC-YJV3*35+1*16m2	泰通	沈阳泰通线缆有限公司	沈阳	90.00	60	米	5,400.00
63	电气	电缆	ZC-YJV3*10+1*10m2	泰通	沈阳泰通线缆有限公司	沈阳	32.00	60	米	1,920.00
64	电气	电缆	ZC-YJV3*6+1*6m2	泰通	沈阳泰通线缆有限公司	沈阳	22.00	20	米	440.00
65	电气	电缆	ZC-YJV3*4+1*4m2	泰通	沈阳泰通线缆有限公司	沈阳	15.00	10	米	150.00
66	电气	电缆	ZC-YJV3*2.5+1*2.5m2	泰通	沈阳泰通线缆有限公司	沈阳	11.00	10	米	110.00
67	电气	镀锌管	DN60	华旗	吉林华旗	吉林	20.00	160	米	3,200.00
68	电气	防爆照明灯	BCT-100W	飞来	飞来灯具有限公司	江苏	450.00	6	个	2,700.00
69	电气	防爆开关	SWB-10	中兴	浙江中兴防爆器材有限公司	浙江	30.00	4	个	120.00
70	电气	朔铜线	ZC-DV2.5	泰通	沈阳泰通线缆有限公司	沈阳	2.00	300	米	600.00
71	电气	镀锌管	DN15	华旗	吉林华旗	吉林	8.00	60	米	480.00
72	锅炉房维修	锅炉房墙体地面门窗					10,000.00	1	处	10,000.00
73	吊装费	锅炉及设备吊装	50T	/	/	/	4,000.00	1	套	4,000.00
74	运费	锅炉及设备运费					2,000.00	1	套	2,000.00
75	安装费	锅炉、锅炉设备预埋管件及电					45,000.00	1	套	45,000.00

		气安装								
										599,676 .00

注：加盖公章和投标文件一起上传

企业名称（盖章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

日期：2024 年 10 月 25 日



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限责任公司 2024-11-01 14:55:21

第二节：投标文件规范性、符合性

投标承诺书

我单位本次投标文件的签署、盖章、涂改、删除、插字、公章使用等符合招标文件要求。

我单位本次投标文件文件的 格式、文字、目录等符合招标文件要求或对投标无实质性影响。



企业名称（盖章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

日期：2024 年 10 月 25 日

交易执行系统 [231224-HSG-001]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限责任公司 2024-11-01 14:55:21

第三节：主要商务条款

满足主要商务条款的承诺书

我单位承诺可以完全满足本次采购项目的**所有**主要商务条款要求（如标的提供的时间、标的提供的地点、投标有效期、付款方式、验收要求、履约保证金、合同履行期限等）。若有不符合或未按承诺履行的，后果和责任自负。

如有优于磋商文件主要商务要求的请在此承诺书中说明。

具体优于内容（如标的提供的时间、地点，质保期等）。

特此承诺。

企业名称（盖章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

法定代表人（或授权代表）签字或盖章：

孙瑞芳

日期：2024年10月25日

第四节：联合体投标

联合体投标承诺

我单位符合关于联合体投标的相关规定，本次投标不是联合投标。



企业名称（盖章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

法定代表人（或授权代表）签字或盖章：

孙瑞芳

日期：2024 年 10 月 25 日

第五节：技术部分实质性内容

一、明确所投标的的产品品牌、规格型号

二、投标文件应当对招标文件提出的要求和条件作出明确响应并满足招标文件全部实质性要求。

技术偏离及详细配置明细表

项目名称：任民锅炉及锅炉改造工程

项目编号：[231281]HSGC[CS]20240001

(第 1 包)

序号	服务名称	磋商文件的服务需求	响应文件响应情况	偏离情况
1	任民锅炉及锅炉改造工程	常压双燃料热水锅炉（1）台 规格：1.4MW，最高出水温度 85℃ 1.常压双燃料热水锅炉，锅炉型号： CDZG1.4-0/85/60-S. 2.锅炉额定热功率：1.4MW 3.锅炉热效率≥83.5%. 4.锅炉受热面积≥50m2. 5.设计压力：0MPa 6.最高出水温度：85℃，最高回水温度： 60℃.	我单位完全响应： 常压双燃料热水锅炉（1）台 规格：1.4MW，最高出水温度 85℃ 1.常压双燃料热水锅炉，锅炉型号： CDZG1.4-0/85/60-S. 2.锅炉额定热功率：1.4MW 3.锅炉热效率≥83.5%. 4.锅炉受热面积≥50m2. 5.设计压力：0MPa 6.最高出水温度：85℃，最高回水 温度：60℃.	满足，无偏离
2	任民锅炉及锅炉改造工程	锅炉房（1）套 ★1.拆除原有锅炉及配套设备、阀门、 管线。 ★2.拆除原有锅炉基础，并制作新锅炉 基础。 ★3.拆除原有锅炉房屋顶。 ★4.新建锅炉房。 ★5.预埋管件。 ★6.制作并安装锅炉房屋顶彩钢板钢 架。 ★7.安装彩钢板。 ★8.更换锅炉房内老旧管件，维修及更 换锅炉房墙体、地面、门窗。 ★9.安装锅炉房配电、室内照明。 ★10.更换室内铸铁暖气片 13 组并刷 油。 ★11.安装锅炉控制系统。 ★12、原有烟道拆除。 ★13、制作烟囱基础及烟囱安装。	我单位完全响应： 锅炉房（1）套 ★1.拆除原有锅炉及配套设备、阀 门、管线。 ★2.拆除原有锅炉基础，并制作新 锅炉基础。 ★3.拆除原有锅炉房屋顶。 ★4.新建锅炉房。 ★5.预埋管件。 ★6.制作并安装锅炉房屋顶彩钢板 钢架。 ★7.安装彩钢板。 ★8.更换锅炉房内老旧管件，维修 及更换锅炉房墙体、地面、门窗。 ★9.安装锅炉房配电、室内照明。 ★10.更换室内铸铁暖气片 13 组并 刷油。 ★11.安装锅炉控制系统。 ★12、原有烟道拆除。	满足，无偏离

		★14、制作并安装新烟道。 ★15、2吨生物质燃烧机一台。 ★16、制作并安装分水器、集水器各一台。	★13、制作烟囱基础及烟囱安装。 ★14、制作并安装新烟道。 ★15、2吨生物质燃烧机一台。 ★16、制作并安装分水器、集水器各一台。	
3	任民锅炉及锅炉改造工程	循环水泵（2台） 规格：流量 $\geq 100\text{m}^3$ ，扬程 ≥ 30 米 泵体表面电泳漆处理，完整全面防腐保护，对精密性产品有非常好适应性，安全环保，对人体危害小，无火灾隐患；质保期1年 电机能效符合国家能效，优于三级含三级以上能效标准。	我单位完全响应： 循环水泵（2台） 规格：流量 $\geq 100\text{m}^3$ ，扬程 ≥ 30 米 泵体表面电泳漆处理，完整全面防腐保护，对精密性产品有非常好适应性，安全环保，对人体危害小，无火灾隐患；质保期1年 电机能效符合国家能效，优于三级含三级以上能效标准。	满足，无偏离
4	任民锅炉及锅炉改造工程	引风机（1台） 规格：Y5-47-5C 国标	我单位完全响应： 引风机（1台） 规格：Y5-47-5C 国标	满足，无偏离
5	任民锅炉及锅炉改造工程	全自动水处理装置（1套） 规格：双阀双罐， $\geq 2\text{T/h}$ 要求用全自动水处理，选用自动切换流量控制型（即由控制系统及1个树脂罐、盐箱及相关管路构成）随机配优质树脂。树脂罐材质为玻璃钢，交换柱底部布水采用ABS滤帽、顶部进水采用ABS绕丝管。	我单位完全响应： 全自动水处理装置（1套） 规格：双阀双罐， $\geq 2\text{T/h}$ 用全自动水处理，选用自动切换流量控制型（即由控制系统及1个树脂罐、盐箱及相关管路构成）随机配优质树脂。树脂罐材质为玻璃钢，交换柱底部布水采用ABS滤帽、顶部进水采用ABS绕丝管。	满足，无偏离
6	任民锅炉及锅炉改造工程	除污器（1套） 规格：主管路适配	我单位完全响应： 除污器（1套） 规格：主管路适配	满足，无偏离
7	任民锅炉及锅炉改造工程	膨胀水箱（1套） 规格：锅炉适配 带玻璃管液位计，接口齐全。	我单位完全响应： 膨胀水箱（1套） 规格：锅炉适配 带玻璃管液位计，接口齐全。	满足，无偏离
8	任民锅炉及锅炉改造工程	阀门法兰（1项） 规格：铸钢，1.6MPa 铸钢阀门，耐压等级 $\geq 1.6\text{MPa}$	我单位完全响应： 阀门法兰（1项） 规格：铸钢，1.6MPa 铸钢阀门，耐压等级 $\geq 1.6\text{MPa}$	满足，无偏离
9	任民锅炉及锅炉改造工程	管道管件（1项） 规格：国标无缝管 国标无缝钢管；供水红色，回水蓝色，并有箭头标识流向	我单位完全响应： 管道管件（1项） 规格：国标无缝管 国标无缝钢管；供水红色，回水蓝色，并有箭头标识流向	满足，无偏离
10	任民锅炉及锅炉改造工程	电线电缆（1项） 规格：国标铜电缆	我单位完全响应： 电线电缆（1项）	满足，无偏离

	造工程	国标铜芯电缆，全项检测，阻燃	规格：国标铜电缆 国标铜芯电缆，全项检测，阻燃	
11	任民锅炉及锅炉改造工程	电控柜（1）套 规格：国标	我单位完全响应： 电控柜（1）套 规格：国标	满足，无偏离
12	任民锅炉及锅炉改造工程	稳压系统（1套） 规格：变频稳压 国标	我单位完全响应： 稳压系统（1套） 规格：变频稳压 国标	满足，无偏离
13	任民锅炉及锅炉改造工程	除尘器（2台） 规格：双除尘器 陶瓷多管除尘器及布袋除尘器，达到国家环保要求。	我单位完全响应： 除尘器（2台） 规格：双除尘器 陶瓷多管除尘器及布袋除尘器，达到国家环保要求。	满足，无偏离
14	任民锅炉及锅炉改造工程	运输吊装（1项）：运至现场。	我单位完全响应： 运输吊装（1项）：运至现场。	满足，无偏离

供应商全称：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

日期：2024年10月25日

第六节：其他内容

其他内容承诺

我单位没有招标文件要求的其他无效投标情形；围标、串标和法律法规规定的其它无效投标条款。



企业名称（盖章）：安达市奇放锅炉制造有限责任公司

法定代表人（或授权代表）签字或盖章：

孙瑞芳

日期：2024 年 10 月 25 日

第三章：详细评审表

第一节：技术参数响应程度

技术偏离及详细配置明细表

项目名称：任民锅炉及锅炉改造工程

项目编号：[231281]HSGC[CS]20240001

(第 1 包)

序号	服务名称	磋商文件的服务需求	响应文件响应情况	偏离情况
1	任民锅炉及锅炉改造工程	常压双燃料热水锅炉（1）台 规格：1.4MW，最高出水温度 85℃ 1.常压双燃料热水锅炉，锅炉型号： CDZG1.4-0/85/60-S. 2.锅炉额定热功率：1.4MW 3.锅炉热效率≥83.5%. 4.锅炉受热面积≥50m2. 5.设计压力：0MPa 6.最高出水温度：85℃，最高回水温度：60℃.	我单位完全响应： 常压双燃料热水锅炉（1）台 规格：1.4MW，最高出水温度 85℃ 1.常压双燃料热水锅炉，锅炉型号： CDZG1.4-0/85/60-S. 2.锅炉额定热功率：1.4MW 3.锅炉热效率≥83.5%. 4.锅炉受热面积≥50m2. 5.设计压力：0MPa 6.最高出水温度：85℃，最高回水温度：60℃.	满足，无偏离
2	任民锅炉及锅炉改造工程	锅炉房（1）套 ★1.拆除原有锅炉及配套设备、阀门、管线。 ★2.拆除原有锅炉基础，并制作新锅炉基础。 ★3.拆除原有锅炉房屋顶。 ★4.新建锅炉房。 ★5.预埋管件。 ★6.制作并安装锅炉房屋顶彩钢板钢架。 ★7.安装彩钢板。 ★8.更换锅炉房内老旧管件，维修及更换锅炉房墙体、地面、门窗。 ★9.安装锅炉房配电、室内照明。 ★10.更换室内铸铁暖气片 13 组并刷油。 ★11.安装锅炉控制系统。 ★12、原有烟道拆除。 ★13、制作烟囱基础及烟囱安装。 ★14、制作并安装新烟道。 ★15、2 吨生物质燃烧机一台。	我单位完全响应： 锅炉房（1）套 ★1.拆除原有锅炉及配套设备、阀门、管线。 ★2.拆除原有锅炉基础，并制作新锅炉基础。 ★3.拆除原有锅炉房屋顶。 ★4.新建锅炉房。 ★5.预埋管件。 ★6.制作并安装锅炉房屋顶彩钢板钢架。 ★7.安装彩钢板。 ★8.更换锅炉房内老旧管件，维修及更换锅炉房墙体、地面、门窗。 ★9.安装锅炉房配电、室内照明。 ★10.更换室内铸铁暖气片 13 组并刷油。 ★11.安装锅炉控制系统。 ★12、原有烟道拆除。 ★13、制作烟囱基础及烟囱安装。 ★14、制作并安装新烟道。	满足，无偏离

		★16、制作并安装分水器、集水器各一台。	★15、2吨生物质燃烧机一台。 ★16、制作并安装分水器、集水器各一台。	
3	任民锅炉及锅炉改造工程	循环水泵（2台） 规格：流量≥100m³，扬程≥30米 泵体表面电泳漆处理，完整全面防腐保护，对精密性产品有非常好适应性，安全环保，对人体危害小，无火灾隐患； 质保期1年 电机能效符合国家能效，优于三级含三级以上能效标准。	我单位完全响应： 循环水泵（2台） 规格：流量≥100m³，扬程≥30米 泵体表面电泳漆处理，完整全面防腐保护，对精密性产品有非常好适应性，安全环保，对人体危害小，无火灾隐患；质保期1年 电机能效符合国家能效，优于三级含三级以上能效标准。	满足，无偏离
4	任民锅炉及锅炉改造工程	引风机（1台） 规格：Y5-47-5C 国标	我单位完全响应： 引风机（1台） 规格：Y5-47-5C 国标	满足，无偏离
5	任民锅炉及锅炉改造工程	全自动水处理装置（1套） 规格：双阀双罐，≥2T/h 要求用全自动水处理，选用自动切换流量控制型（即由控制系统及1个树脂罐、盐箱及相关管路构成）随机配优质树脂。树脂罐材质为玻璃钢，交换柱底部布水采用ABS滤帽、顶部进水采用ABS绕丝管。	我单位完全响应： 全自动水处理装置（1套） 规格：双阀双罐，≥2T/h 用全自动水处理，选用自动切换流量控制型（即由控制系统及1个树脂罐、盐箱及相关管路构成）随机配优质树脂。树脂罐材质为玻璃钢，交换柱底部布水采用ABS滤帽、顶部进水采用ABS绕丝管。	满足，无偏离
6	任民锅炉及锅炉改造工程	除污器（1套） 规格：主管路适配	我单位完全响应： 除污器（1套） 规格：主管路适配	满足，无偏离
7	任民锅炉及锅炉改造工程	膨胀水箱（1套） 规格：锅炉适配 带玻璃管液位计，接口齐全。	我单位完全响应： 膨胀水箱（1套） 规格：锅炉适配 带玻璃管液位计，接口齐全。	满足，无偏离
8	任民锅炉及锅炉改造工程	阀门法兰（1项） 规格：铸钢，1.6MPa 铸钢阀门，耐压等级≥1.6MPa	我单位完全响应： 阀门法兰（1项） 规格：铸钢，1.6MPa 铸钢阀门，耐压等级≥1.6MPa	满足，无偏离
9	任民锅炉及锅炉改造工程	管道管件（1项） 规格：国标无缝管 国标无缝钢管；供水红色，回水蓝色，并有箭头标识流向	我单位完全响应： 管道管件（1项） 规格：国标无缝管 国标无缝钢管；供水红色，回水蓝色，并有箭头标识流向	满足，无偏离
10	任民锅炉及锅炉改造工程	电线电缆（1项） 规格：国标铜电缆 国标铜芯电缆，全项检测，阻燃	我单位完全响应： 电线电缆（1项） 规格：国标铜电缆 国标铜芯电缆，全项检测，阻燃	满足，无偏离

11	任民锅炉及锅炉改造工程	电控柜（1）套 规格：国标	我单位完全响应： 电控柜（1）套 规格：国标	满足，无偏离
12	任民锅炉及锅炉改造工程	稳压系统（1套） 规格：变频稳压 国标	我单位完全响应： 稳压系统（1套） 规格：变频稳压 国标	满足，无偏离
13	任民锅炉及锅炉改造工程	除尘器（2台） 规格：双除尘器 陶瓷多管除尘器及布袋除尘器，达到国家环保要求。	我单位完全响应： 除尘器（2台） 规格：双除尘器 陶瓷多管除尘器及布袋除尘器，达到国家环保要求。	满足，无偏离
14	任民锅炉及锅炉改造工程	运输吊装（1项）：运至现场。	我单位完全响应： 运输吊装（1项）：运至现场。	满足，无偏离



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

第二节：供货方案

第一节、产品外包装保护方案

我方保证所有产品包装完整且无破损，并严格按照《公司产品包装规范》进行，因此我们需要建立一套完整的包装、运输方案，并形成文件并加以实施。

1、产品的包装与标记

由于本项目中产品属于防摔重型产品，因此产品必须用新的坚固的木箱或纸箱进行包装并采取防潮、防雨、防锈、防腐蚀、防震动及防止其它损坏的必要保护措施，从而保证货物能够经受多次搬运、装卸及长途运输。

根据产品在装卸、运输上的不同要求，应在包装箱上显著地标明“轻放”、“勿倒置”、“保持干燥”等字样以及其它国际国内运输中通用的标记。对于重量为二公吨或超过二公吨的合同货物，还应在包装箱上标明重量、重心和挂钩位置。

所有发出的货物，均在每一包装箱或货物的适当位置用不可擦除的油漆和明显的中文字样作出标记。

凡由于对货物包装不当或采取防护措施不充分致使货物损坏或丢失时，我们均按合同的规定负责修理、更换或赔偿。如

果因我公司在包装和标记方面发生的错误或混淆不清事宜造成货物的误运，我们将承担由此发生的额外费用。

2、产品的运输

1. 本公司根据现代物流管理学，在传统的材料产品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产品及材料根据各项目地的不同需要、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

2. 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，在满足甲方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. 配送工艺流程：

（1）进货：进货作业包括把货品做实体的接受，从货车上将其卸下，并核对货物的数量及状态，然后记录必要的信息或录入计算机。搬运：是将不同形状的散装、包装或整体的原料、半成品或成品，在平面或垂直方向加以提起、放下或移动、运送，从而使货品能适时、适量移至适当的位置或场所存放。

（2）储存：储存作业的主要任务是对商品或物料进行合理

的储放和保管，储存是要注意充分利用空间，还要存货的管理。

(3) 盘点：货品不断的进出库，在长期的累积下库存资料容易与实际数量产生不符。为了有效的控制货品数量，需要对各储存场所进行盘点作业。

(4) 订单处理：由接到客户订单开始至准备着手拣货之间的作业阶段，称为订单处理，包括有关客户、订单资料的确认、存货查询、单据处理以及出货配发等。

(5) 拣货：每张客户的订单至少包含一种以上的商品，拣货作业的目的就在于正确且迅速地集合顾客所订购的商品。

(6) 补货：补货作业包括保管区域将货物移到拣货区域，并作相应的信息处理。

(7) 出货：将拣取分类的完成的货物做好出货检查，装入合适的容器，做好标示，根据车辆趟次或厂商等指示将货物运至出货准备区，最后装车配送。

(8) 配送作业：配送是指将被配送的物品，使用卡车等交通工具从配送中心送至顾客手中的活动。

由于项目的特点不同，因此配送货的特点是：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项目地的

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。

3、产品配送保证措施

若我公司中标，我公司将严格按照招标文件技术要求进行产品的配送，并将采用汽运的方式在接到甲方通知后规定时间将产品运送至甲方指定地点，质量合格。

1. 搬运中的防护：

（1）生产过程中任何产品不准放置于地上。

（2）根据成品支架的搬运特点，制定搬运规定以保证成品质量。

（3）成品按包装标准和包装规将成品固定在支架上并进行捆扎，捆扎以后应进行检查，以确保成品的捆扎固定。

（4）支架装车时，应按规定的支架的个数放置，严禁超载，造成产品变型，损坏成品质量。

（5）搬运过程中应指定责任人，负责产品交付过程中的成品质量；在运输过程中保护好包装箱及其标识，防止产品在运输中损坏，确保产品安全地发送到目的地。

(6) 根据产品的搬运特点，工人及运输工人，应进行必要的培训，以具备成品搬运的要领，并作为成品防护的重要手段。

2. 仓库储存管理：

(1) 设备要及时入库，防止暴晒，出入库时要轻拿轻放，搬运设备要注意标识，严谨不按规定搬运。

(2) 原材料、辅料仓库，半成品仓库应做好先进先出的标识工作；特别是原材料应在料帐中标注批次，存放定位和堆放层数，以便切实做好先进先出。

3. 原材料仓库：

(1) 仓库保管员根据《收料单》，填写材质、厚度、规格存放。领料时根据原材料的出库单领料，由质检员复核厚度、规格、材质。

(2) 原材料入库后，仓库保管员将材料按不同材质、规格做好标识；分区域堆放，并根据材料的技术性能和质量要求，做好防护工作；

(3) 管理员应负责在产品的外包装上标注发运到达的目的地、收货人的全称；件数、重量并标注防护的标记，搬运注意标记。落实产品防护的各项措施。

(4) 保管员根据出卖方的《收料单》核对产品《产品合格证》、规格、型号数量，填写《入库单》办理入库手续；

(5) 保管员负责标识，将按不同品种、型号、规格分区域堆放，将收料单登入台帐；

(6) 保管员应当结合实际的辅助材料出入库量做好记录，保证仓库材料账、物相符；

4. 防护工作程序：

(1) 管理员要根据储存物资的技术性能和质量要求做好防护工作，包括防锈、防腐、防霉、防火、防机械损伤等，避免产品在使用/交付前损坏；

(2) 产品和物资应分区/分类隔离堆放，标识明确，防止错用、误用和损坏。

4、产品运输方案计划

此次采购的产品适于在气温 -40°C — $+50^{\circ}\text{C}$ 之间，相对湿度90%的环境下运输。

经沿途勘察，根据桥梁承重、架空路线净高及弯道半径，根据本企业以前施工过类似性质工程的经验，决定直接采用汽车进行运输的方案，可尽快地能满足现场安装需要。具体方案

如下：

产品包装：



1、包装方式：采用纸箱包装，纸箱上。

2、产品发运前必须编制发运清单，清单上必须明确项目名称、注明：产品名称、规格型号、数量等。

产品运输：

1. 运输注意事项

（1）待运物件堆放需平整稳妥垫实搁置干燥、无积水处，防止锈蚀。

（2）构件按种类、安装顺序分区存放，底层垫枕应有足够的支承面，应防止支点下沉。

（3）相同规格的货物叠放时，各层货物的支点应在同一垂直线上，防止被压坏或变形。

（4）装车前，在车箱放置枕木垫平，垫牢固，以防止灯具直接与车铁箱碰撞，避免损坏构件外表与油漆。

（5）装车时，必须有专人监管，清点上车的箱号及打包件号，并办好移交或交接手续。

（6）产品配送必须符合运输安全要求和现场安装进度、质

量要求。

5、成品保护措施

1. 包装、运送过程中的成品保护、清洁措施

A. 在运送前，要对成品进行必要的包装。原产品包装符合运送要求的可以使用原包装；否则要更换或附加新的包装。包装上要标有适当的运输和搬运记号。

B. 根据产品类型，选用适当的运输工具。如控制器类的电子装置可用小型车辆；运送至外地的成品，必须用封闭型车辆运输。

C. 在包装以外，还要使用泡沫塑料、海绵、雨布等材料进行适当的防护和遮盖，防止或减轻运送过程中震动、磕碰、划伤、污损。对运送至外地的成品，项目部要派专人押运。

2. 现场存放中的成品保护、清洁措施

A. 项目用产品材料需要在现场存放的，项目部必须设立满足存贮条件的封闭库房，由项目部经理指定专人负责管理，并接受管理部库管员的指导与监管。不允许露天堆放。

B. 项目部要根据项目实际进度，合理安排领用产品材料数量，现场不允许存放过多的产品材料。

3. 实施过程中的成品保护、清洁措施

A. 项目部要根据合同要求和项目实施计划，合理安排实施顺序，防止已完分项项目在后续项目中遭受损坏。

B. 分项项目完成后，项目部要根据合同书要求，对已经安装在实施现场的成品采取包裹、遮盖、隔离等必要的防护措施。

（4）验收、交付之前的成品保护、清洁措施

项目最终检验合格后，项目部要尽快组织项目交付与验收。在交付验收之前，如果合同书规定由我公司负责成品保护，项目部要派专人值班看护，并建立成品保护交接班制度。

第二节、产品运输方案

一、道路文明运输

文明行驶，安全运输。

二、道路文明运输的保障措施

要围绕优质服务的要求，着力加强职业道德教育，提高规范化运输服务水平。积极开展“文明驾驶员”评选和表彰工作，对文明驾驶员进行大力度奖励。

深化和拓展文明运输内容，落实“讲文明树新风”活动，开展好规范运输行为和驾驶员文明运输活动。

尊重所在地交通管理部门的意见和建议，自觉遵守各项合法的交通管理制度和规定，搞好文明运输工作。

三、装卸管理

大力开展文明装卸，严禁粗暴蛮干。建立健全各项岗位责任制和奖罚制度，并制定装卸操作规程。因装卸造成货物损失或损坏的责任者，要承担相应的经济责任。

运输车辆必须保持完整，车辆箱体篷盖，做到不进水、不进沙、不撒漏，保证运输品质。

四、道路文明运输组织管理

成立以项目负责人任组长的文明运输领导小组，由办公室、运输部具体负责文明运输的日常管理工作，全面负责、抓住关键、及时整改。

五、文明运输实施方案

1、项目经理对本项目文明运输实施全面负责，负责组织建立健全项目安全保证体系和文明运输管理制度，组织实施文明运输责任制，确定安全文明运输用品支出（且要符合国家、行业、公司和其它有关规定），确定安全运输、文明运输目标，将项目安全运输、文明运输目标逐层分解到岗，落实到人；

2、质安部门是文明运输的主责部门，负责编制本项目的安全运输、文明运输管理制度，对运输现场安全运输和文明运输的执行情况进行监督、检查和指导，按合同和制度进行奖惩。负责特种设备、特种作业人员的管理。

3、物资和设备部门负责安全文明运输用品的提供及运输现场的物资设备管理，建立各类物资、设备管理制度和安全操作规程，确保物资设备符合职业健康安全和环境管理的要求，保证各种运输机械、机具及特种设备始终处于安全状态。

4、综合办公室负责人力资源管理、全体员工职业健康安全、环境管理和文明运输的教育、培训和各种安全教育及技能培训的组织工作；负责合同条款及其管理；负责本项目安全运输、环境保护、文明运输等警示标识、标牌的制作和宣传。

5、各作业队应按照项目部的制度和要求执行安全操作规程和文明运输管理制度。

6、噪音控制



对使用的工程机械和运输车辆安装消声器并加强维修保养，降低噪音。机械车辆途经居住场所时应减速慢行，不鸣喇叭。合理安排运输时间，尽量降低夜间车辆出入频率，夜间运输不

得安排噪音很大的机械。适当控制机械布置密度，条件允许时拉开一定距离，避免机械过于集中形成噪音叠加。

7、驾驶员文明行为监控

对驾驶员运输过程中的环保和安全管理对驾驶员开展交通安全管理。运用 GPS、视频监控、路检夜查、交警联合督查等手段，实施运输车辆全程监控；严控跑私车，严格路单管理；加强过程控制，将日常检查结果纳入年终考核中。采取定点检查与不定时抽查相结合方式，严查驾驶员未系安全带、接打手机、超速驾驶、违停等不安全行为，严查车辆 GPS 不在线、不灵敏、灯光不亮、安全配备失效、未回场停放等不安全状态，严查道路冰雪未清、隐患未解决等不安全环境。对存在问题的驾驶员，公司将进行通报，加大处罚力度，纳入月度审核工资中。



8、首先，我们必须严格按照交通规则行车。遵守交通规则是保障安全的第一步。驾车时，不仅要熟悉和遵守交通信号规定，还要注意车辆间的安全距离，切忌超速行驶或违规变道。同时，非机动车和行人也应该按照规定走人行道或非机动车道，切勿闯红灯或乱穿马路。只有遵守交通规则，我们才能在道路上形成有序的交通流动，减少交通事故的发生。



9、其次，良好的驾驶习惯和礼让精神同样重要。良好的驾驶习惯包括合理超车、不妨碍交通、规范变道等。社会中普及树立一种礼让精神，对其他车辆予以尊重和优先权，这样才能形成和谐的行车环境。同时，在驾车过程中注意礼让行人，尤其是在人行道与车辆道交叉的路口处，要特别小心，尽可能给予行人优先通行权。

10、此外，交通运输中的安全还离不开良好的道路环境和交通设施。政府和相关部门应该加大对道路建设和维护的投入力度。保持道路干净整洁，修复路面裂缝，确保路面平整，做好交通标识和标线的维护工作。同时，修建更多的人行天桥和地下通道，给行人提供安全的通行通道。此外，要加强对交通信号设备的维护，确保信号灯、斑马线等设施正常运作，为行人和车辆提供准确的交通指引。

11、文明运输还需要我们加强道德教育。无论是驾驶人员还是乘客，都应该树立文明意识，尊重道路交通规则和其他交通参与者的权益。驾车时，遵守交通规则，不要进行危险驾驶和交通违法行为。乘客则应保持良好的旅客素质，遵守公共交通秩序，尊重驾驶员和其他乘客。只有将文明传统融入交通运



输中，我们才能建立起平安、和谐的交通大家庭。

12、特殊情况下，如自然灾害等，我们还应加强安全宣传和应急处置能力。定期组织安全演练，提高人们的应对能力，提高应急能力。同时，政府和相关部门要及时发布安全提示和路况信息，引导司乘人员采取正确的行车方法，减少因突发情况带来的人员伤亡和财产损失。

13、文明运输是保障交通安全的基础。我们应该积极培养文明意识，遵守交通规则，尊重他人，同时加强道路建设维护，提高交通设施的安全性，并加强安全宣传和应急处置。只有全社会共同努力，文明运输才能得以有效推行，为我们提供更加安全、舒适的出行环境。让我们从现在开始，从自己做起，共同推动交通运输事业的不断发展。

14、交通运输是现代社会发展的重要支撑，但同时也伴随着一系列的安全风险和问题。为了保障交通运输的安全和服务质量，提高交通文明水平，我们需要采取一系列措施来保证交通运输的安全和文明服务。

15、加强交通法律法规的宣传和普及。通过开展交通安全教育活动，提高人们对交通法规的认知和遵守意识，增强交通



安全意识，减少交通事故的发生。同时，要加强对驾驶员的培训和考核，提高驾驶员的驾驶技术和安全意识。

16、加强交通设施的建设和维护。道路、桥梁、隧道等交通设施是交通运输安全的基础，必须保持良好的运行状态。要加强对交通设施的巡查和维修，及时排除安全隐患，确保交通设施的安全和畅通。

17、加强交通管理和监控。利用现代科技手段，建设智能交通系统，实现对交通流量、车辆行驶状态等信息的实时监控和分析，及时发现和处理交通违法行为，提高交通管理的效率和精确度。加强对交通违法行为的打击力度，严厉处罚交通违法行为，维护交通秩序和安全。

18、加强交通安全应急救援能力的建设。建立健全交通事故应急救援机制，完善应急救援预案，提高应急救援的能力和效率。加强对交通事故伤员的救治和抢救，减少交通事故的伤亡人数。

19、加强交通安全宣传和舆论引导。通过媒体等渠道，加大对交通安全知识的宣传力度，提高公众的交通安全意识。组织开展交通安全宣传活动，通过警示教育，引导公众遵守交通

规则，自觉维护交通秩序和安全。

20、加强交通运输监管和服务质量评估。加强对交通运输企业的监管，规范运输市场秩序，提高运输服务质量。建立健全交通运输监管机构，加强对交通运输企业的日常监管和事故调查处理，确保交通运输的安全和服务质量。

21、交通运输安全文明服务保障措施是保障交通运输安全和服务质量的重要手段。通过加强交通法律法规的宣传和普及、加强交通设施的建设和维护、加强交通管理和监控、加强交通安全应急救援能力的建设、加强交通安全宣传和舆论引导以及加强交通运输监管和服务质量评估等措施，可以有效提高交通运输的安全和文明服务水平，为社会的发展提供有力支撑。我们应该共同努力，营造良好的交通运输环境，创造安全、便捷、文明的交通出行条件。

六、驾驶员要求：

1、车辆驾驶员必须经过专业的技能培训并取得相关车辆驾驶证和此从业资格证。

2、对所有新加入运输车辆的驾驶员要进行现场路线的驾驶培训，通过运输车辆管理人员的考核，方可上岗就业。

3、所有运输车辆使用前，驾驶员都必须进行启动前的检查，以确保车辆处于安全状态。如车辆有故障，未修理好之前不能进行运输任务。

4、驾驶员必须熟悉各路段路况，对特殊路段要有专人指挥。

5、对上下坡路段必须保持有效的安全距离，矿区路段遇车、戳车两车保持安全间距，驾驶员并熟悉各路段警示标志、标牌。

6、遇交叉路口注意鸣笛、减速和突发情况的准备。

7、严禁驾驶员开疲劳车、带病车和酗酒开车，问题车、安全隐患车。

8、定期做好安全教育和培训。

七、车辆管理要求：

1、车辆必须相关证件有效齐全，以备公安、交通管理部门的查验。

2、车辆必须经公安部门合格，达到车况良好，设备齐全。

3、车辆必须配备车载灭火器材，需要的情况下配备无线通讯系统。

4、车辆运行时严格控制好车速，严禁在矿区路段内超车。

5、车辆停放、维修必须集中统一管理。

6、车辆要做好定期检查、维修、保养和维护，确保安全高效完成厂区原矿运输任务。

八、车辆运输考核内容：

车辆运输考核由西乡县鲁泰实业有限责任公司一分厂，定时和随机抽查考核。

考核内容：

1、工作日车辆出勤率。查看车辆工作日是否按要求出勤是否达到出勤标准。

2、是否按规要求驾驶。对驾驶员进行随机抽查是否达到规定、文明和安全驾驶。

3、车辆抽查。是否存在问题车隐患车辆。

4、是否有违规现象。

第三节、运输人员配备方案

一、运输人员要求

1. 司机

在货物运输中，司机扮演着非常重要的角色。他们需要拥有以下技能和特质：

具备相应的驾驶执照和驾驶经验；

熟悉交通规则和道路条件；

具备良好的驾驶习惯和**安全意识**；

具备解决一些常见车辆故障的能力；

具备良好的沟通和协调能力，能与其他工作人员、相关部门和客户进行有效沟通。

2. 装卸工人员

装卸工人员在运输过程中负责货物的装卸和摆放。他们需要具备以下特点：

身体健康，有一定的体力和耐力；

熟悉货物的装卸技术和操作流程；

对货物的安全和保护有一定的认识；

具备团队合作意识，能与其他工作人员有效协同工作。

二、配备要求

1. 运输工具

正确选择和配置运输工具对货物运输的安全和效率起着至关重要的作用。以下是一些必要的配备要求：

货车：应选择符合货物性质和重量要求的货车，并确保其正常运行和维护；

装卸设备：根据货物种类和装卸工作需求，选择适当的装卸设备，如叉车、吊车等；

保护设备：为保护货物免受损坏和外界环境的影响，应配备必要的保护设备，如垫板、防护网等。

2. 防护措施

为确保运输人员的安全和货物的完整性，以下防护措施应当得到妥善配置和运用：

安全装置：货车必须配备符合安全标准的安全装置，如防抱死刹车系统、稳定控制系统等；

保护设施：为了避免货物在运输过程中受到外界环境的损害，货车应配备紧固设施、防护罩等保护设备；

应急工具：为了应对运输途中可能出现的紧急情况，车辆应配备必要的应急工具，如灭火器、急救箱等。

3. 技术设备

符合信息化时代的要求，以下技术设备有助于提升货物运输的效率和安全性：

导航系统：配备导航系统可以提供最佳路线规划和实时交通信息，提高运输效率；

监控系统：利用监控设备对运输过程进行实时监控，提高货物的安全性和防范交通事故的发生；

通讯设备：配备可靠的通讯设备，如手机、对讲机等，以便运输人员与调度中心或其他相关方进行及时沟通。

第四节、产品出库方案

一、出库前的准备工作

在产品出库之前，企业需要进行一系列的准备工作，以确保出库过程顺利进行。首先，企业需要建立完善的产品库存管理系统，实时跟踪和更新库存信息。其次，对产品进行标识和分类，便于出库时的查找和管理。同时，企业还需要建立一套完善的出库流程和规范，明确各个环节的责任和操作要求。

二、出库流程的设计

一个高效的出库流程能够有效地减少错误和延误，提高出库速度和准确性。通常，产品出库流程包括以下几个环节：订单审核、拣货、包装、验货、装车等。在每个环节中，企业需要制定相应的操作规范和标准化流程，确保每个环节都能够顺利进行。

三、产品出库是指将产品从仓库中送往客户处的过程。在

产品出库的过程中，需要注意以下几个方面，并采取相应的措施，以确保出库的顺利进行。

四、确保产品的准确性。在进行产品出库之前，需要对产品进行仔细的清点和核对，以确保出库的产品与订单中所要求的产品完全一致。可以采用人工核对和仪器扫描等方式进行准确性的检验，避免错误发货或漏发等问题的发生。

五、加强产品的包装。在产品出库之前，需要对产品进行适当的包装，以保护产品不受损坏。可以使用泡沫、气泡膜、纸箱等包装材料，对产品进行包裹。对易碎产品，可以使用加固包装材料，增加产品的保护性。对大型产品，可以使用木箱或塑料膜进行封装。

六、确保产品的完整性。在进行产品出库之前，需要对产品进行检查，确保产品没有破损或缺少零件。可以通过目视检查或使用仪器进行品质检测。如果发现问题，需要及时进行处理，修复或更换有问题的产品，以确保出库的产品的完整性。

七、合理安排物流运输。在产品出库之前，需要根据产品的性质和数量，合理安排物流运输方式。可以选择快递、货运或专车等不同的运输方式。需要根据产品的特点，选择不同的

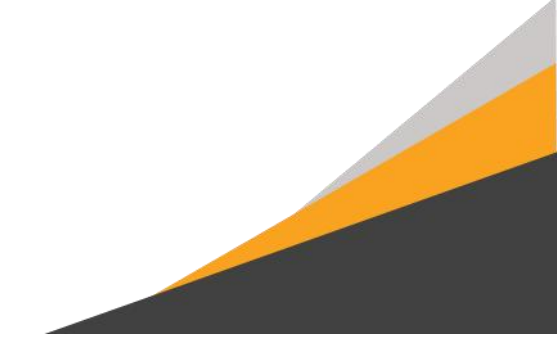


包装和运输方式。对需要冷藏或特殊保护的产品，需要选择专门的冷链运输方式。

八、做好保险和跟踪。在产品出库之前，可以购买货物运输保险，以保护产品在运输过程中的安全。可以选择合适的保险公司，根据产品的价值和运输的距离，购买相应的保险金额。同时，可以使用物流追踪系统，实时了解产品的运输情况，以及及时处理可能出现的问题。

九、加强沟通与协调。在产品出库的过程中，需要加强与客户、物流公司和仓储人员的沟通与协调。及时与客户确认订单信息，了解客户的具体要求和收货时间。与物流公司协调好运输方式和时间，确保产品准时送达。与仓储人员沟通好产品的出库时间和方式，确保流程的顺利进行。

十、产品出库是一个重要的物流环节，需要注意准确性、包装、完整性、物流运输、保险与跟踪以及沟通与协调等方面的问题。只有在各个环节都做好相应的工作，才能确保产品出库的顺利进行。这样不仅可以提高产品的出库效率，也可以增加客户的满意度，提升企业的形象和竞争力。



第五节、详细的发货及配送突发情况应急预案

一、组织保障

公司下设专门的应急支持小组，建立内部和外部沟通机制。总经理亲自指导、指挥应急支持小组的日常工作，直接听取应急支持小组的各种报告。在特定的紧急状况下将召集会议，组织临时机构或者亲赴现场处理，直至紧急状况解除。各分组组长负责其职责范围内应急预案措施的组织、落实、实施。

二、突发事件的报告和救援现场组织

1、重大事故及险情的报告

1. 发生险情后，当事人必须以最快捷的方式向公司应急办公室报告，并做好有关续报工作。先采用口头报告，再以书面形式及时补报。如情况紧急，当事人要立即拨打110、119、120求助，以免耽误时机，造成更大后果。

事故及现场报告应包括以下内容：

- (1) 发生事故的单位、地点、时间；
- (2) 事故的简要经过、伤亡情况；
- (3) 事故发展趋势，可能影响的范围；
- (4) 事故原因的初步判断；

(5) 采取的应急救援措施；

(6) 需要有关部门协助救援的有关事项；

(7) 报告人姓名及联系方式。



2. 应急处理办公室接到险情报告后，根据情况立即上报公安、消防、安监、环保、交通等部门。

2、应急救援现场组织

1. 事故险情发生后，现场人员在迅速报告的同时，要积极采取安全可靠的自救措施，防止事故及险情扩大，并保护好事故现场。

2. 救援领导小组接到报告或安全领导小组通知后，应迅速到达事故现场，在现场指挥部的指挥下开展抢险救援工作。

(1) 按照应急预案，制定具体实施方案，迅速开展抢险救援工作；

(2) 根据事故、险情发生情况，统一实施应急预案；

(3) 根据事故现场救援实际情况，及时对实施方案进行调整；

(4) 完成紧急调用的救援物资、设备和人员的供货任务；

(5) 有危及周边单位和人员安全的险情时，及时组织人员和物资的疏散工作；

(6) 配合有关部门做好事故的调查处理工作；

(7) 做好稳定和伤亡人员的善后处理工作；

(8) 协助做好事故、险情上报工作。

3、工作要求与责任追究

1、工作要求

1. 公司要充分认识应急救援工作的重要性，明确专人负责，配备必要的设备、设施，切实加强对此项工作的领导。

2. 公司要做到人员、车辆、设备、物资、工具等项工作的落实，随时做好准备，确保一声令下，立即出动。抢险救援人员和车辆要落实到人、落实到车，人员名单、联系方式和车辆要登记造册。

3. 接到通知，抢险救援队要在分钟内在指定地点集结完毕，以最快的速度赶赴现场。

4. 安全领导小组每年要制定应急救援演练计划，每半年组织一次演练，使相关人员熟悉、掌握预案的内容和相关措施。要根据实际和环境条件的变化及时提请公司修改和完善预案内容。

5. 公司要结合自身特点，采取多种形式，加强对预案的宣传培训，督促广大职工积极采取有效防范措施，能熟练掌握应急知识。

6. 公司全体人员都有预防、参加重特大事故、险情应急救援的义务，必须提高安全意识和防范重意识，任何人员不得以任何理由拒绝

参加重特大安全事故的救援工作。

7. 加强值班制度的落实，确保信息传递、通信畅通。

2、责任追究

1. 公司所有人员必须无条件执行应急领导小组的命令，对拒不执行命令，玩忽职守或推诿扯皮的人员要依法处理；对执行命令不坚决，贻误时机没有完成任务的人员要严肃处理。

2. 对发生事故后不及时上报、隐瞒不报等不按规定上报的要进行严肃处理。

3. 基本应急措施

针对影响供货正常运行的潜在风险因素，公司将致力于通过采取“策划、分析和提高作业水平”等措施予以防控。由于第三方责任、不可控因素等导致的实际发生的紧急情况时，将按照预先制定的应急预案，“即时报告、维护现场、请求支援、替换替代、调整计划”等措施，在客户的确认或授权下处置，必要时，公司将临时改变分工模式，由总经理亲自调配资源，消除或减轻紧急情况给客户带来的不利影响。公司还将通过培训，并制作便于携带的应急预案印刷品等方法，确保每一位具体从事操作的工作人员熟悉本应急预案内容，进而在紧急情况发生时，采取最为恰当的措施。

4. 发生涉及行业稳定等重大事件的应急预案：要做好维护交通行业稳定的工作，要排查不稳定因素，及时采取措施妥善加以解决。力求通过各部门的努力将不稳定因素消除在萌芽状态，确保社会稳定。

4、机械故障应急预案

在供货前，通知备用供货机械及维修人员待命。如在途中出现故障，立即安排维修技术人员进行维修。如确定无法维修，及时调用备用供货工具，采取紧急供货措施，保证在最短时间内运抵指定地点；

三、基本原则

以科学发展观为指导，牢固树立以人为本、安全发展的科学理念，紧紧围绕“安全第一、预防为主、综合治理”的工作方针，妥善处理安全生产环节中的事故及险情，建立健全重大事故应急处置机制，一旦发生重大事故，要快速反应，全力抢救，妥善处理，最大程度地减少人员伤亡和财产损失，维护社会稳定。

坚持科学规划、全面防范、快速反应、统一指挥、分级负责、协同应对、措施果断、局部利益服从全局利益的原则。

四、保证供货应急预案

1、供货应急预案是为了应对突发事件，保证企业供货渠道畅通，保障市场供应的稳定性而制定的应急措施和规划。其内容主要包括以

下几个方面：

1. 问题识别与评估：对突发事件进行全面的分析和评估，识别潜在的风险和影响。

2. 组织架构与职责：明确应急响应团队的成员和职责，确保在应急情况下能够高效协调应对。

3. 应急预案流程：制定应急响应的具体流程和步骤，包括信息收集、决策制定、资源调配等。

4. 应急资源保障：确保应急时所需的物资、设备和人员能够及时调配和供应。

5. 供应链备份计划：建立备选供应商或备用物流渠道，以应对主要供应商或物流渠道发生中断的情况。

6. 信息发布与沟通：建立健全的信息发布和沟通机制，及时向相关方披露信息，以减少供应链中的不确定性。

7. 应急演练与评估：定期进行应急演练，检验和改进应急预案的有效性。

2、供货应急预案的制定流程

制定供货应急预案需要经历以下几个关键步骤：

1. 风险评估：对供货过程中的可能风险进行评估，包括自然灾害、

政策变化、交通中断等。

2. 应急响应团队的组建：确定应急响应团队的成员和职责，确保角色明确、责任到位。

3. 数据分析和信息收集：收集和分析供应链相关的数据，了解供应商和物流渠道的稳定性和可靠性。

4. 制定应急措施：根据风险评估结果，制定具体的应急措施，确保供货渠道的畅通和稳定。

5. 演练和测试：定期组织应急演练和测试，检验和改进应急预案的可行性和有效性。

6. 修订和更新：根据实际情况和演练结果，及时修订和更新应急预案，以保持其与时俱进。

3、在实施供货应急预案时，需要采取以下几个关键措施：

1. 提前建立应急联系渠道：与关键供应商和物流公司建立稳定的联系渠道，确保信息的及时传递和协调。

2. 建立备用库存储备：根据业务需求和供应链风险评估结果，建立合适的备用库存储备，以应对供应中断。

3. 多元化供应来源：建立备选供应商和备用物流渠道，在主要供应商或物流渠道中断时能够快速切换。

4. 加强业务合作伙伴关系：与重要的业务合作伙伴保持良好的合作关系，共同应对供货风险。

5. 定期演练和培训：定期组织供货应急演练和培训，提高应急响应团队的应急处理能力。

6. 数据分析与监测：通过数据分析和监测，及时发现供货链中的异常情况，并采取相应措施。

4、采购供应应急预案采购供应应急预案为了防止采购供应给公司造成重大危机，做到提前预防、减少影响时间并保证按约定交车，特制定本预案。

1. 根据零部件的大小和供应商的流动运输方式及周期，建立合理的库存量和最低库存量。

2. 物流部（发动机库房）应对低于最低库存的产品及时报缺。

3. 建立完善的供应商体系，尽快完善 B 点供应商，执行 A、B 点分配供应。

4. A、B 点供应商应在不同的区域，以防止不可抗力的自然因素（如地震、雪灾、洪灾。。等）造成的生产停滞。

5. 加强对二级供应商的管理，A、B 点供应商不应选择同一个二级供应商。

6. 要求供应商建立安全库存，防止突发事件发生。

7. 要求采购人员对本地供应商不定期进行查看其生产及原材料库存情况，外地供应商要求定期书面告知生产及原材料库存情况。

8. 要求大件产品供应商在本地建立中转库，防止因生产及运输造成的停线。

9. 质量部不定期到各供应商检查其质量控制情况，防止因质量不合格造成的停线。

10. 如果因采购供应导致停产，生产车间应立即通知生产计划部。生产计划部根据实际情况适当调整生产计划，生产计划部协调采购中心要求配套厂家发一批空运或派专人去厂方催货。并将危急情况向生产分管副总及总经理汇报。超过 2 小时（或预计超过 2 小时）应启动应急预案。各生产部门及其他相关部门根据生产计划部指令执行预案，并及时反馈产生的问题。

五、适用范围及工作原则

1. 以人为本，减少损失。在处置重大事故时，坚持以人为本，把保护人民群众生命、财产安全放在首位，把事故损失降到最低限度。

2. 预防为主，常备不懈。贯彻落实“安全第一、预防为主、综合治理”的工作方针，坚持事故处置与预防工作相结合，落实预防事故

的各项措施，坚持科学规划、全面防范。

3. 快速反应，处置得当。建立应对重大事故的快速反应机制，快速反应，快速得当处置。

4. 统一领导，分级负责。当重大事故发生后，要在政府及交通主管部门的统一领导下，分级负责，协调有序地开展抢救、事故处理和善后工作。

5. 局部利益服从全局利益。当政府及交通主管部门征集、调用相关物资、车辆时，要以局部利益服从全局利益，服从政府统一指挥，保障救援供给。

五、应急预案启动条件

本公司运营发生重大事故后，立即上报公司领导，经公司领导确认后启动应急救援预案。

六、应急响应

1. 立即抢救。当发生重大事故后，本公司在现场的工作人员，首先查看事故严重程度，检查有无伤亡人员，如有受伤人员，应立即施救并拦截过往车辆，送就近医院抢救，同时应标出事故现场位置。

2. 及时报案：在抢救伤员、保护现场的同时，在第一时间直接或委托他人向当地公安部门、交通主管部门及保险公司报案，同时向本

公司领导报告。报告内容如下：肇事地点、时间、报告人的姓名、住址及事故的死伤和损失情况。交通警察和应急救援人员到达现场后，要服从组织指挥，主动如实地反映情况，积极配合现场勘察和事故分析等工作。

3. 启动预案：发生重大事故后，应急救援领导小组经核实和确认后，将情况报告公司第一责任人并立即启动应急救援预案，研究部署应急救援处置工作。

4. 赶赴现场：应急救援领导小组组长或指派其他成员，立即带领救援人员赶赴现场，参与现场指挥和救援工作。

5. 现场施救：应急救援人员到达现场，要积极协助配合，快速、果断地进行现场施救，全力控制事故态势，防止事故扩大。

6. 通信联系：开通与现场救援指挥部、交通主管部门等的通信联系，随时掌握事故应急救援处置进展情况。

7. 保障措施：根据事态发展和应急救援处置工作进展情况，进一步落实抢救人员、抢救设备、设施，确保抢救工作有效进行。

8. 协调配合：政府及相关部门组成指挥部时，公司事故应急救援领导小组派出的救援人员要积极配合，相互协调，服从指挥部统一领导。

七、应急救援结束后处置工作

1. 救治和善后处理。及时开展对事故中伤亡人员的救治和事故善后处理工作，对紧急调集、租用的人力物力按照规定给予补偿，及时会同保险公司开展事故理赔工作。

2. 事故调查。公司应积极组织自查并配合政府相关部门做好事故的调查工作。事故调查按照国家有关法律、法规、规章进行调查、处理，依据有关标准对事故损失作出评估，对责任人员做出处理。对事故中暴露出来的有关问题，提出整改措施，及时消除安全隐患，修改完善预案，防止事故再次发生。

八、事故报告

1. 报告程序及要求。发生重大事故后，有关人员必须采取措施抢救伤员，并在第一时间直接或委托他人向当地公安部门、交通主管部门及保险公司报案，同时向本公司领导报告。公司在接到事故报告后2小时内按照事故报告的内容和要求，将所发生的事故情况报告所属地县（市、区）管理机构。

九、应急预案响应

1、紧急情况在工作场所时有发生的可能，而如何应对这些紧急情况并制定有效的应急预案成为了保障员工安全和企业正常运营的关键

键。HSE（健康、安全和环境）安全管理是一种综合性的管理方式，它涵盖了预防和应对紧急情况¹的方案。本文将讨论 HSE 安全管理紧急情况应对与应急预案的重要性以及应急预案的基本要素。

1. 紧急情况应对的重要性

紧急情况可能包括火灾、爆炸、化学泄露、自然灾害、事故等各种突发事件。这些事件不仅可能对员工的生命安全造成威胁，还可能导致财产损失和环境污染。因此，制定有效的紧急情况应对措施对于保障员工的安全和企业的可持续发展至关重要。

2. HSE 安全管理紧急情况应对的原则

在制定紧急情况应对措施时，可以参考以下原则：

预防为主：采取预防措施，尽量减少紧急情况的发生；

优先保障人员安全：确保员工迅速、安全撤离，减少人员伤亡风险；

高效应对：能够快速、果断地做出应对决策，减小损失范围；

多层面防护：从设备维护、员工培训等多个方面进行综合防护；

持续改进：通过事后总结和评估不断完善应对措施。

3. 应急预案的基本要素

应急预案是为应对紧急情况而制定的具体行动计划。一个完整的

应急预案应包含以下要素：

4. 紧急情况概述

在预案开头，应提供紧急情况的概述，包括紧急情况的类型、可能的原因、影响程度等信息，以使员工对紧急情况有所了解。

5. 应急组织结构

明确应急组织的人员职责和指挥架构，确保在紧急情况下能够迅速组织有序地进行救援和应对工作。应急组织结构需要包括责任人、协调人员以及各部门的代表。

6. 紧急情况报告和通知流程

清晰规定紧急情况的报告和通知流程，确保信息能够及时传达给相关责任部门和人员，以便他们能够快速响应和采取行动。

7. 应急处置措施

针对各类紧急情况，制定相应的应急处置措施，包括火灾扑灭、事故伤员救护、紧急撤离等。每一项措施都应该明确责任人、行动步骤和注意事项。

8. 危险物品储存和管理

如果工作场所涉及危险物品，应急预案中应包括相关危险物品的储存和管理要求。这包括合理的储存位置、防火设施、标识以及紧急

处理措施等。

9. 应急演练和培训

及时组织应急演练和培训，提高员工对紧急情况应对的意识和能力。演练和培训应该具有一定的实战性，以验证应急预案的有效性，并培养员工的应变能力。

二、装卸货物过程中应急预案

在装卸货物的过程中，突发紧急状况可能会发生，这不仅对货物造成威胁，还可能危及人员的生命安全。因此，建立一套完善的应急预案，针对不同的紧急状况做出相应的处理和措施，变得十分重要。本文将介绍装卸货物过程中常见的紧急状况，并提出相应的应急预案。

1、突发火灾

火灾是装卸过程中最常见的突发紧急状况。以下是针对突发火灾的应急预案：

1. 立即向工作人员认报火灾事故，同时迅速启动火灾报警系统。
2. 迅速向火灾事故区域撤离人员，确保人员的安全。
3. 使用灭火器或者灭火器具进行初期扑救，尽量将火灾控制在早期。
4. 若火势无法控制，则应向专业的消防队伍呼救，并指导他们灭

火。

5. 关闭附近的阀门和电气设备，避免火势扩散和二次事故发生。
6. 及时将周围的人员疏散，防止烟雾和有毒气体污染。
7. 保护好重要文件和设备，避免火灾对重要资产的破坏。

2、货物泄漏

在装卸货物的过程中，货物泄漏可能会发生，特别是液体或气体等易挥发的物质。以下是针对货物泄漏的应急预案：

1. 立即采取措施切断泄漏源，比如关闭阀门或闸门。
2. 迅速将泄漏的货物周围的人员疏散到安全区域。
3. 通知相关部门，尽快调用专业人员进行泄漏物的处理。
4. 阻止漏出物扩散到邻近地区，避免对周围环境的污染。
5. 配备必要的个人防护装备，确保人员的安全。
6. 及时清理泄漏物，减少对环境和设备的损害。

3、起重设备故障

在装卸货物的过程中，起重设备故障可能会导致严重的意外事故。

以下是针对起重设备故障的应急预案：

1. 立即暂停起重操作，并通知相关部门和责任人。
2. 确保人员的安全，迅速疏散起重设备周围的人员。

- 
- 
- 
3. 确认故障的具体原因，判断能否自行解决问题。
 4. 如无法自行解决，呼叫专业维修人员迅速处理故障。
 5. 在维修期间，禁止其他人员接近或操作起重设备。
 6. 故障处理完成后，进行设备检测和确认，确保其安全性能。

4、人员伤害

在装卸作业过程中，人员可能会受伤或发生意外。以下是针对人员伤害的应急预案：

1. 立即向现场负责人报告伤害事件，并通知医疗急救人员。
2. 确保现场的安全，将伤者迅速转移至安全地点，并进行初步急救。
3. 若伤者伤势较重，应尽快呼叫救护车将其送往医院。
4. 协助医疗急救人员提供必要的信息和协助。
5. 对于事故原因进行调查，及时采取措施避免类似事故再次发生。

三、不同异常情况的应急处理措施

1、货物破损或丢失

当在装卸作业中发现货物破损或丢失时，应采取以下措施：

1. 立即停止作业：发现货物破损或丢失后，负责人应立即停止作业，并确保现场和周边区域的安全。

2. 调查确认：负责人应指派专人调查确认货物的破损或丢失情况，及时记录相关信息，包括时间、地点、货物种类、数量等。

3. 报告上级领导：负责人应及时向上级领导报告货物破损或丢失的情况，并按照上级领导的要求执行后续处理措施。

4. 协助调查：如有需要，负责人应积极协助调查组对货物破损或丢失的原因进行调查，提供相关资料和信息。

2、安全事故

当在装卸作业中发生安全事故时，应采取以下措施：

1. 保护现场：负责人应立即创设安全区域，确保现场安全，并迅速进行人员疏散。

2. 报警与求援：负责人应立即通过报警系统向消防、医疗部门等相关部门求助，并提供详细的事故情况和现场地址。

3. 伤员救治：负责人应积极组织现场人员进行伤员救治，确保伤者及时得到医疗救治。

4. 保护证据：负责人应确保现场证据的完整性，不得随意移动或改动现场物品，以便事后调查和责任追究。

5. 事故调查与处理：事故结束后，应成立调查组对事故原因进行调查和分析，并根据调查结果及时采取相应的处理措施，以避免类似

事故再次发生。

四、演练与培训

1、为了提高应急响应的能力和应对各种异常情况的能力，建议定期组织演练和培训活动。

2、. 应急演练：定期组织装卸作业的应急演练，模拟各种异常情况，让相关人员熟悉应急响应流程和处理措施。

3、培训教育：定期开展装卸作业的安全培训，包括操作规程、安全意识培养、事故案例分析等，提高相关人员的安全意识和能力。

4、应急预案的更新与完善

1. 应急预案是一个动态的文件，应随时进行更新和完善。建议以下措施：

2. 定期维护与修订：应急预案应定期进行维护与修订，以保证其与实际情况的一致性。

3. 历次教训与经验总结：及时总结历次应急演练和实际应急处理过程中的教训和经验，纳入应急预案的修订范围。

4. 适应新技术与装备：随着技术和装备的更新换代，应急预案应相应调整，确保适应新技术和装备的特点和需求。

五、货物运输途中突发紧急状况的应急预案

1、运输组织管理的应急预案

我公司将密切关注发运前后一周路况信息、天气预报，灵活机动、采取安全的运输手段满足货物运输要求，货物运输的应急预案可实现安全、快捷目标。

物流运输、储运、应急配送期间的组织管理由公司综管部负责人任总指挥，公司项目负责人负责实施，公司综管部负责监督、检查、考核。

2、组织保障：

项目部下设专门的应急支持小组，建立内部和外部沟通机制。项目经理亲自指导、指挥应急支持小组的日常工作，直接听取应急支持小组的各种报告。在特定的紧急状况下将召集会议，组织临时机构或者亲赴现场处理，直至紧急状况解除。各分组组长负责其职责范围内应急预案措施的组织、落实、实施。

运输部下设专门的应急支持小组，建立内部和外部沟通机制。项目经理亲自指导、指挥应急支持小组的日常工作，直接听取应急支持小组的各种报告。在特定的紧急状况下将召集会议，组织临时机构或者亲赴现场处理，直至紧急状况解除。各分组组长负责其职责范围内应急预案措施的组织、落实、实施。

3、应急措施:

针对影响正常运行典型的潜在风险因素，项目部将致力于通过采取“策划、分析和提高作业水平”等措施予以防控。由于第三方责任、不可控因素等导致的实际发生的紧急情况时，将按照预先制定的应急预案，“即时报告、维护现场、请求支援、替换替代、调整计划”等措施，必要时，项目部将临时改变分工模式，由项目经理亲自调配资源，消除或减轻紧急情况带来的不利影响。项目部还将通过培训，并制作便于携带的应急预案印刷品等方法，确保每一位具体从事现场操作的工作人员熟悉本应急预案内容，进而在紧急情况发生时，采取最为恰当的措施。

4、基本应急措施:

1. 针对影响正常运行典型的潜在风险因素，运输部将致力于通过采取“策划、分析和提高作业水平”等措施予以防控。

2. 由于第三方责任、不可控因素等导致的实际发生的紧急情况时，将按照预先制定的应急预案，“即时报告、维护现场、请求支援、替换替代、调整计划”等措施，必要时，运输部将临时改变分工模式，由项目经理亲自调配资源，消除或减轻紧急情况带来的不利影响。运输部还将通过培训，并制作便于携带的应急预案印刷品等方法，确保

的措施。

、电源，避免更大的危险性发生。

2. 发生火灾情况紧急时，安全领导小组成员，必须负责引导安全疏散转移，避免拥挤踩踏，防止发生二次伤害。

用湿毛巾掩住口鼻，不要惊慌失措。

3. 要迅速组织人员展开自救工作，派专人到路口接应消防车。

2. 发生火灾情况紧急时，安全领导小组的同志及各部门的防火负责人，必须负责引导安全疏散转移，避免拥挤和推搡现象发生。逃离现场时，要用湿毛巾掩住口鼻，不要惊慌失措。

3. 要迅速组织人员展开自救工作,派人到规定地点或路口迎接消防人员到来。

4. 发生火灾事故，第一目击人应大声呼喊，立即切断车辆电源，附近的消防器材采取有效措施进行生期外置 并及时报告

5. 配送部主管接到报告后, 应立即赶赴现场, 采取有效措施及时灭火, 转移贵重物品。火情继续扩大的, 应立即拨打 119 报警。

人员受伤应立即拨打 120 进行救治。

6. 火灾无法控制的，应急小组应立即采取措施疏散人员和车辆，切断电源，同时疏通消防通道，指引消防人员进入现场。

7. 应急外置工作结束后, 配送部应配合有关部门做好善后外置及

事故调查报告。

6、天气突变应急预案：

如在运输作业期间遇天气突变，如降雨情况，及时对车辆采取防滑措施，保证货物安全运抵指定地点。

7、车辆故障应急预案：

在运输前，通知维修人员待命。在途中运输车辆出现故障，立即安排维修技术人员进行维修。

8、道路紧急施工应急预案：

运输经过路线进行反复勘察，并在起运前一天再次确认道路状况，掌握运输路线的详细资料。尽管如此，仍难以完全避免因道路紧急开挖施工导致的通行受阻情况。遇到此类情况，现场经理应及时采取补救措施，如难度较大项目负责人将亲赴现场，协调内外部资源，及时提出运输路线整改方案，在施工部门配合下在最短的时间内完成对施工道路进行整改，确保设备运输通行；

9、道路堵塞应急预案：

在设备运输过程中遇到交通堵塞情况；服从当地交通主管部门的协调指挥，加强交通管制。如遇集市或重大集会，应建议改变运输计划，或者寻求新的通行路线，保证顺利通过；

10、交通事故应急预案：

在运输车辆发生交通事故时，现场人员及时保护事故现场，并上报项目经理、业主及保险公司，说明情况，积极协调交警主管部门处理，必要时，协调交警主管部门在做好记录的前提下“先放行后处理”；

11、不可抗力应急预案：

在运输过程中有不可抗力的情况发生时，首先将运输设备置于相对安全的地带、妥善保管，不可抗力的影响消除后，如果具备继续承运的条件，项目部将在确保设备以及运输人员安全的前提下，继续实施运输计划。

12、运输途中事故应急预案

1. 运输车辆在送货途中遇到不可抗力因素。如道路修路、前方车祸、下雨路滑、车辆损坏无法及时修复等，当天无法送达指定地点的，配送专员要及时向配送部和采购方报告，等候指令。

2. 配送部接到报告后，应及时做出判断。车辆损坏的应立即派出应急车辆进行交接配送，保障采购方当日需求。如因气候原因无法立即派出车辆的应及时和采购方联系进行沟通，派小车进行接应，分车分点送达。

13、车辆交通事故应急预案

1. 发生交通事故时，配送专员应立即向配送部报告，同时拨打电话报警，向保险公司报案，注意保证自身安全，保护好现场；因特殊情况需改变现场的，要做好标记，尽可能找到证明人，取得联系方式。

2. 配送专员应查看车内货品是否因事故造成损坏并报告给配送部，配送部接到报告后应立即派出应急车辆交接货物，如有货物损坏的，应从公司带上相应的无损货品。保障采购方当日需求。

14、其他预警措施

1. 由于运输对象为部队，对于运输的时效性要求相当高，针对次日的运输量与运输客户需求我们还作了合理的配送安排。

(1) 保证设备、车辆安全。

(2) 保证运输及时，在自身货车的基础上，与汽车租赁公司进行合作，避免因车辆故障耽误交货进度。

(3) 安排专业的配送人员，优化配送路线，避开线路车流高峰期，并规避拥堵风险造成的配送阻碍。

15、安全防火有关规章制度

1. 原则上禁止动用明火，确因工作需要动用明火的，由动火科室填写动火证，经办公室审批，动火科室派员到用火现场监督、检查，并做好火灾扑救准备工作。各部门要设防火安全员 13 名。防火安全

员要熟练掌握防火、灭火知识和消防器材使用方法，做到能扑救初起火灾。

2. 职工应掌握工作环境附近的消防报警装置和灭火器材的使用方法。在无火灾情况时，禁止启动消防报警装置和动用灭火器材。

六、应急预案启动条件

1、本公司运营车辆发生重大道路运输事故后，立即上报公司领导，经公司领导确认后启动应急救援预案。

2、应急响应

1. 立即抢救。当发生重大道路运输事故后，本公司在现场的工作人员，首先查看事故严重程度，检查有无伤亡人员，如有受伤人员，应立即施救并拦截过往车辆，送就近医院抢救，同时应标出事故现场位置。

2. 及时报案。在抢救伤员、保护现场的同时，在第一时间直接或委托他人向当地公安部门、交通主管部门及保险公司报案，同时向本公司领导报告。报告内容如下：肇事地点、时间、报告人的姓名、住址及事故的死伤和损失情况。交通警察和应急救援人员到达现场后，要服从组织指挥，主动如实地反映情况，积极配合现场勘察和事故分析等工作。

3. 启动预案。发生重大道路运输事故后，应急救援领导小组经核实和确认后，将情况报告公司第一责任人并立即启动应急救援预案，研究部署应急救援处置工作。

4. 赶赴现场。应急救援领导小组组长或指派其他成员，立即带领救援人员赶赴现场，参与现场指挥和救援工作。

5. 现场施救。应急救援人员到达现场，要积极协助配合，快速、果断地进行现场施救，全力控制事故态势，防止事故扩大。

6. 通信联系。开通与现场救援指挥部、交通主管部门等的通信联系，随时掌握事故应急救援处置进展情况。

7. 保障措施。根据事态发展和应急救援处置工作进展情况，进一步落实抢救人员、抢救设备、设施，确保抢救工作有效进行。

8. 协调配合。政府及相关部门组成指挥部时，公司道路运输事故应急救援领导小组派出的救援人员要积极配合，相互协调，服从指挥部统一领导。

3、应急救援结束后处置工作

1. 救治和善后处理。及时开展对事故中伤亡人员的救治和事故善后处理工作，对紧急调集、租用的人力物力按照规定给予补偿，及时会同保险公司开展道路运输事故理赔工作。

2. 事故调查。公司应积极组织自查并配合政府相关部门做好事故的调查工作。事故调查按照国家有关法律、法规、规章进行调查、处理，依据有关标准对事故损失作出评估，对责任人员做出处理。对道路运输事故中暴露出来的有关问题，提出整改措施，及时消除安全隐患，修改完善预案，防止事故再次发生。

七、故障应急方案

1、接到故障通知后，要记录故障通知时间、通知人及故障现象，迅速到达就近的修理厂并签认到达时间，首先要了解车辆运行情况及发生故障时的操作过程及情况，并且要会同专业汽车工程师进行试验，确认故障现象，登记在行车设备检查登记簿。

2、判断根据询问及试验所获得的依据进行综合分析，判断故障是电路故障还是机械故障、是断路故障还是短路故障还是半短路故障。电路短路故障采用断线法查找，断路故障采用借电源用电压档查找，半短路故障要对室内外相关接点和线头一处不漏地细心查找。

3、处理对尚未影响行车的故障应积极检查处理，当查找把握时应立即停止使用。

4、试验故障排除后，对设备要进行细致的试验。要试验良好后，方能交付使用。消记时要将造成故障的原因、处理后的情况及试验良

好、交付使用等内容写在登记簿内双方确认。

八、突发故障处理

1、车辆发生火灾时的应急处置：

1. 行发动机着火，应迅速关闭发动机，用覆盖法灭火，用灭火器灭火；车辆燃油着火时，可用于灭火的是：沙土、棉衣、工作服等。

2. 救火时的正确做法是：首先注意保护暴露在外面的皮肤，不要张嘴呼吸或高声呐喊；使用灭火器灭火时的正确做法是：人要站在上风处，尽量远离火源，灭火器瞄准火源。

3. 当火势无法控制，驾驶员在逃离火灾时，应关闭点火开关、电源总开关，并设法关闭油箱开关。并电话汇报调度室启动应急预案。

2、轮胎爆胎时的应急处置：

1. 行车中若是后轮胎爆裂时，驾驶人应保持镇定，双手紧握转向盘，极力控制车辆保持直线行驶，轻踏制动踏板，减速停车。若是前轮胎爆裂时，应双手紧握转向盘，松抬油门，极力控制车辆直线行驶，迅速抢挂低速挡；前轮爆裂已出现转向时，驾驶人不要过度矫正，应在控制住方向的情况下，轻踏制动踏板，使车辆缓慢减速。

2. 制动失效时的应急处置：

(1) 首先车辆上下坡时，必须提前检查车辆制动系统（点下刹

车），保证制动可靠后方可在坡道行驶；车辆上坡时应该选择合适的挡位，使发动机保持足够的动力平稳加油匀速上坡，下坡时严禁空档滑行，在陡坡处设置防撞缓冲装置。上下坡行驶中的速度不许超过15km/h。

（2）制动突然失灵，应以控制方向为第一应急措施，再设法控制车速；避让障碍物时，要掌握“先避人，后避物”的原则。

（3）如果在平常或下坡路段时制动失效，迅速抢挂低速挡，利用发动机的牵阻作用使车辆降低速度，待车速降下后，防爆车应关闭车辆起动开关，利用防爆车本身抱死系统使车辆驻车。如不能利用车辆本身的机构控制车速时，应果断地利用井下巷道两帮等条件给车辆增加阻力来降低车速。

（4）如果只是脚制动失灵时，可采取驻车制动（拉手刹）或抢档制动。

（5）如果爬坡时不进反退，车辆下滑的速度越来越快，最终难以控制。应当果断挂入倒档，利用发动机控制车速，让车辆处于可控状态，利用上述③中的方法使车辆停车。切忌死踩刹车，任凭车辆下滑。

3、减少各种腐蚀

1. 金属表面与周围介质发生化学或电化学反应而遭受破坏的现象称为腐蚀。这种腐蚀不但会损坏车辆外表、影响其辅助设备的正常工作，而且会腐蚀到发动机的内部机件。

2. 如空气中的水分及化学物质等，通过发动机的排气管、进气管、曲轴箱通风装置等进入机体内部，腐蚀发动机内部机件，加速机件磨损，增加发动机故障。由于这些腐蚀有时是看不到、摸不着的，容易被人忽视，因而其潜在危害性更大。

3. 在使用中，要根据当时当地的天气情况、空气污染情况，采取有效的防护措施，减小化学、电化学反应对机件的影响，重点是防止雨水及空气中化学成分对车辆的侵蚀。

4. 工程车辆由于自身的工作特点往往难以避免雨水及其它化学物质等的侵蚀，但可以在工作完成后及时对车辆进行清洗，对已经造成的损害进行必要的修补，这样可以有效地阻止侵蚀继续发生。

4、保证正常装载

1. 车辆装载重量的大小对车辆机件的磨损有着很大的影响。一般来说，机件的磨损随车辆装载重量的增加而成比例地增加。当机件承受的载荷高于设计的额定载荷时，其磨损将会加剧。

2. 在正常装载下使用的汽车发动机，其故障率较低，且寿命较长。

相反，超负荷运转的发动机，故障率明显增高，寿命也会比设计指标减短。

3. 不能使车辆在超过其所能承受的最大运载重量下进行工作。作为车辆驾驶员要正确地掌握车辆的性能及操作规程，而不应随意超载。在实际工作中，工程车辆大多都有超载运输现象，表面看来是提高了效率，但同时对车辆的损害非常大，提高了运输成本，从长远看，这样做得得不偿失。

九、质量事故处理

1、进行质量事故处理的主要依据有四个方面：质量事故的实况资料；有关合同及合同文件；有关的技术文件、档案；相关的建设法规。前三种是与特定的工程密切相关的具有特定性质的依据，第四种为法规性依据，是具有很高权威性、约束性、通用性和普遍性的依据。

2、质量事故的实况资料有以下几个方面：

1. 质量事故报告的内容应包括：质量事故发生的时间、地点；质量事故状况的描述，如发生的事故类型、发生的部位、分部状态及范围、严重程度；质量事故发生变化的情况；有关质量事故的观测记录，事故现场状态的照片或录像。

2. 调查研究所获得的第一手资料。

3. 有关的技术文件和档案

4. 有关的设计文件及与有关的技术文件、档案和资料。

5. 相关的建设法规

6. 与质量及质量事故处理有关的以下几类：从业者资格管理方面的法规；建筑市场方面的法规；行业标准法规；关于标准化管理方面的法规。

十、质量监督检查制度

需要建立完善规范的行业标准，也需要企业内部制定合理的质量管理体系，以此确保产品生产过程、生产工艺、作业线环节的流程化、标准化管理，最终实现产品质量的达标，为消费者提供安全可靠的产品。通过积极探索，形成具有自身适用性的管理体系和管理模式，保障汽车生产制造的各个环节降低故障率和失误率，提高自检功能作用，促进优质产品的市场投入。

十一、质量管理措施

1、遵守国家关于质量要求的法规、规范，遵守建设单位对质量的有关规定。

2、建立以质量、技术、材料等部门为主的质量保证体系，推行全面质量管理，把过去的“事后把关”变为“事先预防”，找出影响

质量的主要因素，抓住主要矛盾进行分析，从而提高工程质量。

3、树立“质量第一”为用户服务的思想，把好质量关，严格执行自检、互检及上、下工序交接检查验收制度，做到工序质量不合格不交工，上工序不符合要求不进行下一道工序的施工。

4、成立主要工序的 QC 小组，在准备前找出可能出现的问题，分析主要问题，查出原因，制定对策、实施过程中严格按对策进行，然后检查、总结，发现问题后找原因，循环进行，不断提高工程质量。

5、认真学习图纸和规范，组织有关人员参加图纸会审，严格按图纸和规范要求执行，并按质量验收统一标准进行验收。

6、凡本项目所采用的原材料、半成品都必须有材质证明和出厂合格证，并按规定批量取样试验。主要材料均应先检后用，不能边检边用，凡无出厂合格证和试验报告的材料不得进入现场使用；由试验室根据送检材料性质设计出实验配合比，并以此为依据，过程中严格控制计量。

7、在重点部位建立质量控制点，事先分析找出可能造成质量隐患的原因，制定解决方案，对质量控制点的分析要及时、具体记录，并发至有关工序负责人，部门内存档。

8、严格实行技术资料对质量的一票否决制度，技术资料由专职

资料员负责收集、整理、发放登记等，资料必须齐全、完整、及时、真实、交圈，不准弄虚作假。资料不真实、不完整则验收不合格。

9、严格执行公司标准工作程序，把各项工作纳入标准化、标准化管理。

10、坚持自检、互检、交接检，做好预检和隐蔽验收工程，相关记录保存完整。

11、贯彻“下道工序就是上道工序的用户”的理念，实行工序质量否决权。

十一、应急工作原则

1、安全第一，预防为主；统一领导，以人为本。

2、组织机构及职责

1. 应急组织

企业应急组织由办公室和调度室组成。

2. 指挥机构及职责、应急预案领导小组

(1) 主要人员

①接受上级主管部门的领导，落实有关工作指示；

③审定并组织实施应急预案的演练；

④根据预测与预警结果，开展风险评估；

⑤下达预警和预警解除指令；

⑥下达应急预案启动和终止指令；

⑦确定现场应急指挥中心人员，并下达派出指令；

⑩审查应急工作的考核结果。

（2）调度室职责

①接受应急预案领导小组的指挥；

②组织制订应急预案；

③派出汽车运输部预案小组成员，参加现场应急处置；

④按照应急预案领导小组指令，及时通知职能部门；

⑤按照应急预案领导小组指令，向上级主管部门报告；

⑥负责现场应急处置总结的审核，归档工作；

（3）现场应急小组职责

①现场应急小组是在企业应急预案领导小组领导下对现场实施
应急指挥；

②按照应急预案领导小组指令，负责现场应急指挥；

③负责整合调配现场应急资源；

④及时向应急预案领导小组和中心调度室汇报应急处置情况；

⑤核实应急终止条件，并向应急预案领导小组请示应急终止；

十、预防与预警

1、危险源监控

1. 定期对企业合作车辆考核，监测其车辆安全状况。
2. 定期对企业运输车辆进行保养和检修。

3. 预警行动

- (1) 应急结束的条件
- (2) 应急结束明确事项
- (3) 后期处置

①调度室负责对现场预案小组的应急总结，应急车辆使用记录等资料进行汇总、归档、并起草上报材料。

2、保障措施

1. 通信与信息保障

调度室应和供应商企业制定良好的信息共享合作机制，保证企业运输需求信息的及时、准确预测和预防。

2. 企业设置现场预案小组成员，确保人员到位；

3. 应急物资装备保障

建立企业应急运输车辆制度和社会车辆资源的开发和维护。

3. 培训与演练

1. 培训

2. 演练

3. 演练管理：调度室组织演练的具体实施工作，对演练过程、效果、经验、存在问题、改进措施进行总结，形成书面材料后上报企业应急预案领导小组和相关政府部门；

3、奖惩办法

1. 奖励

对应急救援工作提出重大建议，实施效果显著的。

2. 处罚

(1) 在应急救援工作中拒绝履行应急处理义务的，不服从命令和指挥，或者在应急响应时没有履行职责的；

(2) 不按照规定报告，通报事故真实情况的；

4、附则

评审和修订

本预案所依据的法律法规，所涉及的机构和人事发生变动，或在执行中发现存在重大缺陷时应及时建议对本预案进行修订评审，并根据评审结论组织修订。

十一、安全目标

本工程安全文明施工管理目标：达到无工伤事故发生，争创安全文明施工。



1、安全目标：安全质量达到合格需求，无安全事故发生。

1. 建立健全安全生产管理组织机构和安全保障体系

2. 建立健全安全生产管理组织机构，项目经理担任安全生产第一责任人，配备专职安全员，各生产班长为班组安全生产第一责任人，并配备班组兼职安全员，层层落实生产作业，全面推行安全责任制。由项目部安全保卫科负责开展各项安全生产作业。建立健全安全生产保障体系，坚持整个施工活动的全员、全过程、全方位、全天候的动态管理。以上作业由项目部安全保卫科负责具体实施并监督检查各单位严格执行。

1. 组织保障措施

(1) 成立以项目经理为组长，施工科长为副组长，各施工队队长为组员的安全领导小组，项目部设置专职安全员，各职能部门和各专业班组均设置兼职安全员，全面负责施工安全管理作业，责任到人，使安全作业上有专人抓，下有专人管，落到实处。

(2) 确立明确的安全目标：坚持“安全第一，预防为主，教育开路，准则确保”的方针，坚决杜绝人为重大事故。

2. 建立安全保障准则

(1) 制定安全生产目标，实行单位连续安全生产天数累进奖励制和事故当事人与领导责任追究制，采用行政和经济相结合的奖惩办法，每月考核，月底兑现。

(2) 建立安全作业“日查月审”准则，安全作业要做到时时讲、处处讲，将“质量第一，安全第一”的口号叫响，使安全意识深入人心，不允许有半点侥幸麻痹的思想存在，安全员必须每日检查安全生产情况，发现并报告不安全因素和事故苗头，及时采取有效措施，杜绝不安全因素产生。

(3) 各专业作业班组都必须结合工程特点，补充制定完善的安全施工规章准则，报项目经理批准后认真贯彻执行。

(4) 各种机械设备均由经考核合格的专职人员操作，严格执行操作规程，未经培训考核的无证人员严禁擅自操作。实行单机包机制，安全责任到人。加强运输管理，遵守交通规则，礼貌行车，服从当地交通管理部门的管理，防止交通事故发生。

3. 加强安全教育和安全措施的设置

(1) 所有工种操作人员都必须加强岗前培训，系统掌握有关安全知识，并通过考核合格后，持证上岗。

(2) 利用一切机会开展普遍的安全知识教育,提高职工对自然灾害知识的认识和险情下的应对能力。

(3) 项目部及施工队驻地设立保安人员,加强与当地公安部门的联系,共同维护好施工区域的治安。

(4) 在施工作业现场及运输道路上,设置醒目的警示标志及各类操作规程和安全规则。

(5) 实行安全生产交接准则,安全措施不落实或不安全.隐患不排除前,不得进入现场。

(6) 夏季延长中午休息时间,避免紫外线的强烈照射;当气温达到 30°C 高温时,在驻地周围洒水,保持地面湿润防止中暑。

4. 加强安全作业的物质保障

(1) 特殊环境下作业人员必须配发有关的劳动保护用品,如安全帽.安全带.防滑劳动鞋等。

(2) 仓库配备灭火器.消防砂等消防用具。

5. 其他保障

(1) 加强天气预报的监收,随时掌握不利自然条件的影响,及时采取对策,防止因自然灾害的影响带来伤亡损失。

(2) 办妥保险手续,除工程一切险及第三方责任险外,要对施工

设备和人身安全投保。

6. 制定切实可行的安全生产措施

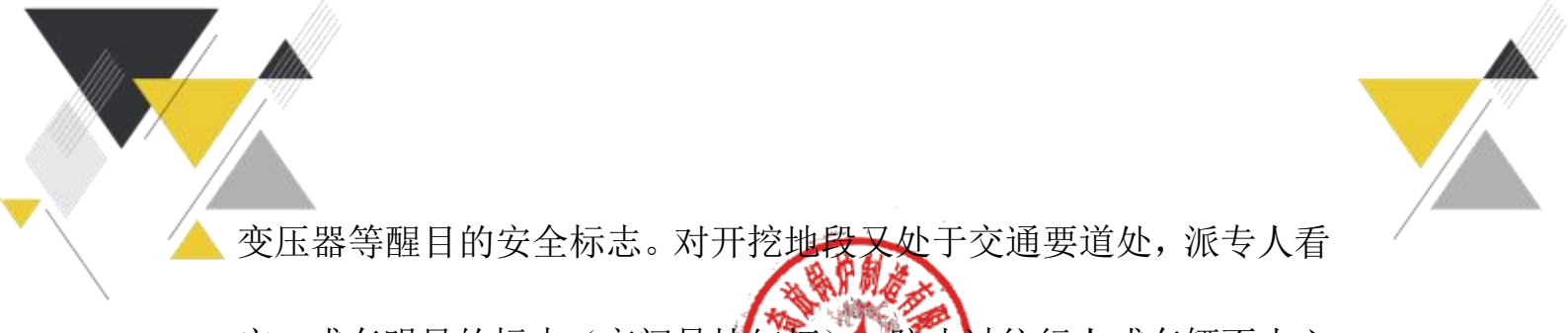
(1) 制定切实可行的安全措施，保障施工现场及生产、生活安全。

安全措施包括机械操作、交通运输、防火、防盗、救护、治安等。

(2) 加强对机械操作人员的管理，对各种特种作业，严格做到持证上岗，挂牌施工，禁止无证操作。经常检查机械的安全系统，防止机械安全事故的发生。

(3) 一切用电设备要完善，凡可能漏电伤人的电器设备均应安漏电保护器，设备接地或避雷装置，并定期派专业人员检查。施工区、场内道路、生活区设置足够的照明并安排专业电工进行管理。施工用电严格用三相五线制作业，动力、照明线路悬挂在电线支架上，安全距离高度必须符合规程需求，电器设备实行“一机、一闸、一漏电保护器”，并定期检查接地及保护装置的有效性。用电操作人员要持证上岗，确保用电安全。

(4) 在生活区、生产配备足够数量的灭火器材；配电室、油库等特殊防火需求的地点应按具体情况选配灭火设备，在生产区设防火蓄水池及防火沙堆，并配备消防器材和兼职消防员，对所有消防设备应随时检查保养，使之处于良好状态。对于施工现场及其周围的高压电线、



变压器等醒目的安全标志。对开挖地段又处于交通要道处，派专人看守，或有明显的标志（夜间悬挂红灯），防止过往行人或车辆不小心发生事故，对材料和设备储存的库房或堆放点，施工人员生活区，特别注意防火安全，配备足够数量的消防器材等，以备急需。成立一支消防队，负责施工区内的防火救护作业，及自然灾害的防护，消防器材应经常检查和保养，使处于良好的待命状态。

(5) 配合当地公安部门监理现场治安管理机构，统一管理全工地的治安保卫事宜，杜绝工地打架斗殴、酗酒闹事者等不安全现象发生。

(6) 做好个人卫生、及食堂卫生，要有消毒措施，防止食物中毒及传染病的发生。

(7) 施工现场设置四牌一图以及警示牌和标志牌，包括指令性标志，提示标志、警告标志、禁止标志、安全操作规程、安全责任牌等，所有施工人员均挂牌上岗。

(8) 做好劳动保护作业，配置各种劳动保护用品。

(9) 认真开展安全检查。建立健全安全检查组织和准则，做到作业前、作业中、作业后均有检查，实行定期检查、动态检查、特殊检查等多种检查形式相结合。落实安全生产责任制和作业标准化，重点检查劳动条件、生产设备、现场管理、安全卫生以及生产人员的行为，发现

不安全因素，必须果断清楚，杜绝事故的发生。要严把设备使用前的检验关，不使用危险状态的设备投入运行。

十二、质量目标

1、质量目标

1. 产品出厂合格率 100%;
2. 产品接受监督检查率 100%;
3. 结构件和机械电气装配部件一次交检合格率 $\geq 90\%$;
4. 产品返修率 $\leq 5\%$; (出厂之后按台计算, 出厂之前按项目计算)
5. 接受鉴定评审和监督检查时无严重不符合项目和安全性能指标不合格;

6. 无责任严重安全和质量事故。

2、杜绝一般及以上责任质量事故; 杜绝严重影响企业信誉的重大不良行为。

- 3、工程质量全面达到国家工程质量验收标准。

十三、货物配送追踪

在现代物流运输中, 货物追踪和信息反馈是至关重要的环节。通过有效的追踪系统和及时准确的信息反馈, 能够提高货物安全性、减少货损风险以及提升客户满意度。本文将探讨如何实现运输中的货物

追踪和信息反馈。

1、货物追踪系统的作用

货物追踪系统是一种通过技术手段对运输中的货物进行实时监控和追踪的系统。它可以追踪货物所处位置、运输过程中的温度、湿度等环境参数以及货物状态等重要信息。货物追踪系统的作用如下：

1. 提高货物安全性：通过实时监控，可以随时了解货物所处位置，及时发现和解决潜在的安全问题，避免货物丢失或损坏。

2. 减少货损风险：货物追踪系统可以监测货物的运输环境参数，如温度、湿度等，一旦环境异常，及时采取措施避免货物受损。

3. 提升运输效率：货物追踪系统可以实时更新货物位置信息，运输公司可以根据货物位置和路况情况，进行优化调度，提高运输效率，减少运输时间。

2、信息反馈的重要性

信息反馈是指将货物追踪系统获取的实时数据、货物状态以及运输过程中的相关信息及时反馈给相关的利益方，包括货主、运输公司和接收方。信息反馈的重要性如下：

1. 增强货主信任：通过及时准确地将货物位置和状态等信息反馈给货主，能够增强货主对运输公司的信任度，使其更愿意与运输公司

合作。

2. 提高服务水平：及时的信息反馈可以让货主随时了解货物的运输进展，及时处理相关事务，提高服务水平和运作效率。

3. 提升客户满意度：准确的信息反馈可以帮助货主避免不必要的等待和延误，提升客户满意度，保持良好的合作关系。

3、实现货物追踪和信息反馈的关键技术

1. 通过 GPS 技术，可以实时获取货物的位置信息，并将其传输到服务器上进行处理，以便实现货物追踪。

2. 传感器技术：通过在货物中安装传感器，可以实时监测货物的温度、湿度等环境参数，并将数据反馈给相关利益方，以实现环境参数的控制和调整。

3. 云计算技术：利用云计算技术，将采集到的货物追踪数据上传到云端服务器，以实现数据的存储和共享，方便各个利益方获取和分析相关信息。

4. 移动应用程序：通过开发移动应用程序，可以将货物追踪信息实时反馈给货主，使其随时了解货物运输的进展情况，提高信息的实时性和可访问性。

四、运输中的货物追踪和信息反馈的案例

1、配送行业：在快递和物流配送领域，运输公司可以通过货物追踪系统实时监控货物状态，并将信息反馈给货主，使其可以随时追踪货物位置和配送进展情况。

2、冷链物流：在冷链物流领域，通过在冷藏车或冷藏容器中安装传感器，可以实时监测货物的温度和湿度等环境参数，并将数据反馈给货主和物流公司，确保货物品质和安全。

3、供应链管理：通过建立供应链管理系统，运输公司可以实时追踪货物在供应链中的位置和运输状态，并及时将相关信息反馈给供应商和客户，以实现更加高效的供应链管理。

4、综上所述，货物追踪和信息反馈在运输领域中具有重要作用。通过合理应用相关技术和系统，可以实现货物追踪和信息反馈的目标，提高货物安全性和运输效率，增强客户满意度，为现代物流运输带来更大的便利和效益。

五、风险防范

1、企业面临各种风险，包括经济风险、市场风险、技术风险、人力资源风险等。为了保护企业的利益和稳定发展，企业需要采取有效的防范措施。以下是一些常见的企业风险和相应的防范措施。

1. 经济风险

经济风险是指由于宏观经济环境的不稳定，导致企业经营面临的各种风险。为了防范经济风险，企业可以采取以下措施：

(1) 多元化经营：通过产品多样化、市场多元化等方式，降低企业的单一市场风险，提高企业的灵活性和抗风险能力。

(2) 定期进行财务分析：定期对企业的财务状况进行分析，及时发现经营风险，并采取相应的措施进行调整和应对。

(3) 积极应对市场波动：关注经济数据、市场动态，及时调整企业战略，灵活应对市场的变化，降低市场波动对企业的影响。

(4) 做好预算和预测：制定合理的财务预算和预测，确保企业有足够的资金储备，并合理分配资金，降低经济风险。

2. 市场风险

市场风险是指由于市场竞争、需求变化等原因，导致企业销售不畅或市场份额下降的风险。为了防范市场风险，企业可以采取以下措施：

(1) 做好市场调研和竞争分析：了解市场的需求变化和竞争情况，及时调整产品策略，满足市场需求，提高竞争力。

(2) 加强品牌建设和市场营销：通过品牌建设和市场推广，提高企业知名度和产品认可度，增加市场份额，降低市场风险。

(3) 制定灵活的价格策略：根据市场需求和竞争情况，制定合理的价格策略，提供更有竞争力的产品和服务，吸引更多的客户。

(4) 建立良好的客户关系：重视客户反馈和需求，及时解决客户问题，维护良好的客户关系，提高客户忠诚度和口碑。

3. 技术风险

技术风险是指企业在技术研发、生产和运营过程中面临的各种风险。为了防范技术风险，企业可以采取以下措施：

(1) 加强技术研发和创新能力：重视技术研发投入，培养创新人才，提高企业的技术水平和创新能力，降低技术风险。

(2) 建立健全的知识产权保护体系：保护企业的核心技术和知识产权，防止技术被窃取或侵权，维护企业的竞争优势。

(3) 加强技术风险评估：在技术研发和生产过程中，及时发现技术风险，并制定相应的风险控制措施，确保项目的顺利进行。

(4) 与技术合作伙伴建立长期战略合作关系：与有实力和专业的技术合作伙伴建立长期稳定的合作关系，共同分享技术风险和业务风险。

4. 人力资源风险

人力资源风险是指由于人员流动、人才不足等原因，导致企业人

力资源的不稳定和影响企业运营的各种风险。为了防范人力资源风险，企业可以采取以下措施：

(1) 人力资源规划：根据企业的战略目标和业务需求，制定人力资源规划，确保企业有足够的人力资源来支持业务发展。

(2) 加强员工培训和发展：重视员工的培训和发展，提升员工的能力和素质，增加员工对企业的忠诚度，减少人力资源流失。

(3) 建立激励机制：制定合理的薪酬制度和激励机制，激发员工的积极性和创造力，提高员工的工作满意度和忠诚度。

(4) 加强人才引进和留住：与高校和专业机构建立合作关系，吸引高素质人才加入企业，并采取措施留住核心人才，降低人力资源风险。

综上所述，企业面临各种风险是不可避免的，但通过有效的防范措施和应对策略，企业可以降低风险发生的概率和影响，保护企业的利益和稳定发展。企业应根据自身情况和行业特点，制定相应的风险管理方案，并不断改进和完善，以应对不断变化的市场环境。

十三、质量保障

货物运输是指将商品从生产地点运送到销售地点的过程。在货物运输中，为了确保货物的安全性和质量，需要采取一系列的质量保障

措施。本文将对货物运输的质量保障措施进行详细的分析和探讨。

1、货物运输的质量保障措施

1. 货物包装

货物包装是货物运输中最重要的一环。良好的包装可以保护货物免受损坏、丢失或污染。合适的包装材料和方法可以根据货物的性质和运输方式进行选择。例如，易碎品需要使用防震防护材料，液体品需要使用密封包装等。在包装过程中，还要确保包装的牢固性和稳固性，以防止货物在运输过程中发生移动或摇晃。

2. 货物装载和固定

在货物运输过程中，货物的装载和固定也是必不可少的环节。货物的装载应符合安全规范，保证货物的均匀分布和稳定性。对于散货和液体货物，还需要使用特殊的容器或箱体进行装载。在装载后，还要对货物进行固定，防止货物在运输过程中发生滑动或倾覆。

3. 货物运输工具的选择和维护

选择合适的货物运输工具也是保障货物质量的重要环节。根据货物的性质和运输距离选择合适的运输工具，如卡车、火车、船舶或飞机。在选择运输工具时，要考虑货物的容量、重量和特殊要求。此外，还要定期检查和维护运输工具，确保其正常运行和安全运输。

4. 运输路线和时间的规划

货物运输的路线和时间的规划也是保障货物质量的关键因素。在规划运输路线时，要考虑道路的状况、交通情况和气候条件。选择较短的路线和合适的交通工具可以减少货物运输时间和降低货物损失的风险。

十四、货物运输的质量保障实施方法

1. 建立质量管理体系

建立完善的质量管理体系是货物运输的基础。该体系应包括相关的政策、流程和程序，以确保货物运输过程中各个环节的质量得到有效控制。该体系还应定期进行评估和审核，以保证其持续性和有效性。

2. 培训和教育

培训和教育是促进货物运输质量保障的重要手段。运输员和相关工作人员应接受专业知识和技能的培训，以提高他们的专业素养和运输操作能力。此外，还要定期组织培训和知识分享，以及进行现场演练和模拟演习，确保工作人员能够正确应对突发事件和应急情况。

3. 信息化管理

运用先进的信息技术和管理系统可以提高货物运输的质量保障能力。

使用车载 GPS 定位系统、仓库管理系统和追踪系统可以实时监控货物

的位置和状态。使用电子标签和条形码等技术可以加强货物的管理和追踪，提高货物运输的可靠性和安全性。

4. 合作与沟通

货物运输中的质量保障需要各个环节的合作与沟通。货物的发货方、承运方和收货方应保持密切的合作和沟通，共同制定合理的运输方案和解决问题的措施。此外，还要与相关的政府部门、行业组织和第三方机构保持良好的合作关系，及时获取相关的法规和标准信息，以确保货物运输的合规性和质量安全性。

十五、常见的质量保障问题和解决方法

1. 路途拥堵和交通事故

货物运输过程中常常会遇到路途拥堵和交通事故等问题，这些问题可能导致货物延迟或损坏。为了解决这些问题，可以通过合理规划运输路线，避开高峰时段和拥堵路段。此外，还可以与相关部门协商，提供交通管制和安全警示，减少交通事故的发生。

2. 自然灾害和恶劣天气

自然灾害和恶劣天气是货物运输过程中无法控制的因素，但可以通过提前预警和紧急应对来减少其对货物运输的影响。建立灾害监测和预警系统，及时了解灾情和天气变化，做好应急准备工作。在遇到

灾害或恶劣天气时，及时调整运输方案 and 操作计划，确保货物的安全和正常运输。



3. 质量抽查和检验

为了确保货物的质量安全，相关部门会对货物进行抽查和检验。对于不合格的货物，可以通过改进生产工艺、加强质量控制等措施来提高货物的质量。同时，还应加强与相关部门的合作和信息沟通，及时获取质量标准和要求，避免出现质量问题。

4. 失窃和侵权

在货物运输过程中，可能会发生失窃和侵权等问题，造成货物的损失或损坏。为了避免此类问题的发生，可以采取以下措施：加强安全防护系统的建设和管理，如安装监控设备、设立警示和保安力量；加强法律意识和维权意识，保护知识产权和商标权益；与物流公司或保险公司签订合适的保险合同，为货物提供保障。

综上所述，货物运输的质量保障措施是确保货物安全、完整和质量的关键环节。通过合理规划运输路线和时间、完善质量管理体系、加强培训和教育、信息化管理以及合作与沟通等措施，可以有效提高货物运输的质量保障能力，保证货物运输的安全和顺利进行。

第六节、详细的验收工作实施方案

一、验收标准。

在进行项目验收时，需要明确的验收标准，以确保项目的质量和进度达到预期目标。验收标准应该包括以下几个方面：

1、项目目标是否达成，首先需要明确项目的目标和预期成果，验收时需要对比实际成果和目标，判断是否达成预期目标。

2、质量标准是否符合要求，项目的质量是评判项目成果的重要标准，包括产品的功能完整性、性能稳定性、用户体验等方面。

3、进度是否符合计划，项目的进度是验收的重要依据，需要对比实际进度和计划进度，判断项目是否按时完成。

4、成本控制是否有效，项目的成本控制是项目管理的重要内容，需要对比实际成本和预算成本，判断成本控制是否有效。

5、风险控制是否到位，项目实施过程中可能会面临各种风险，需要对风险的识别、评估和应对措施进行验收。

二、实施方案。

在项目实施过程中，需要制定详细的实施方案，以确保项目按计划、高效地完成。实施方案应包括以下几个方面：

1、项目组织架构，明确项目组织结构和各成员的职责分工，确保

项目组织协调高效。

2、进度计划，制定详细的项目进度计划，包括工作任务、时间节点、里程碑等，确保项目按时完成。

3、资源配置，合理配置项目资源，包括人力、物力、财力等，确保项目资源的有效利用。

4、风险管理，制定详细的风险管理方案，包括风险识别、评估、应对措施等，确保项目风险可控。

5、质量管理，制定详细的质量管理方案，包括质量标准、质量控制措施、质量评估等，确保项目成果质量符合要求。

6、沟通计划，制定详细的沟通计划，包括沟通对象、方式、频率等，确保项目各方沟通顺畅。

7、成本控制，制定详细的成本控制方案，包括成本预算、成本控制措施等，确保项目成本可控。

三、项目验收的意义。

项目验收是项目管理中至关重要的一环，它的主要意义在于：

1、确保项目交付成果的质量和完整性。

2、确保项目交付成果符合客户需求和期望。

3、评估项目整体绩效，为项目的总结和复盘提供数据支持。

4、为项目的正式结案提供必要的准备工作。

5、为项目交付成果的最终确认和认可提供法律依据和保障。

四、项目验收实施方案的制定。

1、制定项目验收标准和指标。

在项目启动阶段，就需要明确项目的验收标准和指标。这些标准和指标应当是客观的、可衡量的，能够准确反映项目交付成果的质量和完整性。针对不同类型的项目，验收标准和指标也会有所不同。

2、制定验收流程和时间表。

项目验收的流程和时间表是项目验收实施方案中的重要组成部分。验收流程应当包括验收准备、验收申请、验收准备、验收评审、验收结论和验收报告等环节。时间表则应当明确每个环节的时间节点和工作任务，保证项目验收的顺利进行。

3、确定验收人员 and 责任。

项目验收需要有专门的验收人员进行，他们应当具备丰富的项目管理经验和专业知识。在项目验收实施方案中，需要明确验收人员的身份和责任，确保他们能够按照要求进行验收工作。

4、制定验收报告和结论。

项目验收实施方案还应当包括验收报告和结论的制定要求。验收

报告应当详细描述项目交付成果的情况和验收过程中的问题和意见，验收结论则是对项目交付成果的最终评价和认可。

五、项目验收实施方案的具体步骤。

1、验收准备阶段。

在项目验收实施方案中，首先需要进行验收准备工作。包括准备验收材料、召集验收人员、确定验收时间和地点等工作。

2、验收申请阶段。

项目团队需要向验收人员提交验收申请，说明项目交付成果的情况和要求进行验收的原因。

3、验收准备阶段。

在验收前，项目团队需要对项目交付成果进行最终的整理和准备工作，确保验收材料齐全、准确。

4、验收评审阶段。

验收人员对项目交付成果进行评审和检查，发现问题和意见时及时提出。

5、验收结论阶段。

验收人员根据实际情况对项目交付成果进行最终评价和结论，确定是否通过验收。

6、验收报告阶段。

项目团队根据验收结论，撰写验收报告，详细描述项目交付成果的情况和验收过程中的问题和意见。

六、项目验收实施方案的注意事项。

1、严格按照验收标准和指标进行验收，确保验收的客观性和公正性。

2、验收过程中，要与项目团队保持良好的沟通和配合，及时解决问题和意见。

3、确保验收报告的真实性和完整性，不得夸大或隐瞒项目交付成果的情况。

4、验收人员应当保持独立性和客观性，不受任何利益干扰。

七、供货组织方案的重要性

供货组织方案是企业进行供货管理的基础，对于提高供货效率、降低成本、保障质量等方面都起到了重要作用。一个科学合理的供货组织方案能够帮助企业实现供需匹配、优化物流运作、协调内外部资源等目标，提升企业竞争力。

1、供货组织方案的制定原则

1. 市场导向原则：供货组织方案必须与市场需求相匹配，根据市

场情况合理确定供货策略和供应链模式。

2. 资源优化原则：合理利用资源，确保供货效率的最大化，同时要平衡成本、质量和服务水平的要求。

3. 灵活性原则：供货组织方案要具备一定的灵活性，在市场需求变化较大时能够及时进行调整和优化。

4. 风险控制原则：建立风险管理机制，预防和应对供应链中可能出现的各类风险，确保供货的稳定性和可靠性。

2、供货组织方案的具体内容

1. 供货策略：基于市场需求和企业战略目标，确定供货的范围、方式和频次，包括自主生产、合作供应、外部采购等方式。

2. 供应链管理：建立起供应链的协作关系，明确各个环节的职责和要求，确保物流运作的顺畅和高效。

3. 库存管理：建立科学的库存管理制度，合理控制库存水平，降低库存成本，同时确保供货的及时性和可靠性。

4. 质量管理：建立完善的供货质量管理体系，确保供货的质量符合标准和要求，降低质量风险和客户投诉率。

5. 合同管理：建立健全的供货合同管理机制，明确各方的权责和约束，加强合同履行监督，确保供货的合规性和安全性。

3、供货组织方案的实施与管理

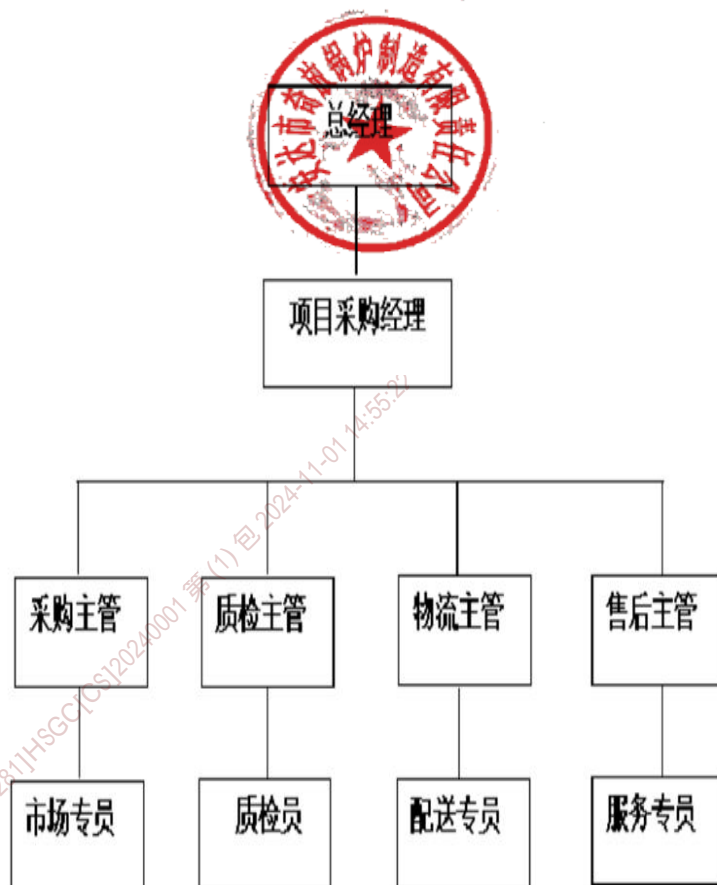
1. 组织架构：建立供货管理部门或团队，明确各个岗位的职责和权限，确保供货组织方案的实施和执行。

2. 信息化支持：借助信息技术，建立供货管理信息系统，实现供应链信息共享和实时监控，提升供货管理的效率和准确性。

3. 绩效考核：建立供货管理的绩效考核机制，定期评估供货组织方案的实施效果，及时发现问题并进行改进。

4. 持续改进：与供应商和客户保持密切合作，不断优化供货组织方案，提升供应链的整体效能。

八、组织设立



1、货物的供应组织方案：

1. 为了保证我公司一旦中标后保质保量地完成任务，我公司已成立

2. 本项目领导小组，并由总经理亲自负责，下设采购、质量检验、物流、售后等部门，由各部门主要负责人亲自担任各小组长，制订本项目质量内控标准、交货计划、售后服务等措施办法，供各部门贯彻执行，确保本项目实施有序，技术先进，质量可靠，服务及时。

3. 组建货物供应项目部

针对本项目，单位抽调经验丰富、责任心强的业务骨干组建货物供应项目部。负责项目的货物采购及供应。

②项目部机构成员配置

2、供货流程

1. 货物采购

按照合同约定，项目经理组织货物各种型号、规格的备货。

2. 到货检验

货物到货后，贵方和监理及丙方参加该货物在供货商所在地或交货地进行的货物到货检查。检查前我公司将提前通知贵方和监理及丙方派人员参加。

3. 开箱检验

在库房或交货地点进行的开箱检验由贵方、监理、丙方我公司等有关人员共同参加。对货物的内外装货物外观进行检查。若发现货物短缺和外观损坏，我公司将及时处理。

4. 验收

①根据合同要求及时协商送货时间和地点。

②备齐货物后及时联系贵方，确定送货时间、数量和交货地点。

③货物交接时，由贵方验收小组对货物进行交货验收，并出具验

收报告，我公司派 1 名技术人员配合验收工作。

3、供货质量

1. 质量方针

质量方针是企业经营总方针的组成部分，是企业管理者对质量的指导思想和承诺，是企业总的质量宗旨和方向，是营运的准则。

企业质量方针有高度概括的特性，具有强烈的号召力。

质量方针是企业解决质量问题的出发点。企业在生产经营中，质量问题无处不在，无时不有，如生产的产品是否合格，工作是否依据程序和规章制度执行，出现不合格产品应如何进行处理等。质量管理就是在质量方面所进行的指导、协调、管理、控制和处置，当然也包括对质量问题的解决，质量方针是进行这些活动、过程的依据。

①为实现以顾客满意为目标，确保顾客的需求和期望得到确定，并转化为公司的产品和服务要求，特确定本公司的质量方针为：“视质量信誉为企业生命，向顾客提供优质产品和服务”履行自己的全部承诺，不断创新、改进，使产品质量水平处于同行业的前列。

②质量方针的制定和实施：

A、公司要以最好的质量和最高的效率保持企业的生命力，以顾客为关注焦点，实现对顾客的承诺；

B、方针与公司总体经营方针相适应、协调，是公司经营方针的重要组成部分。体现了满足要求和持续改进的承诺；

C、方针为制定和评审质量目标提供了框架，公司与质量有关的各部门应在此基础上制定相应的质量目标及管理措施。

D、各级领导要将质量方针传达到管理、执行、验证和作业人员，使全体员工正确理解并坚决执行。

E、公司应不断地对质量方针进行适宜性评审，必要时可对其进行修改以适应公司内外环境的变化，执行《管理评审控制程序》；

F、对质量方针的批准、发布、评审、修改都应实行控制，执行《文件控制程序》。

2. 质量措施

A、所有产品的供应应严格按招标文件要求的型号、技术参数等进行控制；

B、采购前对提供的品牌、型号、规格、产品合格证书、质量检验报告等进行仔细校对，由项目经理、技术人员共同对产品使用性能、供应能力进行评价，并由上级单位和监理单位认可，确定合格的产品供货；

C、所有产品必须是通过中国国家强制性产品认证，必须具备产

品合格证书、质量保证书及产品使用证明书并经过监理及上级单位认可后方可使用；



D、采购计划，按设计和供应要求，必须明确货物的规格、型号、数量、技术参数要求、供货时间等，由供应技术负责人复查，项目经理批准。

3) 项目质量控制体系的依据

A、公司质量体系文件：供应前学习和熟悉质量体系文件，使每个供应人员对质量的控制体系充分了解；

B、国家现行的技术标准、规范；

C、公司管理规定；

D、投标文件和有关法律等；

4) 质量承诺

A、为确保产品的质量，我公司严格按照招标文件中明确的技术规格等文件的要求规定执行，如发生质量或与技术标准不符等问题，由我公司承担全部责任。

B、我公司保证所供货物是全新的，未使用过的，并完全符合招标文件要求的合格产品。

C、在交货后，我公司在贵方通知时限内派出服务小组进行售后

服务。服务小组由我公司派出专人长期负责，随时做好因质量问题导致的更换等工作，并严格依照贵方的工作安排进行服务。对不合格的货物，由我公司负责调换，对原箱短少的货物，由我公司负责补齐。

D、我公司有完全责任和义务对贵方提供的技术参数的准确性进行复核，质量的监督、检测等，确保产品质量和交货期。由此造成的一切后果和法律责任等由我公司自行承担。

E、在合同货物质量保证期届满后，我公司保证继续为贵方提供物品的备品服务，且我公司保证在货物使用期内以不高于任何第三方的优惠价格提供上述服务。

F、本公司保证所提供的货物是全新的，未使用过的，是与招标文件中技术标准要求相同的产品，并按招标文件中的各项质量标准和技术要求、规格型号为依据，满足招标文件中的技术规范要求和合同约定，保证所提供的产品全部高于实际检测结果。

G、我公司产品质量的控制，是按照 TSG11-2020 质量管理体系的运作程序中的质量控制点而设置的，对质量控制，包括从采购入库和产品出库的检验把关。有问题的产品不入库，不合格的产品不出厂。

H、加强质量监督把关，入库前抽检、出厂前复检，确保合格率 100%。贵方满意率 100%。

I、在接到通知 24 小时内到达现场，及时响应提供服务。

J、我公司若在此次招标中成交将严格履行合同，全力确保完成合同任务，在服务过程中，贵方可以随时跟踪、检查和验货、费用由我公司承担。

K、若我公司提供的货物若不符合质量标准要求时，贵方可有权拒绝接收，并要求我公司在指定的时间内重新提供。

4、技术支持

我公司派项目技术人员去现场，做好现场的供货服务工作及配合贵方办理货物供货手续及验收事宜；为贵方提供货物使用上的技术支持。

5、供货原则

我公司将严格按以下标准提供材料货物

1. 货物质量标准按招标文件中货物技术要求并符合国家有关规定。
2. 货物的规格尺寸按贵方提供的技术资料要求执行。
3. 送货时提供货物的合格证、以及出自国家权威机构的检测报告。
4. 在所有货物的运输过程中，我们将严格按标准保护措施进行包装，包装符合远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求，

能确保货物安全无损地运抵目的地。

5. 我公司负责运输和支付运费、保险费，确保按照合同规定的交货期交货。

6. 货物收据签收日期视为实际交货日期。

6、配送管理

1. 日常配送管理措施

我方在交货期前 3 个工作日内以电话或传真形式将合同号、货物名称、数量、包装箱件数、总毛重、总体积(立方米)和备妥交货日期通知贵方，按照所需货物数量按时间要求进行供货，具体供货时间以合同约定为准，并保证在约定时间前将相关产品送至贵方指定地点。

①按合同要求将产品送到指定交货地点，全部费用由我公司承担。

②在合同签订后，我公司会以书面形式提供详细生供货及运输计划，便于安排质量抽检和到货验收。

③我公司配送人员负责把产品运送到指定地点。在配送过程中保证产品的质量与安全，不配送不合格货物。

④在各阶段的操作过程中，注意要点：

明确订单内容、明确具体配送地点、适当选择配送车辆、选择最优的配送线路及充分考虑各作业点装卸货时间，尽量在最短时间为

用最低的成本配送最准确的货物。

2. 应急配送管理措施

应急保障按要求时间配送到位，明确配送时限，保证在 7×24 小时配送服务响应，并及时反馈产品的筹措及配送情况。

3. 专项配送管理

根据货物订购计划及配送时限，保证做到 7×24 小时配送服务响应，并及时反馈产品筹措及配送情况。

①专人负责受理货物订购、退货更换等事宜，时刻保持通信畅通，计划顺畅，处置及时，收到货物需求配送计划后及时予以确认，换货按要求配送到位。若我公司中标，制定人员信息在签订合同前提供给贵方。

4. 严格按订购计划，明确货物类别、规格、配送时间和地点进行供货，对配送供应的货物进行准确分类、包装、标识，并按照约定时间和地点完成配送。

5. 提供货物供货目录，并根据需求及时对货物库存进行调整。

7、货物验收

货物按照要求送达后，我公司配合贵方对投标货物的质量、规格、数量等进行详细而全面的检验。我方提供的货物符合国家及北京市规

定的标准、行业标准、招投标文件及本合同约定，我方保证提供的货物，是全新的、经出厂检验合格的、获得国家销售许可的合格产品。

1. 验收流程及标准

①根据合同要求及时协商送货时间和地点。

②备齐货物后及时联系贵方，确定送货时间、数量和交货地点。

③货物交接时，由贵方验收小组对货物进行交货验收，并出具验收报告，我公司派 1 名技术人员配合验收工作。

④货物验收标准：

④-1 确定产品是否一致；

④-2 货物为原始包装，并且包装完整；

④-3 货物没有损坏；

④-4 包装内部货物崭新，铭牌等信息齐全，清晰；

④-5 货物没有生产瑕疵，为合格产品；

④-6 货物是招标所需货物。

⑤我方配合贵方做好验收工作，在交货验收过程中，贵方有权利对货物随机抽样送第三方检测机构进行检测，检测费用由双方协商确

8、验收结果及处理

全部货物运抵现场后，我方应在 2 日内通知贵方验收，贵方在接

到通知后 20 个工作日内对货物进行到货验收。本项目全部货物质量保证期届满后 30 个工作日内，贵方对货物及我方服务、履行本合同情况，进行最终验收检验。

1) 货物送到贵方指定交货地点后，贵方对货物可先凭现状验收，在原装、原封、原标记完好无损情况下，贵方对货物的件数，外观进行初步验收。随后进行开箱验收，开箱验收时如发现货物与装箱单数量不符或质次、损坏等问题，经核实后确实为我公司原因，我公司无条件负责补齐或调换并承担所有费用。

2) 贵方在验收中如发现产品的型号和技术参数不符合标书要求及合同条款规定的，可在 7 天内向我公司提出，并有权调换或退货，由此造成的一切费用由我公司承担。产品质量问题较严重的，贵方有权提出退货，由此带来的负面影响及相应的经济、法律等后果由我公司承担。

3) 产品检测结果如不合格，我公司在接到贵方通知后立即予以答复，并负责处理。

9、库房管理

1. 管理制度

1) 货物的验收入库

①货物到公司后库管员依据清单上所列的名称、数量进行核对、清点，经使用部门或请购人员及检验人员质量检验合格后，方可入库。

②对入库货物核对、清点后，库管员及时填写入库单，经使用人、库房主管签字后，库管员、财务科各持一联做帐，采购人员持一联做请款报销凭证。

③库管要严格把关，有以下情况时可拒绝验收或入库。

- a) 未经各部门主管或采购部批准的采购。
- b) 与合同计划或请购单不相符的采购货物。
- c) 与要求不符合的采购货物。

④因生产急需或其他原因不能形成入库的货物，库管员要到现场核对验收，并及时补填“入库单”。

2) 货物保管

①货物入库后，需按不同类别、性能、特点和用途分类分区码放，做到“二齐、三清、四号定位”。

- a) 二齐：货物摆放整齐、库容干净整齐。
- b) 三清：材料清、数量清、规格标识清。
- c) 四号定位：按区、按排、按架、按位定位。

②库管员对常用或每日有变动的货物要随时盘点，若发现误差须及时找出原因并更正

③库存信息及时呈报。须对数量、文字、表格仔细核对，确保报表数据的准确性和可靠性。

3) 货物的领发

①库管员凭领料人的领料单如实领发，若领料单上主管或总经理未签字、字迹不清或被涂改的，库管员有权拒绝发放货物。

②库管员根据进货时间必须遵守“先进先出”的库房管理制度原则。

③领料人员所需货物无库存，库管员应及时通知使用者，使用者按要求填写请购单，经总经理批准后交采购人员及时采购。

④任何人不办理领料手续不得以任何名义从库内拿走货物，不得在货架或货位中乱翻乱动，库管员有权制止和纠正其行为。

⑤以旧换新的货物一律交旧领新；领用的各种工具均要上工具卡，并由领用人和总经理签字。

4) 货物退库

①由于生产计划更改引起领用的货物剩余时，应及时退库并办理退库手续。

②废品货物退库，库管员根据“废品损失报告单”进行查验后，入库并做好记录和标识。



库房管理制度小结：

1、库房是企业货物供应体系的一个重要组成部分，是企业各种货物周转储备的环节，同时担负着货物管理的多项业务职能。它的主要任务是：保管好库存货物，做到准确，质量完好，确保安全，收民迅速，面向生产，服务周到，降低费用，加速资金周转。

2. 库房设置要根据工厂生产需要和厂房设备统筹规划，合理布局；内部要加强经济责任制，进行科学分工，形成货物分口管理的保证体系；业务上要实行工作质量标准化，应用现代管理技术和 ABC 分类法，不断提高库房管理水平。

3. 管理目的

①库房标准化管理，保证材料及产品在存储期间的质量。

②及时为销售部门提供合格优质的产成品。

③明晰、完整、及时记录出入库情况，定期与财务部汇报数据。

4. 管理细则

1) 出入库管理办法：原材料和成品按以下九个大项分类管理。

①塑料件；

②橡胶件；

③标准件；

④电子件；

⑤电机；

⑥软化剂；

⑦外加工；

⑧包装物；

⑨产成品；

2) 入库时先标识。

①待验品，按规定及时通知质检部门进行验收，经认定合格的原材料放入指定合格品区域。判定不合格则标识“不合格品”标识，隔离堆放。

②在验收过程中发现数量、规格型号、颜色、质量及单据等不符合时，应立即向有关部门反映，以便及时查清、解决问题，必要时通告对方。

3) 对临时寄存在库房的货品，必要时划出区域，隔离存放，做好“待处理品”标识。

4) 对退货产品的处理应按《退货单》进行清点和出入帐，并查明



退货原因。对退货属返修产品，需报生产部与供应部，由生产开具《返修产品领料单》进行返修；对退货属报废产品由品质部验收签字后入废品库，并报总经理批准后进行报耗。

5) 入库货物的堆放必须符合先进先出的原则。

6) 入库货物应及时入库。

5. 货物贮存与防护

① 货物定期盘点数量，先进先存原则，防止过期存放。

② 库房应编制平面定置图，将货物合理布局，合理存放，禁止混放、倒塌和包装破损，妥善保管，杜绝积压，反对浪费，及时提供相关信息。

③ 库房做到通风、干燥、清洁、安全，防尘和避光防止产品损坏变质。储存易燃物品的库房还应做到密封、并远离火源、热源。注意轮胎内部不要进入水分。

④ 做好货物的标识管理，包括产品标识及监视和测量状态标识，严防误用。

⑤ 对有贮存期限要求的货物，按时检查库存情况，以便及时发现变质苗头。对超期货物标志待处理标识及时开具送验单交品质部重新验证，验证符合要求的标志合格品可继续使用，不符合要求的标志“不

合格品”识移交废品库。并作好记录。

⑥轮胎堆放时，不能堆得太高，一般不能超过 10 条。

6. 应急情况处理

①遇到紧急情况如失火及突发性天灾时应及时联络值班领导，及时采取相应的措施。

②灭火使用泡沫及干粉灭火器(易燃物品需使用泡沫灭火器)。

7. 库房管理规定

①公司各类库房由指定专人负责。

②采购人员购入的物品必须附有合格证及入库单，收票时要当面点清数目，检查包装是否完好，发现短缺或损坏，应立即拆包核查，如发现实物与入库单数量、规格、质量不符合，库房管理人员应向交货人提出并通知有关负责人。

③库房物品存放必须按分类、品种、规格、型号分别建立帐卡。

④严格管理账单资料，所有账册、账单要填写整洁、清楚、计算准确，不得随意涂改。

⑤严格执行出入库手续，货物出库必须填写出库单。

⑥库房货物未经允许不得外借，特殊情况须由总经理或副总经理批准，并办理外借手续。

⑦每月需对库房进行盘点、整理，对帐实不符及时上报，不得隐瞒。

⑧严格按照公司管理规定办事，不允许非工作人员进入库房。

⑨库房管理要做到清洁整齐、码放安全、防火防盗。

⑩库房内严禁吸烟，禁上明火，禁止无关工作人员入内，库内配备消防设施，防火、防盗、防潮、防鼠，相关管理制度张贴于明显位置，禁烟、禁火标识设置于库房大门外。

（1）成立专门的供货管理部门，负责整体供货活动的规划、协调与监督。

（2）设立采购、库存、配送等子部门，明确各部门职责，实现供货流程的专业化管理。

2、岗位职责

（1）采购部门：负责供应商选择、价格谈判、合同签订等工作。

（2）库存部门：负责货物验收、存储、保管、盘点等工作。

（3）配送部门：负责制定配送计划、货物出库、物流跟踪、客户签收等工作。

三、供货流程

1、采购流程

(1) 需求分析：结合销售计划与库存状况，制定合理的采购计划。

(2) 供应商选择：通过公开、透明的方式，选拔具有良好信誉与资质的供应商。

(3) 合同管理：与供应商签订正式合同，明确双方权利与义务。

2、库存管理

(1) 货物验收：对到货产品进行严格验收，确保数量与质量符合合同要求。

(2) 存储管理：合理规划存储空间，确保货物安全、完好。

(3) 盘点与调整：定期进行库存盘点，及时调整库存结构，优化库存水平。

3、配送流程

(1) 订单处理：接收销售订单，制定配送计划，确保及时供货。

(2) 货物出库：按照配送计划，准确、高效地完成货物出库。

(3) 物流跟踪：实时监控货物在途状态，确保货物安全、准时送达。

四、质量控制

1、供应商质量控制

(1) 对供应商进行资质审查，确保其具备合法生产、经营资格。

(2) 对供应商产品进行质量抽检，确保产品符合国家及行业标准。

2、库存质量控制

(1) 加强库存货物质量管理，定期检查，及时处理不合格品。

(2) 优化库存环境，确保货物存储条件符合规定。

3、配送质量控制

(1) 加强配送过程中的货物安全管理，降低货物损坏率。

(2) 提高配送服务质量，提升客户满意度。

五、合规与风险控制

1、法律法规遵循

(1) 严格遵守国家相关法律法规，确保供货活动合规合法。

(2) 加强合同管理，防范合同风险，保障双方权益。

2、内部控制

(1) 建立健全供货管理制度，规范各部门操作流程。

(2) 提高员工合规意识，加强内部培训与监督。

本方案从供货组织架构、流程、质量控制等方面进行了详细规划，旨在提高供货活动的合规性、效率与质量。各部门应严格遵循本方案，

加强协作，共同推进供货工作的顺利进行，提升企业核心竞争力。

六、供货组织架构

1、供货组织设立

(1) 设立专门的供货部门，负责协调、管理供货相关事宜。

(2) 设立供货团队，包括采购、库管、配送等岗位，确保供货流程的顺利进行。

2、岗位职责

(1) 采购岗位：负责供应商筛选、谈判、签订合同等工作。

(2) 库管岗位：负责货物验收、存储、盘点等工作。

(3) 配送岗位：负责货物配送、跟踪、签收等工作。

七、供货流程

1、采购流程

(1) 需求分析：根据销售计划，分析库存情况，确定采购需求。

(2) 供应商筛选：通过公开、公平、公正的方式，筛选具备合法资质的供应商。

(3) 谈判与合同签订：与供应商进行价格、质量、交货期等方面的谈判，签订正式供货合同。

2、库存管理

(1) 货物验收：对到货货物进行数量、质量验收，确保符合合同要求。

(2) 存储管理：按照货物特性进行分类存储，确保货物安全、完好。

(3) 盘点与调整：定期进行库存盘点，及时调整库存，保证库存数据的准确性。

3、配送流程

(1) 订单处理：根据销售订单，制定配送计划。

(2) 货物出库：按照配送计划，进行货物出库操作。

(3) 配送与签收：将货物安全、及时地送达客户手中，并完成签收。

八、质量控制

1、供应商质量控制

(1) 对供应商进行资质审核，确保其具备合法生产、经营资格。

(2) 对供应商的产品进行质量抽检，确保产品符合国家标准和合同要求。

2、库存质量控制

(1) 定期检查库存货物，对不合格品进行隔离、处理。

(2) 加强库存环境管理，确保货物存储条件符合要求。

3、配送质量控制

(1) 配送过程中，确保货物安全、完好。

(2) 对配送过程中出现的问题，及时处理，提高客户满意度。

九、合规与风险控制

1、法律法规遵循

(1) 严格遵守国家相关法律法规，确保供货活动合法合规。

(2) 加强合同管理，防范合同风险。

2、内部控制

(1) 建立完善的供货管理制度，规范操作流程。

(2) 加强员工培训，提高员工合规意识。

十、总结

1、本方案旨在规范供货组织架构、流程、质量控制等方面，确保供货活动合法合规、高效顺畅。通过严格执行本方案，有助于降低供货风险，提高企业竞争力。各部门应密切配合，共同推进供货工作的顺利进行。

2、供货组织方案的制定和管理是企业供货管理中至关重要的一环，它直接关系到企业的运营效率和竞争力。通过科学合理制定供

货组织方案，并借助信息化手段进行支持与管理，企业能够提高供货效率、降低成本、提升质量和服务水平，实现可持续发展的目标。因此，企业在制定供货组织方案时应遵循市场导向、资源优化、灵活性和风险控制等原则，并结合供货策略、供应链管理、库存管理、质量管理和合同管理等内容进行全面考虑和实施。通过不断的实施与管理，持续改进供货组织方案，企业将能够在激烈的市场竞争中占得先机。

十一、交货验收方案

1、验收质量保证

如我公司中标，我公司将严格遵照本次招标规定的要求组织生产，在规定的时间内完成运输工作，供选择具体方案如下：

1. 按合同规定的时间把服装送到贵行指定地点。
2. 我公司派客户代表到现场协助清点核实送货数量。
3. 我公司质量技术监督局认定的计量合格生产企业，所有产品为我司自行生产，决不将合同转包给其他单位代加工或贴牌。（如将合同转包给其他单位代加工或贴牌，愿受对方无条件处罚）。对未开裁的服装我公司承担质量和数量的双重责任。

4. 本次合同执行结束，对因增补、更换需用的少量服装我方负责送货上门。

5. 对在运输途中可能发生的丢失、损坏所引起的问题，由我司承担全部责任。



2、包装、装卸制度的质量保证

我司对所供全部货物从制造的生产厂家到使用现场的包装和保护负责。任何因不合理包装或不适当装卸所造成损失或损坏都免费进行修复或更换。充分认识转运和安装过程中野蛮装卸、高温、低温、盐雾、灰尘、大雨、曝晒、凝露以及较高相对湿度的影响。

我司严格遵守 GB/T13384—2008 包装标准，且包装物有牢固清晰的标志。包装物的提供及费用由我司承担。包装物的回收由我司负责回收。我司承诺货物外包装清晰标注物资品名、规格型号、颜色、数量。

3、验收：

货物运抵现场后，买方和卖方共同进行开箱检验。我司提交装箱清单，产地出厂证明，产品合格证明、商检证明等证明文件。

不合格与再次检验

对试穿后不合适的货物进行及时的修改或调换。按同等的条件和内容进行再次检验，由此产生的一切费用由我司承担。量体安排

依文拥有一个技术过硬的量体师团队，经过系统专业的心理学培

训，在给客户量体的同时，他们可以迅速掌握客户审美取向，做到身体与心理的准确测量，极大地加快了职业装的量体速度与着装者的满意度。

若我司中标，由我司项目经理与贵单位的项目负责人接洽商谈，根据贵单位指定的地点以及时间，我司派高级量体师带队对每个着装人员进行免费上门量体服务。

我司专门为我司专门为贵单位量身定制专业量体方案：

人员安排：根据贵单位安排，我司安排高级量体师带队免费上门量体服务。后期我司为贵单位配 2 名资深的固定量体师，专门负责贵单位的零星补单，保证及时高效快捷地为贵单位服务。

量体方式：

公司从服务中心抽调量体小组到采购人指定的各地区，每个小组携带号衣到各个指定的工作岗位上，实地为每个人员进行编号，分部门、分小组、实地与客户心理沟通（了解客户需求、喜好），量体套穿，做好详细的量体记录数据输入电脑，号型归并数据库系统，归并出合理的型号，当天传回公司技术部门；并建立客户档案信息，能够快速建立量体、整理、归并号型等专业任务。

我司将无偿提供量体服务，并采用集中量体方式，每位人员进行

单量单裁服务，确保服装一次合体率 99%以上，返修率控制在 1%以内。

4、验收质量保证措施

1. 提供合格的产品

我方按照采购人提供的供应计划（包括调整计划）及要求的品种和数量向采购人提供满足本合同技术规定要求的质量合格、全新的货物。

对于采购急需的货物我方承诺采取其他有力措施以保证供货的及时性，因此所发生的所有费用由我方自己承担。

2. 不合格产品的处理

采购人在交货地点有权随时抽检我方交货产品的质量，如发现质量不符合本合同规定，采购人有权拒收货物、拒付合同价款，并追究卖方由此造成的经济损失。

我方供应货物的质量指标不符合合同规定的质量标准，我方自行处理并承担由此所发生的全部费用。给采购人造成损失的，我方给予赔偿。

在质保期内，合同货物出现质量问题，经维修后仍然出现同样质量问题，我方予以无偿更换。质量保修期内，我方未能按采购人要求修复出现的缺陷，

采购人有权另行委托其他单位修复，由此发生的费用，由我方自己承担。



3. 检验（测）、试验

我公司按照质量体系的要求，从货物进库到货物的出库，对产品质量进行全过程的控制，每个环节均严格把关，为了保障交货质量。

我方供应的所有合同货物都是从企业信誉、质量、售后服务择优选择合格的产品供应商。进入的物资入库前检验员首先要验证该批供货单位是否为合格供应商，并验证其有关质量证明文件（如合格证，检验报告等），再对进货实施必要的检验和测量。如该货物不属于合格供应商的产品，则予以拒检。检验人员首先对产品包装、外观、色泽进行检验并根据实测情况和相关检验的要求，作出合格与否的决定，经检测合格后通知库房保管部门。根据结果办理入库手续，库房保管对所填物资的数量进行验收，并分类堆放。我方承诺方供应的所有合同货物是全新，未经使用过的。各个方面满足招标文件规定的质量、规格和性能要求。买方有权对合同货物进行抽检，我方积极配合并提供抽检所需的资料和必要条件。

4. 包装、运输

我方交付的所有合同货物均符合相关包装储运指示标志的规定，

按照国家有关部门最新的规定进行包装，满足长途运输、能承受水平受力、垂直受力、多次搬运、装卸、防潮、防震、防碎等包装要求。

我方按照合同货物的特点，按需要分别加上防冲撞、防霉、防锈、防腐蚀、防冻、防盗的保护措施，以便合同货物在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全地运抵合同货物安装现场。合同货物包装前，我方应负责按部套进行检查清理，不留异物，并保证零部件齐全。接到供货通知后，将及时安排公司车辆进行货物装运，在装运货物时做到轻拿

轻放，严禁碰撞或划伤货物，严格清点数量，尽量避免发生差错给用户带来损失，如用敞篷车装载完毕必须绑扎牢固并加盖防雨篷布遮盖，货物在运输时均办理货物保险，并督促驾驶人员必须按照运输合同规定按时将产品安全、迅速、准确无误和保质保量地运交到用户指定的卸货地点。我方认真执行产品贮存、运输规程，避免长时间暴晒，运输中注意支点位置、捆绑方法，避免货物表面划伤或被污染。

根据合同产品的特点和在运输中的不同要求，我方在包装箱上醒目地标明“小心轻放”、“勿倒置”、“保持干燥”等字样以相应的标记图案。我方应在合同货物包装物外表明确标注货物的仓储保管要求，包装物外表的标注应清晰、牢固、防水、耐磨。如果我方未提出明确要求或采购人按我方要求进行仓储保管，合同货物在保管期间发生损

坏的，我方承担由于修理或更换损坏的合同货物而发生的一切费用。

若因我方车辆限制或调配原因无法运输而由买方车辆承运部分，则我方按市场价格向买方支付运输费用。

5. 包装方式

我方交付的所有合同货物经我方检验较好的产品方能进行包装，装满足长途运输、能承受水平受力、垂直受力、多次搬运、装卸、防潮、防震、防碎等包装要求。我方按照合同货物的特点，按需要分别加上防冲撞、防霉、防锈、防腐蚀、防冻、防盗的保护措施，以便合同货物在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全地运抵合同货物安装现场。保证在正常装卸运输条件下安全无损。

产品包装好后，注意产品编号或名称、规格和数量的标记。

将货物产品顺序放置箱内，围空隙必须用富有弹性软的填料塞紧，保产品在箱内不松动。塞空的填实不允许用带色的易染物填料

货物装箱需轻拿、轻放决不允许产品在入箱时出现碰撞

6、包装好后的货物必须打上“小心轻放”、“勿倒置”、“保持干燥”等字样以及品种、规格、块数等标志。

1. 我方所提供的货物达到我厂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；

3. 在交货前，由我厂对产品质量、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。

4. 货物的包装要求：

(1) 货物的包装应为生产厂商出厂时的原包装。投标人应确保所提供的货物在装卸、运输和仓储过程中有足够的包装保护，防止货物受潮、生锈、被腐蚀、受到冲撞以及其他不可预见的损坏。对其中绝缘件应特别加以保护以免受潮，对外露的导电接触面，应有防腐措施。包装箱上应有在运输和保管过程中必须注意的明显标志（如向上、防潮等）；

(2) 每件包装箱内应附一份详细装箱单和质量合格证；

(3) 包装外观如有严重损坏，招标人有权拒绝收货验收，并由投标人负责按合同之约定重新供货，由此造成的风险和损失由投标人承担，招标人可视情况对投标人处以合同总额 1%至 5%的罚款。

二、货物检验

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。

1、验收目标

确保货物的质量、数量、规格、性能等符合合同要求，以及相关法律法规和行业标准的规定，确保货物的安全性和可靠性，预防因验收不当导致的损失和风险。

2、验收依据

1. 合同：包括采购合同、销售合同等，是验收工作的主要依据。
2. 法律法规：包括国家相关法律法规、行业标准、地方法规等，是验收工作的基本准则。
3. 其他约定：包括口头约定、补充协议等，是验收工作的补充依据。

3、验收流程

1. 准备阶段：确认验收依据、制定验收计划、确定验收人员和分工等。
2. 到货通知：向供应商或客户发出到货通知，要求其在约定时间内送达货物。
3. 初步检查：对货物的外观、数量、规格等进行初步检查，确认是否符合合同要求。

4. 详细验收：按照合同要求和相关标准，对货物的质量、性能、技术参数等进行详细检验和测试。

5. 验收结论：根据验收情况，给出合格或不合格的验收结论。

6. 异常处理：对不合格的货物进行处理，如退货、换货或索赔等。

7. 验收报告：编制验收报告，记录验收过程、结果及异常处理情况。

4、验收人员职责

1. 负责货物的验收工作，确保验收结果准确可靠。

2. 根据合同和相关标准，对货物的质量、数量、规格等进行全面检查和测试。

3. 对不合格的货物进行处理，及时向相关人员汇报并协助解决。

4. 填写验收记录和报告，保证信息的真实性和完整性。

5. 参与验收工作的培训和指导，提高自身的专业能力和水平。

5、验收内容与标准

1. 质量：按照合同要求和相关标准，对货物的材质、工艺、性能等进行检验和测试，确保符合质量要求。

2. 数量：核对货物的数量是否与合同相符，确保无短缺或超标现象。

3. 规格：检查货物的规格是否符合合同要求，包括尺寸、外观、颜色等。

4. 技术参数：核对货物的技术参数是否符合合同规定，确保能够满足使用要求。

5. 安全性：检查货物是否存在安全隐患，如产品缺陷、安全隐患等。

6. 包装：对货物的包装进行检验，确保包装完好无损，符合运输和存储要求。

7. 其他约定：根据合同和相关约定，对其他特殊要求进行检查和验证。

6、验收记录与报告

1. 记录内容：详细记录货物的检验和测试情况，包括检验日期、检验人员、货物名称、规格型号、检验项目、检验方法、检验结果等。

2. 报告编制：根据验收记录，编制验收报告，汇总货物的验收情况，给出合格或不合格的结论，并针对不合格品提出处理意见和建议。

3. 报告保存：验收报告应妥善保存，以便后续查阅和使用。同时，应将电子版或纸质版报告及时提交给相关部门或人员。

4. 报告传递：在验收结束后，应及时将验收报告传递给供应商或

客户，以便双方了解验收结果和处理意见。

5. 报告修改：若在验收过程中发现异常情况或有新的信息需要补充，应及时对验收报告进行修改和完善。

7、异常处理

在验收过程中，难免会遇到不合格品的情况。为确保产品质量和安全性，必须对这些不合格品进行及时、有效的处理。以下是针对不同不合格品的异常处理措施：

1. 轻微不合格品：

a. 识别问题：对不合格品进行详细检查，确定问题所在及产生原因。

b. 临时措施：采取临时措施确保不合格品不影响整体验收进度。

c. 返工或修正：根据具体情况，对不合格品进行返工或修正，确保其满足要求。

d. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程，并及时向上级汇报。

2. 严重不合格品：

a. 识别问题：对不合格品进行详细检查，确定问题的严重性及影响范围。

b. 暂停验收：暂停对该批次货物的验收，避免问题扩大。

c. 退货或换货：根据合同约定，与供应商协商退货或换货事宜。

d. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程，并及时向上级汇报。

3. 存在安全隐患的不合格品：

a. 立即停止使用：立即停止对该不合格品的所有操作和使用。

b. 通知相关部门：及时通知相关部门或人员，确保问题得到妥善处理。

c. 紧急措施：采取紧急措施，降低安全风险，确保人员安全。

d. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程，并及时向上级汇报。

4. 涉及赔偿的不合格品：

a. 评估损失：对不合格品造成的损失进行评估，确定赔偿金额和赔偿方式。

b. 合同依据：根据合同约定，确定赔偿责任和赔偿条款。

b. 协商解决：与供应商或客户协商解决赔偿事宜，确保双方权益得到保障。

c. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程及协商结果，并及

时向上级汇报。

在处理不合格品时，务必保持冷静、客观，采取合适的措施解决问题，并预防类似问题的再次发生。同时，要确保所有记录和报告的真实性和完整性，为后续工作提供依据和支持。

八、总结与展望

本货物验收方案及工作要求是确保货物质量、安全性和可靠性的重要保障。

通过实施本方案，可以有效地提高验收工作的效率和质量，降低因验收不当导致的损失和风险。同时，本方案还需要不断总结经验，不断完善和改进，以适应不同类型货物的验收需求。

在未来的工作中，我们将不断加强验收工作的宣传和培训，提高验收人员的专业素质和能力；加强对验收工作的监督和评估，确保本方案的实施效果；不断优化和完善验收流程和标准，提高验收工作的科学性和规范性。同时，我们也将积极探索新的验收技术和方法，提高验收工作的效率和准确性。

总之，本货物验收方案及工作要求是我们实现高质量、高效率、高可靠性验收工作的重要保障。我们将不断总结经验，不断完善和改进，为提高产品质量和保障用户利益做出更大的贡献。

三、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、合同项目的设备、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。

3、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。

4、编号、数量和名称与合同要求的货物清单核实无误。

5、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。

九、随箱文件

每个包装箱内附有产品的合格证书。

十、交货地点按招标人要求

1、确定交货时间。

在制定货物交货实施方案时，首先需要明确交货时间。交货时间的确定应充分考虑到货物的生产周期、运输时间、以及买方的需求等因素，以确保货物能够按时到达买方手中。

2、确认交货地点。

确定交货地点是货物交货实施方案中的关键步骤。交货地点的选择应考虑到距离、交通便利性、仓储设施等因素，以确保货物能够安全、快速地交付给买方。

3、完善交货流程。

在货物交货实施方案中，需要完善交货流程，包括货物装车、运输、卸货等环节。在这些环节中，需要明确责任人、操作流程、安全措施等，以确保货物在交付过程中不受损坏。

4、确保交货凭证。

货物交货实施方案中需要确保交货凭证的完备性。交货凭证是买卖双方确认交易完成的重要依据，因此在交货过程中需要确保凭证的准确性和完整性。

5、跟踪交货情况。

在货物交货实施方案中，需要建立交货情况的跟踪机制。通过跟踪交货情况，可以及时发现和解决交货过程中出现的问题，确保交易顺利完成。

六、实施方案的优化。

1、制定标准化流程。

为了提高货物交货的效率和准确性，可以制定标准化的交货流程，明确各个环节的操作方法和标准要求，以确保交货过程的规范化和标准化。

2、强化信息化管理。

通过信息化手段，可以实现对货物交货过程的实时监控和管理，提高交货的透明度和可控性，减少交货过程中的不确定性和风险。

3、加强人员培训。

在货物交货实施方案中，需要加强人员的培训和教育，提高员工的专业素养和操作技能，以确保交货过程的顺利进行。

七、交货时间按招标人要求

八、发货作业

贴标签分货捆包、包装发货检查运到发货准备区发货日程堆放传票处理装车发货发货信息记录

九、配送作业

因素决策各用户分布情况基本配送区域划分订单货品特性配送批次决定各用户的交货时间配送先后次序暂定各用户的订货量体积重量可调派状况车辆最大装载量重量限制车辆安排形式、外雇车用户点卸货特性限制运送成本每辆车负责用户的决定交通状况用户点位

置路径顺序送达时间限制性质货物形状容积重量车辆装载方式配送
顺序决定。



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

第三节：供货期保障措施

第一节、供货进度计划

一、供货进度计划的重要性

1、供货进度计划是供应链管理的核心组成部分，它对于确保公司的生产和运营具有重要意义。一个合理的供货进度计划可以帮助公司准确预测产品的到货时间，从而避免库存不足或过剩，降低储存成本。此外，供货进度计划还有助于提高客户满意度，确保按时交付产品，提高客户忠诚度。

2、根据现场施工条件和要求，开工后，各项施工安排如下：首先进行现场勘查；按照施工的总原则。

3、项目经理对整个工程施工统一领导，对劳动力、机具和设备实行统一调配、合理安排，保证施工顺利进行。项目技术负责人对施工人员做好技术交底，对易出质量问题的重点难点部位到现场做具体指导，以保证工程质量符合规范及设计要求。从而保证不因质量问题返工而造成工期延误。合理安排工序，实行分区、分段作业。施工高峰期有计划地组织加班作业。

4、严格执行进度计划，控制进料质量，从时间和质量上保证供料及时质优，决不能出现停工待料和因材料质量问题返工的现象。使

工期从物力上得到保证。在施工过程中，根据施工期间劳动力使用计划，要始终保持足够的高素质劳动力，保证各控制点工期目标的实现，从而可从人力上保证工期目标的实现。在工期的控制上，合理安排各项工程安排时间，调试时间，保证施工进度顺利实施。严格执行施工进度计划，只能提前不得拖后，每天作专门检查，发现问题找出原因及时协调，制定出弥补措施，跟上进度。重点抓好进度落后的工序和重点难点工序，保证作业的进度相差不太多，做到基本上平衡。

5、供货进度计划保证措施

要有效地进行进度控制，必须对影响进度的因素进行分析、事先采取措施，尽量缩小计划进度与实际进度的偏差，实现对工程项目的协调与主动控制。对工程项目的进度不利的影响很多，可归纳为人为因素、技术因素、材料设备与机构配件因素、机具因素、资金因素、水文地质与气象因素等。其中人为因素的影响最大。公司主要从组织、技术、合同、经济、信息管理五个方面采取措施。

1. 组织措施

在工程施工阶段，除了涉及到承包、业主、监理三方外，还与政府有关部门、设计单位、物资供应单位、银行、运输单位、供电、供水部门以及环保等发生千丝万缕的关系，他们的工作进度拖后，必将

对施工进度产生影响。克服这些部门产生的不利影响的有效办法就是充分发挥自身的主观能动性，积极沟通、加强协作、并互相监督，坚持按合同办事。对无法协调控制的关系，在编制进度计划时应留有充分的机动时间。

以本公司基本职工为主要施工骨干，确保基本施工队伍稳定和劳动力满足工程进度需要。公司在安排人员、机械时已考虑实行轮班作业的需要。向全体施工人员明确，工程开工至竣工期间，星期天和节假日不放假，采用轮体制或支付加班工资的方法处理。对在施工中表现欠佳或质量意识不好的管理人员和工人，项目经理有权扣发奖金、工资，直到退回公司劳资处作进一步处理。

2. 技术措施

在施工过程中出现设计变更是经常的、也是难免的，或者是由于原设计有问题需要修改，或者是由于业主提出新的要求。我公司除了加强图纸审查进行一次性洽商外，还会根据有关合同进行经济和时间方面的索赔。监理和业主应从这些变更对进度、质量投资影响的角度进行审核，严格控制随意变更。

在施工过程中一旦遇到气候、地质及周围环境等方面的不利干扰因素，必然会影响到施工进度。本公司将利用自身的技术、组织能力

予以克服。同时也希望业主和监理协助疏通关系，创造解决问题克服困难的条件。



根据总施工进度计划的安排，工程项目班子与有关职能科室根据工程各阶段和各工序的实际工作量、完成时间、各工种穿插要求等，分工种、工序，明确应达到的位置，分清各自的责任，运用统筹法管理和指导生产，确保各项工序和进度始终处于总控制网络之中。

对本工程所需主要机具设备，全部选用近年购置或专门购买的新设备、新机具，以保证主要机具设备处于良好的工作状态，充分发挥机械的最大工作效率，向机械要效率、要效益、要进度。

3. 合同措施

公司对工程实施直接管理，项目经理部与公司直接签订各项责任合同，以确定管理的权威性和有效性。在项目班子与公司签订责任合同的基础上，进一步细化，由项目班子与各施工队、施工班组层层签订责任合同，将各项指标落实到施工班组，分解到个人。保证设备到场后及时，准确的完成装卸及运输就位，及安装。

4. 经济措施

为保证工程工期的实现，必须有资金保证，我单位对本工程实行专款专用制。并备有一定资金作为本工程的流动资金，以防建设单位

资金一时不到位，而影响工程进度，从而保证供货工期进度不受资金的影响。



5. 信息管理措施

在工程施工中，不断地收集施工实际进度的有关资料进行整理统计，与计划进度比较，定期向建设单位、监理单位提供比较报告。

总之，我单位根据合同工期，编制切实可行的施工总进度计划，在其控制下编制周作业计划，签发施工任务书。并做好施工进度记录，填好施工进度统计表，协调各方面关系，及时、灵活、准确、果断地采取措施，排除各种矛盾，加强各薄弱环节，实现动态平衡，保证完成作业计划和实现工期目标。对各个设备做好前期策划及安装准备，核实基础及路径要求。

二、常见的供货保障措施

1、定期沟通：供应商和采购方之间的良好沟通至关重要。定期开会或电话沟通，以更新供货进度和解决任何潜在问题，有助于确保供应链的顺畅运作。

2、系统化的供应链管理：采用供应链管理系统可以提高供货进度计划的准确性和实时性。这些系统可以帮助供应商和采购方更好地跟踪订单状态、库存水平和交付期限。

3、多元化的供应链：建立多个供应链渠道，可以减少供应链风险，确保供应的连续性。如果一个供应商出现问题，另一个供应商可以及时补充。

4、库存管理：合理的库存管理是保障供货进度的关键。供应商和采购方应根据需求和供货进度及时调整库存水平，避免库存过多或过少。

5、资源规划：供货进度计划应考虑到生产能力、人力资源和物流等方面的资源限制。确保这些资源能够满足供货计划，避免资源短缺导致交付延误。

6、风险管理：供货进度计划应考虑到可能的风险和不确定性因素，如天气、自然灾害、政治因素等。制定相应的风险应对措施，以应对潜在的供应链中断。

三、供货进度计划的实施步骤

1、收集信息：采集供应商和采购方之间的关键信息，如订单细节、交付期限、产品规格等。确保信息准确无误。

2、制定计划：根据收集到的信息，制定供货进度计划。考虑到供应链中的资源限制、风险因素和需求波动等，确保计划的合理性和可行性。

3、沟通和确认：与供应商进行沟通，确认供货进度计划的可行性和准确性。解决任何可能存在的问题，并达成一致意见。

4、执行和监控：按照供货进度计划执行供应链活动，及时更新进度，并监控供货情况。如果出现偏差或延误，及时采取相应措施进行调整和纠正。

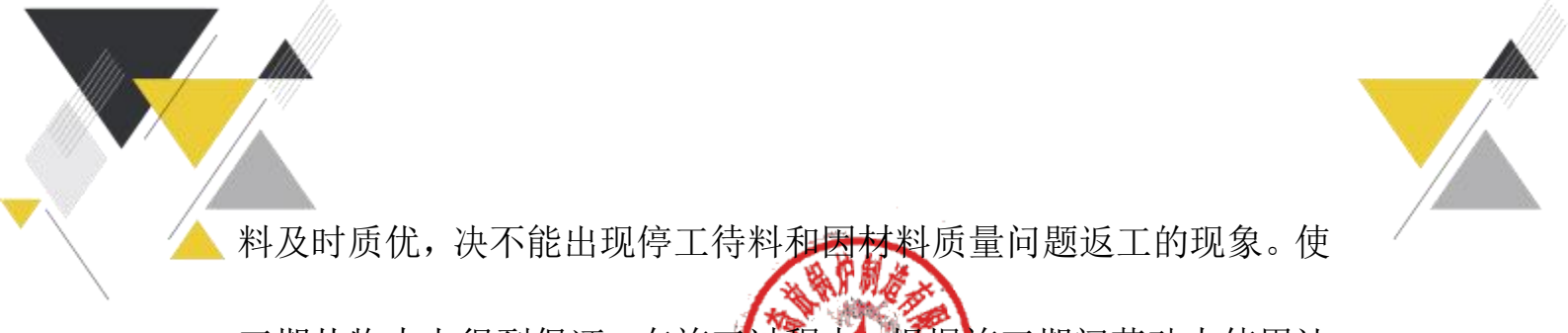
5、评估和改进：按照供货进度计划的执行情况，进行周期性评估和改进。找出问题的根源并采取措施加以改进，以提高供货进度计划的准确性和可靠性。

3、施工组织计划

根据现场施工条件和要求，开工后，各项施工安排如下：首先进行现场勘查；按照施工的总原则。

4、项目经理对整个工程施工统一领导，对劳动力、机具和设备实行统一调配、合理安排，保证施工顺利进行。项目技术负责人对施工人员做好技术交底，对易出质量问题的重点难点部位到现场做具体指导，以保证工程质量符合规范及设计要求。从而保证不因质量问题返工而造成工期延误。合理安排工序，实行分区、分段作业。施工高峰期有计划地组织加班作业。

5、严格执行进度计划，控制进料质量，从时间和质量上保证供



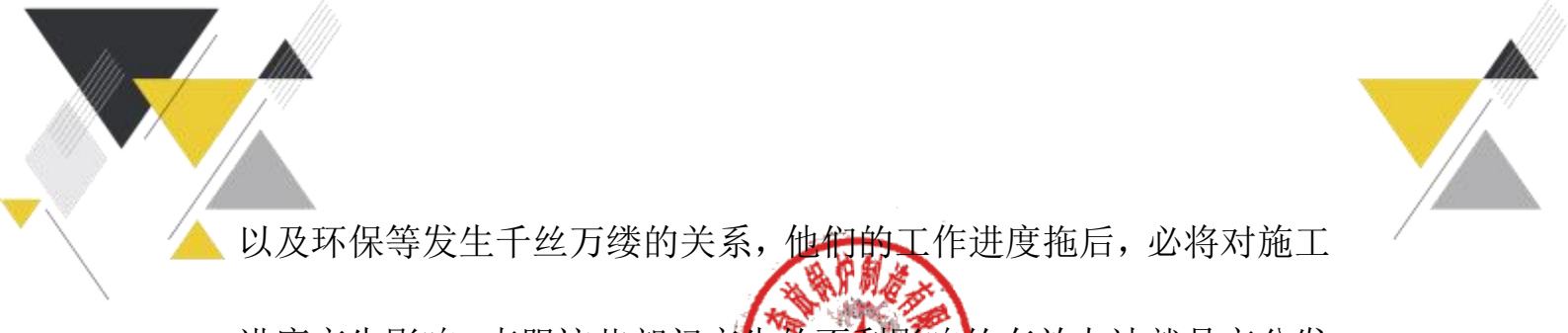
料及时质优，决不能出现停工待料和因材料质量问题返工的现象。使工期从物力上得到保证。在施工过程中，根据施工期间劳动力使用计划，要始终保持足够的高素质劳动力，保证各控制点工期目标的实现，从而可从人力上保证工期目标的实现。在工期的控制上，合理安排各项工程安排时间，调试时间，保证施工进度顺利实施。严格执行施工进度计划，只能提前不得拖后，每天作专门检查，发现问题找出原因及时协调，制定出弥补措施，跟上进度。重点抓好进度落后的工序和重点难点工序，保证作业的进度相差不太多，做到基本上平衡。

4、供货进度计划保证措施

要有效地进行进度控制，必须对影响进度的因素进行分析、事先采取措施，尽量缩小计划进度与实际进度的偏差，实现对工程项目的协调与主动控制。对工程项目的进度不利的影响很多，可归纳为人为因素、技术因素、材料设备与机构配件因素、机具因素、资金因素、水文地质与气象因素等。其中人为因素的影响最大。公司主要从组织、技术、合同、经济、信息管理五个方面采取措施。

1. 组织措施

在工程施工阶段，除了涉及到承包、业主三方外，还与政府有关部门、设计单位、物资供应单位、银行、运输单位、供电、供水部门



以及环保等发生千丝万缕的关系，他们的工作进度拖后，必将对施工进度产生影响。克服这些部门产生的不利影响的有效办法就是充分发挥自身的主观能动性，积极沟通、加强协作、并互相监督，坚持按合同办事。对无法协调控制的关系，在编制进度计划时应留有充分的机动时间。

以本公司基本职工为主要施工骨干，确保基本施工队伍稳定和劳动力满足工程进度需要。公司在安排人员、机械时已考虑实行轮班作业的需要。向全体施工人员明确，工程开工至竣工期间，星期天和节假日不放假，采用轮体制或支付加班工资的方法处理。对在施工中表现欠佳或质量意识不好的管理人员和工人，项目经理有权扣发奖金、工资，直到退回公司劳资处作进一步处理。

2. 技术措施

在施工过程中出现设计变更是经常的、也是难免的，或者是由于原设计有问题需要修改，或者是由于业主提出新的要求。我公司除了加强图纸审查进行一次性洽商外，还会根据有关合同进行经济和时间方面的索赔。监理和业主应从这些变更对进度、质量投资影响的角度进行审核，严格控制随意变更。

在施工过程中一旦遇到气候、地质及周围环境等方面的不利干扰

因素，必然会影响到施工进度。本公司将利用自身的技术、组织能力予以克服。同时也希望业主和监理协助疏通关系，创造解决问题克服困难的条件。

根据总施工进度计划的安排，工程项目班子与有关职能科室根据工程各阶段和各工序的实际工作量、完成时间、各工种穿插要求等，分工种、工序，明确应达到的位置，分清各自的责任，运用统筹法管理和指导生产，确保各项工序和进度始终处于总控制网络之中。

对本工程所需主要机具设备，全部选用近年购置或专门购买的新设备、新机具，以保证主要机具设备处于良好的工作状况，充分发挥机械的最大工作效率，向机械要效率、要效益、要进度。

3. 合同措施

公司对工程实施直接管理，项目经理部与公司直接签订各项责任合同，以确定管理的权威性和有效性。在项目班子与公司签订责任合同的基础上，进一步细化，由项目班子与各施工队、施工班组层层签订责任合同，将各项指标落实到施工班组，分解到个人。保证设备到场后及时，准确的完成装卸及运输就位，及安装。

4. 经济措施

为保证工程工期的实现，必须有资金保证，我单位对本工程实行

专款专用制。并备有一定资金作为本工程的流动资金，以防建设单位资金一时不到位，而影响工程进度，从而保证供货工期进度不受资金的影响。

5. 信息管理措施

在工程施工中，不断地收集施工实际进度的有关资料进行整理统计，与计划进度比较，定期向建设单位、监理单位提供比较报告。

我单位根据合同工期，编制切实可行的施工总进度计划，在其控制下编制周作业计划，签发施工任务书。并做好施工进度记录，填好施工进度统计表，协调各方面关系，及时、灵活、准确、果断地采取措施，排除各种矛盾，加强各薄弱环节，实现动态平衡，保证完成作业计划和实现工期目标。对各个设备做好前期策划及安装准备，核实基础及路径要求。

四、进度计划

在供货过程中，建立合理的供货进度计划是确保供应链顺畅运作的重要环节。以下是我们公司的供货进度计划：

1. 开始日期：根据合同签订日期确定供货的开始日期。
2. 交货日期：按照合同要求交货。
3. 里程碑节点：在供货过程中设立几个关键的里程碑节点，用于

跟踪供货进度。

4. 子任务和时间表：将供货过程划分为若干个子任务，并为每个子任务设定合理的时间表。

通过确立合理的进度计划，我们可以有效地管理供货过程，避免延误和不必要的风险。

1、根据进度和招标文件要求，制定详细的材料质量控制计划和供应管办法，并做到表格化。为确保按时完成供货任务，制定了以下供货进度计划：

1. 确定供货时间节点：根据客户需求和合同约定，确定供货时间节点为每周一次，每次供货数量不得少于合同约定数量。

2. 分解供货任务：将整体供货任务分解为每周的详细供货计划，确定各个供货环节的具体时间节点。

3. 制定供货检查表：针对每次供货任务制定供货检查表，详细列出供货物资名称、数量、规格要求等信息，以确保供货准确无误。

4. 排定供货工作进度：制定每周供货工作进度表，明确责任人员、工作内容和完成时间，严格按照计划执行，确保供货进度顺利进行。

5. 加强监督管理：建立供货进度监督管理机制，由专人负责监督每周供货进度，及时发现问题并采取措施解决，确保供货任务按时完成。

成。

2、供货进度安排计划

供货进度安排计划是企业 在供货过程中进行时间安 排和资源调 配的具体规划，旨在保证供应链的高效运转。下面是供货进度安排计 划的主要内容：

1. 确定交付时间

根据市场需求和客户要求，企业需要制定具体的交付时间。考虑 到生产周期、物流运输时间和客户的需求，合理确定交付时间，避免 延误和滞销。

2. 制定生产计划

根据交付时间和订单量，制定合理的生产计划。同时，考虑原材 料供应、生产设备和人力资源等方面的因素，合理安排生产任务，确 保按时完成生产。

3. 优化物流配送

物流配送是供货进度中不可忽视的环节。优化物流配送可以缩短 供货时间，提高供货准确率。企业可以与物流公司合作，优化配送路 线，减少中转环节，提高物流效率。

4. 预测与库存管理



通过准确的预测，企业可以合理安排生产和供货进度。同时，库存管理也是保证供货进度的重要环节，及时调整库存水平，避免出现供货短缺或过剩现象。

5. 进度监控和调整

供货进度安排计划需要进行监控和调整。企业可以建立监控机制，及时发现供货进度异常或延误的问题，并进行相应调整，确保供货进度的稳定和准时交付。

6. 订单处理

在供货开始之前，企业需要对客户的订单进行及时的处理。订单处理包括订单确认、库存检查、生产计划制定等环节。通过合理安排订单处理流程，可以有效降低订单处理时间，提高供货效率。

7. 生产计划制定

根据订单数量和产品生产周期，制定生产计划是供货成功的基础。生产计划需要考虑到生产设备的利用率、人员配备以及原材料的供应情况等因素，以确保供货进度的合理性和准确性。

8. 生产过程管控

在生产过程中，企业需要加强对生产进度的管控。通过设立生产进度监控系统，可以实时掌握生产情况，及时发现并解决生产中的问

题，以避免影响供货进度。

9. 物流配送

供货的最后环节是物流配送。企业应制定合理的物流计划，选择可靠的物流服务商，确保产品能够按时送达客户手中。同时，企业可以通过物流管理系统，跟踪货物的运输状态，提供及时的物流信息给客户，增加客户对供货的信任感。

3、供货计划

1. 供货周期

根据客户的具体需求和合作方式，可以调整供货周期。对于一些紧急需求的客户，我们也可以加快供货周期，以满足客户的要求。

2. 供货量

我们会根据客户的需求和预测市场需求，合理安排供货量。在供货量上，我们会考虑客户的实际需求、产品的生产能力和供应链的情况，以确保供货的稳定性和可靠性。

3. 供货排程

我们会根据客户的需求和产品的生产周期，制定供货排程。在制定供货排程时，我们会充分考虑产品的生产周期、供货渠道和物流配送的情况，以确保及时准确地供货。

4. 供货配送

我们会与物流公司合作，统一安排产品的配送工作。通过与物流公司的密切合作，我们可以确保产品的安全性和及时性。对于一些较大的供货，我们也可以考虑直接安排车辆进行配送。

5. 供货优化

在实际供货过程中，我们会根据市场变化和客户需求的变化，不断优化供货方案。我们会与客户进行定期的沟通和反馈，以了解客户的需求和评价，从而改进和提升供货服务。同时，我们也会与供应商和物流公司保持密切的联系，以确保供货的顺畅和稳定。

四、保证措施

为了确保供货进度的顺利进行，我们采取了以下保证措施：

1. 资源调配：对于供货所需的人员、设备和原材料等资源进行合理调配，以保证供货进度的稳定进行。

2. 风险管理：识别和评估可能影响供货进度的风险，并制定相应的风险应对策略，以最小化潜在的延误风险。

3. 建立沟通机制：与相关团队和合作伙伴建立良好的沟通机制，定期开展协调会议，分享供货进展情况，并及时解决可能出现的问题。

4. 紧急计划：对于可能导致供货延误的紧急情况，制定相应的应

急计划，以尽快恢复供货进度。

5. 监控和反馈：通过建立有效的监控机制，对供货进度进行实时跟踪和反馈，及时调整计划并采取必要的措施。

以上保证措施将有助于确保供货进度的稳定和准时交付，为客户提供高质量的产品和服务。

6. 多渠道供应商

为降低供货风险，企业可以建立多渠道的供应商体系。与多个供应商建立稳定的合作关系，并保持定期的沟通和合作，以确保在某一供应商出现问题时，能够及时切换至其他供应商，保障供货的连续性。

7. 库存管理

合理的库存管理是供货保障的重要环节。通过建立科学的库存管理系统，企业可以根据供货需求和供应商的供货时间，合理安排库存量，避免产品过剩或缺货的情况发生。

8. 售后服务

供货不仅仅是产品的交付，还包括售后服务。企业需要建立完善的售后服务体系，及时响应客户的问题和需求，提供专业的技术支持和解决方案，以提升客户满意度，并增加客户对企业的忠诚度。

9. 风险评估

供货过程中存在各种风险，如供应商倒闭、天灾人祸等因素都可能导致供货受阻。企业需要进行全面的风险评估，制定相应的风险管控措施，以确保供货过程的安全和可靠性。

4、供货计划保证措施

为确保供货进度计划的顺利实施，采取以下保证措施：

1. 加强供货物资储备：保持足够的供货物资储备，避免因物资不足导致供货延误。
2. 强化供货质量管理：严格执行供货物资的质量标准，对每批供货物资进行严格检验，确保质量符合要求。
3. 建立供货风险评估机制：定期对供货环节进行风险评估，及时发现潜在问题并采取措施消除，降低供货风险。
4. 完善供货信息反馈机制：建立供货信息反馈渠道，及时收集客户反馈意见，不断优化供货服务，提高客户满意度。
5. 健全供货责任追究机制：建立健全的供货责任追究机制，对供货延误等问题进行追究，确保相关人员承担相应责任。

通过以上供货进度计划及保证措施的制定和实施，将有效提升供货工作的效率和质量，确保供货任务按时完成，为客户提供更优质的供货服务。

5、供货能力

1. 我公司本着“一切追求高质量，用户满意为宗旨”的精神，以“最优惠的价格、最周到的服务、最可靠的产品质量”保证按时完成供货。

2. 人力资源：我公司从业经验丰富，项目供货方案成熟，且有着良好的信誉，人力资源充足，货物运输能力及售后服务能力不存在任何问题。

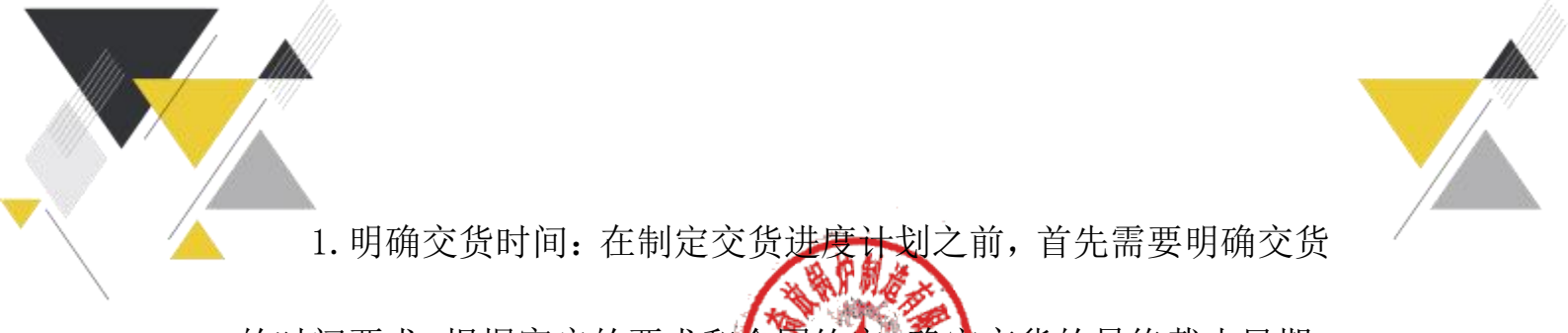

3. 配送能力：我公司配备有陆运汽车等多种运输工具，在运输方面上可以做到安全、快速运抵项目现场。

4. 相关管理措施：我公司有专门的货品运输部及售后部门人员，可以根据采购人要求按时、按质、按量的配送至指定地点，并定期回访货物的使用情况，根据招标文件要求与采购人需求调换和退换产品。

5. 财务能力：我公司针对此项目购置资金充足，完全有能力承担本项目所需资金周转。

6. 应急保障能力：为了不影响采购人货物供应，如遇特殊情况或特殊需求的情况下只需提前一至二天通知我公司，我公司可为采购人提前调拨货物并按指定地点送达。

6、交货进度计划

- 
- 
1. 明确交货时间：在制定交货进度计划之前，首先需要明确交货的时间要求。根据客户的要求和合同约定，确定交货的最终截止日期。
 2. 制定详细的交货计划：基于最终截止日期，制定详细的交货计划。考虑到生产过程中的各种因素，如原材料供应、生产工艺、物流运输等，合理安排每个环节的时间节点，并制定相应的目标和时间表。
 3. 资源评估与分配：在制定交货计划时，需要评估现有的资源情况。包括生产设备、人力资源、库存物资等。根据资源评估的结果，合理分配各个环节的资源，确保交货计划的可行性。
 4. 建立预警机制：在交货计划中，应当建立预警机制，及时掌握可能影响交货进度的因素。例如，设立预警指标，如原材料库存下降到一定程度时及时预警，以便及时采购。同时，建立预案，应对可能出现的问题。
 5. 及时沟通与协调：在交货过程中，各个环节间的协作与沟通是至关重要的。及时共享信息，协调工作计划，以确保整个交货进程能够顺利进行。

第二节、供货组织方案

一、供货组织方案的重要性

供货组织方案是企业进行供货管理的基础，对于提高供货效率、

降低成本、保障质量等方面都起到了重要作用。一个科学合理的供货组织方案能够帮助企业实现供需匹配、优化物流运作、协调内外部资源等目标，提升企业竞争力。

1、供货组织方案的制定原则

1. 市场导向原则：供货组织方案必须与市场需求相匹配，根据市场情况合理确定供货策略和供应链模式。

2. 资源优化原则：合理利用资源，确保供货效率的最大化，同时要平衡成本、质量和服务水平的要求。

3. 灵活性原则：供货组织方案要具备一定的灵活性，在市场需求变化较大时能够及时进行调整和优化。

4. 风险控制原则：建立风险管理机制，预防和应对供应链中可能出现的各类风险，确保供货的稳定性和可靠性。

2、供货组织方案的具体内容

1. 供货策略：基于市场需求和企业战略目标，确定供货的范围、方式和频次，包括自主生产、合作供应、外部采购等方式。

2. 供应链管理：建立起供应链的协作关系，明确各个环节的职责和要求，确保物流运作的顺畅和高效。

3. 库存管理：建立科学的库存管理制度，合理控制库存水平，降

低库存成本，同时确保供货的及时性和可靠性。

4. 质量管理：建立完善的供货质量管理体系，确保供货的质量符合标准和要求，降低质量风险和客户投诉率。

5. 合同管理：建立健全的供货合同管理机制，明确各方的权责和约束，加强合同履约监督，确保供货的合规性和安全性。

3、供货组织方案的实施与管理

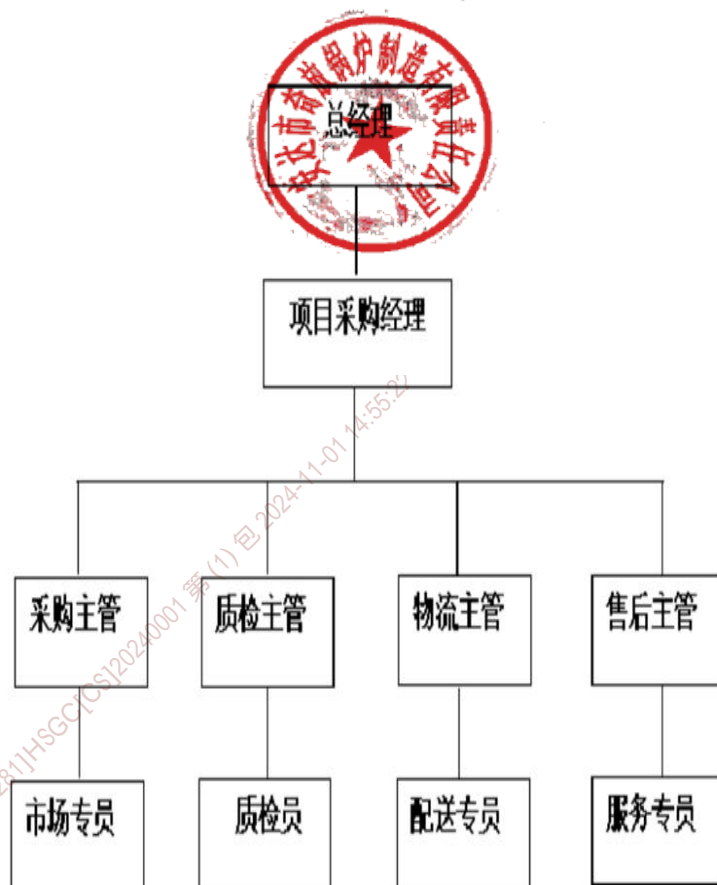
1. 组织架构：建立供货管理部门或团队，明确各个岗位的职责和权限，确保供货组织方案的实施和执行。

2. 信息化支持：借助信息技术，建立供货管理信息系统，实现供应链信息共享和实时监控，提升供货管理的效率和准确性。

3. 绩效考核：建立供货管理的绩效考核机制，定期评估供货组织方案的实施效果，及时发现问题并进行改进。

4. 持续改进：与供应商和客户保持密切合作，不断优化供货组织方案，提升供应链的整体效能。

二、组织设立



1、货物的供应组织方案：

1. 为了保证我公司一旦中标后保质保量地完成任务，我公司已成立

2. 本项目领导小组，并由总经理亲自负责，下设采购、质量检验、物流、售后等部门，由各部门主要负责人亲自担任各小组长，制订本项目质量内控标准、交货计划、售后服务等措施办法，供各部门贯彻执行，确保本项目实施有序，技术先进，质量可靠，服务及时。

3. 组建货物供应项目部

针对本项目，单位抽调经验丰富、责任心强的业务骨干组建货物供应项目部。负责项目的货物采购及供应。

②项目部机构成员配置

2、供货流程

1. 货物采购

按照合同约定，项目经理组织货物各种型号、规格的备货。

2. 到货检验

货物到货后，贵方和监理及丙方参加该货物在供货商所在地或交货地进行的货物到货检查。检查前我公司将提前通知贵方和监理及丙方派人员参加。

3. 开箱检验

在库房或交货地点进行的开箱检验由贵方、监理、丙方我公司等有关人员共同参加。对货物的内外装货物外观进行检查。若发现货物短缺和外观损坏，我公司将及时处理。

4. 验收

①根据合同要求及时协商送货时间和地点。

②备齐货物后及时联系贵方，确定送货时间、数量和交货地点。

③货物交接时，由贵方验收小组对货物进行交货验收，并出具验

收报告，我公司派 1 名技术人员配合验收工作。

3、供货质量

1. 质量方针

质量方针是企业经营总方针的组成部分，是企业管理者对质量的指导思想和承诺，是企业总的质量宗旨和方向，是营运的准则。

企业质量方针有高度概括的特性，具有强烈的号召力。

质量方针是企业解决质量问题的出发点。企业在生产经营中，质量问题无处不在，无时不有，如生产的产品是否合格，工作是否依据程序和规章制度执行，出现不合格产品应如何进行处理等。质量管理就是在质量方面所进行的指导、协调、管理、控制和处置，当然也包括对质量问题的解决，质量方针是进行这些活动、过程的依据。

①为实现以顾客满意为目标，确保顾客的需求和期望得到确定，并转化为公司的产品和服务要求，特确定本公司的质量方针为：“视质量信誉为企业生命，向顾客提供优质产品和服务”履行自己的全部承诺，不断创新、改进，使产品质量水平处于同行业的前列。

②质量方针的制定和实施：

A、公司要以最好的质量和最高的效率保持企业的生命力，以顾客为关注焦点，实现对顾客的承诺；

B、方针与公司总体经营方针相适应、协调，是公司经营方针的重要组成部分。体现了满足要求和持续改进的承诺；

C、方针为制定和评审质量目标提供了框架，公司与质量有关的各部门应在此基础上制定相应的质量目标及管理措施。

D、各级领导要将质量方针传达到管理、执行、验证和作业人员，使全体员工正确理解并坚决执行。

E、公司应不断地对质量方针进行适宜性评审，必要时可对其进行修改以适应公司内外环境的变化，执行《管理评审控制程序》；

F、对质量方针的批准、发布、评审、修改都应实行控制，执行《文件控制程序》。

2. 质量措施

A、所有产品的供应应严格按招标文件要求的型号、技术参数等进行控制；

B、采购前对提供的品牌、型号、规格、产品合格证书、质量检验报告等进行仔细校对，由项目经理、技术人员共同对产品使用性能、供应能力进行评价，并由上级单位和监理单位认可，确定合格的产品供货；

C、所有产品必须是通过中国国家强制性产品认证，必须具备产

品合格证书、质量保证书及产品使用证明书并经过监理及上级单位认可后方可使用；



D、采购计划，按设计和供应要求，必须明确货物的规格、型号、数量、技术参数要求、供货时间等，由供应技术负责人复查，项目经理批准。

3) 项目质量控制体系的依据

A、公司质量体系文件：供应前学习和熟悉质量体系文件，使每个供应人员对质量的控制体系充分了解；

B、国家现行的技术标准、规范；

C、公司管理规定；

D、投标文件和有关法律等；

4) 质量承诺

A、为确保产品的质量，我公司严格按照招标文件中明确的技术规格等文件的要求规定执行，如发生质量或与技术标准不符等问题，由我公司承担全部责任。

B、我公司保证所供货物是全新的，未使用过的，并完全符合招标文件要求的合格产品。

C、在交货后，我公司在贵方通知时限内派出服务小组进行售后



服务。服务小组由我公司派出专人长期负责，随时做好因质量问题导致的更换等工作，并严格依照贵方的工作安排进行服务。对不合格的货物，由我公司负责调换，对原箱短少的货物，由我公司负责补齐。

D、我公司有完全责任和义务对贵方提供的技术参数的准确性进行复核，质量的监督、检测等，确保产品质量和交货期。由此造成的一切后果和法律责任等由我公司自行承担。

E、在合同货物质量保证期届满后，我公司保证继续为贵方提供物品的备品服务，且我公司保证在货物使用期内以不高于任何第三方的优惠价格提供上述服务。

F、本公司保证所提供的货物是全新的，未使用过的，是与招标文件中技术标准要求相同的产品，并按招标文件中的各项质量标准和技术要求、规格型号为依据，满足招标文件中的技术规范要求和合同约定，保证所提供的产品全部高于实际检测结果。

G、我公司产品质量的控制，是按照 TSG11-2020 质量管理体系的运作程序中的质量控制点而设置的，对质量控制，包括从采购入库和产品出库的检验把关。有问题的产品不入库，不合格的产品不出厂。

H、加强质量监督把关，入库前抽检、出厂前复检，确保合格率 100%。贵方满意率 100%。

I、在接到通知 24 小时内到达现场，及时响应提供服务。

J、我公司若在此次招标中成交将严格履行合同，全力确保完成合同任务，在服务过程中，贵方可以随时跟踪、检查和验货、费用由我公司承担。

K、若我公司提供的货物若不符合质量标准要求时，贵方可有权拒绝接收，并要求我公司在指定的时间内重新提供。

4、技术支持

我公司派项目技术人员去现场，做好现场的供货服务工作及配合贵方办理货物供货手续及验收事宜；为贵方提供货物使用上的技术支持。

5、供货原则

我公司将严格按以下标准提供材料货物

1. 货物质量标准按招标文件中货物技术要求并符合国家有关规定。
2. 货物的规格尺寸按贵方提供的技术资料要求执行。
3. 送货时提供货物的合格证、以及出自国家权威机构的检测报告。
4. 在所有货物的运输过程中，我们将严格按标准保护措施进行包装，包装符合远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求，

能确保货物安全无损地运抵目的地。

5. 我公司负责运输和支付运费、保险费，确保按照合同规定的交货期交货。

6. 货物收据签收日期视为实际交货日期。

6、配送管理

1. 日常配送管理措施

我方在交货期前 3 个工作日内以电话或传真形式将合同号、货物名称、数量、包装箱件数、总毛重、总体积(立方米)和备妥交货日期通知贵方，按照所需货物数量按时间要求进行供货，具体供货时间以合同约定为准，并保证在约定时间前将相关产品送至贵方指定地点。

①按合同要求将产品送到指定交货地点，全部费用由我公司承担。

②在合同签订后，我公司会以书面形式提供详细生供货及运输计划，便于安排质量抽检和到货验收。

③我公司配送人员负责把产品运送到指定地点。在配送过程中保证产品的质量与安全，不配送不合格货物。

④在各阶段的操作过程中，注意要点：

明确订单内容、明确具体配送地点、适当选择配送车辆、选择最优的配送线路及充分考虑各作业点装卸货时间，尽量在最短时间内为

用最低的成本配送最准确的货物。

2. 应急配送管理措施

应急保障按要求时间配送到位，明确配送时限，保证在 7×24 小时配送服务响应，并及时反馈产品的筹措及配送情况。

3. 专项配送管理

根据货物订购计划及配送时限，保证做到 7×24 小时配送服务响应，并及时反馈产品筹措及配送情况。

①专人负责受理货物订购、退货更换等事宜，时刻保持通信畅通，计划顺畅，处置及时，收到货物需求配送计划后及时予以确认，换货按要求配送到位。若我公司中标，制定人员信息在签订合同前提供给贵方。

4. 严格按订购计划，明确货物类别、规格、配送时间和地点进行供货，对配送供应的货物进行准确分类、包装、标识，并按照约定时间和地点完成配送。

5. 提供货物供货目录，并根据需求及时对货物库存进行调整。

7、货物验收

货物按照要求送达后，我公司配合贵方对投标货物的质量、规格、数量等进行详细而全面的检验。我方提供的货物符合国家及北京市规

定的标准、行业标准、招投标文件及本合同约定，我方保证提供的货物，是全新的、经出厂检验合格的、获得国家销售许可的合格产品。

1. 验收流程及标准

①根据合同要求及时协商送货时间和地点。

②备齐货物后及时联系贵方，确定送货时间、数量和交货地点。

③货物交接时，由贵方验收小组对货物进行交货验收，并出具验收报告，我公司派 1 名技术人员配合验收工作。

④货物验收标准：

④-1 确定产品是否一致；

④-2 货物为原始包装，并且包装完整；

④-3 货物没有损坏；

④-4 包装内部货物崭新，铭牌等信息齐全，清晰；

④-5 货物没有生产瑕疵，为合格产品；

④-6 货物是招标所需货物。

⑤我方配合贵方做好验收工作，在交货验收过程中，贵方有权利对货物随机抽样送第三方检测机构进行检测，检测费用由双方协商确

8、验收结果及处理

全部货物运抵现场后，我方应在 2 日内通知贵方验收，贵方在接

到通知后 20 个工作日内对货物进行到货验收。本项目全部货物质量保证期届满后 30 个工作日内，贵方对货物及我方服务、履行本合同情况，进行最终验收检验。

1) 货物送到贵方指定交货地点后，贵方对货物可先凭现状验收，在原装、原封、原标记完好无损情况下，贵方对货物的件数，外观进行初步验收。随后进行开箱验收，开箱验收时如发现货物与装箱单数量不符或质次、损坏等问题，经核实后确实为我公司原因，我公司无条件负责补齐或调换并承担所有费用。

2) 贵方在验收中如发现产品的型号和技术参数不符合标书要求及合同条款规定的，可在 7 天内向我公司提出，并有权调换或退货，由此造成的一切费用由我公司承担。产品质量问题较严重的，贵方有权提出退货，由此带来的负面影响及相应的经济、法律等后果由我公司承担。

3) 产品检测结果如不合格，我公司在接到贵方通知后立即予以答复，并负责处理。

9、库房管理

1. 管理制度

1) 货物的验收入库

①货物到公司后库管员依据清单上所列的名称、数量进行核对、清点，经使用部门或请购人员及检验人员质量检验合格后，方可入库。

②对入库货物核对、清点后，库管员及时填写入库单，经使用人、库房主管签字后，库管员、财务科各持一联做帐，采购人员持一联做请款报销凭证。

③库管要严格把关，有以下情况时可拒绝验收或入库。

- a) 未经各部门主管或采购部批准的采购。
- b) 与合同计划或请购单不相符的采购货物。
- c) 与要求不符合的采购货物。

④因生产急需或其他原因不能形成入库的货物，库管员要到现场核对验收，并及时补填“入库单”。

2) 货物保管

①货物入库后，需按不同类别、性能、特点和用途分类分区码放，做到“二齐、三清、四号定位”。

- a) 二齐：货物摆放整齐、库容干净整齐。
- b) 三清：材料清、数量清、规格标识清。
- c) 四号定位：按区、按排、按架、按位定位。

②库管员对常用或每日有变动的货物要随时盘点，若发现误差须及时找出原因并更正

③库存信息及时呈报。须对数量、文字、表格仔细核对，确保报表数据的准确性和可靠性。

3) 货物的领发

①库管员凭领料人的领料单如实领发，若领料单上主管或总经理未签字、字迹不清或被涂改的，库管员有权拒绝发放货物。

②库管员根据进货时间必须遵守“先进先出”的库房管理制度原则。

③领料人员所需货物无库存，库管员应及时通知使用者，使用者按要求填写请购单，经总经理批准后交采购人员及时采购。

④任何人不办理领料手续不得以任何名义从库内拿走货物，不得在货架或货位中乱翻乱动，库管员有权制止和纠正其行为。

⑤以旧换新的货物一律交旧领新；领用的各种工具均要上工具卡，并由领用人和总经理签字。

4) 货物退库

①由于生产计划更改引起领用的货物剩余时，应及时退库并办理退库手续。

②废品货物退库，库管员根据“废品损失报告单”进行查验后，入库并做好记录和标识。



库房管理制度小结：

1、库房是企业货物供应体系的一个重要组成部分，是企业各种货物周转储备的环节，同时担负着货物管理的多项业务职能。它的主

1. 要任务是：保管好库存货物，做到准确，质量完好，确保安全，收民迅速，面向生产，服务周到，降低费用，加速资金周转。

2. 库房设置要根据工厂生产需要和厂房设备统筹规划，合理布局；内部要加强经济责任制，进行科学分工，形成货物分口管理的保证体系；业务上要实行工作质量标准化，应用现代管理技术和 ABC 分类法，不断提高库房管理水平。

3. 管理目的

①库房标准化管理，保证材料及产品在存储期间的质量。

②及时为销售部门提供合格优质的产成品。

③明晰、完整、及时记录出入库情况，定期与财务部汇报数据。

4. 管理细则

1) 出入库管理办法：原材料和成品按以下九个大项分类管理。

①塑料件；

②橡胶件；

③标准件；

④电子件；

⑤电机；

⑥软化剂；

⑦外加工；

⑧包装物；

⑨产成品；

2) 入库时先标识。

①待验品，按规定及时通知质检部门进行验收，经认定合格的原材料放入指定合格品区域。判定不合格则标识“不合格品”标识，隔离堆放。

②在验收过程中发现数量、规格型号、颜色、质量及单据等不符合时，应立即向有关部门反映，以便及时查清、解决问题，必要时通告对方。

3) 对临时寄存在库房的货品，必要时划出区域，隔离存放，做好“待处理品”标识。

4) 对退货产品的处理应按《退货单》进行清点和出入帐，并查明



退货原因。对退货属返修产品，需报生产部与供应部，由生产开具《返修产品领料单》进行返修；对退货属报废产品由品质部验收签字后入废品库，并报总经理批准后进行报耗。

5) 入库货物的堆放必须符合先进先出的原则。

6) 入库货物应及时入库。

5. 货物贮存与防护

① 货物定期盘点数量，先进先存原则，防止过期存放。

② 库房应编制平面定置图，将货物合理布局，合理存放，禁止混放、倒塌和包装破损，妥善保管，杜绝积压，反对浪费，及时提供相关信息。

③ 库房做到通风、干燥、清洁、安全，防尘和避光防止产品损坏变质。储存易燃物品的库房还应做到密封、并远离火源、热源。注意轮胎内部不要进入水分。

④ 做好货物的标识管理，包括产品标识及监视和测量状态标识，严防误用。

⑤ 对有贮存期限要求的货物，按时检查库存情况，以便及时发现变质苗头。对超期货物标志待处理标识及时开具送验单交品质部重新验证，验证符合要求的标志合格品可继续使用，不符合要求的标志“不

合格品”识移交废品库。并作好记录。

⑥轮胎堆放时，不能堆得太高，一般不能超过 10 条。

6. 应急情况处理

①遇到紧急情况如失火及突发性天灾时应及时联络值班领导，及时采取相应的措施。

②灭火使用泡沫及干粉灭火器(易燃物品需使用泡沫灭火器)。

7. 库房管理规定

①公司各类库房由指定专人负责。

②采购人员购入的物品必须附有合格证及入库单，收票时要当面点清数目，检查包装是否完好，发现短缺或损坏，应立即拆包核查，如发现实物与入库单数量、规格、质量不符合，库房管理人员应向交货人提出并通知有关负责人。

③库房物品存放必须按分类、品种、规格、型号分别建立帐卡。

④严格管理账单资料，所有账册、账单要填写整洁、清楚、计算准确，不得随意涂改。

⑤严格执行出入库手续，货物出库必须填写出库单。

⑥库房货物未经允许不得外借，特殊情况须由总经理或副总经理批准，并办理外借手续。

⑦每月需对库房进行盘点、整理，对帐实不符及时上报，不得隐瞒。

⑧严格按照公司管理规定办事，不允许非工作人员进入库房。

⑨库房管理要做到清洁整齐、码放安全、防火防盗。

⑩库房内严禁吸烟，禁上明火，禁止无关工作人员入内，库内配备消防设施，防火、防盗、防潮、防鼠，相关管理制度张贴于明显位置，禁烟、禁火标识设置于库房大门外。

（1）成立专门的供货管理部门，负责整体供货活动的规划、协调与监督。

（2）设立采购、库存、配送等子部门，明确各部门职责，实现供货流程的专业化管理。

2、岗位职责

（1）采购部门：负责供应商选择、价格谈判、合同签订等工作。

（2）库存部门：负责货物验收、存储、保管、盘点等工作。

（3）配送部门：负责制定配送计划、货物出库、物流跟踪、客户签收等工作。

三、供货流程

1、采购流程

(1) 需求分析：结合销售计划与库存状况，制定合理的采购计划。

(2) 供应商选择：通过公开、透明的方式，选拔具有良好信誉与资质的供应商。

(3) 合同管理：与供应商签订正式合同，明确双方权利与义务。

2、库存管理

(1) 货物验收：对到货产品进行严格验收，确保数量与质量符合合同要求。

(2) 存储管理：合理规划存储空间，确保货物安全、完好。

(3) 盘点与调整：定期进行库存盘点，及时调整库存结构，优化库存水平。

3、配送流程

(1) 订单处理：接收销售订单，制定配送计划，确保及时供货。

(2) 货物出库：按照配送计划，准确、高效地完成货物出库。

(3) 物流跟踪：实时监控货物在途状态，确保货物安全、准时送达。

四、质量控制

1、供应商质量控制

(1) 对供应商进行资质审查，确保其具备合法生产、经营资格。

(2) 对供应商产品进行质量抽检，确保产品符合国家及行业标准。

2、库存质量控制

(1) 加强库存货物质量管理，定期检查，及时处理不合格品。

(2) 优化库存环境，确保货物存储条件符合规定。

3、配送质量控制

(1) 加强配送过程中的货物安全管理，降低货物损坏率。

(2) 提高配送服务质量，提升客户满意度。

五、合规与风险控制

1、法律法规遵循

(1) 严格遵守国家相关法律法规，确保供货活动合规合法。

(2) 加强合同管理，防范合同风险，保障双方权益。

2、内部控制

(1) 建立健全供货管理制度，规范各部门操作流程。

(2) 提高员工合规意识，加强内部培训与监督。

本方案从供货组织架构、流程、质量控制等方面进行了详细规划，旨在提高供货活动的合规性、效率与质量。各部门应严格遵循本方案，

加强协作，共同推进供货工作的顺利进行，提升企业核心竞争力。

五、供货组织架构

1、供货组织设立

(1) 设立专门的供货部门，负责协调、管理供货相关事宜。

(2) 设立供货团队，包括采购、库管、配送等岗位，确保供货流程的顺利进行。

2、岗位职责

(1) 采购岗位：负责供应商筛选、谈判、签订合同等工作。

(2) 库管岗位：负责货物验收、存储、盘点等工作。

(3) 配送岗位：负责货物配送、跟踪、签收等工作。

六、供货流程

1、采购流程

(1) 需求分析：根据销售计划，分析库存情况，确定采购需求。

(2) 供应商筛选：通过公开、公平、公正的方式，筛选具备合法资质的供应

商。

(3) 谈判与合同签订：与供应商进行价格、质量、交货期等方面的谈判，签订

正式供货合同。

2、库存管理

(1) 货物验收：对到货货物进行数量、质量验收，确保符合合同要求。

(2) 存储管理：按照货物特性进行分类存储，确保货物安全、完好。

(3) 盘点与调整：定期进行库存盘点，及时调整库存，保证库存数据的准确性。

3、配送流程

(1) 订单处理：根据销售订单，制定配送计划。

(2) 货物出库：按照配送计划，进行货物出库操作。

(3) 配送与签收：将货物安全、及时地送达客户手中，并完成签收。

七、质量控制

1、供应商质量控制

(1) 对供应商进行资质审核，确保其具备合法生产、经营资格。

(2) 对供应商的产品进行质量抽检，确保产品符合国家标准和合同要求。

2、库存质量控制

- (1) 定期检查库存货物，对不合格品进行隔离、处理。
- (2) 加强库存环境管理，确保货物存储条件符合要求。

3、配送质量控制

- (1) 配送过程中，确保货物安全、完好。
- (2) 对配送过程中出现的问题，及时处理，提高客户满意度。

五、合规与风险控制

1、法律法规遵循

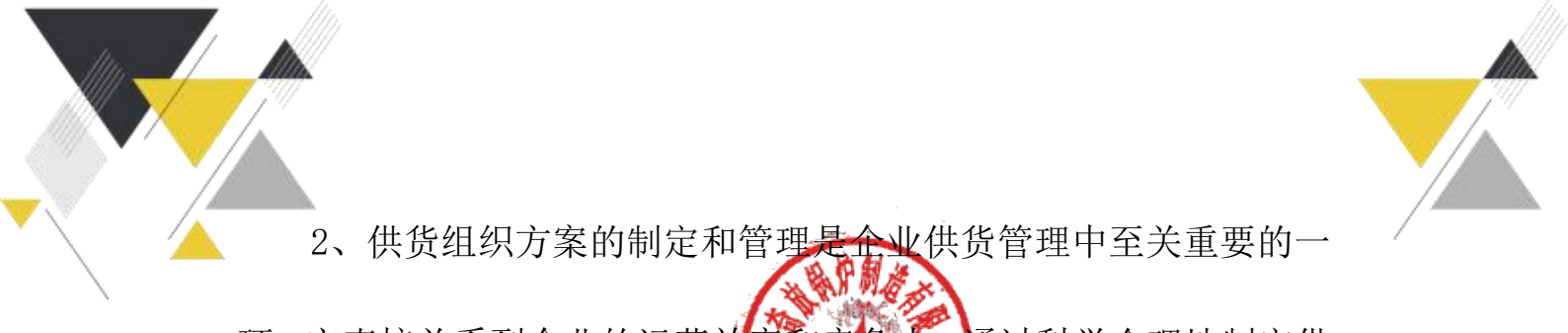
- (1) 严格遵守国家相关法律法规，确保供货活动合法合规。
- (2) 加强合同管理，防范合同风险。

2、内部控制

- (1) 建立完善的供货管理制度，规范操作流程。
- (2) 加强员工培训，提高员工合规意识。

八、总结

1、本方案旨在规范供货组织架构、流程、质量控制等方面，确保供货活动合法合规、高效顺畅。通过严格执行本方案，有助于降低供货风险，提高企业竞争力。各部门应密切配合，共同推进供货工作的顺利进行。



2、供货组织方案的制定和管理是企业供货管理中至关重要的一环，它直接关系到企业的运营效率和竞争力。通过科学合理地制定供货组织方案，并借助信息化手段进行支持与管理，企业能够提高供货效率、降低成本、提升质量和服务水平，实现可持续发展的目标。因此，企业在制定供货组织方案时应遵循市场导向、资源优化、灵活性和风险控制等原则，并结合供货策略、供应链管理、库存管理、质量管理 and 合同管理等内容进行全面考虑和实施。通过不断的实施与管理，持续改进供货组织方案，企业将能够在激烈的市场竞争中占得先机。

第三节、交货验收方案

一、验收质量保证

1、如我公司中标，我公司将严格遵照本次招标规定的要求组织生产，在规定的时间内完成运输工作，供选择具体方案如下：

1. 按合同规定的时间把服装送到贵行指定地点。
2. 我公司派客户代表到现场协助清点核实送货数量。
3. 我公司质量技术监督局认定的计量合格生产企业，所有产品为我司自行生产。

4. 本次合同执行结束，对因增补、更换需用的少量服装我方负责送货上门。

5. 对在运输途中可能发生的丢失、损坏所引起的问题，由我司承担全部责任。



2、包装、装卸制度的质量保证

我司对所供全部货物从制造的生产厂家到使用现场的包装和保护负责。任何因不合理包装或不适当装卸所造成损失或损坏都免费进行修复或更换。充分认识转运和安装过程中野蛮装卸、高温、低温、盐雾、灰尘、大雨、曝晒、凝露以及较高相对湿度的影响。

我司严格遵守 GB/T13384—2008 包装标准，且包装物有牢固清晰的标志。包装物的提供及费用由我司承担。包装物的回收由我司负责回收。我司承诺货物外包装清晰标注物资品名、规格型号、颜色、数量。

3、验收：

货物运抵现场后，买方和卖方共同进行开箱检验。我司提交装箱清单，产地出厂证明，产品合格证明、商检证明等证明文件。

4、验收质量保证措施

1. 提供合格的产品

我方按照采购人提供的供应计划（包括调整计划）及要求的品种和数量向采购人提供满足本合同技术规定要求的质量合格、全新的货

物。

对于采购急需的货物我方承诺采取其他有力措施以保证供货的及时性，因此所发生的所有费用由我方自己承担。

2. 不合格产品的处理

采购人在交货地点有权随时抽检我方交货产品的质量，如发现质量不符合本合同规定，采购人有权拒收货物、拒付合同价款，并追究卖方由此造成的经济损失。

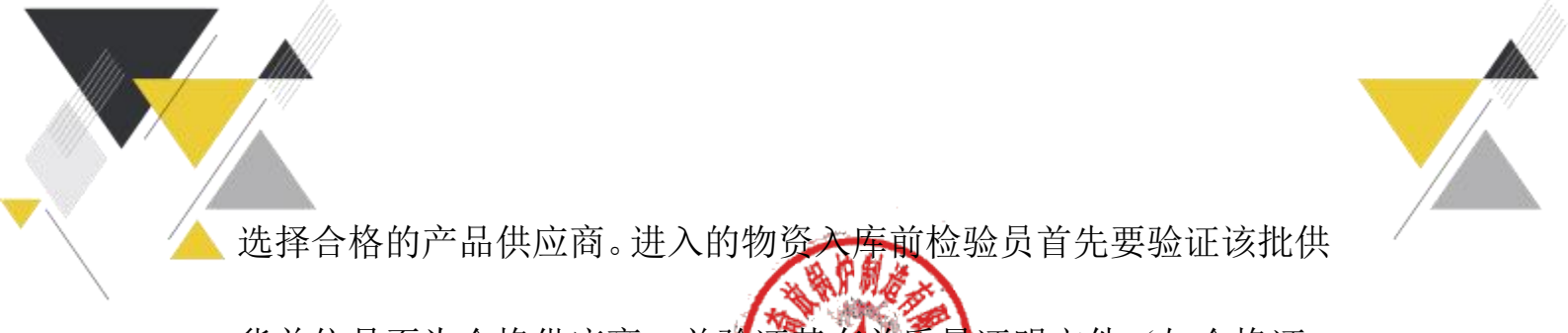
我方供应货物的质量指标不符合合同规定的质量标准，我方自行处理并承担由此所发生的全部费用。给采购人造成损失的，我方给予赔偿。

在质保期内，合同货物出现质量问题，经维修后仍然出现同样质量问题，我方予以无偿更换。质量保修期内，我方未能按采购人要求修复出现的缺陷，采购人有权另行委托其他单位修复，由此发生的费用，由我方自己承担。

3. 检验（测）、试验

我公司按照质量体系的要求，从货物进库到货物的出库，对产品质量进行全过程的控制，每个环节均严格把关，为了保障交货质量。

我方供应的所有合同货物都是从企业信誉、质量、售后服务择优



选择合格的产品供应商。进入的物资入库前检验员首先要验证该批供货单位是否为合格供应商，并验证其有关质量证明文件（如合格证，检验报告等），再对进货实施必要的检验和测量。如该货物不属于合格供应商的产品，则予以拒检。检验人员首先对产品包装、外观、色泽进行检验并根据实测情况和相关检验的要求，作出合格与否的决定，经检测合格后通知库房保管部门。根据结果办理入库手续，库房保管对所填物资的数量进行验收，并分类堆放。我方承诺方供应的所有合

同货物是全新，未经使用过的。各个方面满足招标文件规定的质量、规格和性能要求。买方有权对合同货物进行抽检，我方积极配合并提供抽检所需的资料和必要条件。

4. 包装、运输

我方交付的所有合同货物均符合相关包装储运指示标志的规定，按照国家有关部门最新的规定进行包装，满足长途运输、能承受水平受力、垂直受力、多次搬运、装卸、防潮、防震、防碎等包装要求。我方按照合同货物的特点，按需要分别加上防冲撞、防霉、防锈、防腐蚀、防冻、防盗的保护措施，以便合同货物在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全地运抵合同货物安装现场。合同货物包装前，我方应负责按部套进行检查清理，不留异物，并保证零部件齐全。接到供货通

知后，将及时安排公司车辆进行货物装运，在装运货物时做到轻拿

轻放，严禁碰撞或划伤货物，严格清点数量，尽量避免发生差错给用户带来损失，如用敞篷车装载完毕必须绑扎牢固并加盖防雨篷布遮盖，货物在运输时均办理货物保险，并督促驾驶人员必须按照运输合同规定按时将产品安全、迅速、准确无误和保质保量地运交到用户指定的卸货地点。我方认真执行产品贮存、运输规程，避免长时间暴晒，运输中注意支点位置、捆绑方法，避免货物表面划伤或被污染。根据合同产品的特点和在运输中的不同要求，我方在包装箱上醒目地标明“小心轻放”、“勿倒置”、“保持干燥”等字样以相应的标记图案。我方应在合同货物包装物外表明确标注货物的仓储保管要求，包装物外表的标注应清晰、牢固、防水、耐磨。如果我方未提出明确要求或采购人按我方要求进行仓储保管，合同货物在保管期间发生损坏的，我方承担由于修理或更换损坏的合同货物而发生的一切费用。若因我方车辆限制或调配原因无法运输而由买方车辆承运部分，则我方按市场价格向买方支付运输费用。

5. 包装方式

我方交付的所有合同货物经我方检验较好的产品方能进行包装，装满足长途运输、能承受水平受力、垂直受力、多次搬运、装卸、防

潮、防震、防碎等包装要求。我方按照合同货物的特点，按需要分别加上防冲撞、防霉、防锈、防腐蚀、防冻、防盗的保护措施，以便合同货物在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全地运抵合同货物安装现场。保证在正常装卸运输条件下安全无损。

产品包装好后，注意产品编号或名称、规格和数量的标记。

将货物产品顺序放置箱内，围空隙必须用富有弹性软的填料塞紧，保产品在箱内不松动。塞空的填实不允许用带色的易染物填料货物装箱需轻拿、轻放决不允许产品在入箱时出现碰撞

6、包装好后的货物必须打上“小心轻放”、“勿倒置”、“保持干燥”等字样以及品种、规格、块数等标志。

1. 我方所提供的货物达到我厂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；
3. 在交货前，由我厂对产品质量、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。
4. 货物的包装要求：

(1) 货物的包装应为生产厂商出厂时的原包装。投标人应确保所提供的货物在装卸、运输和仓储过程中有足够的包装保护，防止货

物受潮、生锈、被腐蚀、受到冲撞以及其他不可预见的损坏。对其中绝缘件应特别加以保护以免受潮，对外露的导电接触面，应有防腐措施。包装箱上应有在运输和保管过程中必须注意的明显标志（如向上、防潮等）；

（2）每件包装箱内应附一份详细装箱单和质量合格证；

（3）包装外观如有严重损坏，招标人有权拒绝收货验收，并由投标人负责按合同之约定重新供货，由此造成的风险和损失由投标人承担，招标人可视情况对投标人处以合同总额 1%至 5%的罚款。

二、货物检验

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。

1、验收目标

确保货物的质量、数量、规格、性能等符合合同要求，以及相关法律法规和行业标准的规定，确保货物的安全性和可靠性，预防因验收不当导致的损失和风险。

2、验收依据

1. 合同：包括采购合同、销售合同等，是验收工作的主要依据。

2. 法律法规：包括国家相关法律法规、行业标准、地方法规等，是验收工作的基本准则。

3. 其他约定：包括口头约定、补充协议等，是验收工作的补充依据。

3、验收流程

1. 准备阶段：确认验收依据、制定验收计划、确定验收人员和分工等。

2. 到货通知：向供应商或客户发出到货通知，要求其在约定时间内送达货物。

3. 初步检查：对货物的外观、数量、规格等进行初步检查，确认是否符合合同要求。

4. 详细验收：按照合同要求和相关标准，对货物的质量、性能、技术参数等进行详细检验和测试。

5. 验收结论：根据验收情况，给出合格或不合格的验收结论。

6. 异常处理：对不合格的货物进行处理，如退货、换货或索赔等。

7. 验收报告：编制验收报告，记录验收过程、结果及异常处理情况。

4、验收人员职责

1. 负责货物的验收工作，确保验收结果准确可靠。

2. 根据合同和相关标准，对货物的质量、数量、规格等进行全面检查和测试。

3. 对不合格的货物进行处理，及时向相关人员汇报并协助解决。

4. 填写验收记录和报告，保证信息的真实性和完整性。

5. 参与验收工作的培训和指导，提高自身的专业能力和水平。

5、验收内容与标准

1. 质量：按照合同要求和相关标准，对货物的材质、工艺、性能等进行检验和测试，确保符合质量要求。

2. 数量：核对货物的数量是否与合同相符，确保无短缺或超标现象。

3. 规格：检查货物的规格是否符合合同要求，包括尺寸、外观、颜色等。

4. 技术参数：核对货物的技术参数是否符合合同规定，确保能够满足使用要求。

5. 安全性：检查货物是否存在安全隐患，如产品缺陷、安全隐患等。

6. 包装：对货物的包装进行检验，确保包装完好无损，符合运输

和存储要求。

7. 其他约定：根据合同和相关约定，对其他特殊要求进行检查和验证。

6、验收记录与报告

1. 记录内容：详细记录货物的检验和测试情况，包括检验日期、检验人员、货物名称、规格型号、检验项目、检验方法、检验结果等。

2. 报告编制：根据验收记录，编制验收报告，汇总货物的验收情况，给出合格或不合格的结论，并针对不合格品提出处理意见和建议。

3. 报告保存：验收报告应妥善保存，以便后续查阅和使用。同时，应将电子版或纸质版报告及时提交给相关部门或人员。

4. 报告传递：在验收结束后，应及时将验收报告传递给供应商或客户，以便双方了解验收结果和处理意见。

5. 报告修改：若在验收过程中发现异常情况或有新的信息需要补充，应及时对验收报告进行修改和完善。

7、异常处理

在验收过程中，难免会遇到不合格品的情况。为确保产品质量和安全性，必须对这些不合格品进行及时、有效的处理。以下是针对不同不合格品的异常处理措施：

1. 轻微不合格品：

a. 识别问题：对不合格品进行详细检查，确定问题所在及产生原因。

b. 临时措施：采取临时措施确保不合格品不影响整体验收进度。

c. 返工或修正：根据具体情况，对不合格品进行返工或修正，确保其满足要求。

d. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程，并及时向上级汇报。

2. 严重不合格品：

a. 识别问题：对不合格品进行详细检查，确定问题的严重性及影响范围。

b. 暂停验收：暂停对该批次货物的验收，避免问题扩大。

c. 退货或换货：根据合同约定，与供应商协商退货或换货事宜。

d. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程，并及时向上级汇报。

3. 存在安全隐患的不合格品：

a. 立即停止使用：立即停止对该不合格品的所有操作和使用。

b. 通知相关部门：及时通知相关部门或人员，确保问题得到妥善

处理。

c. 紧急措施：采取紧急措施，降低安全风险，确保人员安全。

d. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程，并及时向上级汇报。

4. 涉及赔偿的不合格品：

a. 评估损失：对不合格品造成的损失进行评估，确定赔偿金额和赔偿方式。

b、合同依据：根据合同约定，确定赔偿责任和赔偿条款。

b. 协商解决：与供应商或客户协商解决赔偿事宜，确保双方权益得到保障。

c. 记录与报告：详细记录不合格品的处理过程及协商结果，并及时向上级汇报。

在处理不合格品时，务必保持冷静、客观，采取合适的措施解决问题，并预防类似问题的再次发生。同时，要确保所有记录和报告的真实性和完整性，为后续工作提供依据和支持。

八、总结与展望

本货物验收方案及工作要求是确保货物质量、安全性和可靠性的重要保障。

通过实施本方案，可以有效地提高验收工作的效率和质量，降低因验收不当导致的损失和风险。同时，本方案还需要不断总结经验，不断完善和改进，以适应不同类型货物的验收需求。

在未来的工作中，我们将不断加强验收工作的宣传和培训，提高验收人员的专业素质和能力；加强对验收工作的监督和评估，确保本方案的实施效果；不断优化和完善验收流程和标准，提高验收工作的科学性和规范性。同时，我们也将积极探索新的验收技术和方法，提高验收工作的效率和准确性。

总之，本货物验收方案及工作要求是我们实现高质量、高效率、高可靠性验收工作的重要保障。我们将不断总结经验，不断完善和改进，为提高产品质量和保障用户利益做出更大的贡献。

九、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、合同项目的设备、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。

3、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。

4、编号、数量和名称与合同要求的货物清单核实无误。

5、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。

十、随箱文件

每个包装箱内附有产品的合格证书。

十一、交货地点按招标人要求

1、确定交货时间。

在制定货物交货实施方案时，首先需要明确交货时间。交货时间的确定应充分考虑到货物的生产周期、运输时间、以及买方的需求等因素，以确保货物能够按时到达买方手中。

2、确认交货地点。

确定交货地点是货物交货实施方案中的关键步骤。交货地点的选择应考虑到距离、交通便利性、仓储设施等因素，以确保货物能够安全、快速地交付给买方。

3、完善交货流程。

在货物交货实施方案中，需要完善交货流程，包括货物装车、运输、卸货等环节。在这些环节中，需要明确责任人、操作流程、安全

措施等，以确保货物在交付过程中不受损坏。

4、确保交货凭证。

货物交货实施方案中需要确保交货凭证的完备性。交货凭证是买卖双方确认交易完成的重要依据，因此在交货过程中需要确保凭证的准确性和完整性。

5、跟踪交货情况。

在货物交货实施方案中，需要建立交货情况的跟踪机制。通过跟踪交货情况，可以及时发现和解决交货过程中出现的问题，确保交易顺利完成。

十二、实施方案的优化。

1、制定标准化流程。

为了提高货物交货的效率和准确性，可以制定标准化的交货流程，明确各个环节的操作方法和标准要求，以确保交货过程的规范化和标准化。

2、强化信息化管理。

通过信息化手段，可以实现对货物交货过程的实时监控和管理，提高交货的透明度和可控性，减少交货过程中的不确定性和风险。

3、加强人员培训。

在货物交货实施方案中，需要加强人员的培训和教育，提高员工的专业素养和操作技能，以确保交货过程的顺利进行。

十三、交货时间按招标人要求

八、发货作业

贴标签分货捆包、包装发货检查运到发货准备区发货日程堆放传票处理装车发货发货信息记录

十四、配送作业

因素决策各用户分布情况基本配送区域划分订单货品特性配送批次决定各用户的交货时间配送先后次序暂定各用户的订货量体积重量可调派状况车辆最大装载量重量限制车辆安排形式、外雇车用户点卸货特性限制运送成本每辆车负责用户的决定交通状况用户点位置路径顺序送达时间限制性质货物形状容积重量车辆装载方式配送顺序决定

第四节：质量保证措施

第一节、建立质量保证管理体系并明确质量保障目标

为建立健全的质量管理制度和质量自检体系，做到质量管理有章可循，依法办事；保证质量管理体系切实有效运行，确保质量达到合同约定合格目标，全面推进工程质量管理水平，结合我公司《质量管理实施办法》、《质量管理规定》的有关规定，针对本工程实际情况，制定如下质量保证体系及管理办法。

我公司已获得 TSG11-2020 标准质量体系认证。本项目部依据管理体系要求建立内部质量保证体系，以保证工程质量达到合格标准。

一、质量方针：

1、坚持公司质量方针，以满足顾客的要求为宗旨，实现质量目标为准则，领先行业标准为目标，以质为本，全面履行合同要求。

2、品质第一，一丝不苟、顾客为中心，改进无止境

二、质量目标：

1、成品出厂合格率 100%顾客满意率 100%。

2、公司将委派具有类似采购经验的优良管理人员组建本采购项目部，在总部的服务和控制下，充分发挥生产的整体优势和专业化保障，按照企业成熟的管理模式，严格按照标准建立的质量保证体系来

运作，以专业管理和计算机管理相结合的科学化管理体制，全面推行科学化、标准化、程序化、制度化管理，以一流的管理、一流的技术和一流的服务以及严谨的工作作风，精心组织、精心，履行对业主的承诺，实现上述质量目标。

三、质量管理

1、产品标准管理

1. 所经营的环卫作业车辆符合国家规定的各项标准。
2. 产品的质量特征表现明显，绝对保证性能可靠，安全稳定有效。
3. 对出厂时的检验报告数据不详、产生质量疑问的及时送当地的质量鉴定部门鉴定或回厂重新鉴定。
4. 对产品检验结果发生分歧时，提请鉴定部门或法定计量部门仲裁。

2、各级质量责任制

1. 质量管理实行三级检验负责制，一是主管领导的责任，二是质检员责任，三是保管员责任，分工明确，各负其责。
2. 质检部门对本企业经营的全部环卫作业车辆进行质量验收、检查并负责监督产品的技术标准及进货合同有关的质量条款执行情况。
3. 质量主管领导定期召开质量分析会，质检员定期对在库产品复

查，保管员应经常自检自查，发现问题及时解决。

4. 质量事故的处理，产品若出现质量问题，查明原因，追究当事人责任，并针对工作中的不足，进行行之有效的处理。

四、质量跟踪及不良反应报告制度

1、车辆的入库、在库、出库有详细的检查记录。

2、定期对此类产品的质量进行检查，养护，发现问题及时解决。

3、密切注视车辆备件的使用情况，跟踪了解产品质量，积极反馈质量信息。

4、定期走访用户，作好环卫作业车辆的质量跟踪调查，要求有详细、准确的记录。

5、使用的过程中，出现质量问题，导致使用者的权益受到损害的事前预防方案、事后赔付方案

第二节、质量保障体系

一、质量保证体系的基本概念

质量保证体系是基于质量管理原则和国际标准的一系列规范、方法和程序的组合。它旨在确保产品或服务的质量符合组织和用户的需求和期望。

1、质量保证体系包括以下几个核心要素：

1. 质量控制：通过监控、测试和检验等手段，确保产品或服务符合规定的质量标准。

2. 过程管理：通过规范和优化业务过程，提高产品或服务的一致性和可靠性。

3. 风险管理：识别、分析和控制潜在的风险，减少质量问题的发生和影响。

4. 持续改进：通过收集和分析数据，及时调整和改进业务过程，提高质量不断进化。

5. 资源管理：合理配置和管理人力、物力和财力资源，确保质量保证体系的有效运行。

2、质量保证体系的基本原则

质量保证体系的实施应遵循以下基本原则：

1. 客户导向：满足客户需求是质量保证体系的首要目标。

2. 领导力：组织领导应提供资源和支持，确保质量保证体系的顺利实施。

3. 人员参与：鼓励和培养员工积极参与质量保证体系的改进和持续发展。

4. 过程方法：基于过程的方法来管理和控制业务过程，提高产品

或服务的一致性和可靠性。

5. 数据驱动：通过收集和分析数据，制定决策和改进业务过程的依据。

6. 持续改进：持续追求更高的质量水平和业务绩效，不断改进质量保证体系。

3、质量保证体系的措施

为了有效实施质量保证体系，组织可以采取一系列措施来确保产品或服务的质量符合预期。

1. 设立质量策划和目标

组织应该制定质量策划和目标，明确质量保证体系的愿景和方向。

质量策划应包括质量目标、质量指标和相应的实施计划。

2. 确立质量责任和职权

组织应明确质量保证的责任和职权，确保质量工作能够得到有效的组织和管理。质量责任应该落实到各级管理人员和员工。

3. 建立质量控制措施

组织应建立相应的质量控制措施，包括检测设备、检验规程和质量记录等，以确保产品或服务符合规定的质量标准。

4. 采用过程管理方法

过程管理是质量保证体系的核心方法之一。组织应采用过程管理方法，明确各个业务过程的输入、输出、控制点和需求，以提高业务过程的一致性和可靠性。

5. 进行风险管理

风险管理是保证质量的重要手段。组织应进行风险评估和控制，识别和分析潜在的风险，并采取相应的措施来降低风险的发生和影响。

6. 实施持续改进

持续改进是质量保证体系的持续发展的动力。组织应通过数据收集和分析，及时调整和改进业务过程，提高产品或服务的质量水平。

7. 进行内部审计

内部审计是质量保证体系的重要环节。组织应定期进行内部审计，评估质量保证体系的有效性和符合性，并提出改进建议。

8. 进行管理评审

管理评审是质量保证体系的重要决策环节。组织应定期进行管理评审，审查质量目标的实现情况，确定改进措施和调整策略。

二、质量保证体系

1、本公司建立并维持符合 ISO9001 标准的文件化质量体系。质量体系文件规定了从合同评审、原辅材料、产品制造、检验到贮存包

装、产品销售、运输、交货验收等环节的质量活动程序，以保证产品质量符合规定的要求。

2、本公司文件体系文件包括：质量手册、程序文件各作业指导书等。

1. 质量手册：第一层文件确定公司质量保证体系的框架，规定公司质量方针和描述体系各要素要求，是有关质量保证的纲领性文件。

2. 作业指导书：第三层次文件，明确指导完成某项具体工作任务的方法。

3. 所有质量体系应符合 ISO9001 质量保证模式标准的要求，并与质量方针保持一致。

3、质量策划

为满足产品、项目、合同或质量体系的所有要求，企业管理者和有关部门应实施质量策划活动，为生产过程配备满足规定要求的资源和管理能力。

1. 确定并配备生产过程必要的控制手段，如过程设备、工艺装备、资源和技能以达到所要求质量。

2. 通过质量体系程序文件的审查、会签、确保生产过程的有关文件的统一性和相容性。

3. 编制新产品质量验收标准，明确接收条件。

4. 通过生产技术准备、确定和准备必要的质量记录。

5. 针对特殊要求编制质量计划，规定各项质量工作应开展的质量活动和各项质量活动应执行的文件，以及所需的资源条件。

6. 支持文件：COP 质量计划控制程序

4、组织保障措施

1. 公司项目部代表公司履行合同并列入公司创优计划和重点管理项目组织进行，从根本上建立起有效的质量保证体系，充分保障企业全面质量管理措施的全面落实到位。

2. 公司成立全面质量小组，第一管理者亲自抓，配齐专职质检技术师傅和质检员，从组织措施上保障创优计划的真正落实。

3. 针对此次项目的特点，制定相应的质量保证细则。将项目质量创优成绩纳入经理考核的主要内容，实行质量一票否决，对项目质量达不到质量创优计划的负责人进行重罚。

4. 明确各部门质量指责责任到人。

5、质量检验程序

本项目实行三级检验制度，建立以项目技师、项目安质部、班组质量检验员组成的分级管理网络，加强项目质量控制。

6、质量管理体系

对本项目的管理严格执行 TSG11-2020《锅炉安全技术规程》有关制度文件，在不同阶段按照公司的规程对项目实施过程控制。

7、质量保证手册

TSG07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》及 TSG11-2020《锅炉安全技术规程》质量运行系统及相关文件

第三节、质量保障技术措施

一、供货质量承诺

我公司承诺：

1. 货物质量符合中华人民共和国国家标准、行业标准及其它相关标准。

2. 提供的所有产品都是全新的，且符合采购人的设计要求。

3. 所购产品来自正规渠道，杜绝“三无”产品入库，绝不以次充好，为采购人提供充足货源及高品质的材料。

4. 为保证货物质量，由我公司专职人员对产品实行跟踪检查，严格按《质量管理体系》、《质量检验、监督制度》、《产品质量奖罚制度》执行，保证工程质量合格。

5. 负责货物的运输工作，保证按照本项目的要求进行包装、运输

和控制，使得按时、保质地完成货物运抵现场。

6. 货物到达采购人指定地点后，组织双方相关人员进行到货验收，保证符合本项目的要求。

7. 做好实施设备材料和辅材的储存和堆放管理。

8. 负责实施全过程期间的质量问题处理，并承担相应的责任，确保产品和工程的质量。

9. 提供全天候的产品售后服务。

10. 为所供产品提供“三包”服务。

二、供货质量保障措施

1、为了完成我公司的供货质量承诺，保证项目实施全过程中的货物质量。本项目建设，对所有项目设备、材料、工器具，在运输、存放保管等过程中，采取必要的保护措施。我公司负责所有的保障措施工作。同时采购人应予以配合，提供相应的协助工作。

1. 质量监督管理措施

(1) 成立专门的质量管理监督部门，指定项目质量监督的负责人。确定质量方针、质量目标和清晰的职责分工。

(2) 严格执行《企业质量管理制度》、《项目质量监督制度》。

(3) 对产品和原材料供应商进行认证、评估和监督。

(4) 监督和管理产品的质量评估、产品资料的审核。

(5) 监督和管理产品材料的运输、到货验收、货物更换等全过程的产品质量。

(6) 监督整个供货计划的执行，确保顺利完成项目。

(7) 定期参加工作会议，向项目负责人汇报产品质量监督工作成果。

2. 产品和材料的质量保障措施

(1) 成立专门的采购部门，对采购的整个计划负责。

(2) 制定项目采购计划，完善所有采购文件。包括：项目名称、工程使用部位、规格、数量、时间及价格要求；项目规定的质量保证规范、标准；项目技术规范的要求；采购进度计划；运输和交货条件；质量鉴定和检查方法。

(3) 所有进场材料必须有出厂合格证和必要的检验单据以备审核。

(4) 选择优良的生产厂家和供货渠道，保障货物的质量。

3. 主要设备和检测设施的保障措施

(1) 明确项目所需的主要设备和检测设施类型和数量清单。

(2) 指定专业的设备和检测设施管理人员，保障整个工程中的

设备和检测设备的安全。

(3) 检查现有设备和检测设施的存货量及检测记录。确保有足够的数量和合格的质量。

(4) 对设备和检测设施进行定期的检测和保养维护。

(5) 明确设备和检测设施的运输要求、使用技术要求和仓储保管要求。

(6) 对技术较强的，派遣专业的技术人员进行现场安装、检查和维护。

(7) 可提供的工程工器具主要有：电锤，电钻、手推车、梯子、升降机、综合布线工具、电工工具等工程安装工器具。

(8) 可提供的专业监测工器具主要有：电力测量仪器、测量工具、笔记本计算机、网络测试仪等检测工器具。

6. 需现场存放的货物质量保障措施

(1) 设备材料需要在现场存放的，项目部必须设立满足存贮条件的封闭库房或环境，由项目部负责人指定专人负责管理，并接受指导与监管。

(2) 所有设备材料不允许露天堆放。

(3) 项目部要根据工程实际进度，合理安排领用设备材料数量，

并做好登记。

7. 过程中的货物质量保障措施

(1) 指定完善的货物领用制度，并严格执行。

(2) 项目部要根据项目要求和项目进度计划，合理安排工作顺序，防止已完分项工程进度在后续工程中遭受破坏。

(3) 项目完成后，项目部要根据采购人要求，对已经生产完的产品采取必要的防护措施。

8. 验收、交付之前的货物质量保障措施

(1) 工程最终调试、检验合格后，项目部要尽快组织工程交付与验收。

(2) 在交付验收之前，我方负责对进场的产品进行保护，以保障在交付验收时所供全部产品能正常使用。

9. 工程工具及检测工器具的保护和管理措施

(1) 在输送到现场的过程中，需要做好必要的包装。防止造成设备表面刮花、严重地损毁。

(2) 工器具应统一集中、清点和运送，在现场，预留充足的空间，用于工器具的仓储、保管。避免工器具移动或使用时造成对设备的破损、划花。

2、供货质量保障措施：为了完成我司的供货质量承诺，保证项目全过程中的货物质量。本项目建设，特别对所有项目设备、材料、工器具，在运输、存放保管等过程中，采取必要的保护措施。我司负责所有的保障措施工作。甲方配合，提供相关的协助工作。

1. 质量监督管理措施

(1) 成立专门的质量管理监督部门，指定项目质量监督的负责人。确定质量方针、质量目标和清晰的职责分工。

(2) 严格执行企业质量管理体系、项目质量监督制度。

(3) 对产品和原材料供应商进行认证、评估和监督。

(4) 监督和管理对外购产品和材料的检验评估工作。

(5) 监督和管理出厂产品的质量评估、产品资料的审核。

(6) 监督和管理产品材料的运输、到货验收、货物更换等全过程的产品质量。

(7) 监督整个供货计划的执行，确保顺利完成项目。

(8) 定期参加工作会议，向项目负责人汇报产品质量监督工作成果。

2. 产品出厂生产的质量保障措施

(1) 把好原材料采购的质量关，必须符合国家质量标准和产品

设计要求。

(2) 严格按照质量管理体系的要求进行生产质量的管理，组建质量管理体系领导小组。明确各级人员的职责。

(3) 加强全体员工的生产质量意识。

(4) 对生产中的各个环节进行严格把关，定期或不定期地进行检查。如发现不合格产品，必须重新生产，达到合格为止。

(5) 对产品的生产过程进行记录和统计，保证生产质量过程的可追溯性。

3. 外购产品和材料的质量保障措施

(1) 成立专门的采购部门，对采购的整个计划负责。

(2) 制定项目采购计划，完善所有采购文件。包括：项目名称、工程使用部位、规格、数量、时间及价格要求；合同规定的质量保证规范、标准；工程技术规范的要求；采购进度计划；运输和交货条件；质量鉴定和检查方法。

(3) 所有进场材料必须有出厂合格证和必要的检验单据以备审核。

(4) 选择优良的生产厂家和供货渠道，保障货物的质量。

4. 现有主要设备和检测设施的保障措施

(1) 明确项目所需的主要设备和检测设施类型和数量清单。

(2) 指定专业的设备和检测设施管理人员，保障整个工程中的设备和检测设备的安全。

(3) 检查现有设备和检测设施的存货量及检测记录。确保有足够的数量和合格的质量。

(4) 对设备和检测设施进行定期的检测和保养维护。

(5) 明确设备和检测设施的运输要求、使用技术要求和仓储保管要求。

(6) 派遣专业的技术人员进行现场安装、检查和维护。

(7) 可提供的工程工器具主要有：电锤，电钻、手推车、梯子、升降机、综合布线工具、视频监控工具、电工工具等工程安装工器具。

(8) 可提供的专业监测工器具主要有：频谱分析仪、音频测试仪、噪音探测仪、电力测量仪器、测量工具、测试软件工具、笔记本电脑、网络测试仪等检测工器具。

5. 包装、运送过程中的产品质量保障措施

(1) 在运送前，对成品进行必要的包装。原产品包装符合运送要求的，可以使用原包装；否则要更换或附加新的包装。包装上要标有适当的运输和搬运记号。

(2) 根据产品类型，选用适当的运输工具。如控制器类的电子装置可用小型车辆；运送至外地的成品，必须用封闭型车辆运输。

(3) 在包装以外，还要使用泡沫塑料、海绵、雨布等材料进行适当的防护和遮盖，防止或减轻运送过程中震动、磕碰、划伤、污损。

对运送至外地的成品，项目部要派专人押运。

6. 到货验收时的质量保障措施

(1) 货物按照计划运送到甲方指定地点之后，台方负责人和我司工程师共同接收货物并验收。

(2) 按照供货清单，核对货物名称、规格、数量。

(3) 进行开箱验收。包括设备外观、配件、说明书、合格证等装箱内容。

(4) 如果货物不符合合同标准要求或者损坏缺少，不予签收。我司负责更换或者补货，保证不影响项目进度。

7. 现场存放中的货物质量保障措施

(1) 设备材料需要在现场存放的，项目部必须设立满足存贮条件的封闭库房，由项目部经理指定专人负责管理，并接受管理部库管员的指导与监管。不允许露天堆放。

(2) 项目部要根据实际进度，合理安排领用设备材料数量，现

场不允许存放过多的设备材料。

8. 生产过程中的货物质量保障措施

(1) 指定完善的货物领用制度，并严格执行。

(2) 项目部要根据合同要求和采购计划，合理安排采购及生产顺序，防止已完分项工程在后续工程中遭受损坏。

(3) 项目完成后，项目部要根据合同书要求，对已经进场的成品采取包裹、遮盖、隔离等必要的防护措施。

9. 验收、交付之前的货物质量保障措施

(1) 工程最终检验合格后，项目部要尽快组织工程交付与验收。

(2) 在交付验收之前，如果合同书规定由我方负责成品保护，项目部要派专人值班看护，并建立成品保护交接班制度。

10. 工程工具及检测工器具的保护和管理措施

(1) 工程工器具多技术含量高，安装、调试要求严格。在输送到现场的过程中，需要做好必要的包装。防止造成设备表面刮花，严重的损毁。

(2) 工器具由公司供应部统一集中、清点，项目部逐一检查型号和核对数量打包装车送货，如数量多或路途远则请信誉好的搬家公司负责运送。

(3) 在工地仓库中，预留充足的面积，用于工器具的仓储、保管。避免工器具移动引起的破损、划花。

(4) 工地仓库按照工器具存储条件准备和部署。

(5) 制定完善的工器具仓管和领用制度。

(6) 大型工器具，需要现场组装，安排专业人员或原厂工程师就位安装。

(7) 还应充分考虑到大型工器具的拆卸、搬迁、安装等工序要求。

第四节、事前预防方案、事后赔付方案

一、事前预防措施：

1、了解风险

在采取任何事前预防措施之前，我们需要了解和识别潜在的风险。这可以通过进行全面的风险评估来实现。风险评估包括识别可能的风险来源，评估其潜在影响和可能性，并确定高风险领域。通过了解风险，我们可以有效地制定相应的预防措施。

2、建立有效的训练计划

为了加强事前预防的措施，组织和企业需要建立有效的训练计划。该计划应该包括对员工的必要培训和教育，以提高他们的意识和技能。

培训内容可以包括安全操作规程、相关法规和标准、紧急情况的应对措施等。通过提供充分的培训，员工可以更好地理解潜在风险，并知道如何预防和应对。

3、实施安全管理系统

安全管理系统是加强事前预防措施的关键组成部分。该系统应该有明确的责任分工和 workflows。它可以包括一些安全规程、程序和检查清单等。通过实施安全管理系统，组织和企业可以更好地管理潜在风险，并在事前采取措施来降低风险发生的可能性。

4、定期检查和维护设备

设备的故障和损坏可能是引发事故的重要因素。为了加强事前预防措施，定期检查和维护设备是非常重要的。这可以通过制定维护计划和定期检查设备来实现。在检查中，应注意设备有无故障、磨损和老化情况，并及时采取措施修复或更换。

5、加强安全监控和报告机制

建立健全的安全监控和报告机制是加强事前预防措施的另一个重要方面。组织和企业应该建立有效的安全监控系统，监测关键环节和风险区域的安全状况。同时，应该鼓励和倡导员工及时报告任何可能的安全问题和隐患。通过加强安全监控和报告机制，可以更快地发

现潜在风险，采取必要的预防措施。

6、定期演练和模拟预案

定期演练和模拟预案是加强事前预防措施的重要组成部分。通过定期组织紧急情况演练和模拟预案，可以检验和验证预防措施的有效性，并提高员工应对紧急情况的能力。演练应该包括不同情况下的模拟，以确保员工能够在各种情况下做出正确的反应。

7、建立安全文化

建立安全文化是加强事前预防措施的最终目标。安全文化意味着每个员工都对安全负有责任，并将安全作为首要任务。为了建立安全文化，组织和企业可以采取各种措施，如设立奖励机制、定期开展安全培训和宣传活动等。

二、事前控制措施

1、风险评估：

1. 对项目或的风险进行全面评估，包括可能出现的问题、影响范围以及潜在的损失；

2. 确定可能导致风险的因素，并对其风险等级进行评估。

2. 预防措施：

1. 根据风险评估结果，制定相应的预防计划和措施；

2. 确定责任人，并明确各项措施的落实时间和具体行动。

3. 培训和沟通：

1. 针对可能出现的风险或问题，进行员工培训，增加他们的风险意识；

2. 建立有效的沟通机制，确保相关信息能够及时传达给有关人员。

三、售后服务赔偿的重要性

1、售后服务赔偿是企业对消费者权益的一种保护和尊重，它不仅可以有效地解决消费者的问题，还可以提升企业的声誉和竞争力。

2、首先，事后赔付赔偿可以满足消费者的合理需求，增强消费者对产品和服务的信任。当消费者在购买过程中遇到问题时，如果企业能够及时、积极地处理并提供合理的赔偿，消费者会感受到企业对其权益的重视，从而建立起品牌忠诚度和口碑。

3、其次，事后赔付赔偿也是企业履行社会责任的重要方式之一。作为社会成员，企业除了追求经济利益，还应当考虑消费者的权益和福祉。通过合理的赔偿机制，企业不仅可以弥补消费者的损失，更可以树立企业公信力和企业形象，获得公众的认可和

支持。

4、最后，事后赔付对企业的竞争力有着直接的影响。在激烈的市场竞争中，提供良好的售后服务可以帮助企业赢得消费者的青睐，并形成差异化竞争的优势。通过赔偿消费者的合理要求，企业能够在市场上树立良好的口碑，吸引更多的潜在消费者。

四、事后赔付赔偿的种类

1、事后赔付赔偿通常可以分为直接赔偿和间接赔偿两种形式。

直接赔偿是指消费者获得经济补偿或者直接获得替代产品的方式。当消费者购买的产品出现质量问题或者无法正常使用时，企业可以选择退款、补贴修理费用、提供替代产品等方式来直接满足消费者的需求。直接赔偿不仅可以帮助消费者解决问题，还可以保护消费者的利益，避免造成进一步的损失。

2、间接赔偿是指通过提供增值服务、延长质保期限等方式来补偿消费者。例如，企业可以提供免费的维修服务、赠送礼品或者提供额外的保修期等形式，以回馈消费者的支持和信任。间接赔偿不仅可以满足消费者的需求，也可以增加消费者与企业的互动和黏性。

五、赔偿方案

1、公正的赔偿标准



对于因质量问题受到损失的消费者，企业应根据损失的实际情况提供公正的赔偿。赔偿标准应综合考虑消费者的经济损失、时间成本和精神损失等因素。为了确保赔偿的公正和透明，企业可以委托第三方机构来评估消费者的损失和提供赔偿建议。

2、多种方式的赔偿选择

赔偿方案应包括多种方式的选择，以满足建设单位的需求。例如，企业可以选择提供现金赔偿、产品替换、服务延期或优惠等方式进行赔偿。同时，企业还可以与建设单位进行积极的沟通，了解他们的意见和建议，以更好地满足其特殊需求。

3、加强售后服务

质量问题的发生可能会给消费者带来不便和困扰。因此，企业可以在赔偿方案中加强售后服务的支持。例如，提供额外的技术支持、售后维修或更长的产品质保期等。这些措施可以帮助消费者恢复信心，并提升企业的品牌形象。

六、售后服务赔偿的实施方案

1、为了确保售后服务赔偿的有效性和公平性，企业需要建立完善的赔偿机制和相关流程。

2、企业需要建立专门的客户服务部门，负责处理消费者的投诉和申请赔偿。该部门应当由专业的客服人员组成，具备充分的产品知识和服务技能，能够迅速、准确地理解消费者的问题，并提供解决方案。

3、企业需要制定明确的赔偿政策和标准。赔偿政策应当包括赔偿种类、赔偿标准、赔偿申请流程等内容，并对赔偿标准进行详细说明，避免模糊和歧义。这样可以确保赔偿的公平性和一致性，减少争议和误解。

4、企业应当建立健全的赔偿跟踪和评估机制。通过对赔偿情况的记录和统计分析，企业可以了解赔偿的频率和金额，及时发现和改进售后服务中存在的问题，并及时进行改进和优化。

5、企业需要将赔偿机制和政策向内部员工进行宣传和培训，确保员工理解和遵守相关规定。只有员工具备了解和执行赔偿政策的能力，企业才能够保证售后服务赔偿的有效性和一致性。

七、供货时间承诺及保证措施

1、我公司承诺，保证严格按照采购方的交货时间及产品质量要求及时供货，并送达到指定地点，产品到达用户指定地点后，由用户组织对设备进行验收。货物运输过程中产生的所有费用均由我单位承担。

2、按照国家标准、行业规程或其他相关标准进行产品验收、按照企业产品说明书进行产品验收。

3、按合同要求及产品配置清单与产品组件三者一致并且随附产品说明书、产品出厂合格证，使用手册等全套技术资料。

4、我方中标后，特成此项目领导工作小组，保证按时、按质、按量完成任务。

5、若不按时完成任务，愿承担由此给采购方造成的一切损失和费用。

6、供货质量承诺及保证措施

1. 保证我公司产品质量符合中华人民共和国国家标准、行业标准及其它相关标准。

2. 保证我公司所购产品来自正规渠道，绝不以次充好，为采购单位提供充足货源及高品质的产品。

3. 保证我公司产品符合采购单位的设计要求。

4. 为保证产品质量，由我公司专职质检员对产品实行跟踪检查，严格按有关标准和制度执行，谁出现错误，对谁按制度进行处罚，保证车辆产品质量合格。

5. 保证履约担保，若产品出现质量问题，我公司将用履约金进行补偿或赔偿。

第五节、质量保证制度

一、质量管理组织机构

1、以总经理为首的公司领导为一级管理

2、以工程技术部、生产部、加工车间为二级质量管理，公司设有质量管理部位专职的质量管理机构，以加工车间主任为组长的质量管理小组。

3、以班组长合班组成员为三级管理，班组长为质量管理员。

二、责任权限

1、总经理

认真执行“客户至上、质量第一”的方针和国家规定的产品

质量标准，抓好职工的质量意识教育，对企业的质量负责。

负责制定企业的质量方针、目标、近期和长期的质量计划。

负责企业质量管理机构的领导工作，定期召开质量管理会议。

掌握质量动态及时处理重大质量问题

负责表彰奖励在质量工作中作出成绩的集体和个人。惩处质量事故的责任者。

2、生产经理

1. 生产主管对本公司产品质量进行全面监控和检查。负责对原材料采购以及半成品的质量监控和检查工作。

2. 负责产品的检测结果进行处理：合格产品通知成品库出库；不合格产品则通报分管经理进行处理，并会同责任部门作出质量分析报告，提出改进意见。

3. 负责制定公司原材料的质量检验标准检验频度（即对每批进厂的原材料包括二个系统材料生产使用的全部材料进行抽检），并负责不符合质量标准的材料按照规定作出处理。

4. 深入车间巡查，对发现的质量问题和可能出现的质量隐患

及时与车间负责人、技术员联系，采取措施解决。

5. 负责检查和收集各工艺控制点的原始记录，做好原始记录的保存、整理和统计工作。及时准确地掌握产品质量动态，为分析和解决产品质量问题提供第一手材料。

6. 负责对员工进行质量宣传工作，协助监督检查各项卫生制度的落实。

7. 协助经营部、采购部解决与产品销售和材料供应有关的质量纠纷，并协助做好质量分析及处理报告，做好检查记录。

3、质检员岗位职责

1. 对工艺操作质量和产品质量进行监督是车间质检员的主要职责。

2. 质检员要有强烈的质量意识和严谨的工作态度，按照有关技术标准、操作规程等质检文件规定，在职责范围内对生产用原材料、辅助材料及生产出的半成品、成品等都要进行严格检查，把好质量关。做到：不合格材料不进入工序，不合格的半成品不进入工序，不合格的产品不包装，产品包装不合格的产品不出厂；对不合格的产品要及时隔离，做好标记及时提出处理意见，或者

在权限范围之内直接下达处理通知。

3. 敢于坚持原则，对违反操作规程的行为要立即提出制止意见，并向生产主管汇报。

4. 出现以下问题时要立即向生产主管汇报。

(1) 设备出现异常噪音和声响；

(2) 材料配比与配比单上存在明显误差；

(3) 第一批成品出现反常现象；

(4) 短时间内设备多次出现警报现象；

(5) 车间质检员有权作出产品或者原材料合格与否的决定，发现问题应及时报上级处理。

(6) 做好每日质量记录，并报存档。

4、生产车间工人

1. 严格执行操作规程，不合格的半成品不准流入下道工序。

2. 定时做好工艺参数的状态和称重记录，记录要求准确、清晰，并按时报送生产主管。

3. 支持配合检验室的产品检测工作，以科学的数据指导生产。

4. 进料机、搅拌机和控制设备要定期检修、保养。

5. 维护车间的环境卫生，做好原材料的存放、保护工作。

6. 坚守岗位，不得随意串岗、离岗，顶班需经过车间负责人批准方可。

7. 熟悉计量设备、搅拌机等的操作规程。

8. 提前 10 分钟到岗，认真做好设备使用前得检查、准备工作，检查设备，电机的状态是否正常，检查上一班的生产记录。确认无误，方可使用。

9. 严格按照既定的工艺操作规程进行操作，确保生产工序的每一步都处于严格的质量控制状态，防止出现不合格产品。时刻注意设备运转情况，发现异常情况要立即做出处理并做好记录。若不能够自行处理，应立即停机，并向生产主管汇报，共同处理。

10. 认真做好生产记录，要求准确，清晰，并按时报送有关部门。下班前，搞好本岗位的设备 and 环境卫生，并向生产主管汇报当天的生产情况。

11. 遵循设备检修保养规定，定期对设备进行保养、检修。

二、质量管理体系

1、目的



为了本公司能在建筑行业中站稳脚跟，树立起企业良好信誉与形象，提高市场占有率，实现公司的长远发展目标。

2、适用范围：本公司

3、职责

1. 由本公司总经理负全费。
2. 由质量保证部负责具体实施工作。

4、内容

1. 贯彻执行国家质量方针政策，上级有关条例、规定办法及标准、指令。制定本企业的质量方针政策、目标及计划，并组织贯彻实施。

2. 根据企业产品开发、研制、生产、销售及用户服务的需要，企业设立专门的质量管理机构及质量检验机构，配备称职的专业领导干部、业务技术人员，并确保其行使权力。

3. 对企业生产产品的质量全面负责。

4. 企业每季度召开一次质量会议，分析研究产品质量现状，存在问题，如何提高产品质量以及制定相应的措施。

5. 当出现质量事故，及时召开有关部门参加的质量分析会，分析原因，落实责任人制定措施，杜绝事故再次发生。

6. 制定合理的内控标准，并组织实施。

7) 定期对质检负责人、生产部经理、前、后道班长进行质量考核，并按质量奖惩条例进行奖罚。

8) 质量保证部对各部门，享有质量否决权

(二) 生产部质量管理制度

1、生产部全体员工必须意识到质量是企业的生命，坚持百年大计、质量第一和预防为主方针，严格把好质量关，保证用户产品的质量达到企业标准。

2、建立质量安全管理体系，公司设专职质量安全检查员，各级检查人员必须认真按公司制定标准和程序进行检测。

3、产品实行自检、复检、质检相结合的三检制度。

4、产品出现问题和质量事故，必须按照规定实事求是地报告

部门经理，查清情况，书面报告公司经理。若隐瞒事故不报者，经查实后追究有关人员的责任，视情节较重，给予必要的行政级经济处分。

5、建立产品质量台账，召帐写明产品日期、化工操作人、检验结果、生产工艺数据（包括压力、体积、温度）内容以备审查。

6、实行总量指标和奖金挂钩，严格执行对质量管理好的车间给予奖励。多违反质量管理制度的车间及职工给予经济处罚。

（三）车间质量管理制度

1、认真执行各项质量制度和质量控制程序，严肃工艺纪律，严格岗位操作证上岗制度和三检制，对违反工艺规律造成的质量问题要求严肃处理。

2、坚持质量第一的方针，正确处理进度与质量的关系。

3、车间每位员工要落实均衡生产和工艺管理。

4、搞好质保体系的现场实施工作，把车间质量管理目标分解到班组和个人，使每个员工对车间质量指标完成负责。

5、定期召开质量例会，及时组织不合格产品的质量分析会，

对质量事故及不合格产品按三不放过的原则进行分析，及时向公司反馈。



6、组织好生产过程中的各种原始记录及统计工作，保证各种原始资料的准确性、完整性。

7、组织好员工的质量教育工作，积极开展小组质量评比活动。

8、贯彻公司下达的相关资料计划和质量成本、产品销售质量控制、有关人员的岗位考核及操作证颁发等。

9、教育员工正确使用、保管好计量器及测量仪器，搞好生产现场文明生产。

（四）工序检验制度

1、检验内容

1) 首先检查有无正式批准的技术方案，如：工艺流程、说明书、标准等。

2) 投料前检查的内容

①检查是否完好，细部细节是否有“跑、滴、漏”现象，阀门是否处在要求状态。

②检查原料包装是否完好，是否有合格证明书、记录原始数据。



③检查整个工艺流程线路，是否有异样现象。

④检查检测仪器是否完好、工艺操作记录是否填写完整。

2、检验方法

(1) 三检制度

1. 每班的检测员每隔一小时对产品进行自检、班长复检、专职检验员定期进行检查

2. 记录下检测的结果和检测条件（压力、温度、流量等）

3. 检验合格才可出料

4. 在工艺条件下发生变化时应提高自检的次数，直至工艺条件正常为止。

(2) 抽检制度

1. 检测室的专职检验员，必须对各批次、品种进行抽查，每隔二小时一次。

2. 记录下完整的抽检结果和检验条件。

3. 若抽检与自检不一致时，专职检验员有权要求当班班长禁止出料和进行检查工艺条件，直到检验合格方可继续生产。

(3) 尾检

1. 因三检差错造成的不合格产品，由工人、班长检验共同负责漏检责任。

2. 当出现质量问题复查有关工艺记录和检测记录哪一边工序出现问题，立即责令该工序停止生产，直到解决，事后追究当事人及负责人的责任。

3. 检验员要督促生产现场搞好安全生产

4. 检测室专职检验员必须负责尾检，开产品合格证明，才可包装出厂，无产品合格证明包装、工人及班长不可包装出厂，若有违例者将处以下岗处罚。

(五) 原材料采购及入库质量管理体系

1、原材料采购质量管理

①采购原材料、辅助材料及配套产品，需严格控制质量，并对采购的材料和产品负责。

②要坚持不懈地做好承包方（原材料供应厂商）的质量评审工作，并向质量保证部门汇报。

③对待用材料必须严格实行审批手续，否则对其后果负责。

④对采购中发现的不合格产品有权负责追究责任和代表公司向卖方索赔。

⑤对采购的原料均有质量保证书和合格证存档备案。

⑥负责本部门人员的业务学习及培训工作。

2、原料入库质量管理

①原料入库必须有承包方的产品合格证，库房待检员按产品的合格证将原料分类、分批放待检库。

②检验员对待检原料进行检查，应查实原料牌号、型号、名称、件号、数量、生产日期、厂商等是否与合格证相符，否则通知供应部处理。

③检验员接收后，通知检测室的检测员对原材料进行抽检或是 100%检测，检测合格经质量保证部核准才可入库。

④对入库的原材料及配套产品均要有质量保证书和合格证存

档备案。

⑤负责本部门人员的业务学习及培训工作。

（六）质量信息管理制度

1、目的：质量信息是反映质量情况的重要途径，及时收集和处理质量信息便于解决质量问题，加速提高产品质量、避免质量事故，同时可以提高企业的信誉，树立企业的良好形象。

2、收集、传递、处理

①质量保证部、技术工程部、财务部、销售部将收集的质量住处按信息网络传递给有关部门。

对影响产品质量和工程信誉的重大问题要向副总经理级总经理汇报。

比较重大的问题要填写信息卡。对比较重大的质量问题经有关部门或领导处理意见后，经有关人员组织实施，直到问题解决。

（七）工艺设计资料、产品质量档案管理制度

1、公司要建立产品工艺设计资料、产品质量文件档案，工程技术部负责档案归档。

2、设计资料档案包括：生产流程图纸及设计文件、工艺设计审查会的纪要、图纸文件修改通知单、试制鉴定文件、使用中发生的重大设计问题和处理记录。

3、产品质量归档资料主要包括：材料质量证明书、辅料质保书、材料的复检报告、检验记录、产品检测报告、产品合格证明及质量证明书。

4、材料质保书及复检报告、质保书，由原材料检验员直接将资料报送到资料室。

5、检验记录出来后，检验员负责复印后交资料室。

6、所有档案资料要妥善保管，以备审查。

7、改变工艺设计资料须经工程技术部同意，改变资料档案须经质检员同意，查阅档案资料须经总经理或是技术经理同意。

第五条、供货质量承诺我公司承诺：

工程质量符合中华人民共和国国家标准、行业标准及其它相关标准。提供的所有产品都是全新的，且符合采购单位的设计要求。

所购产品来自正规渠道，杜绝“三无”产品入库，绝不以

次好，为采购单位提供充足货源及高品质的材料。

为保证工程质量，由我公司专职质检员对产品实行跟踪检查，严格按《质量管理体系》、《质量检验、监督制度》、《产品质量奖罚制度》执行，保证工程质量合格。

负责货物的运输工作，保证按照合同要求进行包装、运输和控制，使得按时保质地完成货物到现场。

货物到达台方指定地点后，组织双方相关人员进行到货验收，保证符合合同要求。

做好工程设备材料和辅材的储存和堆放管理。

负责全过程的质量问题处理，并承担相应的责任，确保产品和工程的质量。提供全生命的产品售后服务。提供所有产品的“三包”服务。

(二) 供货质量保障措施

为了完成我司的供货质量承诺，保证项目全过程中的货物质量。本项目建设，特别对所有项目设备、材料、工器具，在运输、存放保管、施工过等过程中，采取必要的保护措施。我司负责所有的保障措施工作。甲方配合，提供相关的协助工作。

1. 质量监督管理措施



成立专门的质量管理监督部门，指定项目质量监督的负责人。确定质量方针、质量目标和清晰的职责分工。严格执行企业质量管理体系、项目质量监督制度。对产品和原材料

料供应商进行认证、评估和监督。监督和管理对外购产品和材料的检验评估工作。监督和管理出厂产品的质量评估、产品资料的审核。监督和管理产品材料的运输、到货验收、货物更换等全过程的产品质量。监督整个供货计划的执行，确保顺利完成施工。定期参加工作会议，向项目负责人汇报产品质量监督工作成果。

2. 产品出厂生产的质量保障措施

把好原材料采购的质量关，必须符合国家质量标准 and 产品设计要求。严格按照质量管理体系的要求进行生产质量的管理，组建质量管理体系领导小组。明确各级人员的职责。加强全体员工的生产品质量意识。对生产中的各个环节进行严格把关，定期或不定期地进行检查。如发现不合格产品，必须重新生产，达到合格为止。对产品的生产过程进行记录和统计，保证生产质量过程的可追溯性。

3. 外购产品和材料的质量保障措施

成立专门的采购部门，对采购的整个计划负责。制定项目采购计划，完善所有采购文件。包括：项目名称、工程使用部位、规格、数量、时间及价格要求；合同规定的质量保证规范、标准；工程技术规范的要求；采购进度计划；运输和交货条件；质量鉴定和检查方法。

所有进场材料必须有出厂合格证和必要的检验单据以备审核。选择优良的生产厂家和供货渠道，保障货物的质量。

4. 现有主要设备和检测设施的保障措施

明确项目所需的主要设备和检测设施类型和数量清单。指定专业的设备和检测设施管理人员，保障整个工程中的设备和检测设备的安全。检查现有设备和检测设施的存货量及检测记录。确保有足够的数量和合格的质量。对设备和检测设施进行定期的检测和保养维护。明确设备和检测设施的运输要求、使用技术要求和仓储保管要求。对技术较强的大型设施，派遣专业的技术人员进行现场安装、检查和维护。可提供的工程工器具主要有：电锤，电钻、手推车、梯子、升降机、综合布线工具、视频监控工具、电工工具等工程安装工器具。可提供的专业监测工器具主要有：频谱分析仪、音频测试仪、噪音探测仪、

电力测量仪器、测量工具、测试软件工具、笔记本计算机、网络测试仪等检测工器具。

5. 包装、运送过程中的产品质量保障措施

在运送前，对成品进行必要的包装。原产品包装符合运送要求的，可以使用原包装；否则要更换或附加新的包装。包装上要标有适当的运输和搬运记号。根据产品类型，选用适当的运输工具。如控制器类的电子装置可用小型车辆；运送至外地的成品，必须用封闭型车辆运输。在包装以外，还要使用泡沫塑料、海绵、雨布等材料进行适当的防护和遮盖，防止或减轻运送过程中震动、磕碰、划伤、污损。对运送至外地的成品，项目部要派专人押运。

6. 到货验收时的质量保障措施

货物按照计划运送到甲方指定地点之后，台方负责人和我司工程师共同接收货物并验收。按照供货清单，核对货物名称、规格、数量。进行开箱验收。包括设备外观、配

件、说明书、合格证等装箱内容。如果货物不符合合同标准要求或者损坏缺少，不予签收。我司负责更换或者补货，保证不影响施工进度。

7. 现场存放中的货物质量保障措施

工程用设备材料需要在现场存放的，项目部必须设立满足存贮条件的封闭库房，由项目部经理指定专人负责管理，并接受管理部库管员的指导与监管。不允许露天堆放。项目部要根据工程实际进度，合理安排领用设备材料数量，现场不允许存放过多的设备材料。

8. 施工过程中的货物质量保障措施



指定完善的货物领用制度，并严格执行。项目部要根据合同要求和工程施工计划，合理安排施工顺序，防止已完分项工程在后续工程中遭受损坏。分项工程完成后，项目部要根据合同书要求，对已经安装在施工现场的成品采取包裹、遮盖、隔离等必要的防护措施。

9. 验收、交付之前的货物质量保障措施

工程最终检验合格后，项目部要尽快组织工程交付与验收。在交付验收之前，如果合同书规定由我方负责成品保护，项目部要派专人值班看护，并建立成品保护交接班制度。

10. 工程工具及检测工器具的保护和管理措施

工程工器具多技术含量高，安装、调试要求严格。在输送



到施工现场的过程中，需要做好必要的包装。防止造成设备表面刮花，严重的损毁。工器具由公司供应部统一集中、清点，项目部逐一检查型号和核对数量打包装车送货，如数量多或路途远则请信誉好的搬家公司负责运送。在工地仓库中，预留充足的面积，用于工器具的仓储、保管。避免工器具移动引起的破损、划花。工地仓库按照工器具存储条件准备和部署。制定完善的工器具仓管和领用制度。大型工器具，需要施工工地现场组装，安排专业人员或原厂工程师就位安装。施工场地内，应充分考虑到大型工器具的拆卸、搬迁、安装等工序要求。

工程最终检验合格后，项目部要尽快组织工程交付与验收。在交付验收之前，如果合同书规定由我方负责成品保护，项目部要派专人值班看护，并建立成品保护交接班制

第五节：安装调试方案

第一节、安装调试方案实施计划

一、实施计划

1、制定进度计划。

1. 前期准备

(1) 客户需求调研：与客户沟通，了解客户的实际需求。

(2) 方案设计：根据客户需求，制定相应的安装、调试、培训方案。

2. 确定安装调试任务清单。

在制定进度计划之前，首先需要确定安装调试的任务清单，包括所有需要进行安装调试的设备、系统或工程项目。

3. 确定任务优先级。

根据项目的要求和相关约束条件，确定安装调试任务的优先级顺序，以便合理安排工期。

4. 制定时间节点。

根据任务清单和优先级，制定安装调试的时间节点，确定每个任务的开始时间和完成时间，确保工期合理安排。

5. 编制进度计划表。

将确定的时间节点整理成进度计划表，清晰明了地展示每个任务的开始时间、完成时间和持续时间，便于项目团队掌握工作进展情况。

2、工期保证措施。

1. 分解任务并分配资源。

将安装调试任务进一步分解成具体的工作包，并合理分配资源，确保每个工作包都能按时完成。

2. 实施并行工作。

对于可以同时进行的安装调试任务，采取并行工作的方式，提高工作效率，缩短工期。

3. 加强沟通协调。

加强项目团队成员之间的沟通协调，及时解决各种技术和管理问题，确保工作顺利进行。

4. 引入技术手段。

利用先进的技术手段，如虚拟仿真、远程监控等，提高安装调试效率，缩短工期。

5. 风险管理与应对措施。

及时识别和评估安装调试过程中可能出现的风险，并制定相应的应对措施，减少工期延误的影响。

3、安装调试培训服务是指为客户提供专业的设备或系统的安装、调试以及使用培训的服务。通过此项服务，客户可以有效地将新设备

或系统安装并调试完毕，并全面了解设备或系统的使用方法，从而为日后的正常运营提供有力保障。本文将详细介绍安装调试培训服务的具体内容，以及服务的目标和实施计划。

二、安装调试技术服务措施

1、服务目标

1. 安装服务：提供专业的设备或系统安装服务，确保设备安装过程中安全可靠，并符合相关技术标准。

2. 调试服务：协助客户对设备或系统进行全面的调试，确保设备或系统运行稳定、效率高。

3. 培训服务：为客户提供全面的使用培训，使客户掌握设备或系统的操作方法，提高设备或系统的使用效率和稳定性。

2、服务内容

1. 系统安装服务

（1）安装方案制定：根据客户的实际需求和设备或系统的特点，制定相应的安装方案。

（2）安装进度管理：确保安装过程按照方案进行，及时发现和解决安装过程中的问题。

（3）安装质量验收：对安装质量进行全面检查，确保安装质量

符合相关技术标准。

2. 系统调试服务

(1) 调试方案制定：根据设备或系统的特点，制定相应的调试方案。

(2) 调试进度管理：确保调试过程按照方案进行，及时发现和解决调试过程中的问题。

(3) 调试质量验收：对调试结果进行全面检查，确保设备或系统运行稳定、效率高。

3. 设备或系统培训服务

(1) 使用培训课程设计：根据设备或系统的特点，设计相应的使用培训课程。

(2) 使用培训材料准备：准备相应的使用培训资料，包括教材、视频等。

(3) 使用培训实施：对客户进行全面的使用培训，确保客户掌握设备或系统的操作方法。

2. 服务实施

(1) 安装服务：

安装准备：安装所需人员、设备和工具准备就绪。

安装过程：按照安装方案进行安装，并及时记录安装过程中的问题。

安装验收：对安装质量进行全面检查，确保安装质量符合相关技术标准。

（2）调试服务：

调试准备：调试所需人员、软件和设备准备就绪。

调试过程：按照调试方案进行调试，并及时解决调试过程中的问题。

调试验收：对调试结果进行全面检查，确保设备或系统运行稳定。

（3）培训服务：

培训课程设计：根据设备或系统的特点，制定相应的使用培训课程。

培训材料准备：准备相应的使用培训资料，包括教材、视频等。

培训实施：对客户进行全面的使用培训，确保客户掌握设备或系统的操作方法。

3. 服务验收

（1）客户满意度调查：对客户进行满意度调查，了解客户对本次服务的满意度。

(2) 服务总结评估：对本次服务进行总结评估，发现并解决服务过程中的问题，提高下一次服务的质量。

五、服务保障

1. 服务过程管理

(1) 服务进度监控：对服务进度进行全面监控，确保服务按计划进行。

(2) 问题解决：及时发现和解决服务过程中出现的问题，确保服务质量。

2. 服务人员培训

(1) 技术培训：对服务人员进行相应的技术培训，提高其专业技能。

(2) 服务意识培训：对服务人员进行服务意识培训，提高其服务水平。

3. 服务维护

(1) 客户关系管理：建立完善的客户关系管理体系，保持与客户的良好沟通。

(2) 服务质量监控：对服务质量进行全面监控，及时发现并解决服务质量问题。

四、安装、运输、调试及验收的方案

1、产品包装、发运及运输

(1) 我公司在车辆发运前对产品进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装，以保证货物安全运达甲方指定地点。

(2) 使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

(3) 我公司在货物发运手续办理完毕后 2 小时内或货到甲方 2 小时前通知甲方，以准备接货。

(4) 货物在交付甲方前发生的风险均由我公司负责。

(5) 货物在规

第二节、安装调试技术服务措施

一、安装调试

安装调试是指对某一设备、系统或软件进行安装并进行功能验证和问题排查的过程。安装调试的目的是确保设备或软件能够正常运行，并满足用户的需求。在安装调试过程中，需要遵循一系列步骤和措施，以确保安全、高效完成工作。

1、安装前的准备工作：

在进行安装调试之前，需要做好一些准备工作，包括：

安装环境准备：确保安装环境符合设备或软件的要求，如电力供应、空气湿度、温度等。

安装人员准备：安排合适的人员进行安装调试工作，并确保他们具备相关技能和知识。

安装资源准备：准备好安装所需的设备、工具、材料等。

2、安装操作及注意事项：

操作步骤：根据设备或软件的安装指南进行操作，按照要求连接设备、安装软件等。

3、注意事项：

1. 安全事项：确保工作场所的安全性，如设备的搬运、安装过程中的防护措施等。

2. 过程记录：在安装调试过程中，及时记录安装过程、遇到的问题以及解决方案等，以备后续参考。

3. 故障排查：如果在安装调试过程中遇到问题，应及时进行故障排查，并采取相应的解决措施。

3、功能验证及问题排查：

在设备或软件安装完成后，需要进行功能验证和问题排查，以确保其能够正常运行，并满足用户的需求。这包括：

功能验证：根据设备或软件的功能要求，验证其各项功能是否正常工作。

问题排查：如果发现设备或软件在安装调试过程中存在问题，需要进行问题排查，并采取相应的解决措施。

二、质量保障措施

质量保障措施是指在安装调试过程中，采取的一系列措施，以确保设备、系统或软件的质量和性能符合用户的要求。质量保障措施包括以下几个方面：

1、质量管理体系

建立、实施和维护适当的质量管理体系，包括质量目标、质量策划、质量流程等。通过建立相应的质量标准和程序，确保安装调试工作的质量和可靠性。

2、人员培训和考核

为安装调试人员提供必要的培训，使其具备相关的技能和知识。并进行定期的考核，以确保人员的专业素质和工作能力。

3、设备、工具和材料的质量控制

确保所使用的设备、工具和材料的质量可靠，符合相关标准和要求。对进货的设备、工具和材料进行质量评估和抽样检测，以确保其质量可靠。

4、过程控制

在安装调试的过程中，进行有效的过程控制，包括操作规程、检查记录等。通过严格执行安装调试的操作规程，确保每个步骤都按照要求执行，并及时记录检查结果。

5、风险管理和问题解决

在安装调试过程中，及时识别和评估潜在的风险，并制定相应的风险管理措施。同时，对于出现的问题，及时进行问题解决，并采取相应的措施，防止类似问题的再次发生。

6、验收和评估

在安装调试完成后，进行相应的验收工作，包括功能验证、用户满意度调查等。并进行质量评估，总结经验教训，不断完善安装调试的质量管理工作。

第三节、材料、零部件控制

一、总则

本章对合格供方的选择、受压元件材料、零部件的验收、保管和发放、材料标记及移植等作出规定，实施对采购与材料、零部件质量的控制。以确保锅炉产品所用的原材料准确无误，并具有可追溯性。

1、职责

1. 材料质量控制系统由供应部归口管理，生产部、技术部、质检部等有关部门配合，并对该系统各有关环节的工作负责。

2. 供应部制定采购计划，负责计划的实施及材料、零部件的初步验收。

3. 保管部负责材料、零部件的保管、发放等管理工作。

4. 质检部负责采购材料、零部件的检验和试验工作。

5. 公司办公室负责分供方评审工作。

6. 材料、零部件责任人负责材料质量控制管理工作；理化责任人负责材料、零部件理化检验的质量控制工作；无损检测责任人负责材料、零部件无损检测质量控制工作。

7. 生产车间负责使用过程中的材料、零部件标记移植。

2、控制要求

材料、零部件质量控制系统对采购定货、验收入库、材料使用、资料归档等环节进行质量控制。



1. 材料的采购

(1) 合格供方评审

1) 供应部应对锅炉常用材料、零部件的供方进行评审，对供方质量体系和质量保证能力，如：单位资质、质量、价格、交货期、服务等方面进行综合评价，确定合格供方并编制名录，报总经理批准，建立稳定的供方网络。对法规、安全技术规范有行政许可规定的分供方，在评价时应当对分供方许可资格进行确认。

2) 采购人员应在合格供方内进行采购。如遇特殊情况，应经材料责任师同意后，质量保证工程师批准，允许采购，但应补充评审。

3) 供应部每年对供方复评。复评不合格又不能采取纠正措施，或连续出现三次退货者，经总经理批准，取消其合格供方资格。

4) 供应部应建立合格供方档案，保存评价和复评的记录，实施动态管理。

(2) 材料采购：

1) 技术部提供“材料零件清单”，标明材料类别、型号（牌号）、标准号、规格、数量等。

2) 供应部根据材料库存情况、投产单和材料零件清单, 编制采购计划。

3) 采购人员应严格按采购计划采购。所采购的材料应及时跟随制造厂的质量证明书原件, 其内容必须齐全、清晰, 盖有质量检验章。如质量证明书是材料供应商提供的复印件, 则必须加盖供应单位检验公章和经办人章。实物上标记清晰, 且与质量证明书一致。

(3) 零部件采购:

1) 技术部提供外协外购配件套采购清单及必要的图样、技术要求, 标明零部件类别、图号(型号)、标准号、规格、数量及技术要求等。

2) 供应部根据零部件库存情况、投产单和外协外购配套采购文件, 编制采购计划。

3) 采购人员应严格按采购计划采购, 并保证所采购的零部件及时跟随制造厂的质量证明书原件, 其内容必须齐全、清晰, 盖有质量检验章。

(4) 受压元件分包:

锅炉受压元件一般不分包, 如需分包, 则应满足以下要求:

1) 受压部件的分包单位必须具有安全监察机构认可的资质, 且在

有效期内。

2) 对分包单位的评价和复评要求同第 6.3.1 条。

3) 分包单位除提供受压元件的合格证明文件外，还必须出具监督检验机构的监检证书。

3. 材料、零部件的验收

(1) 材料验收：

1) 自行采购材料进厂后，库管员核对牌号、规格、炉批号、数量、标准与质量证明书一致无误后，交材料质控系统责任人或助理，并将材料堆放在指定的“待验区”。

2) 材料质控系统责任人或助理接到质量证明书，审查材料质量证明书是否符合《锅规》的规定，理化性能指标是否符合要求，实物标识是否符合要求，同时要到现场去检验入厂材料的牌号、规格、炉批号、数量、外观质量、尺寸公差、包装和材料标记等是否与质保书相符，并填写“原材料验收入库验收单”。

3) 材料质控系统责任人或助理按标准和技术文件的规定确定理化复验项目，开出委托报告进行试验。理化复验报告经理化质控系统责任人审核签字后，交材料质控系统责任人审批，结论合格后在“原材使用通知单”上签字，将其正本交材料管理员。

4) 材料入库后监检时，材料质控系统责任人或助理还应复核材料质保书及复验报告，并提交监检人员审查认可。未经验收（复验）或不合格的材料不得投入使用。

5) 客户提供的材料控制。供应部在装运顾客材料时，必须按双方合同规定执行，必须按“材料零件清单”规定的材料牌号、型号、材检号、数量、以及材料标记、外观质量状况等验证无误后再装运，同时带回磅码单、材料质量证明书（复印件）和材料复验报告。未复验，则需复验合格后才可使用。

6) 材料供应人员和库管员按《材料、零部件控制程序》办理入库手续。

(2) 零部件验收：

1) 零部件进场后，库管员填写报验单报验，连同合格证明文件、监检证书交质检部。

2) 材料和检验质控系统责任人助理按规定分别对材料质量和制造质量进行检验。

3) 验收合格后，材料和检验责任人共同在入库通知单上签署合格结论后，办理入库手续，仓库库管员入库登记。未经验收（复验）或不合格的零部件不得投入使用。

(3) 验收不合格品（项）的处理：

1) 不合格的分类：

a. 质量证明文件不符合要求，或实物不相符；

b. 理化性能指标超标；

c. 外观质量超标；

d. 制造质量不合格。

2) 相应不合格品（项）的处理：

验收不合格的材料、零部件，库管员应即隔离，并作出明显标记。

供应部负责处理。

a. 对“a 类”不合格品（项）退回质量证明文件，更换适用文件；

b. 对“b、c 类”不合格品（项）予以退货；

c. 对“d 类”不合格品（项）由技术部分析处理。

4. 材料标记：

(1) 对验收合格的材料、零部件，按规定做好钢印标记（或标签）工作，实物上应有牌号、规格、材检号。如直径 $\Phi 133\text{mm}$ 以上（包括 $\Phi 133\text{mm}$ ）管材采用钢印标记，直径 $\Phi 133\text{mm}$ 以下管材采用挂牌方式。

(2) 标记内容为材料牌号、标准号（或材料代号）和材检号。

(3) 钢印标记部位按锅炉程序文件执行。

(4) 标记移植

1) 原材料在入厂验收合格后，由库管员作出材料牌号和本公司材检号，并经材料质控系统责任人或助理核对无误，确认后，作认可标记。

2) 多余退库原材料，必须有材料牌号和材检号标记，才可与同牌号、同规格材料一起保管。

3) 冷作件下料标记及零件坯料、加工过程中的标记，都应按规定进行标记移植。

5. 材料的保管与存放

(1) 库管员对原材料及外购、外协件的保管负责。

(2) 库管员应分别建立原材料、外购、外协件台帐，载明材料库存和发出的动态信息，并确保帐、卡、物一致。

(3) 验收合格的材料、零部件，应在指定的合格区按牌号、规格、炉批号分类整齐堆放。“合格”、“待验”、“不合格”材料、零部件必须分区堆放。

(4) 要加强对库存材料表面质量的保护，防止磕、碰、划伤。

(5) 钢板库的基本要求：

1) 钢板可设置于室外。

2) 场地足够的大，便于分类、分规格存放。

3) 离生产设备较近，避免往返搬运。

(6) 钢板应按牌号、规格平摊存放，并可看清每块钢板的标记。

(7) 钢管库设在室内且应放在专用的钢架上，按入厂材检号分别堆放。

6. 材料的使用

(1) 库管员对原材料、外购零部件、外协件的发放负责。材料责任工程师应每季度不定期检查材料发放情况，对存在的问题及时提出整改意见。

(2) 生产车间根据生产情况开“领料单”。

(3) 库管员凭“领料单”发料，并在台帐上做好登记工作。检验员对车间领用材料的质量证明书、牌号、规格、材料炉批号、检验结果等进行确认。发放材料时，应按规定进行材料标记的移植工作。一般情况下，由库管员进行移植，材料检验员确认，应做到能根据材料标记查出材料原始证明书、编号、材料的炉批号等，以保证材料的追溯性。

(4) 余料、废料的处理

1) 余料由生产班组及时退回仓库。

2) 对有标记移植钢印的余料按验收规定确认标识齐全，回收后归入合格区。

3) 对损伤或表面质量有问题的余料或配件，由材料责任人决定是否利用。

4) 余料无使用价值的，作为边角废料处理。

7. 材料的代用

(1) 代用图样规定的钢材时，应取得材料代用单位技术部门（包括设计和工艺部门）同意。代用钢材应与被代用钢材具有相同或近似的机械性能、化学成分、交货状态、检验项目、性能指标和检验率以及尺寸公差和外形质量等。

(2) 需要材料代用，应由材料计划员填写“材料代用申请单”，经工艺、材料、焊接等有关质控系统责任人会签、质检部认可，方可代用。所有材料代用应符合《锅规》的有关规定。

8. 顾客提供材料的管理

(1) 顾客提供材料的控制应按《材料、零部件采购控制程序》执行。锅炉产品主要受压元件，受压元件和非受压元件的材料代用应按《材料、零部件管理控制程序》中有关材料代用的规定程序审批。

(2) 本公司对顾客提供材料的验证，不能免除顾客提供合格材料的责任。



(3) 主要相关文件：

- a. GL/QP05 材料、零部件采购控制程序
- b. GL/QP06 材料、零部件管理控制程序
- c. GL/QP13 产品检验与试验状态标识控制程序
- d. GL/QP15 不合格品（项）控制程序

交易执行系统 [231281]HSGC[CS]23-0001 第 (1) 页 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

第四节、工艺控制

一、总则

本章规定了工艺文件的种类及编制要求，质量见证点的设置，工装的设计和验收程序。技术部是工艺控制的主管部门，工艺质控系统责任师负责组织锅炉生产工艺文件的编制及工艺管理相关工作。

二、职责

工艺质量控制系统由技术部归口管理，生产部、质检部及生产车间予以配合。工艺质量控制实行工艺责任工程师负责制，并接受质保工程师的监督和检查。

三、控制要求

1、工艺文件的种类：

1. 工序流转卡。
2. 通用工艺规程（守则）。
3. 产品专用工艺卡（包括焊接、热处理等工艺卡）。
4. 焊接工艺评定。
5. 材料零件清单。

2、工艺文件的基本要求：

1. 工序流转卡：

1) 工序流程包括从材料入厂、领料、零部件加工、装配、焊接、试压，至油漆包装等全过程。

2) 工序流程的安排应便于组织生产，充分利用设备、保证产品质量。

3) 工序流程应明确作为记录停止点、见证点、质控点的工序。

2. 通用工艺规程：

1) 对于工种和重要的工序，应编制通用工艺规程（守则）。

2) 通用工艺规程（守则）应包括工种和工序的原则要求、一般程序和国家、行业的标准。

3) 通用工艺规程（守则）是基础技术条件。

3. 产品专用工艺卡：

1) 产品专用工艺卡是制造具体产品的作业指导书。

2) 对于相同类型的产品，可以共用一套工艺卡。

3) 工艺卡内容必须具体、详细，按照工艺流程循环编排，并标明工序检验点性质。

4. 焊接工艺评定：

1) 焊接工艺评定的目的是验证产品所采用的焊接工艺的正确性和评定施焊单位的能力即焊接条件、焊工水平等。

2) 焊接工艺评定项目应覆盖产品焊接工艺。

5. 材料零件清单：

1) 材料零件清单属于采购文件，是供应部制订采购计划的依据。

2) 材料零件清单以每台产品为单位，汇总各种材料的需要量。

3) 受压元件材料的制造标准、牌号、规格、材料质量证明书，必须齐全、正确。

2、工艺文件的管理：

1. 工艺文件编制、审核、批准：

1) 工艺卡、工序流转卡、材料零件清单由工艺员编制，工艺质控系统责任师审核。

2) 通用工艺规程（守则）由工艺质控系统责任师负责组织编制，并审核，质保工程师批准。

3) 焊接工艺归口技术部，焊接质控系统责任师组织焊接工艺评定工作、编制焊接工艺规程等文件。

4) 热处理工艺归口技术部，热处理质控系统责任师负责审批热处理工艺文件。

2. 工艺文件归档、发放和更改：

1) 工艺文件完成后，及时到资料室入库归档。

2) 资料室根据需要, 复制规定的份数, 发放到使用部门。

3) 工艺文件更改: 在生产过程中发现工艺技术问题, 如需工艺文件修改, 应由工艺员填写“技术文件更改通知单”, 并按原编程序审批后, 按工艺文件发放进行更改, 并做好标记。工艺文件更改应标上更改标记和更改人员签字, 更改文件做到统一完整。

4) 资料室应建立工艺文件档案。收发、回收及更改记录齐全。

3、工艺文件的实施:

1. 工艺文件是操作者作业的依据之一, 操作者完成本工序操作后, 经自检合格, 工序流转卡上签字, 报检验员检验合格并做好记录、签字后方可转入下一道工序。

2. 下道工序的操作者须检验上道工序的质量, 并核实工序流转卡上的记录内容及签字正确无误后, 方可进行本工序的操作。

4、工艺纪律检查:

1. 严格执行工艺纪律, 是保证产品质量主要环节。工艺纪律检查分为日常检查和定期检查。

2. 日常工艺纪律检查由质检员负责, 检查生产过程中工艺纪律的执行情况, 发现重大问题应及时向工艺质控系统责任师汇报。工艺质控系统责任师将发现的问题和解决意见通知有关人员改进。

3. 定期工艺纪律检查由工艺质控系统责任师牵头,每季度至少对生产车间进行一次工艺纪律检查,检查人员为材料、工艺、焊接、检验系统质控责任师及相关的材料、工艺、检验和车间管理人员。将检查内容、结果作出记录。工艺质控系统责任师对检查过程中发现的违规行为及时做出处理,奖罚分明。

4. 检查内容包括按图样、工艺、标准进行加工情况,产品检验制度执行情况,标记移植情况,工序流转情况,各类钢印标记情况,材料代用、焊接返修情况,停止点控制情况等。

5、工装管理:

应尽量提高工装使用率,以保证制造质量和效率。

1. 工艺装备设计

1) 锅炉产品专用工艺装备由工艺人员提出工装设计,由工艺质控系统责任师组织有关人员对工装设计进行审核,技术部负责人批准,递交生产部,报生产经理纳入技措项目。

2) 工装设计的原则是构造简单,使用方便,通用性强。工装图样由工装设计人员设计,工艺质控系统责任师审批。

2. 工装由车间进行制造,当车间技术达不到要求时可外协制造。

7.3.6.3 竣工的工装由质检部按图检验。合格后由技术部组织车

间和质检部相关人员进行工装验证。验证的方法是通过产品实物质量考核工装的适用性和准确性。

3. 参与验证的部门应在“工装验收单”上会签，工装入库交付使用。

4. 工装保管

1) 生产部建立工装设备台帐，车间应辟专用场地放工装，并负责日常维护，定期检查验证，保管做到帐、物相符。

2) 工艺装备在使用过程中要按有关规定进行技术状态的检验与标识，以保证现场使用的工艺装备受控状态。

3) 当工装设备不在满足产品要求时，由生产设备部提出报废申请。技术部组织车间和质检部相关人员进行验证后报技术负责人做出处理。

6、主要相关文件：

1. GL/QP07 工艺控制程序

2. GL/QP02 文件和记录控制程序

第五节、焊接控制

一、主题内容与适用范围

1、本章对焊工资格及管理、焊接材料控制、焊接工艺评定、焊接过程控制（包括焊接工艺、产品施焊记录、焊接设备、焊接质量统计以及统计数据分析等）、焊缝返修（母材缺陷补焊）控制、产品焊接试板控制等要求作出规定，以保证锅炉产品焊接质量符合相关法规、安全技术规范及标准的规定。

2、本章适用于本公司锅炉产品焊接质量控制。

二、职责

1、焊接质控系统由技术部归口管理。焊接质量控制由焊接责任人负责，其它相关部门和生产车间予以配合，并对该系统各控制环节的工作负责：

2、供应部（焊材一级库）负责焊接材料的采购、储存、保管和发放；

3、生产部负责焊接设备管理，并负责焊接材料（焊材二级库）的烘干、保温、发放和回收；

4、生产车间负责提供符合要求的焊接作业环境和条件，并按产品图样、焊接工艺和相关标准的要求组织锅炉产品焊接生产；

质检部负责锅炉产品焊接检验和对焊接过程进行监督。

5、焊工资格及管理

1. 从事锅炉焊接作业的人员(以下简称焊工),应当按照有关安全技术规范的规定考核合格,取得相应项目的《特种设备作业人员证》后,方能在有效期内担任合格项目范围内的焊接工作。焊工中止焊接工作半年,须按照有关安全技术规范的规定重新考核合格后才能担任合格项目范围内的焊接工作。

2. 焊接责任人负责对焊接锅炉的焊工的培训、资格审核、持证焊工的合格项目、焊工代号钢印、焊工档案及其考核记录等管理,并将持证焊工的合格项目、有效期及其代号填入《持证焊工合格项目一览表》,发至施焊车间和有关部门,以便于施焊焊工资格的识别和监督检查。

当持证焊工合格项目发生变化时,应及时更新《持证焊工合格项目一览表》的内容。

3. 公司授予每个持证焊工一个代号(以英文字母),并制发与其代号一致的钢印,以作为跟踪追溯施焊焊工的标识。

4. 焊工应当按照预焊接工艺规程(PWPS)或者焊接工艺卡施焊并且做好施焊记录,焊接检验员应当对实际的焊接工艺参数进行检查。

5. 应当在锅炉受压元件焊缝附近的指定部位打上焊工代号钢印，
或者在焊接记录(含焊缝布置图)中记录焊工代号，焊接记录列入产品质量证明文件。

6. 焊接责任人应建立并妥善保存焊工技术档案。每台产品焊接工作全部完成后，依据施焊记录，填写“焊工焊接业绩表”，存入焊工本人档案。

三、焊接材料控制

1、焊接材料的采购订货应按本《材料、零部件控制》的规定执行。

2、焊接材料（包括焊条、焊丝、焊剂、保护气体）应符合相应标准的规定，附有生产厂的质量证明书和清晰、牢固的标志，并经入厂检查和复验合格后，方可投产使用。

3、对焊接材料实行两级管理：供应部设焊材一级库，负责焊材储存，应控制其湿度、温度，并予以记录；生产部设焊材二级库，从一级库领出焊条、焊剂，应按要求进行烘干、保温，并予以记录。

4、焊工按工艺要求凭领料单到二级库领取焊条筒和焊条。焊工当班剩余的焊条和用过的焊条头应交回二级库。二级库保管员应做好焊材的发放、回收记录。

5、焊接材料代用，应按《材料、零部件控制》的规定办理代用手续，必要时由焊接责任人确定是否进行焊接工艺试验及评定。

6、焊接材料的验收、复验、储存、烘干、发放、使用和回收应严格执行《材料、零部件控制》的规定。

四、焊接工艺评定

1、锅炉产品焊接前，应按《锅规》的规定对下列焊接接头进行焊接工艺评定：

受压元件之间的对接焊接接头；

受压元件之间或者受压元件与承载的非受压元件之间连接的要求全焊透的 T 形接头或角接接头。

2、工艺部焊接工艺员负责提出焊接工艺评定项目，并根据产品图样和相关安全技术规范及标准的要求编制预焊接工艺规程(PWPS)，经焊接责任人审核后，交焊接试验室按规定进行焊接工艺评定试验。

3、焊接工艺评定完成后，焊接工艺评定报告(PQR)和预焊接工艺规程(PWPS)应当由焊接责任人审核，总工程师批准，经过监检人员签字确认后存入技术档案。

4、焊接工艺评定资料，包括焊接工艺评定报告(PQR)、相关检验检测报告、工艺评定施焊记录等，由焊接试验室整理成册，交工艺部

存档。焊接工艺评定试样由焊接试验室保管。

焊接工艺评定技术档案及试样应当保存至该工艺评定失效为止。

五、焊接工艺

1、编制焊接工艺时，应首先考虑采用合格的焊接工艺评定，否则应对产品上该种焊缝按其接头类型、母材、焊接材料、焊接方法和工艺等编制预焊接工艺规程（PWPS），进行新增项目的焊接工艺评定，确保评定应能覆盖锅炉焊接所需要的焊接工艺，

六、焊接过程控制

1、焊接工艺

1. 焊接工艺员应根据设计图样和焊接工艺评定报告以及经验证的焊接工艺规程，编制产品的焊接工艺卡。焊接工艺卡应注明所依据的焊接工艺评定项目编号及适宜的焊工合格项目。焊接工艺卡经焊接责任人审核后，发至质检部、施焊车间。在焊工施焊前，焊接工艺人员应进行焊接技术交底。

2. 本公司根据锅炉产品常用的焊接方法编制焊条电弧焊、埋弧自动焊、手工钨极氩弧焊以及碳弧气刨等通用工艺守则。

3. 焊接工艺员和焊接责任人应对焊接工艺在生产中的应用效果进行跟踪。需要时，可对焊接工艺参数进行适当的调整，并在用于产

品前通过试件的试验予以验证，为焊接工艺更改提供依据。焊接工艺的更改按本《作业（工艺）控制》的规定执行。

4. 生产中因材料代用或临时工艺变更引起焊接工艺变更，且涉及重要因素及有效范围改变时，由焊接责任人确定是否需要增做焊接工艺评定项目。

2、产品施焊记录

1. 锅炉施焊的焊工应当按照产品焊接工艺卡的规定施焊，并且及时做好施焊记录。焊接检验员应当对实际的焊接工艺参数进行检查，并在焊工的施焊记录表上签字确认。

2. 锅炉施焊的焊工应当在受压元件焊缝附近的规定位置打上自己的焊工代号钢印，并在施焊记录表上记录自己的焊工代号。

3. 焊工的施焊记录由焊接检验员在产品焊接工作完成后汇集归档。产品的焊接记录应列入产品质量证明文件。

4. 锅炉焊接质量检查按本手册 12 章的相关规定执行。

3、焊接质量统计及统计数据分析

1. 焊接责任人负责焊接质量统计及统计数据分析。统计的内容及数据包括：发生的焊接缺陷及频率、产品焊缝最高返修次数及超次返修的部位、焊缝外观质量交检合格率、焊缝探伤一次合格率等。分别

按产品和施焊者统计。

2. 通过焊接质量统计及统计数据分析，考察公司锅炉焊接质量是否处于稳定状态，同时也考察持证焊工实际的焊接质量水平和焊接业绩，并为改进焊接工艺，采取纠正和预防措施，提高焊接质量提供依据。

4、焊接设备

1. 焊接设备应定人定机，纳入生产部统一管理。

2. 作者应遵守焊接设备安全操作规程，并做好设备的日常维护保养工作，保持设备完好状态。焊接设备上的电流表、电压表、气体流量计等仪表、仪器以及规范参数调节装置应定期进行检定。上述表、计、装置失灵时，不得进行焊接。

3. 新购置焊接设备及其辅助装置时，应征求焊接责任人的意见，焊接设备的型号，规格以及生产厂家应经焊接责任人审核。

4. 新购置和维修后的焊接设备应经调试符合使用要求，经焊接责任人同意后方可投入使用。

七、焊接返修（包括母材缺陷补焊）控制

1、当锅炉产品焊缝出现不允许的超标缺陷时，应当分析缺陷产生的原因，提出相应的返修方案。

2、焊缝返修需编制返修工艺。返修工艺应得到焊接工艺评定合格项目的支持。施焊时应做详尽的返修记录。

3、锅炉焊缝同一位置上的返修不应超过 3 次。第一、二次返修工艺应经焊接责任人审批；进行走超次返修时，其返修工艺由焊接责任人审核签字后应经总工程师批准，并将返修的次数、部位、返修情况记入产品质量证明文件。

4、在加工制造过程中，如发现母材存在不允许的缺陷时，允许清理或清除。在清理或清除其缺陷后，如清理处的厚度小于允许的最小厚度时，应编制焊接工艺进行补焊。但补焊后应打磨，应使清理处平滑无棱角，并保证达到相应材料标准允许的最小厚度。

5、焊缝返修和母材缺陷补焊后，返修部位应当按照原要求重新检验检测合格。

6、产品焊接试板

1. 锅炉产品焊接试板的数量、制作要求、检验检测项目必须符合《锅规》的相关规定。

焊接试板数量、尺寸还应满足制备检验和复验所需的力学性能试样。

2. 产品焊接试板应由焊该产品的焊工焊接。焊接试板材料及所使

用的焊接材料、焊接设备和焊接工艺条件均须与其代表的产品一致，且纵缝试板必须在产品筒体纵缝的延长部位与产品筒体同时施焊。试板焊成后应打上焊工代号钢印。

3. 产品焊接试板的标识应清晰、齐全，应有材料标记移植、产品工号或编号、焊工代号钢印、检验员确认钢印等标记。

4. 产品焊接试板经 100%射线探伤后，进行取样（试板如有缺陷，允许在合格部位取样），加工和力学性能试验。

5. 力学性能试验结果，应记入产品质量证明书，试验报告应归入产品质量档案。试样及剩余试板由焊接试验室保存至该产品出厂后 3 个月。对按批次使用的焊接试板试样，应保存至该试板所代表的产品最后一台出厂后 3 个月。

八、相关程序文件

《焊接控制程序》（编号：CHX/AG-08-22B）

《文件和资料管理制度》（编号：SHC/AG02-001）

《材料保管和发放管理制度》（编号：SHC/AG02-006）

《焊接操作管理制度》（编号：SHC/AG02-008）

《焊接材料管理制度》（编号：SHC/AG02-021）

第五节、热处理控制

一、目的

本章规定锅炉焊后热处理质量控制的基本要求。

二、职责

1、热处理由技术部归口。热处理工艺和热处理分包评审（评价）由技术部负责。

2、热处理分包由生产部负责。

3、热处理检测由质检部负责。

4、热处理控制

5、热处理工艺要求

1. 产品所有热处理件均应编制热处理工艺。

2. 产品热处理工艺（包括焊后热处理），由技术部技术人员编制，热处理质控系统责任人审批。

3. 根据产品结构特点，产品热处理采用《热处理工艺卡》、和《热处理检测记录》等进行操作、检测和管理。

6、热处理操作

1. 热处理操作控制按《热处理控制程序》执行。

2. 热处理操作人员需经过技术培训经考核合格者担任。热处理操

作人员必须严格执行热处理工艺文件，并按规定做好热处理记录。

3. 热处理测温及温度自动记录装置应处于完好状态，并定期进行周期检定，具有周期检定合格证。当测温及记录装置出现不正常情况时，操作者应立即停止操作，并报告主管人员予以检修。

4. 热处理检验员应作好首件检查和巡回检查。

5. 随炉热处理试件需作材质标记移植，并经检验员认可。

6. 热处理报告应注明炉号、工件号、热处理日期，热处理报告应有操作者和检验员签字，经热处理质控系统责任人确认后，由检验员上报质检部，检验质控系统责任人审核后，归入产品档案。

7、热处理分包控制

1. 分包方的选择：

- 1) 对热处理分包应选择具有热处理许可资质的单位予以分包。
- 2) 分包前，技术部应组织有关人员对热处理分包单位的资质、能力、管理及产品质量进行审核或评价，审核或评价合格方可分包。
- 3) 热处理分包项目的质量控制要求及验收，应在分包合同或技术协议中予以明确并认真实施。

4) 需要时，公司可派检验员或者其他合适人员进行监检。

2. 热处理分包单位的评价和质量控制。

1) 选定的热处理分包方应列入“合格分包方名录”，作为稳定的技术协作方。

2) 每年进行一次分包方复评，对其质保能力、交货期、价格全面评定，决定继续协作关系，或提出整改要求，或中止分包。

3. 热处理分包质量验收。

1) 热处理前，热处理责任人应对分包方的热处理工艺进行确认。

2) 热处理分包方应出具有效的热处理报告，报告应注明炉号、工件号、热处理日期，热处理报告应有操作者、检验员和热处理责任工程师签字，并附有热处理工艺参数的原始记录，对热处理分包方应出具的热处理报告，需经本公司热处理质控系统责任人审核确认签署，方可作为正式质量证明。

3) 热处理工件由质检部按外协件检验进行入库验收。

4. 热处理质量验收项目：

1) 实物检验：经热处理后有无变形、表面裂纹。

2) 质量文件：热处理报告是否符合热处理工艺要求；热处理参数记录是否与报告相符。

5. 检验合格后，热处理工件才可入库待用。不合格者，由生产部与热处理分包方联系处理事宜。

6. 热处理报告和记录应附入产品质量证明书。

8、主要相关文件：

1. 热处理控制程序



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

第六节、无损检测控制

一、目的

本章对无损检测人员的资格、无损检测通用规程和无损检测工艺的编制，无损检测工作程序，无损检测设备和条件，以及无损检测资料管理等基本要求作出规定，以保证无损检测结果正确、可靠并可追溯。

二、职责

1、质检部无损检测室是无损检测归口管理部门，其它部门应予以配合。

2、无损检测责任工程师负责无损检测质量控制，并接受质保工程师的监督和检查，负责无损检测工艺文件的编制、无损检测的实施，检测记录和报告整理、射线检测底片、检测记录的归档。

3、质量控制

1. 无损检测人员管理

2. 从事无损检测工作的人员，必须经过培训，按《特种设备无损检测人员考核与监督管理规则》参加安全监察机构组织的考试，取得国家质量技术监督局颁发的“无损检测人员资格证”和相应的合格项目，才能从事此项无损检测工作。

3. 无损检测责任师由具有Ⅱ级及以上无损检测资格证书的人员担任。



4. 无损检测人员管理：

1) 持证无损检测人员应是本单位职工。

2) 无损检测人员的数量、持证的项目和级别应适应本企业锅炉生产的要求。

3) 质检部应建立无损检测人员档案，督促证书有效期将到者办理换证申请手续。

4) 无损检测质控系统责任人负责无损检测人员的培训和考核工作，根据检测计划，提出培训人员和培训项目，报公司办公室纳入公司教育培训计划。

5. 各级无损检测人员的职责按资格考核规则要求进行。

三、无损检测工艺

1、无损检测工艺规程应符合《锅规》和有关技术标准的要求。

2、无损检测工艺规程，包括射线检测（RT）、超声波检测（UT）、磁粉检测（MT）、着色渗透检测（PT）四种方法。

3、无损检测通用工艺规程由相应检测方法的Ⅱ级资格人员编制，无损检测责任师审核后由质量保证工程师批准颁布执行。工艺卡由相

应检测方法的Ⅱ级人员，按照通用无损检测工艺规程与委托单的要求进行编制，无损检测责任师审核。

4、锅炉制造无损检测工序、工艺应符合 NB/T47013-2015《承压设备无损检测》的要求。

5、产品的无损检测，必须具备相应的书面检测工艺规程或检测工艺卡。无损检测工艺文件应符合相应规范、标准和合同要求。

四、检测过程控制

1、被检工件焊缝经外观检查合格后，由车间填写“无损检测委托任务书”，委托书上应注明制造单位、设备名称、类别、材质、规格、技术要求、检测方法、合格级别、检测比例等。经检验人员签字后送无损检测室。

2、无损检测责任师按有关技术标准、产品图样、工艺规程和无损检测委托单的要求组织实施检测工作。

3、产品的每一种无损检测，都必须由持有相应种类检测证书的人员担任。

4、重要检测（如焊后热处理、水压试验后）及有特殊要求的，应在工艺文件中注明。

5、检测室根据“无损检测委托单”要求，严格按检测工艺文件

进行检测。检测合格后，由相应无损检测Ⅱ级人员签署合格通知单。

如有返修，应在“焊缝返修通知单”上注明缺陷情况，并将缺陷部位用记号标明。

6、无损检测Ⅱ级人员开出“焊缝返修通知单”后交检验员，通知车间分析原因，制定返修工艺，组织返修工作。焊缝返修后，由焊接检验员进行表面检查，复验合格后开“无损检测委托单”转至检测室，重新复探。

五、无损检测记录、报告控制

1、产品检测合格后，由无损检测Ⅱ级以上人员（包括Ⅱ级）按规定格式，认真、准确、完整填写检测报告，由无损检测质控系统责任人审核、签字，并对检测结果负责。报告一式三份，一份由无损检测室存档，两份由无损检测人员发到检验部。

2、产品检测后，无损检测室将检测资料整理存档，存档资料包括：检测委托单、工艺卡、检测报告、返修通知单、X光底片等资料备查。

3、检测报告及记录、射线底片由质检部归口管理，无损检测报告和底片保存期不少于7年。

4、第三方监督检验人员对无损检测结果有怀疑时，有权要求重

新评定或复评。

5、无损检测质控系统责任人负责检查法规和检测规程的执行情况，必要时对产品进行复验。

6、无损检测质控系统责任人应主动配合监检人员对产品进行监检工作。

六、无损检测设备及仪器控制

1、无损检测设备必须符合相应标准规定，设备配备应满足生产需要。

2、设备和所配仪表性能良好。有计量检定要求的设备应定期检定。

3、无损检测器材如胶片、增感屏、暗袋、象质计及探头、磁粉、着色渗透剂等，应从合格供方进货，做好采购控制。

4、无损检测设备和所配仪表由无损检测室统一管理，无损检测设备应分类逐台建帐，对使用、维修、定期检定均做好记录并保存。

5、分包项目的管理

若因检测能力有限，可以委托分包，并对分包项目进行质量控制。

6、分包方的选择

1) 无损检测分包方应具有相应的锅炉压力容器无损检测资质。

2) 选定的无损检测分包方应列入“合格分包方名录”，作为稳定的技术协作方。

3) 每年进行一次分包方复评，对其质保能力、资质、价格全面评定，决定继续协作关系，或提出整改要求，或中止分包。

4) 企业应与分包单位签订“技术协议书”，明确双方质量责任。

7、检验报告确认：

分包方应对委托项目出具有效的无损检测报告，并应经本公司无损检测质控系统责任人审核确认签署，方可作为正式质量证明。

8、主要相关文件：

1. GL/QP10 无损检测控制程序

第七节、理化检验控制

一、目的

本章对理化试验人员的资格、试验委托、试验工作程序、理化试验设备及理化试验管理等基本要求作出规定，以保证试验结果的准确性。

二、范围

本章所述理化检验是指钢材的力学性能试验、化学成份分析以及金相宏观检验。需要理化检验的试件来自三个方面。

1、钢材入厂验收需要复验的原材料。

1. 半成品及成品。

2. 工艺性理化检验。

三、职责

1、质检部是理化试验的归口部门，负责编制理化试验操作规程、理化试验操作、试验记录和报告、理化试验设备及仪器的管理。

2、质检部负责试样的检验和试验委托。生产车间负责试样的截取和加工。

3、理化质量控制由理化责任工程师负责，并接受质保工程师的监督和检查。

4、控制要求

理化质量控制系统对接受委托、试验准备、试验过程、试验报告质量控制环节进行控制。



5、理化检验人员控制

1. 理化检验人员必须经过培训并取得国家质量监督检验检疫总局颁发的资格证书才能从事相应项目的理化检验工作。

2. 理化Ⅱ级人员具有填写报告资格，Ⅰ级人员在Ⅱ级人员带领下可从事实际操作工作。

6、理化检验控制

1. 接受委托：

1) 原材料复验：由质检部检验员填写“理化检验委托单”（注明产品工件名称、材料牌号、规格、数量、检测项目、要求完成日期等内容），随附试件及钢材“质量证明书”办理委托手续。

2) 半成品及成品理化检验：由车间检验员填写“理化检验委托单”（注明产品工件名称、材料牌号、规格、数量、热处理状态、试样编号、检测项目、要求完成日期等内容），办理委托手续。

3) 工艺性理化检验：由技术部填写“理化检验委托单”，随附工艺性（工艺评定）试样及“工艺试验（评定）方案”副本办理委托

手续。

4) 接受理化试验委托单后, 理化检验人员应对委托单中的试验项目、执行标准、试样数量、评定标准等进行审查。

5) 理化试验室对加工的试样应按要求进行检查, 对不合格的试样, 按《不合格品控制程序》执行。

2. 试验准备:

1) 理化设备、仪器的使用、保管、维护及周期检定应按照计量管理制度的规定进行, 并符合有关标准规定, 保持其完好。

2) 理化责任师应按照委托单, 核对试验的项目, 试样的数量, 经确认无误后按操作规程组织进行试验。

3. 试验过程

1) 理化试验人员应严格执行试验操作规程, 试验过程按照理化试验管理制度规定的程序进行记录及数据处理, 并登记在帐。

2) 由于设备或器材的原因, 导致检验结果无效、审核中认为检验结果异常或试验操作有误等原因而造成试验结果不准时, 应将该试样作废, 重新进行试验。

7、试样加工及试样检测

试样由试验委托单位组织取样加工并由委托单位检验员对试样

进行检测。

8、试验报告

1. 试验人员应认真将试验结果记入原始记录，对试验数据整理后出具试验报告，严格按照《理化试验控制程序》的规定执行。当有复验要求时，复验结果与原试验结果均应体现在报告中。

2. 理化试验报告应由理化责任师对数据进行核实，审核无误后对理化报告进行签字确认。报告一式三分，两分发送质检部，一分理化试验室存档。

3. 各种试样均保存在理化试验室，原材料复验及产品试板试样保存期 3 个月，工艺评定试样长期保存直至工艺评定做费。

4. 试验用试剂、标样由试验室保管，蔽光、防潮且标识明确，对于化学试剂均用橱柜加锁封存并由专人保管。

9、理化试验的外委

1. 分包方的选择

1) 理化试验分包方应具有相应的检测资质。

2) 选定的分包方应列入“合格分包方名录”，作为稳定的技术协作方。

3) 每年进行一次分包方复评，对其质保能力、价格、资质全面

评定，决定继续协作关系，或提出整改要求，或中止分包。

4) 企业应与分包单位签订“技术协议书”，明确双方质量责任。

2. 外委时应开具理化试验委托单，详细注明试验项目、试验标准、试样数量、评定标准等内容。

3. 协作单位应提供试验报告和试样，理化责任师应对协作单位的试验报告进行审核并签署确认。

10、试验设备和仪器

1. 设备和仪器经计量单位检定合格、在周检期内，并处于完好状态。

2. 操作人员必须严格按操作规程操作，并做好维护、保养工作。

操作者发现问题及时向理化责任工程师汇报，由理化责任工程师责成有关人员处理，合格后再进行操作。

3. 理化设备的管理执行《理化检验控制程序》和《设备与检验和试验装置控制程序》。

4. 主要相关文件：

a. 理化试验控制程序

第八节、检验与试验控制

一、检验与试验工艺文件基本要求

1、质检部应编制产品检验与试验工艺文件或各种检验规则，明确检验与试验依据、检测点、检测频率、取样方案、检测项目、检测方法、判别依据、使用的检测设备等。其工艺和规则应经设计和工艺质量控制系统质控责任人会签，质保师批准，按规定存档并发至各有关科室和人员，贯彻执行。

2、质检部应根据有关规程、标准和技术文件编制检验记录表卡，记录表卡应尽量采用各级特种设备安全监督管理部门推荐使用的表卡。

二、过程检验与试验控制

1、过程检验也称工序检验。主要工序有划线下料、标记移植、卷板、组焊、产品试板、弯管、组装等。过程检验实行三检制，即自检、互检、专检。自检合格后进行互检，互检合格后提交检验员进行专检。各工序检验员的专检均应填写检验记录，记录应由检验员签字。材料（零部件）、焊接、无损探伤和金相、理化试验等检验工序必须符合本《手册》相关章节的规定。

2、产品在制造过程中，检验员应根据图样、工艺检验流转卡及

工艺规程的规定，在工序完工后进行工序检验和试验。检验和试验结果符合要求时将数据填写在制造卡上，并签名和确认后，工件方可向下道工序流转，前道工序未完成所要求的检验与试验或者必须的检验与试验报告未签发和确认前，不得转入下道工序或放行。对于停点还必须由质控责任人到场确认后方可流转。如不能满足要求必须按不合格品处理。

三、最终检验与试验控制

1、需确认所有规定的材料、零部件入厂验收和复验、产品制造过程检验、出厂检验、竣工验收及试运行等工作均完成，并检验与试验结论满足规程及标准的要求合格后，才能进行产品的最终检验。

2、产品完工后，应由检验员对油漆包装、产品铭牌、外露管座的涂油密封、发货标记、随机技术文件等进行检验，并填写成品检验记录，合格后开具“产品合格验收单”签字或盖章，车间凭验收单办理入库手续。

3、产品出厂前，应由仓库保管员通知检验员对出厂产品按图纸及标准的规定，再进行一次出厂前的全面检验，合格后方可出厂。

4、除非得到总经理、质保师和产品检验质控责任人的批准，适宜时得到顾客批准，否则在所有规定活动均已圆满完成之前，不得放

行产品。这种批准而放行的特例必须符合法律法规的要求,也要满足顾客的要求。



四、检验与试验条件控制

1、公司应建立独立的检验机构,配备足够的专职检验人员,这些人员应该是胜任的,并且不受其他部门干扰,独立从事产品检验和试验工作。

2、应准备必要的试验设备、检验量具、样板、工具,检验所用的试验设备、计量器具应按规定进行检定并在有效期内使用。

3、检验与试验场地面积和条件应能满足产品检验与试验的要求,并采取必要的防护措施,保证安全。

4、检验与试验环境、温度试验介质、设备工装、试验载荷等条件应符合安全技术规范和相应标准的规定,检验与试验前应对试验条件进行确认,各工序的检验结论应有检验员的签字确认,对于检验项目需要驻厂监检人员确认的应通知进行检查确认并签字。

五、检验与试验状态

1、检验与试验现场应划分待检区、合格区、不合格区,或区分检验与试验状态的明显标识。

2、材料、零部件、在制品、成品均应按检验与试验状态分区存

放或挂检验与试验状态标识牌。

3、对于不能满足要求的材料或部件应进行标识、隔离，如按规定进行返修后仍达不到要求的按“不合格品控制”进行处理。

六、压力试验

1、锅炉产品压力试验工作应符合相应的安全技术规范及其它相关标准的要求，应有控制管理规定及操作规程或工艺守则。

2、试验设备和仪表应符合规定，在定检有效期内，并处于完好状态。

3、压力试验应由检验人员和生产工人配合进行。压力试验质控系统质控责任人负责压力试验的质量控制。锅炉压力试验前由质检部通知负责产品安全质量监督检验的监检人员参加。

4、升压及保持压力过程中，无关人员尽可能的远离试压件，试验人员不得敲击和碰撞试压设备，防止非正常爆破造成人身事故。

七、检验与试验记录和报告控制

1、在产品检验和试验记录中应清楚地表明产品是否已按规定标准通过了检验和试验，并有签字。

2、压力试验报告应由检验员编制，压力试验质控责任人审核签发。并报监检人员签字确认。

3、产品完工后，检验员将工序流转卡和检验与试验记录汇总交质检部整理“产品质量证明书”。

4、产品质量证明书应符合安全技术规范的规定，经检验质控责任人和质量保证工程师审核，总经理签字盖章后方可生效。正本发给用户，副本及其他与检验有关资料按规定编号存档。

5、汇集存档的资料，主要有原材料原始质证书、原材料入厂复验资料、各工序检验资料、压力试验资料、焊接接头试验资料、无损检测报告、理化报告、热处理报告、材料代用单, 设计及工艺更改资料及其它有关检验记录, 产品质量证明书及监督检验机构出具的监检证书等。产品存档资料由档案室负责保存。保存期限一般不少于七年。

八、支持性文件

《检验与试验控制程序》（编号：CHX/AG-12-22B）

《原材料入厂管理制度》（编号：SHC/AG02-005）

《印记管理制度》（编号：SHC/AG02-011）

《压力试验管理制度》（SHC/AG02-013）

第九节、设备和检验与试验装置控制

一、目的

对检验与试验设备/计量器具进行控制，保证量值传递可靠准确，以满足公司锅炉制造的需要。

二、适用范围

本章节适用于公司锅炉制造中的所有设备和检验与试验装置的管理控制。

三、职责

1、办公室负责全公司设备和检验与试验装备的计量管理归口工作。

2、计量、设备责任人负责本制度在各自管理职能范围内的有效实施。

3、设备和检验与试验装置控制

1. 质检部根据检验与试验要求负责提出采购计划，计量质控负责人审核，公司主管经理批准后，由采购部门负责采购。

2. 购置计划时应考虑设备和检验与试验装置的精度等级和量程等满足要求，并写明规格、型号、数量等。

3. 采购应以有制造许可证的厂家生产的产品为对象，并符合国家

法定计量单位的要求。

4. 新购置的检验与试验设备/计量器具应由计量质控负责人组织对其实施初检，初检合格后质检部应按规定的计量编号进行登记。发放。检验与试验设备/计量器具发放后，采购部门应及时向计量质控负责人转交发放记录（附计量编号）、检定证书等资料。

5. 若购入的检验与试验设备/计量器具附有检定证书，须经计量质控负责人认可，视为初次校准合格。

6. 未经检定、校准的检验与试验设备/计量器具不得发放。

7. 设备和检验与试验装置的操作、维护、使用环境、检修、报废

a) 使用、维护人员严格按照设备和检验与试验装置的本身使用、维护要求操作。

b) 设备应按有关设备管理制度的要求进行日常使用维护保养并形成记录。

c) 设备和检验与试验装置的使用环境有要求时，应采取有效措施确保满足其要求。

d) 设备和检验与试验装置检修要进行控制，检修完成后要进行验收。

e) 生产设备符合报废条件时，由车间负责人提出鉴定申请，设

备质控负责人组织相关专业质控负责人进行鉴定并出具设备报废鉴定报告，报公司经理批准后办理设备报废手续。

二、设备和检验与试验装置使用管理

1、根据产品检验和试验要求，选择并提出适用的具有所需量程、准确度和精度的检验与试验设备/计量器具。

2、用于产品检验、测量和试验的设备/计量器具，应按规定周期进行检定、校准和调整。其校准和检定基准应采用国家或国际基准。当没有国家承认的计量标准时，用于校准的依据应形成文件，并按文件要求进行控制。

3、质检部负责建立检验与试验设备/计量器具管理台帐，编制年度检定周期计划。年度检定周期计划经计量质控负责人批准后实施。

4、经过周期检定的检验与试验设备/计量器具，应贴上“合格”标签，注明编号、检定日期和有效期。对未经周期性检定或检定时超差的监控和测量装置应隔离禁用。在实物上贴“封存”标签。

5、临时发现偏离校准状态的监控和测量装置，应立即停止使用，同时对已检验和试验的结果应评价其有效性，并即使采取有效的纠正措施，形成记录。

6、检验与试验设备/计量器具的检定、校准记录应妥善保存，并

可随时提供审查。

7、经校检定、准的检验与试验设备/计量器具必须在符合规定的技术要求条件下使用。

8、使用部门对经过校检定、准的检验与试验设备/计量器具应设专人管理，保证在搬运、维护和贮存期间，其准确度和适用性完好。

9、经检定、校准的检验与试验设备/计量器具需要调整或必要时需要再调整时，应由有资格的人员进行，以防止因调整不当而使其校准失效。

10、计量质控负责人应确保检验与试验设备/计量器具台帐与的实物状况相符，对新配、报废、封存、启封、调动、检定日期等动态情况应及时记入台帐。

11、检验与试验设备/计量器具使用部门应保证检验与试验设备/计量器具的使用、贮藏、搬运条件符合要求，并按规定及时维护保养，确保其准确度和适用性。

12、所有在用的检验与试验设备/计量器具应是完好的，并贴有在有效使用周期的标志，对准确度不符合要求或有故障的装置要及时修理，并有停用标志。

13、设备和检验与试验装置档案管理

a) 办公室负责建立设备台账和档案，设备台账主要包括设备编号、名称、型号、数量、规格、制造商、采购日期、设备状态、专管人等。

b) 设备和检验与试验装置档案主要包括：设备使用说明书、出厂合格证随机清单、使用、保养、维修记录、事故处理记录、校准鉴定计划、记录和报告。

三、设备和检验与试验装置状态控制

1、设备应逐台标识：

1. 设备保养状态标识：以完好、停用、报废三种状态挂牌标识。
2. 设备标牌内容：设备名称、设备编号、设备专管人。
3. 设备计量器具：检定/校准状态标示。

四、相关/支持性文件

《检验和试验设备控制程序》

五、本章工作见证

管理台帐

检定周期计划

检定、校准记录

检定合格证、检定证书

设备维修任务单

设备管理台帐



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

第十节、不合格品（项）控制

一、目的

为了防止不合格品的非预期使用、转序和交付，公司对不合格品的标识、记录、评价、隔离和处置等质量活动进行有效控制管理，对已经出现的或潜在的不合格进行原因分析，针对不合格原因采取纠正措施和预防措施，以防止不合格再发生。

二、适用范围

本章节适用于公司锅炉制造范围的不合格品的管理。

三、职责

1、材料质控负责人负责采购物资、外协件及顾客提供物资的不合格品管理。

2、车间主管负责人负责对制造过程不合格品的隔离和处置。

3、检验质控负责人负责对制造过程中不合格品的鉴定、标识、记录和处置后的检验，并组织相关专业质控负责人对不合格品进行评审。

4、质保工程师负责解决和仲裁与产品质量有关的重大技术问题，对所有重大、关键零件的不合格品的评审，签署技术上的结论性意见。

四、不合格品(项)控制的范围

公司采购或顾客提供的不符合规定要求的物资（原材料、零部件等）；

公司外协分包的零部件、半成品、成品；

制造过程中发现的不符合规定要求的生产工序、半成品、成品；

产品交付或开始使用后发现的不合格品。

五、不合格品(项)的记录、标识、存放、隔离

1、不合格品性质分类

轻微不合格：不影响产品使用功能、寿命或采取措施后能达到规定要求的不合格；

一般不合格：可能轻度影响产品使用功能，但不影响产品安全性能的不合格；

严重不合格：可能严重影响产品使用功能、局部或完全丧失产品使用功能、可能造成安全事故的不合格。

2、与生产有关的人员或质检员在产品制造或检验、试验活动中一经发现原材料、零部件或已完工工序（产品）为不合格品或怀疑为不合格品，应立即通知质检员，由质检员予以确认并在不合格品的显著位置做出“不合格”标识，以防止其非预期的使用。

3、发现的不合格品在质检员做出处理之前，任何人不得擅自

用，严禁转序、装配或入库。

4、对在无损检测中发现的同一部位不超过两次的焊缝不合格，由无损检测人员向制造单位下达“焊缝返修通知单”，焊工根据返修通知单指定的位置按返修工艺要求进行返修，返修后无损检测人员重新检测，并把检测结果填入无损检测报告中。

5、对轻微不合格品（如焊缝飞溅、标识不合格等），由责任部门/责任人立即处理纠正。

6、对一般和严重的不合格品（包括焊缝超次返修），质检员将不合格品按规定做好标识后，质检员应开具“不合格品报告”，填写“情况简介”栏（一式两份），一份作为书面通知交不合格品责任部门/单位，另一份交检验质控负责人。不合格品责任部门/单位和最终检验质控负责人应按本章以下条款进行处理。

7、不合格品的责任单位在接到不合格品书面通知后，应及时对不合格品采取隔离措施，包括存放在标有‘不合格品’的指定区域内，以防止在做出适当处置前继续使用或流入下一过程。

8、对公司已交付的产品中发现不合格品时，公司销售部应组织相关专业质控负责人及时与顾客沟通，指导顾客进行产品状态标识并采取相应的隔离措施，以防止其非预期的使用。

六、不合格品（项）的原因分析、处置及处置后的检验

1、检验质控负责人负责组织有关部门和有关专业质控负责人对“不合格品报告”对进行分析与评审,分析与评审包括:

进一步确定不合格品的等级;

分析不合格品产生的原因;

制定不合格工序和产品的返工或返修处置意见。

参加评审的人员应在不合格品报告会签栏内进行会签。

2、造成不合格品的责任单位/部门接到经批准的纠正处置意见后,负责组织有关人员进行落实和实施。不合格品处置包括:

不合格品被判为“报废”,质检员应将“不合格”标签换成“报废”标签,同时责任单位或部门将该不合格品从生产区移走;

不合格品被判为“返工或返修”,由责任单位或部门严格按返修方案要求和程序进行返修;

不合格品纠正工作结束后,不合格品处置工作的组织者应及时将“不合格品报告”反馈给检验质控负责人,检验质控负责人负责组织有关专业质控负责人进行验收,必要时,还要通知监检部门参加验收。经验收,处置结果符合要求后,检验质控负责人在“不合格品报告”中签字确认。

3、不合格品(项)所采取纠正措施控制及其跟踪验证

为消除不合格品产生的原因，防止不合格情况及缺陷的再发生，对已经出现的不合格品采取纠正措施，并验证其效果，以实现持续改进。

1. 采取纠正措施时应与不合格的影响程度相适应，纠正措施活动应包括：

- a) 评审不合格（包括顾客抱怨）及对质量影响的重要程度。
- b) 确定不合格原因。
- c) 评价确保不合格不在发生的措施的需求。
- d) 确定和实施所需的措施，并限期实施。
- e) 记录所采取措施的结果。
- f) 评审所采取的纠正措施的有效性。

2. 对不合格品（项）原因分析、评审时，各职能部门、责任人应统一意见形成纠正措施，经质检部审核后由相关部门予以实施。

3. 纠正措施限期实施，实施期间，质检部组织有关人员进行跟踪验证，确认纠正措施得到落实并合理有效。

七、相关/支持性文件

《不合格品控制程序》

八、本章工作见证

不合格品报告



交易执行系统 [231281]HSGC[CS]20240001 第(1)包 2024-11-01 14:55:21

安达市奇放锅炉制造有限公司 2024-11-01 14:55:21

第六节：售后服务

第一节、售后服务体系

一、售后服务宗旨

公司环境秉承“诚信、务实、精益、创新”的企业文化，致力于“品质第一重要”，努力为业主提供优质服务。力求使客户满意，并一贯认为客户的满意要远比竞争更为重要。我们将向客户提供灯具的知识和有关技术服务咨询。项目完工后，我司将负责系统测试和调试，并保证产品符合规范。在竣工验收时，将向业主单位提供符合国家档案部门的要求编制成册的工程运行操作手册及有关的技术档案资料。并严格履行合同规定的售后服务任务，时刻准备为业主服务

二、维修响应时间：

为不断的完善和优化服务体系，按照质量管理体系的管理规定，在此我公司郑重承诺，中标后将严格按照合同约定条款及以下售后服务承诺执行，为用户提供及时、高效、便捷的服务。我公司不分节假日 24 小时进行售后服务，接到业主电话后在最短的时间内赶到现场，并提供不间断的服务直到设备正常运转。

三、售后服务专业人员配备

公司以办公室为中心总体协调技术部、售后服务部与项目调试部

的调动与配合，并记录存档维修记录上报相关领导。

售后服务部有固定维修人员 5 名，当工程运转出现问题时维修人员配备一名技术人员将第一时间到达现场。如现场需要人员较多时由办公室从施工调试部调出人员配合。

为确保工程质量中出现的各种问题及时解决，特建立质量目标管理网络：

四、备用件：

针对常用的易损易耗品，我公司建有配套仓库，以解决在设备正常运行中出现的各种问题，在收到业主反馈后会及时调度，选择合适的部分需更换零部件，以确保处理系统在短时间内能够恢复正常运行。能为用户提供更加便捷的服务，免去用户的后顾之忧。

五、技术服务与培训

为了运行好各种设施设备，管理好各种运营工作，保障设备正常稳定地发挥作用，除了要制定一系列规章制度外，还必须对员工进行技术培训，提高相应操作技能及理论水平，做到“四懂四会”，即懂工程运维基本知识，懂主要设备的作用和管理方法，懂技术经济指标含义与计算方法、指标含义及其应用，会合理操作设备，会排除操作中的故障。

六、售后服务体系建设

1、完善售后服务流程

建立起完善的售后服务流程是售后服务体系的核心。该流程包括收集客户反馈、问题诊断、解决方案制定、服务执行、满意度调查等环节。通过明确流程，可以确保售后服务的有序进行，避免因流程混乱而导致客户的不满。

2、建立客户信息管理系统

客户信息管理系统是售后服务体系的重要支撑。通过建立这样的系统，企业可以准确地记录客户相关信息，包括购买产品信息、联系方式以及问题描述等。这些信息有助于企业更好地了解客户需求，为客户提供有效的售后服务。

3、建立售后服务团队

一个高效的售后服务团队是建立完善售后服务体系的关键。团队成员需要具备良好的沟通能力、专业知识以及解决问题的能力。他们应该积极主动地与客户沟通，并及时解决客户所遇到的问题。

七、售后服务机制建立

1、售后服务热线

建立售后服务热线是提供快速响应的重要手段。客户可以通过拨



打热线电话来咨询问题或报告故障。企业应该确保热线人员的培训和技能提升，以便他们能够及时、准确地回答客户的问题，并给予有效的解决方案。

2、售后服务承诺

企业可以制定售后服务承诺，明确对客户的服务承诺和责任。这样的承诺可以增加客户对企业的信任，提高客户满意度。同时，企业也要确保承诺能够得到有效的执行，以免给客户造成误解和不满。

3、售后服务反馈机制

建立售后服务反馈机制是为了从客户那里收集宝贵的意见和建议，以便不断改进售后服务。企业可以通过电话、邮件、在线表单等方式来收集客户的反馈，并对反馈内容进行分析和整理。这样的反馈机制有助于企业发现问题并进行改进，提升售后服务质量。

八、提升售后服务质量的方法

1、培训售后服务人员

售后服务人员的素质和能力直接关系到售后服务的质量。企业应该通过有效的培训来提升售后服务人员的专业知识和技能，使他们能够更好地理解客户需求，并提供准确的解决方案。

2、建立客户满意度评估机制



企业可以通过客户满意度调查来评估售后服务的质量。调查可以包括客户对售后服务的评价、建议以及对产品质量的观点等。通过评估结果，企业可以了解客户的真实需求，并根据反馈意见进行改进。

3、主动沟通与关怀

除了解决客户问题外，企业还应该主动与客户进行沟通和关怀。通过电话、邮件、短信等方式，企业可以向客户发送产品使用技巧、常见问题解答等信息，以帮助客户更好地使用产品，并增加客户的黏性。

第二节、售后服务方案

一、售后服务准则

1、售后服务部门的人员配备情况

2、售后服务承诺：我公司承诺，验收合格后，提供三年的免费上门保修服务，保修期后，我方继续承担技术支持和维修备件的優惠供应责任，所更换的元件自安装之日起进行 12 个月保质。终身提供维修配件。

3、保修期内，我公司负责所有产品的维修，并提供强大的技术支持，更换有问题的部件，更新软件。所有售出的产品都在维护范围，不再向用户收取费用。如果有因质量问题而引起的损坏，我方对产品予以维修或更换，全部服务费和更换产品或配件的费用由我方承担。如果我方不能修理或不能调换，按产品原价赔偿处理。

我们将在每天 8:00 至 18:00 期间，通过电话、电子邮件、传真、软件等方式提供设备故障报修服务，并在紧急情况下在 2 小时内到达现场解决问题，我们的第一次上门解决问题率达到了 100%以上。

4、如果设备故障在检修 8 小时后仍无法排除，我们将在 24 小时内提供备用设备，规格型号与故障设备相同，供项目单位使用，直至故障设备修复。

5、我们的设备保修服务方式为总部人员和办事处上门保修，所有费用由我们公司承担。

6、如果无法明确故障是否为硬件问题，我们将尽力配合用户进行检查，并在响应时间内到达现场协助解决问题。

7、我们提供电话技术支持，主要是针对一般情况的小故障或采购方维护人员对某些技术问题存在疑问时使用，通过电、传真、EMAIL的指导方式解决问题。

8、对于那些通过电话指导方式解决的系统问题或故障，我们将根据问题和故障的种类及情况，安排相应的专业技术工程师到现场解决问题。

我们实行电话即时响应，24 小时上门服务，解决一般性故障不超过 2 个小时，不包括倒数据和恢复数据的时间。

9、我们定期派人上门进行质量巡检、维护、保养，并征求用户意见，以提高改进产品。

10、我们保证提供的货物是完整、未使用过的全新，不使用假冒伪劣元件，产品不合格不出厂，保证验收合格率达到 100%。

11、我们将派出技术熟练、技术过硬、能力和责任心强的技术人员进行现场指导。

12、我们负责提供操作、维修培训方案及一式二份的培训资料，移交随机的技术资料、配件、随机工具等。我们提供的技术文件和资料包括但不限于产品安装、操作和维修保养手册、产品使用说明书、产品出厂检验合格证、产品到货清单和产品保修证明。

13、我们提供与设备有关的技术支持、操作培训、免费现场培训和其他相关培训，针对本项目的培训方案。

1. 我们将组建专家团队，为项目实施过程中提供全天候的技术支持和现场问题解决服务。

2. 我们与多家知名一线生产商保持长期和谐的合作关系，可以为客户提供到厂家培训、研究、参观考察同类产品的机会。我们致力于为客户提供全方位的支持和服务，以确保客户的满意度和项目的成功。

二、售后服务保证措施：

1、售后服务：货物交付后，我方将提供免费的售后服务，包括安装、调试、培训等。

2、保证措施：在正常使用情况下，我方承诺保修期为 1 年，终身提供技术支持。

3、进行产品验收时，应按照企业产品说明书进行验收。数量验

收方式包括按照合同要求、装箱清单、产品配套清单以及产品说明书、产品出厂合格证和使用手册等全套技术资料进行验收。

4、为加强公司供货工作的管理，提高效率，特制定了供货方案及保证措施。采购及供货人员应以该方案为依据开展工作。采购部经理的职责包括组织公司此项目产品的采购、做好销售员与供方的联系工作、负责员工专业知识和制定工作计划、监督工作计划的执行及完成情况。

5、采购流程包括收到订单、审批确认、询价比价和签订采购合同等步骤。收货流程则分为直发和转发两种方式，并且均需要根据合同执行进程督促供货方按期交货，以及办理相应的入库和出库手续。

6、采购管理制度包括建立供方及用户档案、建立比价制度、建立客户资料管理表和售后服务管理表等。同时，签订采购合同后，应全面了解发货情况，并及时与供应商联系解决问题。所有货物一律开箱验收，发现问题及时与供应商联系，尽早解决。

7、供应计划应根据招标文件要求制定详细的产品质量控制计划和供应管理办法，并做到表格化。供货流程包括货物采购、到货检验和开箱检验。货物到货后，甲方及我方应共同参加该货物在交货地进行的货物到货检查，并对物品的包装及质量外观进行检查。若发现货

物短缺或质量不合格，我公司将及时处理。

8、货物验收是指我公司及采购单位根据国家质量技术要求对货物进行验收，验收合格后双方签署验收证书。在交货期方面，我们采取了以下保障措施：

1. 交货期质量控制流程图；

2. 产品生产的质量控制：我们对产品生产的每个阶段都进行严格控制，包括产品选择和采购、设备生产加工等阶段；

3. 安装调试的质量控制：我们安排技术熟练、经验丰富的项目技术人员到现场负责安装，并要求设备生产商具有优异资质；

4. 技术支持质量控制：我们配备了强大的技术服务队伍，从项目实施开始就负责向用户提供技术支持。

5. 此外，我们还制定了项目实施时间计划和人员培训计划，以确保项目顺利进行。针对本项目，我们的技术培训方案旨在使采购方的技术人员了解项目产品的工作原理、组成及各部组件、测试的工作原理和使用方法，并能够进行设备的维护、配置和教学等工作。

6. 培训对象：本次培训的对象为网络电路研发检测中心的管理员、科研人员和实训室老师。设备安装调试完成后，我们将提供 5 名专业技术人员进行为期 3 天的现场免费培训，并将视情况定期或不定期举

办培训班。

7. 培训内容：本次培训分为两大类：测试设备基本培训和测试设备产品的安装、配置、维护。具体包括：

8. 设备安装调试：由具有相关认证资质证明的技术人员讲解设备的工作原理、组成及各部组件、控制系统的工作原理和使用方法，使用户了解设备的工作原理，对设备能够进行日常的维护和保养，并熟悉设备的使用（1 天）。

9. 操作规程和实训：由技术人员带领司炉工熟练掌握整套系统的操作规程，并可根据要求对每一个或某个实训项目进行实训（1 天）。

10. 维护：安排技术人员对每种简单维护进行讲解，教会用户排除简单的硬件方面和软件方面的故障（1 天）。

11. 其他相关培训：针对每一个易损点，将该设备的性能及日常维护文件，交给需方具体人员。并确保需方人员能够明确有关的设施性能以及维护常识，能够进行正常的简单自检工作。

12. 我们将在用户所在地向用户提供 3 天以上的培训，确保用户完全掌握全部设备的使用。

13. 如果采购方有其他培训要求，我们可以另行协商培训的内容和方案。

14. 我们将在培训期间进行技术培训的人员的费用（人工费、培训费、其他各项税费）包括在合同总价中。

三、售后服务模式

1、售后服务模式、体系、理念及售后服务政策。

2、售后人员配置、售后服务人员的联系方式、售后服务地点，并承诺能够照此执行。

3、定期回访方案。

四、售后服务承诺书

1、免费质保期

本次投标产品质量保证期按照国家有关规定执行，质保期为 1 年。

2、应急维修时间安排

1. 我公司拥有多支专业的维修力量，具备多年的多品牌的维修经验，有信心也有能力保障贵方使用的便捷服务。

2. 当因为特殊原因客户不能进行维修时，我公司可提供车辆、人员、配件上门服务，最大程度的解决客户的困难，减少客户用车的顾虑。

3. 为不断的完善和优化服务体系，按照质量管理体系的管理规定，在此我公司郑重承诺，中标后将严格按照合同约定条款及以下售后服

务承诺执行，为用户提供及时、高效、便捷的服务。我公司不分节假日 24 小时进行售后服务，故障响应时间为 20 分钟内。

4. 产品若发生故障，我公司在接到贵方的报修信息后，30 分钟内到达维修现场并到位检修，在 4-6 个小时内修复。

5. 我公司会尽我方所有力量快速到达维修现场并到位检修，在四个小时内修复。

3、维护保养的安排

1. 培训计划及人员安排

由专业服务工程师常年提供用户有关的技术咨询，并根据运行情况前往现场与设备运维人员进行“集中式”技能培训与沟通交流，期间还将根据具体工作案例进行系统分析与维护经验汇编，实现相关管理信息的共享。

2. 培训师为我公司具有丰富工作经验的员工担任，甲方参加培训的人员数量根据甲方需要确定。

5. 维修地点、地址、联系电话及联系人员

6. 使用的主要零配件及辅材说明情况

针对工程中常用的易损易耗品，我公司建有配套仓库，以解决在设备正常运行中出现的各种问题，在收到业主反馈后会及时调度，选

择合适的部分需更换零部件，以确保处理系统在短时间内能够恢复正常运行。能为用户提供更加便捷的服务，免去用户的后顾之忧。

7. 我公司保证所提供的所有维修零部件与消耗材料均为原装正品，符合国家标准，决不提供替代品牌产品或假冒伪劣产品以次充好。

8. 技术支持

(1) 专业的诊断和建议

质保期外我公司将定期派专业技术人员对所提供货物进行全面的技术诊断与性能测定，并向用户提供性能检测报告和专业维护建议。

(2) 常年的技术交流

由专业服务工程师全程提供 7×24 小时不间断服务响应，期间随时帮贵单位解决设备的相关需求和疑难问题。

9. 其它服务承诺

(1) 售后服务专业人员配备

我公司以办公室为中心总体协调技术部、售后服务部与调试部的调动与配合，并记录存档维修记录上报相关领导。

售后服务部有固定维修人员数名，当工程运转出现问题时维修人员配备一名技术人员将第一时间到达现场。如现场需要人员较多时由办公室从调试部调出人员配合施工。

(2) 优惠的额外服务

对维护期间可能需要实施的专项维修服务项目，将给予优惠收费。

招标人需要继续由我公司和厂家提供售后服务的，我公司承诺提供优惠的价格。

(3) 维修承诺

①如果本公司中标，我公司承诺按中标合同来进行维修或管理。

②对采购范围的维修进行认真细致的维修及保养。

③对采购范围内维修优先安排，材料要优质，价格要优惠，质量要优良。

④坚持抵制不正之风，拒绝个别单位和个别驾驶员的不正当要求，把政府采购的宗旨“节约开支”坚决执行下去。

第三节、售后服务方式

一、售后服务方式

1、技术支持

1. 专业的诊断和建议

质保期外我公司将定期派专业技术人员对所提供的货物进行全面的
技术诊断与性能测定，并向用户提供性能检测报告和专业维护建
议。

2. 常年的技术交流

由专业服务工程师全程提供 24 小时不间断服务响应，期间随时
帮贵单位解决相关需求和疑难问题。

3. 公司的售后服务包括五个方面内容：服务响应；维修服务；维
护服务；备品备件供应；技术培训。

（1）公司指定业务、技术知识过硬的员工担任售后服务人员，
售后服务人员定期回访，收集、整理客户意见，建立完善售后服务信
息系统，发现故障隐患及时排除，出现问题及时解决。

（2）公司售后服务维修部每周进行一次例行电话回访，了解设
备使用情况等。

（3）公司将安排不定期的工程例行巡检、维护，帮助客户了解



和熟悉产品，帮助客户提前主动的消化潜在的使用隐患，提高产品的有效使用寿命，最大程度的保证客户的利益，确保产品始终处于最佳状态。

（4）同时我们将积极听取意见和建议。帮助用户进行预防性的维护。解答用户与产品维护有关的问题，了解用户的服务的满意程度和新的需求。

2、售后服务质量目标管理流程

为确保产品质量问题能够及时解决，特建立质量目标管理网络：
按预约时间重新到现场处理。

3、售后服务管理制度

1. 售后服务管理目的

为规范售后服务工作，满足用户的需求，保证用户在使用我公司提供的产品时，能发挥最大的效益，提高用户对产品的满意度和信任度，提高产品的市场占有率，我公司特成立售服务部，为客户提供满意的售后服务。

4、售后服务内容

1. 根据合同及技术协议的要求，对保修期内，因产品的制造，装配及材料等质量问题造成各类故障或零件损坏，无偿为用户维修或更

换相对应零配件；

2. 对合同中要求进行安装调试的，在规定的时间内，组织人员对产品进行安装调试及对用户工作人员进行培训；

3. 定期组织人员对重点销售区域和重点客户进行走访，了解产品的使用情况，征求用户对产品在设计，装配，工艺等方面的意见。

二、服务人员配备

1、我公司以办公室为中心总体协调技术部、售后服务部与调试部的调动与配合，并记录存档维修记录上报相关领导。

2、售后服务部有固定维修人员数名，当工程运转出现问题时维修人员配备一名技术人员将第一时间到达现场。如现场需要人员较多时由办公室从调试部调出人员配合施工。

3、配备专业机械工程师作为售后工程师。

4、售后服务保障措施

1. 公司的售后服务包括五个方面内容：服务响应；维修服务；维护服务；备品备件供应；技术培训。

2. 公司指定业务、技术知识过硬的员工担任售后服务人员，售后服务人员定期回访，收集、整理客户意见，建立完善售后服务信息系统，发现故障隐患及时排除，出现问题及时解决。

3. 公司售后服务维修部每周进行一次例行电话回访，了解设备使用情况等。

4. 公司将安排不定期的工程例行巡检、维护，帮助客户了解和熟悉产品，帮助客户提前主动的消化潜在的使用隐患，提高产品的有效使用寿命，最大程度的保证客户的利益，确保产品始终处于最佳状态。

5. 同时我们将积极听取意见和建议。帮助用户进行预防性的维护。解答用户与产品维护有关的问题，了解用户的服务的满意程度和新的需求。

三、维修服务响应时间及故障处理；

1、质保期

本次投标产品质量保证期按照规定执行，质保期为 1 年。

2、维修时间安排

1. 我公司拥有多支专业的维修力量，具备多年的多品牌、众多车型的维修经验，有信心也有能力保障贵方使用的便捷服务。

2. 当因为特殊原因客户不能进行维修时，我公司可提供车辆、人员、配件上门服务，最大程度的解决客户的困难，减少客户用车的顾虑。

3. 为不断的完善和优化服务体系，按照质量管理体系的管理规定，在此我公司郑重承诺，中标后将严格按照合同约定条款及以下售后服务承诺执行，为用户提供及时、高效、便捷的服务。我公司不分节假日 24 小时进行售后服务，故障响应时间为接到客户通知后 20 分钟内。

4. 产品若发生故障，我公司在接到贵方的报修信息后，三个小时到达维修现场并到位检修，在八个小时内修复。若发生故障，我公司会尽我方所有力量快速到达维修现场并到位检修，在八个小时内修复。

3、售后服务的标准及要求

1. 售后服务人员必须树立用户满意是检验服务工作标准的理念，要竭尽全力为用户服务，决不允许顶撞用户和与用户发生口角；

2. 在服务中积极，热情，耐心的解答用户提出的各种问题，传授维修保养常识，用户问题无法解答时，应耐心解释，并及时报告售后服务总部协助解决；

3. 服务人员应举止文明，礼貌待人，主动服务，和用户建立良好的关系；

4. 接到服务信息，应在 20 分钟内答复，需要现场服务的，在客户规定的时间内到达现场，切实实现对客户的承诺；

5. 决不允许服务人员向用户索要财务或变相提出无理要求；

6. 服务人员对产品发生的故障，要判断准确，及时修复，不允许同一问题重复修理的情况；

7. 服务人员完成工作任务后，要认真仔细填写“售后服务报告单”，必须让用户填写售后服务满意度调查表；

8. 对于外调产品或配套件的质量问题，原则上由售后服务总部协调采购部由外协厂家解决；

9. 重大质量问题，反馈给公司有关部门予以解决

10. 建立售后服务来电来函的登记，做好售后服务派遣记录，以及费用等各项报表。

4、维修承诺

1. 如果本公司中标，我公司承诺按中标合同来进行维修或管理。

2. 对采购范围的维修行认真细致的维修及保养。

3. 对采购范围内维修优先安排，材料要优质，价格要优惠，质量要优良。

第四节、售后人员配置、售后服务人员的联系方式、售后服务地点

一、售后人员配置

1. 售后服务经理

根据公司的售后服务需求和市场规模，配置一名售后服务经理，负责售后服务业务的统筹管理和协调。

2. 技术支持工程师

配置一定数量的技术支持工程师，负责为客户提供技术支持和指导，解决客户在使用过程中遇到的技术问题。

3. 售后服务工程师

根据不同地区和项目的需求，合理配置一定数量的售后服务工程师，负责为客户提供产品维护、保养、维修等售后服务工作。

4. 售后服务专员

配置一定数量的售后服务专员，负责客户关系的维护和管理，协助售后服务经理做好售后服务工作的协调和管理。

5. 售后服务热线工程师

配置一定数量的售后服务热线工程师，负责接听客户的售后服务咨询电话，及时解决客户问题，并跟踪处理售后服务工作。

二、售后服务人员的联系方式

售后联系方式：项目负责人电话及电子邮箱

13804643805\qifanguolu@163.com



三、售后服务地点

按照协议或合同中要求此项，并在此项中完全响应售后服务地点及相关商务条款内容。

四、售后服务承诺

我单位承诺能够照此实行

