



投标人名称：河南七色彩实业有限公司

招标编号：濮阳县招标采购-2024-15

名称	品牌/型号	生产厂家	单位/数量	单价	总价
*空调（挂机）	格力、 KF-35GW/(35363) FNhAd-B1JY01	珠海格力电器股份有限公司	117 台	3050.00 元	356850.00 元
*空调（柜机）	美的、 KFR-72LW/G3-1	广东美的制冷设备有限公司	24 台	6100.00 元	146400.00 元
冰箱	新飞、 BCD-201WK2A	河南新飞智家科技有限公司	116 台	1200.00 元	139200.00 元
适老化餐桌	山东硕达木业、橡木 140cm*80cm*75cm	山东硕达木业有限公司	684 个	305.00 元	208620.00 元
适老化椅子	山东硕达木业、橡木 高度 50cm	山东硕达木业有限公司	2736 把	148.00 元	404928.00 元
抽油烟机	中山市伟强电器、 CXW-268-D1	中山市伟强电器有限公司	111 台	760.00 元	84360.00 元
餐具 5 件套	河南荧乐骨质、陶瓷 万字格餐具 5 件套	河南荧乐骨质瓷有限公司	750 套	18.00 元	13500.00 元
蒸饭柜（天然气）	粤辉厨具、1400mm 长 500mm 宽 1730mm 高	博兴县粤辉厨具有限公司	2 套	7260.00 元	14520.00 元
蒸包炉（电）	粤辉厨具、650mm （长）650mm（宽） 750mm（高）	博兴县粤辉厨具有限公司	106 个	1050.00 元	111300.00 元
蒸笼	河南鑫怡蒸笼厨具、 铝包竹直径 55（cm）	河南鑫怡蒸笼厨具有限公司	464 个	56.00 元	25984.00 元
饮水机	安吉尔、立式茶吧机	深圳市安吉尔电器有限公司	6 台	550.00 元	3300.00 元
消毒柜	粤辉厨具、910L	博兴县粤辉厨具有限公司	15 台	2300.00 元	34500.00 元
六门双温冰箱	枣庄金贝、六门双温	枣庄金贝食品机械有限公司	15 台	4560.00 元	68400.00 元
微波炉	格兰仕、23L	广东格兰仕家用电器制造有限公司	15 台	400.00 元	6000.00 元
海纳压盖锅	永康市邦尔达、25L	永康市邦尔达工贸有限公司	15 台	610.00 元	9150.00 元
凉菜柜	粤辉厨具、1.9 米	博兴县粤辉厨具	6 台	2420.00 元	14520.00 元

都新民

	弧形，全凉菜柜	有限公司		00 元	00 元
洗衣机	美的、MB100V33B	合肥美的洗衣机有限公司	4 台	1850.00 元	7400.00 元
电视机	深圳创维、43P3DGT	深圳创维-RGB 电子有限公司	14 台	1950.00 元	27300.00 元
豆浆机	佛山金丽豪电器、16L	佛山金丽豪电器有限公司	6 台	3400.00 元	20400.00 元
封杯机（智能）	广东华兴、500-700 杯/小时	广东华兴机械设备制造厂	6 台	3530.00 元	21180.00 元
搅拌机	广东力丰、B20	广东力丰机械制造有限公司	15 台	2365.00 元	35475.00 元
拌馅机	济南佳鑫炊具、100 升 L/桶	济南佳鑫炊具机械有限公司	10 台	5750.00 元	57500.00 元
面条机	济南佳鑫炊具、70 千克 kg/小时	济南佳鑫炊具机械有限公司	6 台	3730.00 元	22380.00 元
操作台（带冷藏）	枣庄金贝、总容积：960 升	枣庄金贝食品机械有限公司	8 台	3680.00 元	29440.00 元
和面机	济南佳鑫炊具、B30	济南佳鑫炊具机械有限公司	10 台	2290.00 元	22900.00 元
切肉机	镇江市世龙食品机械有限公司、500kg/h	镇江市世龙食品机械有限公司	10 台	1700.00 元	17000.00 元
五层货架	粤辉厨具、1800mm	博兴县粤辉厨具有限公司	131 套	950.00 元	124450.00 元
炒菜炉灶	粤辉厨具、不锈钢	博兴县粤辉厨具有限公司	114 套	3390.00 元	386460.00 元
售饭车	粤辉厨具、6 层	博兴县粤辉厨具有限公司	6 台	1600.00 元	9600.00 元
电炸锅	山东康鲁节能、炸篮容量：0.8 千克（kg）	山东康鲁节能设备有限公司	10 台	1220.00 元	12200.00 元
柳木墩	河南鑫怡蒸笼厨具、直径 459cm	河南鑫怡蒸笼厨具有限公司	146 个	55.00 元	8030.00 元
砍骨刀	临沂锐耐、2 号	临沂锐耐刀具有限公司	146 把	67.00 元	9782.00 元
刀具	一鸣刀具、2 号切菜刀	河东区一鸣刀具厂	30 把	70.00 元	2100.00 元
配餐柜	鑫星耀、680mm（长）x 480mm（宽）x 640mm（高）	鑫星耀不锈钢（山东）有限公司	2 个	1900.00 元	3800.00 元
电蒸车	粤辉厨具、电加热	博兴县粤辉厨具有限公司	4 台	2560.00 元	10240.00 元
电饼铛	盛丰电器、圆形	山东省盛丰电器有限公司	10 台	1000.00 元	10000.00 元

冰柜	冰熊、1430mm(长) 690mm(宽) 950mm (高)	河南冰熊科技有 限公司	6 台	2600. 00 元	15600. 00 元
.....					
合计总报价	2494769.00 元				
备注	供货时间：自合同签订之日起 7 个工作日内完成供货安装、调试；				

填表说明：

- 1. 投标人对投标报价若有说明应在“开标一览表”备注栏中予以注明，未宣读的投标价格、价格折扣等内容，评标时不予承认。投标人的投标文件若有上述内容未被唱出，应在唱标时及时声明。
- 2. 投标报价不得填报选择性报价，以可调整的价格提交的投标将被视为非响应性投标，作为无效投标处理。
- 3. 投标文件的大写金额和小写金额不一致的，以大写金额为准；总价金额与按单价汇总金额不一致的，以单价金额计算结果为准；单价金额小数点有明显错位的，应以总价为准，并修改单价。

投标人名称（加盖公章）： 河南七色树实业有限公司

法定代表人或被授权人（签字或盖章）： 都新民

签署日期： 2025 年 01 月 16 日

都新民

濮阳县政府采购

项目编号：濮财县招标采购-2024-16



主观因素评分-所需资料

货物类投标文件



招标项目名称：濮阳县民政局濮阳县老年人助餐点购置设施设备项目

投标人名称：河南七色树实业有限公司

都新民

目录

1 实施方案	2
(1)、设备的安装调试	2
(2)、实施方案	5
(3)、对不可预见因素的预测	8
(4)、实施步骤、进度计划和保证措施	12
(5)、质量、安全控制方案及措施	15
(6)、项目人员配置、协调能力	21
2 供货方案	23
(1)、货物保证措施	23
(2)、货物检验程序	25
(3)、检验方法	27
(4)、交货时间和地点	28
(5)、发货和配送作业	28
3 售后服务方案	35
(1)、售后服务时间	35
(2)、售后专职人员配备	36
(3)、处理程序	41
(4)、备品备件的供应	44
(5)、服务响应及处理时间	48
4 培训方案	50
(1)、项目培训计划	50
(2)、培训人员	51
(3)、培训地点	51
(4)、培训内容	51
(5)、培训方式	52

1 实施方案

(1)、设备的安装调试

货物运抵现场后，采购人将对货物数量、质量、规格等进行检验。如发现货物和规格或者两者都与招标文件、投标文件、合同不符，采购人有权根据检验结果要求我公司立即更换或者提出索赔要求。

货物由我公司进行安装、调试，完毕后，采购人对货物的数量、质量、规格、性能等进行详细而全面的检验。检验合格证明货物质量无任何问题，由采购人组成的验收小组签署验收报告，作为付款凭据之一。

我公司免费负责设备安装、调试、运行、培训（操作人员熟练运用），并具备正常使用条件。

我公司在交货前按合同规定的要求对设备全面检查，并出具产品合格证明书，其质量、性能和规格等方面均应符合现行中国国家标准或专业(部)标准，并满足招标文件的要求。

我公司保证设备在正确安装、使用和保养条件下其性能质量完全符合合同规定，在安装调试和质量保证期内如发现设备与合同规定不符合或由于我公司责任所造成的任何设备质量问题，采购人可提出异议和处理意见。

我公司按装箱文件中的清单提供随设备供应的备品备件。

我公司在投标文件中提供相关质保期后维护所需的各种零配件的价格优惠率。

我公司向采购人提供维修所需的特殊专用工具，以装箱单为准，费用应包括在合同总价之内。

操作人员上岗，必须按规定穿戴防护用品。施工负责人和安全检查员应随时检查劳动防护用品的穿戴情况，不按规定穿戴防护用品的人员不得上岗。

所有施工机具设备和高空作业的设备均应定期检查，并有安全员的签字记录，保证其经常处于完好状态；不合格的机具、设备和劳动保护用品严禁使用。

由技术支持小组、安装实施小组和采购人技术人员共同对实施方案的技术细节进行分析、探讨和引证，并制订设备安装方案。

完成实施技术方案的设计和编写工作后，我公司将对各实施小组等人员进行内部培训，务求参加项目的有关人员都能了解、熟悉系统的整体结构、方案设计

都新民

的详细内容、实施的具体任务、各类技术细节和设备调试方法，以保证项目的质量。

技术支持小组、安装实施小组同时制订一份具体的《项目实施计划》，计划应包含各项安装内容及要求、安装责任人、进度控制。

技术支持小组和安装实施小组根据网络环境与安装需要，向采购人了解现场情况，现场情况包含电源、环境、接地等。

基本安装环境要求，具体安装环境要求见相应产品说明书。

安装实施小组根据安装计划要求准备安装工具与安装资料（如：设备的安装手册、软件、标签等），确保以最快的速度完成现场设备的调试。

技术支持小组和安装实施小组在抵达现场后，与采购人一同组织设备验收，包括确认货物是否符合合同规格要求、是否有质量问题的过程，如发现货物的质量、规格或数量与合同不符，则报项目经理处理。

1、设备安装调试

包装：原厂原包装送货，货到采购人指定地点，经采购人指定人员验证后方可开箱。

安装：本项目的安装由我方负责，我方对产品和安装提供全面的技术服务与支持，为顺利安装运行提供完全技术保证。

调试：调试由我方负责，我方为运行调试提供技术和产品的必要条件。并向买方有关人员讲解产品使用方式及相关技巧，指导解决使用过程中出现的技术问题。

验收：

（1）货物运抵采购人指定地点后，由采购人对到货产品的数量、型号、外观质量、随机备品备件、技术资料等进行检查，我方在验收前向采购人提供汇集成册的操作指南、具有法律效力的检验报告等文档。

（2）验收地点：产品安装地。

（3）严格按照国家及行业相关标准进行验收。

（4）因我方所提供的产品出现质量问题而引起纠纷，则由具有资质的相关质检机构进行检测，由此而发生的费用由我方负责。

2、试运行测试

技术支持小组和安装实施小组根据网络环境与安装需要，向采购人了解现场情况，现场情况包含电源、环境、接地等。

基本安装环境要求：具体安装环境要求见相应产品说明书。

安装实施小组根据安装计划要求准备安装工具与安装资料（如：设备的安装手册、软件、标签纸等），确保以最快的速度完成现场设备的调试。

从调试确认通过之日开始设备进入试运行期，试运行周期在合同中明确。试运行期间要解决调试中出现的遗留问题。试运行期间必须跟踪设备运行和遗留问题解决进展情况。

3、运行维护

3.1、日常维护的内容

清洁设备及其附件。

检查附件是否齐全完好。

检查面板插座完好。

检查电池电量。

时间校准。

检查工作状态是否完好。

日常维护记录齐全，填写规范。

3.2、设备清洁

关闭电源、断开交流电。

用软潮布擦拭设备的主机、屏幕及其附件等。

注意：不要将附件浸泡在水或者消毒液中不要弄湿设备插座以及缆线的针脚。

3.3、检查面板插座完好

检查设备面板的各按钮、开关、插头、插座有无松动错位，插头、插座的接触有无氧化、生锈或接触不良，显示是否正常，指示灯指示正常。

3.4、检查电池电量

使用完毕后充电，长期不用的设备每月充电一次。

(2)、实施方案

验收：符合招标文件的要求且达到国家相关规范规定的合格标准；

付款方式：我公司完成配货的 50%，采购人支付总金额的 30%，我公司完成配货 100%，采购人支付剩余金额 60%，等待采购人验收后，再支付剩余的 10%。

供货时间：自合同签订之日起 7 个工作日内完成供货安装、调试；

质保期：质保期按国家三包相关规定及货物生产厂家质保期限执行，质保期三年。（*空调（挂机）质保年限：整机质保 6 年；*空调（柜机）整机质保年限：6 年。）

1、验收

我公司提交的货物由采购人负责验收。

采购人根据政府采购合同的规定接收货物，在接收时对货物的品种、规格、质量、数量、外观等进行验收。采购人对货物的规格技术指标如有异议，应从验收结束之日起 10 日内按照政府采购合同规定的方式提出。验收通过后，采购人向我公司收取本政府采购合同第款所列明的销售发票等文件并在《濮阳县县级政府采购验收报告》上签字和加盖单位公章，作为验收合格、同意付款的依据。

2、知识产权及有关规定

我公司保证采购人在使用本政府采购合同项下的货物或其任何一部分时免受第三方提出侵犯其知识产权、商标权或工业设计权的起诉。如果发生此类问题，我公司负责交涉、处理并承担由此引起的全部法律及经济责任。

我公司保证所供货物符合国家的有关规定。

我公司保证，我公司依据本政府采购合同提供的货物及相关技术资料，我公司均已得到有关知识产权的权利人的合法授权，如发生涉及到专利权、著作权、商标权等争议，我公司负责交涉、处理，并承担由此引起的全部法律及经济责任。

3、包装

除政府采购合同另有规定外，我公司提供的全部货物均应按标准保护措施进行包装。这类包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸，以确保货物安全无损运抵指定交货地点。因包装出现问题导致货物毁损的，由我公司向采购人直接承担责任。

4、质量保证期

质保期：质保期按国家三包相关规定及货物生产厂家质保期限执行，质保期三年。（*空调（挂机）质保年限：整机质保 6 年；*空调（柜机）整机质保年限：6 年。）

5、质量保证

我公司保证所提供的货物经过合法销售渠道取得的，并完全符合政府采购合同规定规格、技术、质量、数量等要求。在货物最终验收合格交付后不少于本项目规定的质量保证期内，我公司对其交付的货物由于设计、工艺或材料的缺陷而产生的故障负责。

在质量保证期内，如果货物的规格、原产地及制造厂商以及其它质量技术指标与政府采购合同约定不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷等，采购人应尽快以书面形式向我公司提出本保证下的索赔。

如果我公司在接到采购人通知后，在本政府采购合同约定的或投标文件中承诺的响应时间内没有弥补缺陷，采购人可采取必要的补救措施，但其风险和费用将由我公司负担，并且采购人根据合同规定对我公司行使的其它权利不受影响。

6、实施方案

货物必须为合格产品，质量达到国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范，我公司供货时应当提供有关货物的合格证明材料等。

我公司保证货物是全新、未使用过的合格产品。并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求。

我公司保证所提供的货物经正确安装、正常运转和保养后，在其使用寿命期内应具有满意的性能。在货物质量保证期内我公司对由于设计、工艺或者材料的缺陷而发生的任何不足或者故障负责。所投产品应提供详细的技术资料，有检测报告等详细资料。

为了使项目能够按照计划、有条不紊地进行，公司将整个实施过程分为供货前期、供货中期、供货后期三个阶段，每个阶段根据具体任务分为多个环节。工作流程环节统计如下：

项目环节	任务内容简述	任务执行组
实施前期		

都新民

货物供货	进行商务洽谈，确保项目中所有货物如期、安全地到达用户现场。	商务组 技术支持小组
制定详细 实施技术方案	制定详细的进度计划。 编制实施技术方案、技术参数手册和货物安装手册。	技术支持小组 质量监控组
内部技术培训	相关技术人员进行内部培训，达到能够操作使用，熟悉货物的各项组成部分，能简单维修处理小故障，能判断货物的使用情况以及损坏程度。	技术支持小组 安装实施小组
实施环境 调查	检查、核实实施现场的环境。	技术支持小组 安装实施小组
实施中期		
货物到货 及验收	货物到货，并在指定的地点交货、到货验收	项目领导组 商务小组 安装实施小组
现场安装 调试	实施小组进行现场设备安装调试工作、现场培训工作	技术支持小组 安装实施小组
设备初验	实施小组完成安装调试工作后，进行网络联调，并依据测试计划对设备进行自测。	技术支持小组 安装实施小组
项目文档 移交	提交相关技术文档。	安装实施小组 质量监控组
货物试运行	货物初验通过后后试运行	技术支持小组 安装实施小组
竣工验收	根据验收技术方案对设备进行验收。	技术支持小组 安装实施小组 验收小组
实施后期		
技术支持	免费提供给用户及时准确的帮助，包括使用方	售后支持小组

与售后服务	面的热线咨询、故障的修复。并定期向采购人进行货物的检修、维护以及技术指导。	
-------	---------------------------------------	--

(3)、对不可预见因素的预测

1、预测方案概述与目标

在设施设备供货过程中，我公司面临着错综复杂的内外部环境的挑战，这些因素如市场波动、供应链中断、技术更新换代等，不仅对供货的时效性产生直接影响，还可能波及项目的整体进度、成本及质量目标。因此，制定一套全面、系统且高效的预测方案显得尤为关键。

该预测方案的核心价值在于其前瞻性和应对策略，通过运用大数据分析、机器学习等先进技术和手段，对可能影响供货过程各类不可预见因素进行深度挖掘和精准预测。这意味着，从宏观的市场趋势分析到微观的单个零部件供应状况监控，都要纳入预测范畴，以便及时捕捉到潜在的风险点。

基于对各类风险的精准预测，我公司可提前制定针对性的应急预案和应对策略，例如储备关键物资、优化物流配送网络、强化与供应商的合作关系等，从而有效降低风险发生时的冲击力度，确保供货过程的稳定性和连续性。同时，通过不断迭代和完善预测模型，我公司还能实现对供应链风险的持续监控与预警，确保在风险发生前就有所准备，最大限度地减少损失。

2、不可预见因素识别与分析

2.1、技术更新与替代风险

技术更新与替代风险是设施设备供货中常见的不可预见因素。随着科技的快速发展，设施设备的技术更新换代速度日益加快。如果我公司未能及时跟进技术更新，可能导致其产品失去市场竞争力，进而影响供货量。同时，新技术的出现也可能导致原有设备的替代风险增加，从而影响供货的稳定性和可持续性。因此，我公司需要不断加强技术研发和创新，以适应市场的不断变化和需求。

2.2、法律法规与政策变动风险

法律法规与政策变动风险是设施设备供货中需要关注的不可预见因素之一。政府对于设施设备行业的法律法规和政策可能随时进行调整，如环保标准的提高、税收政策的变化等。这些调整可能对我公司的生产成本、销售渠道以及市场需求产生直接影响。因此，我公司需要密切关注政策动态，以便及时调整供货策略。

都新民

略。同时，我公司也需要加强与政府部门的沟通和协调，以获得更多的支持和帮助。

2.3、自然灾害与突发事件风险

自然灾害与突发事件风险是设施设备供货中难以预测的因素。自然灾害如地震、洪水、火灾等，以及突发事件如战争、疫情等，都可能对设施设备供货造成严重影响。这些事件可能导致生产中断、运输受阻或市场需求急剧变化，进而引发供货危机。因此，我公司需要加强风险管理，建立应急预案和应对措施，以降低自然灾害和突发事件对供货的影响。同时，我公司也需要关注国际形势和市场动态，以便及时调整供货策略。

3、预测方法与工具应用

3.1、数据收集与统计分析

数据收集与统计分析是预测未来趋势的基础。通过收集历史数据，包括市场波动、技术更新、法律法规变动以及自然灾害等不可预见因素的数据，可以了解过去的趋势和模式。然后，通过统计分析这些数据，可以发现数据中的规律和趋势，从而预测未来的发展趋势和风险点。

3.2、风险评估模型构建

风险评估模型是量化评估不可预见因素的重要工具。通过收集的数据，可以构建一个风险评估模型，该模型综合考虑多个因素，如市场供需关系、技术替代速度、政策变动概率等。这些因素被赋予不同的权重和参数，从而得出每个因素的风险等级和可能的影响程度。风险评估模型可以帮助我公司更好地了解各种风险因素对其业务的影响，以便制定相应的应对策略。

3.3、敏感性分析与情景模拟

敏感性分析和情景模拟是预测未来变化的重要方法。敏感性分析可以评估不同因素变化对供货稳定性的影响程度，从而确定关键风险点。情景模拟则通过构建不同的未来场景，模拟不同情况下供货的可能变化，以便制定针对性的应对策略。这些分析和模拟可以帮助我公司更好地了解未来的挑战和机遇，从而做出更明智的决策。

3.4、预测软件与工具介绍

市场上存在多种预测软件和工具，如数据分析软件、风险评估软件等，这些工具可以帮助供货商更高效地收集和分析数据，构建风险评估模型，进行敏感性分析和情景模拟。这些软件和工具可以根据用户的需求提供定制化的解决方案，从而更好地满足用户的需求。选择合适的工具可以大大提高预测效率和准确性。

4、应对策略与预案制定

4.1 弹性供应链建设

为了有效应对诸如自然灾害、供应链中断、市场波动等不可预见因素，构建弹性供应链成为关键措施。具体实施策略包括但不限于：首先，多元化供应商策略，即不依赖单一供应商，而是建立多个合作供应商关系，确保在某一供应商出现问题时，能够迅速切换到备用供应商，维持供应链的连续性；其次，建立应急库存体系，即根据历史数据预测需求波动，提前储备关键物料和组件，以应对突发的需求高峰或供应中断；优化运输网络布局，通过科学规划物流路径，减少运输环节的风险点，同时考虑备用运输方案，确保在主要通道受阻时仍能保持畅通。

4.2、技术储备与研发计划

在竞争日益激烈的市场环境中，技术储备和研发计划对于我公司保持技术领先地位至关重要。首先，持续投入研发，不仅有助于提升产品质量和性能，还能降低因技术更新换代带来的风险和挑战。通过研发创新，我公司可以开发出具有自主知识产权的新产品和技术，从而在市场上占据竞争优势。其次，重视技术人才的引进和培养，建立一支高素质的技术团队，为企业的长远发展提供坚实的技术支持。

4.3、法规遵从与风险预警机制

密切关注政策法规动态至关重要。这要求我公司不仅要及时了解相关法律法规的最新变化，还要关注行业规范、标准更新等重要信息。通过建立完善的风险预警机制，我公司可以实现对潜在风险的实时监测和预警，从而提前采取措施应对。这有助于确保供货活动始终符合相关法律法规的要求，降低合规风险和法律风险。

4.4、应急响应与恢复计划

制定详细的应急响应和恢复计划是确保在突发事件发生时能够迅速、有效地应对的关键。应急预案应明确应急组织架构、职责分工以及应急处置流程等关键

信息。应急组织架构应包括应急指挥部、应急救援队伍以及各个相关部门的角色和职责。职责分工要明确，确保每个人都知道自己的责任和任务。应急处置流程应包括预警、启动、响应、升级、解除等各个环节的具体操作步骤和要求。这样，在突发事件发生时，能够迅速启动应急预案，降低损失并尽快恢复正常供货。

5、监测与评估机制建立

5.1、监测指标体系构建

为了全面、准确地掌握市场动态和风险变化，我公司需要构建一套全面而有效的监测指标体系。这套指标体系应包括市场供需指标、技术更新指标、政策法规变动指标以及自然灾害和突发事件预警指标等。通过实时监测这些指标的变化，可以及时发现潜在风险，为决策提供有力支持。

5.2、定期评估与报告制度

为了更好地掌握供货过程中的不可预见因素，我公司建立定期评估与报告制度。通过定期对供货过程中的不可预见因素进行评估和总结，可以发现潜在的风险点，并对应提出相应的应对策略。同时，根据评估结果和实际情况，及时调整应对策略和预案。评估结果应以报告形式呈现，包括风险点分析、应对策略执行情况以及改进建议等。

5.3、反馈与调整机制

为了不断完善预测方案和应对策略，我公司建立反馈与调整机制。通过鼓励员工积极反馈风险信息和建议，可以不断完善预测方案和应对策略。同时，根据评估结果和实际情况，及时调整应对策略和预案。

5.4、持续改进与优化路径

持续改进和优化预测方案是确保其有效性的关键。通过不断学习新的预测方法和工具，借鉴行业最佳实践，不断完善和优化预测流程、评估机制和应对策略，以适应不断变化的市场环境和风险挑战。同时，保持开放的心态，积极关注行业动态和新趋势，以便及时调整和优化预测方案。

(4)、实施步骤、进度计划和保证措施

1、实施步骤

组织：我公司设立专职的运输部门负责货物运输服务。

职能：根据采购人及合同的要求，以最合理和稳妥的方式安排货物的运输和保险工作；确保货物的运输质量以及用户的货物安装进度。

一般情况下我公司采用汽车运输方式负责货物运输，也可根据客户实际需求改用不同的运输方式。

货物到达项目地点后，根据项目现场工作需要，我公司进行卸车、安排清点、验货、安装、调试以及验收。

货物所在现场的负责人根据货物的特点（外形及搬运要求），配置和选用适宜的搬运工具（货车搬运、人力搬运），规定合理的搬运方法，以防止搬运物资受到损坏。

不得破坏包装，防止跌落、碰撞、挤压；

应按包装要求进行搬运，搬运中明确责任，文明装卸、轻装轻放，防止受潮、破损。

运输接货人员在确保票实无误，或对出货的问题处理后，方可装车。

装车要求严格按照货物性质、要求，堆码层数的规定，平稳装车码放，捆扎牢固。

我公司按照质量管理制度的要求，严格执行运输操作规程，并采取有效措施保证运输过程中的产品货物质量与安全。

有运输操作规程。

产品货物运输采用封闭式运输工具，防止曝晒、跌落、破损、遗失、被雨雪等污染。

产品货物运输记录，对运输过程中的产品货物质量与安全进行追溯管理。

委托运输的，签订委托协议，明确运输过程中产品货物质量与安全责任。

运输产品货物，根据产品货物的包装、质量特性并针对车况、道路、天气等因素，选用适宜的运输工具，采取相应措施防止出现破损、污染等问题。

我公司提供的货物均按招投标文件要求的包装材料、包装标准、包装方式进行包装，每一包装单元内附详细的装箱单和质量合格证。

产品货物的包装和发运符合产品的特性要求。

为了保证产品在长途运输和装卸过程中的安全,我公司产品包装符合国家或行业标准规定。由于包装不善导致货物锈蚀、失缺或损坏,由我公司承担一切责任。

我公司负责购买相应的财产保险。

我公司在产品发运前将准备发运的货物名称、规格、数量、毛重及对货物的装卸、储存和特殊要求以传真或邮件的形式通知用户。

我公司负责将产品运到用户指定地点的全部运输。我公司负责运输过程中的装卸与产品在现场存放点的就位。

产品到达现场后,如果发现短缺、损坏或不符合订货合同要求,我公司免费予以补发、更换或修理。

我公司做到齐装配套,图样、技术文件、零备件齐全,完整交装,完成合同中要求的各项检验验收项目,并符合规定的要求。对不符合要求的产品,用户有权拒收。

我公司供应的产品,均按标准保护措施进行包装,包装满足远距离运输、防潮、防震、防锈、多次搬运装卸,确保货物完好无损运抵指定现场,由于我公司包装不良所造成的任何损失,由我公司负责。

每一包装箱内附一份详细的装箱单和质量合格证书。

每一包装应明显标明下述字样:收货人、主合同号、到站、货物名称、毛重/净重、尺寸(长×宽×高)等标注信息。

如果每件包装箱重量达到或超过 2 吨,我公司在每件包装箱上标明“重心”、“吊装点”,以便装卸和搬运。根据货物的特点和运输的不同要求,我公司在包装箱上标注“防潮”、“小心轻放”、“请勿倒置”等字样。

我公司通过货车运输的方式,并负责货物的发运、保险、装卸工作。货物运至采购人指定地点。

2、进度计划和保证措施

2.1、进度计划

供货时间:自合同签订之日起 7 个工作日内完成供货安装、调试;

质保期：质保期按国家三包相关规定及货物生产厂家质保期限执行，质保期三年。（*空调（挂机）质保年限：整机质保 6 年；*空调（柜机）整机质保年限：6 年。）

序号	分部分项	开始时间	结束时间
1	设施设备产品备货	签订合同后第 1 日 历天	签订合同后第 1 日 历天
2	设施设备产品备货	签订合同后第 2 日 历天	签订合同后第 2 日 历天
3	设施设备产品备货 送货	签订合同后第 3 日 历天	签订合同后第 4 日 历天
4	现场安装调试，验收	签订合同后第 5 日 历天	签订合同后第 6 日 历天
5	整体签收	签订合同后第 7 日 历天	签订合同后第 7 日 历天

2.2、保证措施

做好交货前期准备，依据编制的详细的供货计划，并根据现场的实际情况及时对交货计划进行科学的调整，做到交货流程科学合理，衔接紧密，对交货起到真正的指导作用。

与采购人、设备制造商密切合作，严格按照供货进度计划落实，确保货物按时交付，保证项目顺利进行。

建立控制目标体系，确定进度控制工作制度，每周召开一次调度会，每周进行进度检查和总结，及时解决供货中遇到的问题。

针对本项目的特点，我公司制定详细的供货进度计划管理考核办法并实行管理责任制。加大供货进度计划考核力度，对未能按期完成供货的负责人按我公司有关规定进行处理。

建立强有力的领导机构，选派历年来参加过同类建设项目的项目技术人员、技术工人和以及经专业培训的管理人员参加本项目供货。

贯彻全面质量管理，确保货物质量的合格率 100%，进而保证交货期进度。

在人力、物力、财力上首先保证设备供货的实施，保证重点带动全面。

安装队伍实行模拟训练，熟悉产品的安装流程及现场，实现流水化作业。

我公司无条件接受采购人授予的应急生产任务，全面调研，盘库清点。对应急物资储备情况进行全面调研，对原有物资进行盘库清点，逐项逐类建立台账。摸清了现有应急物资储备数量、种类及管护情况，为下步物资的采购、储备、管理、调用、监督提供了基础保障。

完善机制，规范管理。及时完善应急物资储备工作管理制度，确保物资安全、账物相符。积极探索物资管理新模式，确保平常“收得进、储得好”，关键时刻“调得动、运得快、用得上”。

(5)、质量、安全控制方案及措施

1、质量控制方案及措施

质保期：质保期按国家三包相关规定及货物生产厂家质保期限执行，质保期三年。（*空调（挂机）质保年限：整机质保 6 年；*空调（柜机）整机质保年限：6 年。）

我公司保证所供货物是全新的、未使用过的，是用先进工艺生产的，并完全符合合同规定的质量、规格等性能要求。

我公司保证货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在其使用寿命期内应具有满意的性能，在货物安装完毕试运行验收合格质量保证期内，我公司对由于自身设计、工艺或元器件、材料的缺陷而产生的故障负责。

我公司在货物安装调试后进行性能试验，在验收合格质保期内，当性能不满足技术要求时，我公司负责调整，因设计制造上出现问题造成的故障，并做到三包（包退、包换、包修）。

我公司所提供的产品应能连续工作及正常运行，主要部件（易损件除外）正常使用质保期内配件损坏，免费维修和更换，并免费提供备用配件给招标方使用，直至配件修复为止。

终身保修，质保期内免费维修和更换，并免费提供备用配件给招标方使用，直至配件修复为止。质保期外我公司保证对所提供的产品提供终身技术支持，若货物出现故障，我方在 24 小时内做出响应并恢复产品至正常使用仅收取故障部件的成本费。

都新民

我公司保持与采购人的联系，随时交流应用情况，由专人负责为用户提供解决问题的方案。

采购人有重大事宜时，我公司按采购人的要求及时派技术人员免费提供现场技术支持。

我公司保持与采购人的联系，随时交流应用情况，由专人负责为用户提供解决问题的方案。质保期后，终身维护。

在质保期内，对于产品货物中出现的故障，我公司立即免费提供维修或更换，使用的维修零配件为原厂零配件。人为损坏，只收取维修成本费，易损件包换，耗材不在保修之列。在质保期内，同一货物、同一质量问题若连续两次维修仍无法正常使用的，我公司同意更换同品牌、同型号新货物，并对产品质量实行“三包”服务。

我公司提供 24 小时在线服务。如需更换配件，将在 24 小时内解决的问题，如不能解决，我公司将提供备用机供用户使用。

我公司终身提供技术服务，质保期内一切费用由我公司承担。

在质保期内，除人为因素损坏外，全部免费维修，我公司对所供货物执行包修、包换、包退的“三包”服务。

质保期内，因采购的货物、材料、元件等发生质量问题我方免费进行保修或更换零部件，并赔偿由此给贵方造成的损失。质保期内货物的主要部件更换后，质保期按更换之日起计算。

对货物出现的问题进行免费维修，产生的费用由我公司承担。同一商品、同一质量问题连续两次维修仍无法正常使用，我公司对此产品进行免费更换同样产品，保证用户能够不间断的进行货物使用。

质保期内，产品一周内连续出现同一故障，我方愿意为用户更换崭新货物。

质保期内我方提供更换或维修、软件升级、培训服务，由此发生的费用由我方承担。

质保期内如有服务要求均由我方上门保修，由此产生的一切费用均由我方承担。我公司保证所供货物是全新的、未使用过的，是最新或最流行的型号和用一流的工艺生产的，并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求。我公司保证其货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在使用寿命期内具有满意的性能。

在货物验收后的三年的质保期内，我公司对由于设计、工艺、制造或材料的缺陷而产生的故障及问题负责。

在保证期内，我公司主动配合招标单位对产品进行维护检修，在正常使用条件下，若产品出现制造质量方面的问题，我公司免费及时进行更换或维修。

质保期自验收合格之日起计算，质保期内提供免费维修服务。

免费送货上门、免费指导安装调试。

免费提供现场技术培训，保证使用人能正常操作产品的各种功能及日常保养和维护。

在全国范围内拥有专业的技术服务人员，保证售后服务的及时性。

我公司保持与采购人的联系，随时交流应用情况，由专人负责为用户提供解决问题的方案。

2、安全控制方案及措施

严格遵守各项操作规程及规章制度，严禁违章作业。

进入工作区后应检查所有机器有无漏电、漏油、漏水现象，并及时排除，排除电路故障时，严禁带电作业。

严禁带入任何火种进入安装地点，主机启动前，应在看清其他人员有允许的手势或口令方可启动，严防机械伤人及火灾事故的发生。

各种闸阀及开关因受潮容易引起漏电，应用绝缘器材或擦干后再使用。严禁湿手触摸开关。

遇紧急情况应及时关掉总闸，并及时报告相关单位和相关领导。

机器设备安装调试或排除卡斗情况时，应听从维修工及包工的口令或手势才能启动机器设备。

根据天气情况，开启除湿、恒温设施，保证安装地点干燥，温度适宜。

货物安装具有接地保护、漏电保护功能，安全性符合相关的国家标准。采用高绝缘的安全型插座及带绝缘护套的高强度安全型实验导线。整机及各部件制作精良，不得有易刮伤、挂伤等对操作者有危害的现象。

1、物理连接安全控制方案及措施

要求先切断电源，严格按照作业规范工作。

线头切口要求平整光滑，长度适当，用力恰当，不野蛮作业，多股铜芯线要切头平整、无断芯或者少断芯，拆入接线孔不得有铜丝暴露在外。布线既要整齐，又要便于今后维修，还要防止信号干扰。剥线头时要离开配电柜变压器等暴露着的地方，防止线头或者铜丝飞到变压器或者接线柱或者线路板上造成短路。

螺丝安装要求改锥和螺丝槽相适应，垂直用力，连接牢靠，防止把螺丝槽拧毛、拧断。

地角螺栓的固定：选用与地角螺栓相配套的电锤、电钻打孔，孔的深度要与地角螺栓的长度相适应，且应当与设备垂直。固定要牢固。

物理连接完成后，安装人员要互工作进行相互交叉检查，特别是对于线头的连接要用手试拉检查是否连接牢固。

在检查确认无误后，进行下一步的通电调试。

2、通电调试安全控制方案及措施

要求采购人的电工应当把电源线连接到空气开关的进线端子上。

检查进线端的线径、变压器容量是否符合设备的用电要求，对空气开关加标锁定，防止他人误操作造成触电事故。按照线号或者相序连接电源线和地线、中线。

检查接地电阻值是否符合设备的要求，如果过大，或者不符合设备使用要求应当要求采购人重新做地线。

再检查一遍接线是否正确，如果无误，接通电源。

按照设备使用说明书或者各生产厂家规定的步骤操作调试；调试过程中如果发现意外，应当先切断电源。

各组和功能件（或者附加功能件）的安装要求严格按照使用说明书进行。

调试过程中如果发现某个功能工作不正常，应当根据生产厂提供的程序予以确认并及时更换备件。最好要找出产生故障的原因，特别要检测各个点的电压电流是否处在正常情况，防止更换备件后继续出现相同故障。

3、实施现场安全控制方案及措施

现场安装人员班前严禁饮酒，开好班前班后会，当班负责人注意每个施工人员的精神状态是否异常，劳动保护是否可靠、齐全，确认没问题后，方可上岗操作。会议要有记录。

特殊工种持证上岗。施工前，认真进行安全技术交底，明确分工及本职的安全注意事项。

进入施工现场必须安全着装，戴好安全帽，高空作业必须系好安全带，吊装作业区设置危险警戒区标志，无关人员不得入内。严禁赤脚或穿高跟鞋、拖鞋进入施工现场，高空作业不准穿硬底和带钉易滑鞋靴。

施工用设备及工器具要经常处于完好状态。特别是电气设备，要有良好的接地装置。手持式电动工具应装有漏电保护装置。

施工人员要严格贯彻执行本工种的操作规程，严禁违章作业。电气设备专职人员操作，不得带电安装、检修，带电设备停电后工作需带好防护用具验电、放电后进行，有误操作带电可能还要挂好接地。

在施工过程中，如需多人同时进行搬运工作时，必须由一个人统一安排指挥，精力集中，注意道路状况，前后左右要相互照顾，严禁多人指挥，乱发号施令。避免手脚受伤。

施工中如需机械吊装搬运时，提前对设备、吊具、索具进行认真检查，悬吊要选在强度高、不变形的地方，起吊信号要统一，司机要坚守岗位并密切与指挥人员配合。大的吊重物要设溜绳，防止碰撞，吊重离开地面后，重物下与吊运物范围内严禁站人，同时注意地面与空中存在的障碍物。施工所用的吊车等起吊设备站位应准确，支垫牢固，不准带病运转，不允许超负荷作业。支撑面要平稳，若支撑点处泥土比较松时，需要垫道木。

凡室内或狭小空间进行施焊、除锈、防腐操作时，必须有通风措施，操作人员应在迎风面并且要有两个人轮流操作与监护，以防有害气体中毒。

凡登高操作人员应配安全带、安全帽，登高施焊时，应派人配合拉线，扑灭落地火花。

在其它工和焊工混合作业时，要防止非焊接人员弧光晃眼，必要时，可设置移动型弧光挡板。

使用的乙炔瓶与氧气瓶，相互距离不小于 10 米，并把它们放在不被碰撞，不影响施工，不危害其它设施的地方。

施工用的一切材料、工具等，传递时严禁抛扔。

输电线路与设备和起重机具间的距离应符合有关规范、标准的规定，电源随用随接，用完后及时断电。

每个施工人员在现场作业时，必须具备自我安全保护意识及保护他人安全意识。需要锤击或打击时，要先检查工具是否牢靠是否有飞出可能，挥动范围内是否有他人。启动机器设备时通知他人撤到安全范围。

施工时要有安全员，安全员及项目责任人应巡回检查，对危险部位应重点监护，对违反安全规定和不遵守安全操作规程者要立即停止作业。

对安全措施未达标的项目的整改后必须进行复检，直至合格为止自检、复检及联合检查要有记录。

做好隐蔽工程记录。

脚手架材料和手脚架塔设备必须符合规程要求。

使用梯子时，梯子必须放在不打滑的地方，并有人扶着梯子，人员方可上下梯子。

拆卸及安装的各种小部件和螺丝应妥善保管，以免掉入设备内或丢失。

在运输过程中，要保证设备设施捆绑牢靠。一个车厢内大件和人员不能共乘。

施工地点光线满足要求，过暗或夜间要加照明。

作业收工时，设备应断开电源，操作开关与手柄，应放在零位，工器具存放整齐，边角余料集中存放，清理现场，灭掉火源，打扫卫生，做到文明施工。

(6)、项目组人员配置、协调能力

1、项目组人员配置

序号	姓名	职称	专业	执业资格及证书编号 (若有)	职责分工	备注
1	都新民	技术员	机电一体化技术	无	项目负责人	大专
2	杜丽峰	高级工程师	自动化专业	高级工程师、017944	技术负责人	本科
3	崔红娟	特种工	低压电工作业	特种作业操作证、 T410527198805085022	安装调试负责人	大专
4	卜德源	特种工	熔化焊接与热切割作业	特种作业操作证、 T410526200006135314	安装调试负责人	大专
5	李俊浩	高级工	机械设备修理	电工证、 2016230000300648	售后服务负责人	大专
6	李俊涛	高级工	焊工	焊工证、 2016230000300637	售后服务负责人	大专

我公司将以客户为中心，为客户“专业、便捷，真诚、优质”的贴心服务。

我公司提供的所有产品都经过严格的测试与测评，符合用户各项需求。

我公司在实施过程中，保证实施进度和质量，提供现场调试、现场培训、技术支持服务。

我公司为用户提供 7*24 小时有人值守全国统一热线服务，为客户提供技术咨询及答疑服务。

2、协调能力

1) 明确沟通渠道

有效的沟通是项目团队合作和协调的基础。团队成员之间明确沟通渠道，包括正式与非正式的方式。正式的沟通方式是团队例会、周报或者电子邮件等，而非正式的沟通方式是面对面的交流或社交活动。在选择沟通方式时，根据具体情况选择最适合的方式，确保信息的快速传递和理解。

2) 建立良好的团队文化

团队文化是塑造团队合作和协调能力的重要因素之一。积极、专业的团队文化激励团队成员的工作热情和合作意愿。为了建立良好的团队文化，团队领导者树立良好的榜样，鼓励成员之间相互尊重、信任和支持。此外，团队成员还通过团建活动和培训课程等方式增进彼此的了解和团队凝聚力。

3) 设定明确的目标和角色

团队成员需要清晰地了解项目的目标和自身的角色，以便更好地配合和协调。项目经理在项目启动阶段设定明确的目标，并明确每个成员的职责和责任。每个成员都对项目目标有清晰的认识，并了解自己在项目中的重要性。通过明确目标和角色，团队成员更好地合作和协调，以达到项目目标。

4) 培养领导力和团队精神

领导力和团队精神是项目团队合作和协调的核心能力。领导者需要有能力和激励团队成员，促进他们的价值发挥和个人成长。团队成员具备团队精神，主动与他人合作并提供支持。在培养领导力和团队精神方面，通过组织培训、实践机会和导师制度等方式来加强成员的能力和合作意识。

5) 解决冲突和问题

在项目过程中，冲突和问题是难以避免的。有效地解决冲突和问题促进团队合作和协调能力。团队成员学会有效的沟通和解决问题的技巧，将问题及时反馈给相关人员，并积极寻求解决方案。团队领导者建立一个开放的沟通氛围，鼓励成员表达意见和想法，并协助解决问题。

6) 持续学习和改进

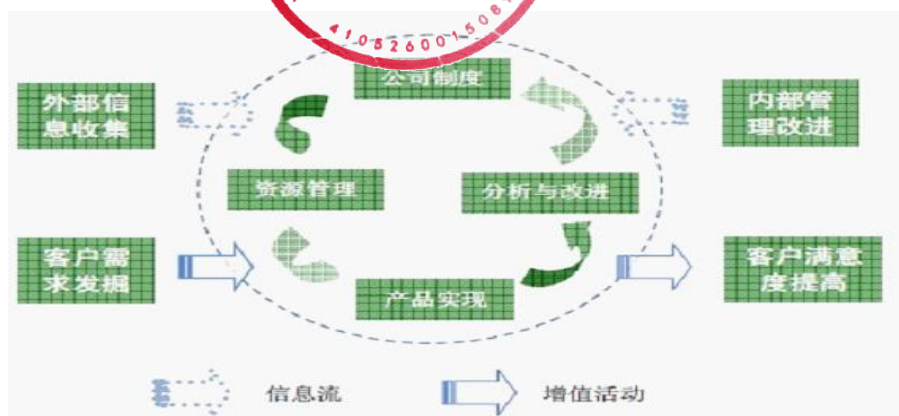
团队合作和协调能力是一个不断学习和改进的过程。项目团队不断总结经验教训，寻找改进的机会，并进行相应的调整和优化。团队成员通过培训、参加会议和与其他团队的交流等方式提升自身的能力和知识水平。

2 供货方案

(1)、货物保证措施

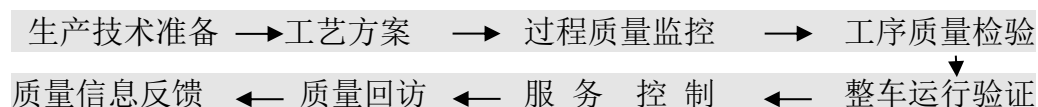
1、外购件和原材料保证：选购国内高端知名品牌的精密零部件、微电脑和电子元件，严把原材料和外购零部件的进厂入口质量关。对外购原材料和零部件的进厂，从评审、选定到订货、采购、检查、验收、试验、验证等环节均进行全要素、全过程控制，做到层层按标准把关，不让不合格零部件流入生产线。通过关键零部件、元器件和原材料的质量稳定性、可靠性以确保总成产品质量的稳定性、可靠性。

2、产品生产质量管理循环控制与改进图



3、产品生产质量控制程序：质量控制按下列程序并通过“三检”制和仪器检测手段，做到严把“三关”。

质量控制按下列程序进行：



我公司与生产厂家“三检”制，实施自检、互检、抽检的三检方法，层层把住质量关。

原材料、外购零部件的进厂入口质量关：各种原材料、外购零部件的合格证明文件齐全，并符合要求，检验不合格的原材料、外购零部件严禁流入原料和备件库，库存损坏原材料严禁流入生产车间。

强化检测手段，把住制程质量关：生产厂家现拥有国内先进的检测设备及试验室，配备专业检测人员，对产品进行检测和试验验证，检验不合格半成品严禁流入下道工序，检验不合格成品严禁流出生产车间。

对用户负责的成品出厂关：没有标识合格证的成品或库存变质的成品和零部件严禁出厂，以确保出厂产品合格并做到对用户负责。

4、工序质量保证措施

重点控制工序质量。工序质量控制是过程质量控制的基本点，是现场质量控制的重要内容，因此，设定关键工序质量控制点，全面控制好制造过程的各个环节、各个零部件的质量形成过程，使每一个零部件都符合质量标准，做到“不接收不合格品、不制造不合格品、不传递不合格品”，使每一道工序质量都符合技术和性能要求，以此保证总产品的质量。

5、技术标准保证：严格工件质量检验评定关：工件质量是构成产品质量的基础，在进行工件质量检验评定时，坚持质量标准、严格检查、一切用数据说话，一切用标准保证，避免出现人为判断错误。

6、预防控制：贯彻“预防为主”的方针：“以预防为主”，把质量问题消灭于萌芽之中，加强对影响质量因素的分析和控制，从对质量的事后检查把关，转向对质量的事前控制、事中控制；从对产品质量的检查，转向对工作质量的检查、对工序质量的检查、对中间产品的质量检查。

7、环境保证：严防系统性因素的质量变异：系统性因素，如使用不合格的材料、违反操作规程、机械设备发生故障等，均必然会造成不合格产品，系统因素的特点是易于识别、易于消除，是可以避免的。为此对产品质量的控制，需要把质量变异控制在偶然因素引起的范围内，严防或杜绝因系统性因素而引起的质量变异，以免造成产品质量问题。

8、体系保证：质量审核是为了验证质量活动是否符合计划安排，以及其结果能否达到预期目标所进行的系统的、独立的质量工作。企业外部的质量审核，是以质量体系认证为代表的第三方质量体系认证机构的权威认证及质量能力证。

我公司保证按质量管理体系标准，对所供产品货物的设计、采购、制造、检验、包装、运输、装卸、安装、调试等质量形成的各个环节进行严格的质量管理和质量控制，其中重点是加强过程质量审核，提高工艺管理水平。

(2)、货物检验程序

产品验收地点即为到货地点。验收需依据招标文件要求对全部产品、型号、规格、数量、外型、外观、包装及资料、说明文件（如装箱单、保修单、随箱介质等）进行验收。

产品到货后采购人与我公司对照招标文件、投标文件和其他承诺共同进行开箱检查，出现损坏、数量不足或产品与招标文件要求、投标文件及其承诺不符时，由我公司立即无条件为采购人调换或补齐，同时由我公司承担因此而产生的一切后果。

我公司技术人员到现场免费进行安装指导，确保验收合格。产品测试中出现性能指标或功能上不符合招标文件和投标文件、其他承诺和合同要求时，采购人有拒收的权利。

1、检验前准备

资料准备：检查设备的技术资料，包括出厂合格证、技术说明书、质量检验证明、图纸等是否齐全。

熟悉设备的结构、性能、技术参数等信息。

工具准备：准备必要的检测工具和仪器，如测量尺、电流表、电压表、功率计等。

人员准备：安排具有相关专业知识和技能的检验人员参与检验。

2、检验程序

开箱检查：设备到场后，首先进行开箱检查，核对设备型号、规格、数量是否与合同或订单一致。

检查设备外观有无损伤、变形、锈蚀等情况。

专业检查：对设备的内部结构、零部件进行检查，确认是否完整、齐全，有无松动、卡滞等情况。

检查电气部分，包括电源线、接地线等是否完好，接线是否牢固。

性能测试：根据设备的技术参数和使用需求，对设备的功能性能进行测试，如电压、电流、功率等。

进行安全性能测试，确保设备在正常工作条件下具有良好的安全性能。

环境适应性测试：对设备在一定环境条件下的性能进行测试，如温度、湿度、振动等。

试运行：观察设备的工作状态和性能表现。

记录试运行过程中的数据，如振动、噪音、温度等。

验收与报告：如设备经检验合格，验收人员签署验收单。

撰写设备验收报告，记录设备的基本信息、测试过程、测试结果和评价结论等内容。

3、不合格处理

拒收与更换：经检验发现设备质量不符合要求，采购人拒绝签认。

由我公司或制造单位予以更换或进行处理，合格后再进行检查验收。

记录与反馈：对不合格设备的检验情况进行详细记录，并向相关部门或人员反馈。

4、注意事项

严格按照标准操作：在进行设备验收时，应严格按照规定的验收方法和标准进行操作，确保验收结果的准确性和可靠性。

认真仔细：验收过程中要认真仔细，对设备的每个部分都进行检查，避免遗漏。

及时沟通：如发现设备存在问题，要及时与我公司沟通，协商解决方案。

档案管理：验收结束后，要及时将验收报告归档，作为设备质量管理的重要依据。

(3)、检验方法

我公司保证所提供的货物是原制造厂商制造的、经过合法销售渠道取得的、全新的、未使用过的，并完全符合合同规定的品牌、规格型号、技术性能、配置、质量、数量等要求。我公司保证其所提供的货物在正确安装、正常使用和保养条件下，在其使用寿命期内具有满意的性能。在货物最终验收合格交付后的质量保证期内，我公司对其交付的货物由于设计、工艺或材料的缺陷而产生的故障负责。

在质量保证期内，如果货物的规格型号、配置、技术性能、原产地及制造厂商以及其他技术质量指标与合同约定不符，或证实货物是有缺陷的，包括潜在的缺陷或使用不符合要求的材料等，我公司尽快以书面形式向供方提出索赔。

我公司提供全新的货物（含零部件、配件等），表面无划伤、无碰撞痕迹，且权属清楚，不得侵害他人的知识产权。货物或服务必须符合或优于国家（行业）标准，以及本项目采购文件的质量要求和技术指标与出厂标准。每台货物上均应有产品质量检验合格标志。货物制造质量出现问题，我公司负责三包（包修、包换、包退），费用由我公司负担，采购人有权到我公司生产场地检查货物质量和生产进度。

我公司提供交货时间：公司在自合同签订之日起7个工作日内完成供货安装、调试，并且全部完成安装调试验收合格交付使用（如由于采购人的原因造成合同延迟签订或验收的，时间顺延）。交货验收时须提供产品质检部门从同类产品中抽样检查合格的检测报告。

验收标准：按国家有关规定以及采购人采购文件的质量要求和技术指标、我公司的投标文件及承诺与本合同约定标准进行验收；双方如对质量要求和技术指标的约定标准有相互抵触或异议的事项，由采购人在采购文件与投标文件中按质量要求和技术指标比较优胜的原则确定该项的约定标准进行验收。

验收时如发现所交付的货物有短装、次品、损坏或其它不符合标准及本合同规定之情形者，采购人做出详尽的现场记录，或由双方签署备忘录，此现场记录或备忘录可用作补充、缺失和更换损坏部件的有效证据，由此产生的时间延误与有关费用由我公司承担，验收期限相应顺延。

如质量验收合格，双方签署质量验收报告。

都新民

我公司将所提供货物的装箱清单、配件、随机工具、用户使用手册、原厂保修卡等资料交付给采购人；我公司不能完整交付货物及本款规定的单证和工具的，必须负责补齐，否则视为未按合同约定交货。

我公司在交货前按合同规定的要求对设备全面检查，并出具产品合格证明书，其质量、性能和规格等方面均应符合现行中国国家标准或专业(部)标准，并满足招标文件的要求。

我公司保证设备在正确安装、使用和保养条件下其性能质量完全符合合同规定，在安装调试和质量保证期内如发现设备与合同规定不符合或由于我公司责任所造成的任何设备质量问题，采购人可提出异议和处理意见。

我公司按装箱文件中的清单提供随设备供应的备品备件。

(4)、交货时间和地点

验收：符合招标文件的要求且达到国家相关规范规定的合格标准；

付款方式：我公司完成配货的 50%，采购人支付总金额的 30%，我公司完成配货 100%，采购人支付剩余金额 60%，等待采购人验收后，再支付剩余的 10%。

供货时间：自合同签订之日起 7 个工作日内完成供货安装、调试；

交货地点：采购人指定地点；

质保期：质保期按国家三包相关规定及货物生产厂家质保期限执行，质保期三年。（*空调（挂机）质保年限：整机质保 6 年；*空调（柜机）整机质保年限：6 年。）

(5)、发货和配送作业

严格执行设施设备管理制度，加强设施设备从购入、保管到使用全过程质量控制，确保设施设备可溯源性。加强对设施设备追溯的监督、监管力度，实行第一责任人负责制。本公司根据现代物流管理学，在传统的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设施设备根据不同需要、所处地点、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，在满足客户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。

1、目标

都新氏

本设施设备配送计划的目标如下：

提供准确、及时的设施设备配送服务。

保证设施设备的质量和安

全。

高效管理设施设备库存。

提升配送流程的效率。

2、配送流程

本设施设备配送计划的配送流程如下：

订购设施设备：设施设备根据需

要向生产厂家订购设施设备，确保订购数量准确无误。

发货：根据订单准备设施设备，并安排发货。

运输和送货：设施设备由供应商的物流团队进行运输，确保安全送达设施设备。

物资验收：接收运送来的设施设备，并进行验收，确保质量和数量与订单一致。

库存管理：对设施设备进行库存管理，包括入库、出库和盘点等操作。

3、质量控制

为确保设施设备的质量和安

全，我公司采取以下措施：

选择合格的生产厂家：在选择生产厂家时，要进行严格审核，确保生产厂家具有相关认证和资质。

严格的质量检查：在物资验收环节，对设施设备进行严格的质量检查，如检查包装完好、标签清晰等。

及时反馈问题：如果发现设施设备存在质量问题，及时与制造商联系并反馈问题，确保问题得到及时解决。

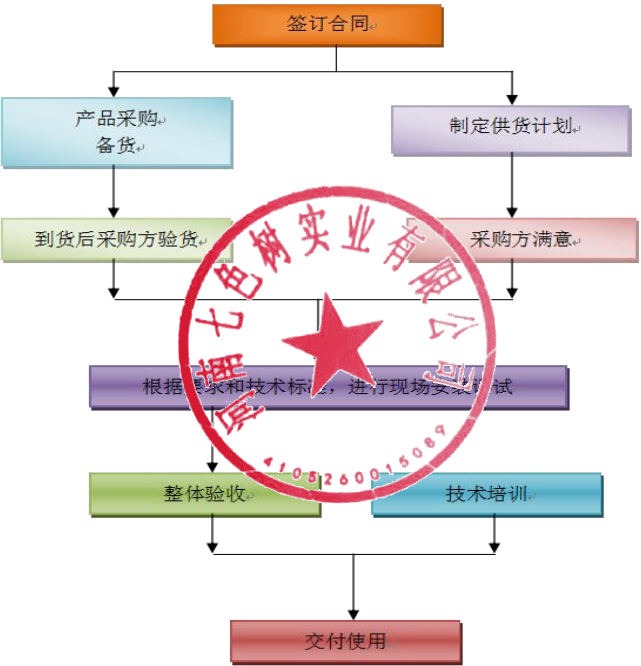
4、效率提升

为提升配送流程的效率，我公司采取以下措施：

自动化系统支持：使用设施设备管理系统，实现订购、发货、运输、验收等环节的自动化处理，降低人工操作的错误率。

优化物流网络：对供应商的物流网络进行优化，选择最佳的运输路线和配送计划，缩短等待和运输时间。

数据分析和预测：通过对历史配送数据的分析和预测，优化库存管理，减少库存积压和配送延迟。



5、备货

签订合同后，我公司将安排备货。项目经理按照招标文件的要求安排产品，跟踪生产备货进度并及时与采购方代表沟通，通报项目进展情况。

备货期间，项目经理将联系采购方代表召开会议商议和确定。

这一阶段很重要，我公司将对备货质量进行严格控制，保证后续阶段的顺利开展。

6、厂内验货

我公司项目经理负责组织技术人员按照时间进度跟进产品的包装、发货全过程。如期完成后，经过出厂试验的合格产品由我公司负责运送到采购方现场。

我公司向采购方提供全套的设施设备配置清单及检验产品合格证其它的技术资料，项目经理和采购方负责人共同进行设施设备的验收。确认到货数量、型号都正确无误后，采购方签署收货单。

7、货物交付

到达采购方现场并完成验货工作之后，我公司将委派技术人员到现场进行产品的交接。

都新氏

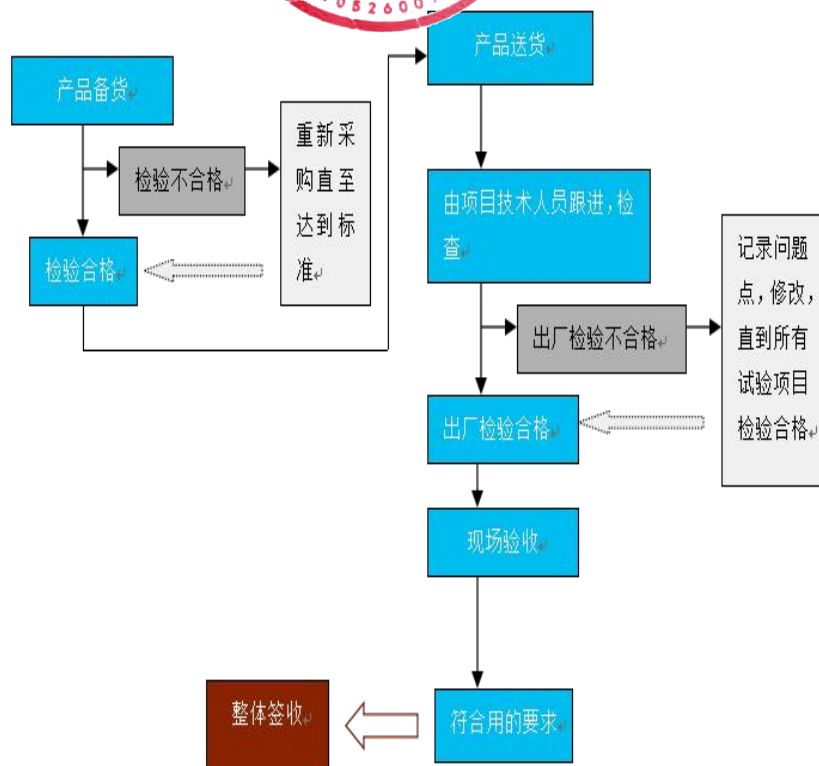
8、项目验收

我公司项目经理将联系采购方代表会同项目其他负责人共同组成验收小组，对整个项目进行验收，产品质量和安装调试检验标准遵照国家相关规定和最新标准执行。在确认整个项目的各产品性能已满足采购方需求之后，双方签署《验收报告》，项目验收完毕。

9、技术培训

我公司将安排设施设备技术主管向采购方提供技术培训。培训内容按照采购方的需求来制定，使采购方的技术人员可以快速地熟悉产品的性能。

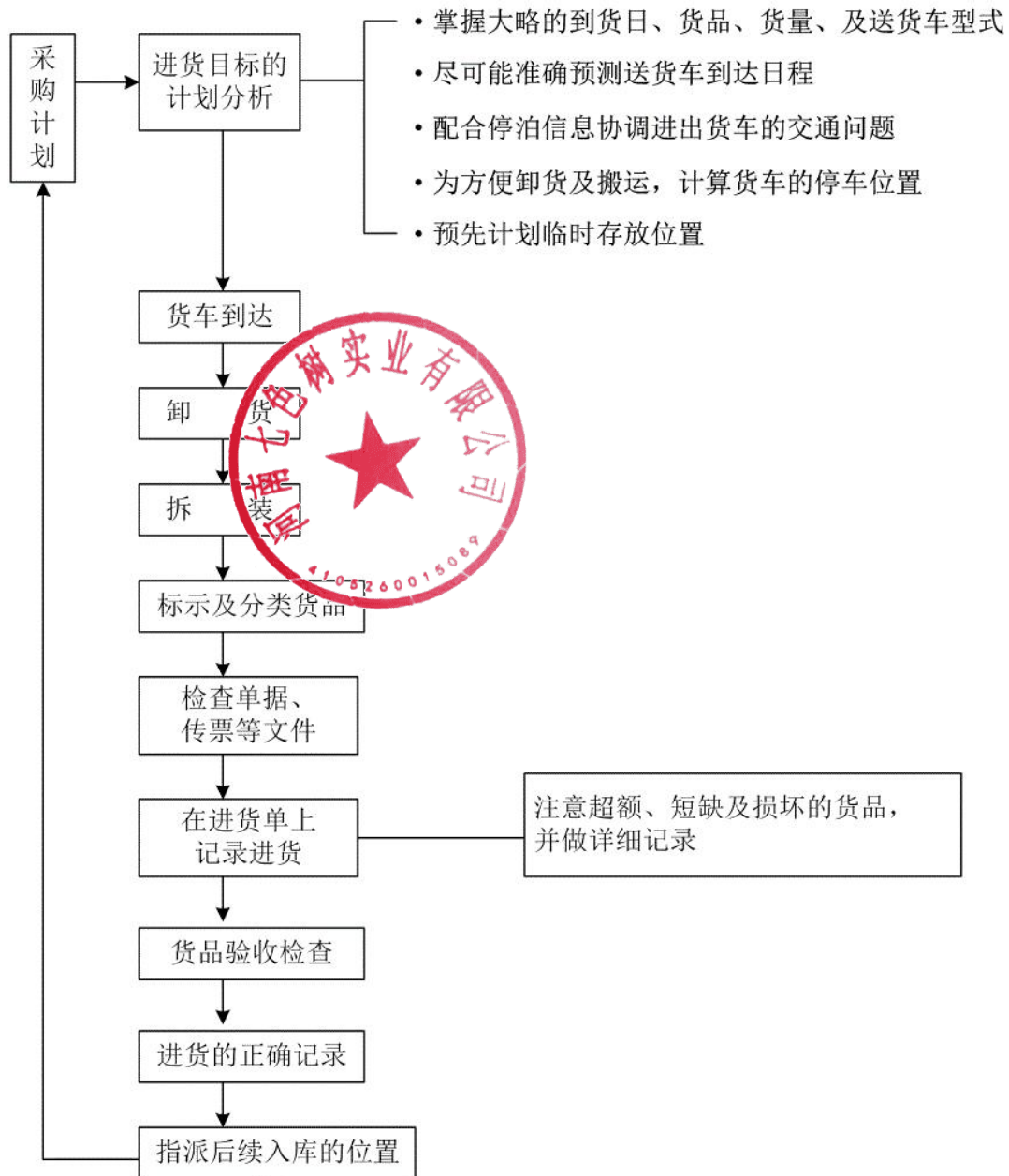
10、交货期控制流程图



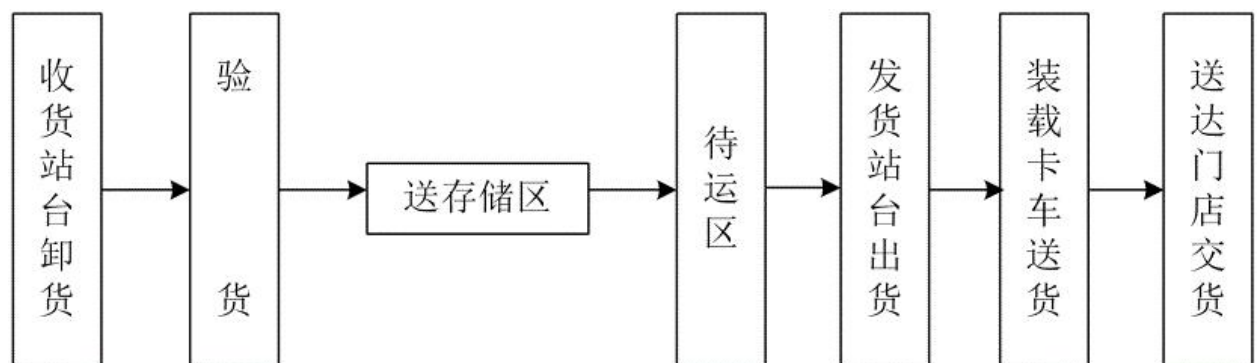
本设施设备配送计划旨在提供准确、及时的设施设备配送服务，保证设施设备的质量和安 全，高效管理设施设备库存，提升配送流程的效率。通过严格的质量控制和效率提升措施，我公司将实现设施设备配送的优化和提升，为设施设备提供更好的支持。

11、配送程序规范

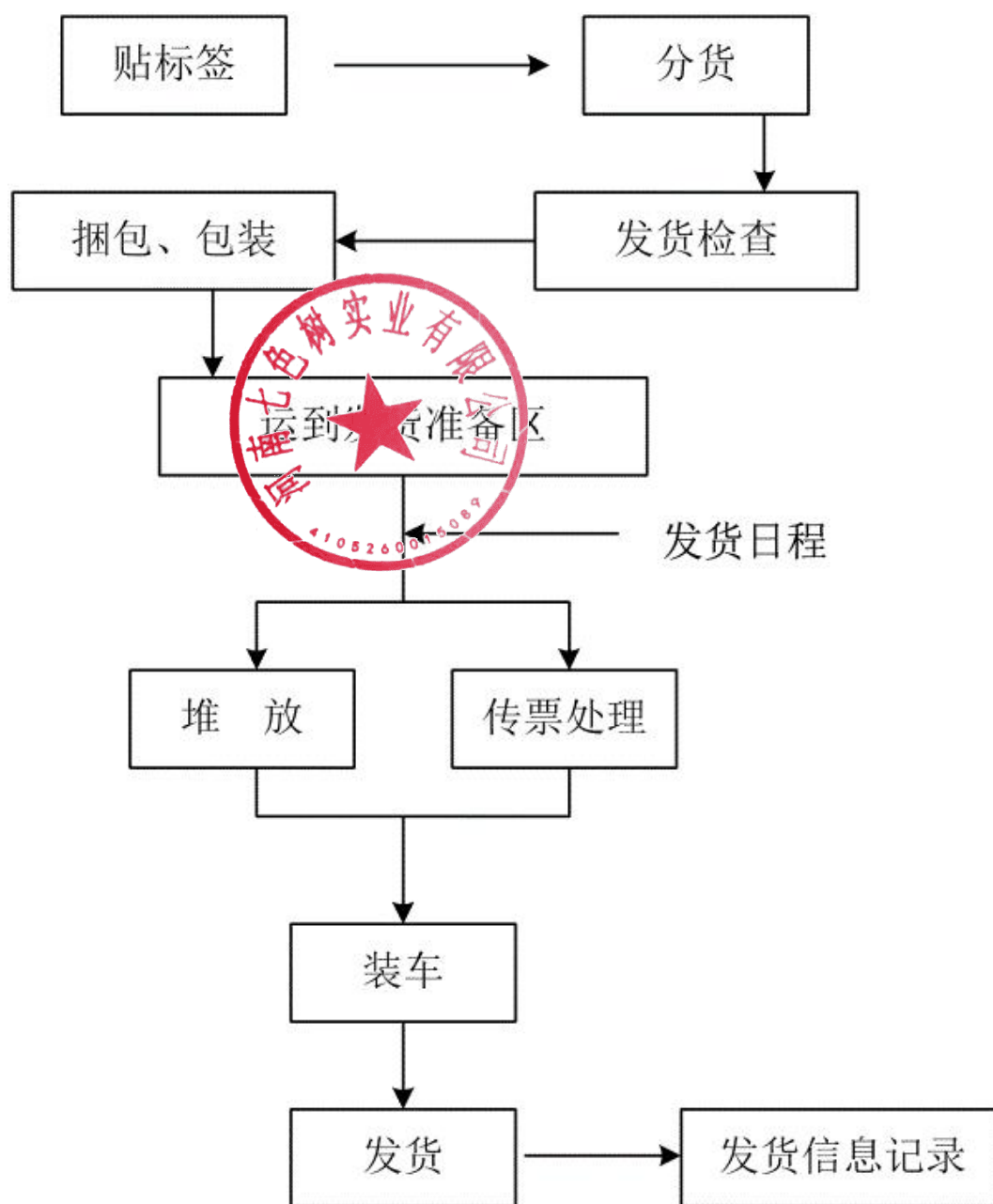
(1)、进货作业



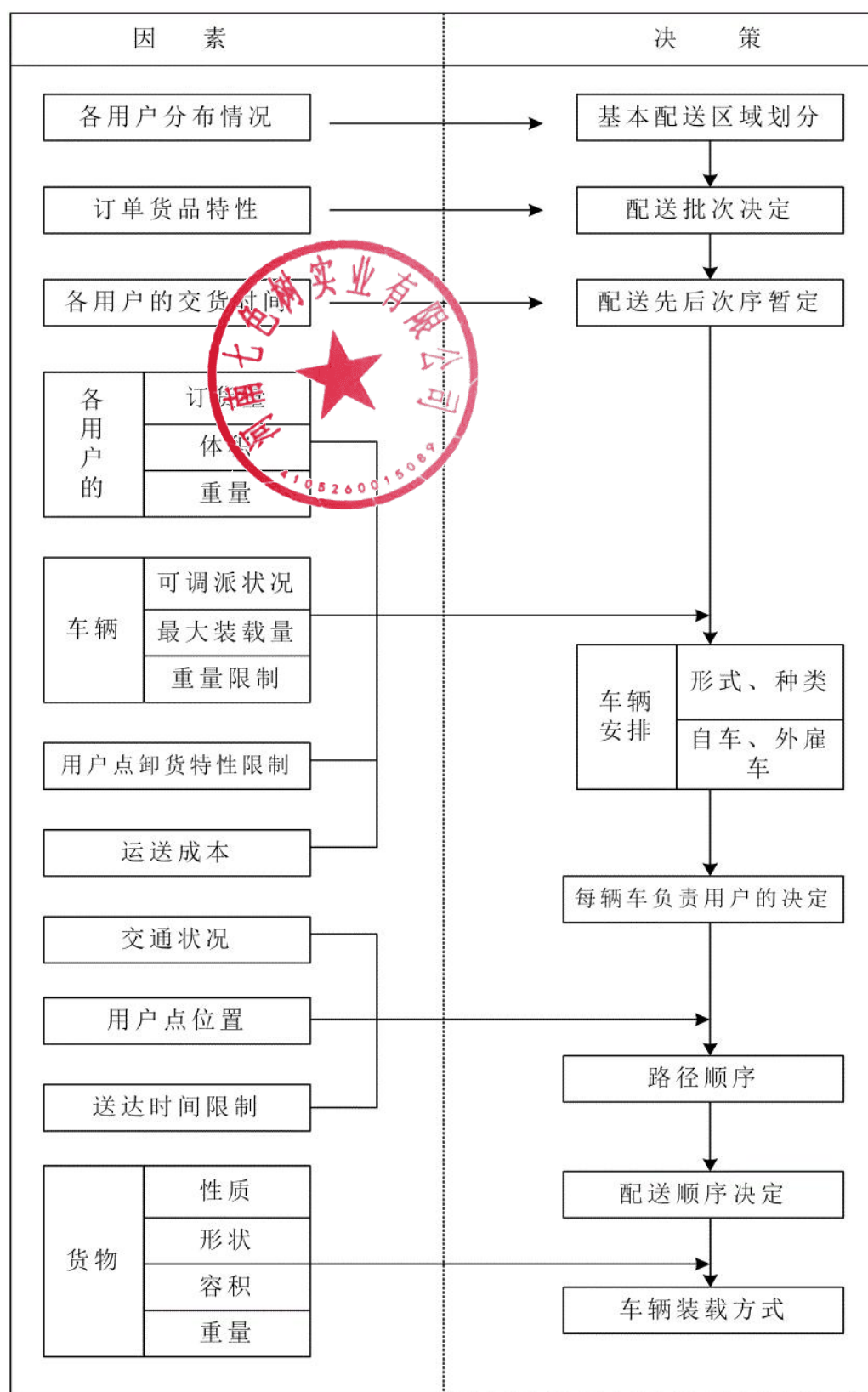
(2)、运输作业



(3)、发货作业



(4)、配送作业



3 售后服务方案

(1)、售后服务时间

验收：符合招标文件的要求且达到国家相关规范规定的合格标准；

付款方式：我公司完成配货的 50%，采购人支付总金额的 30%，我公司完成配货 100%，采购人支付剩余金额 60%，等待采购人验收后，再支付剩余的 10%。

供货时间：自合同签订之日起 7 个工作日内完成供货安装、调试；

质保期：质保期按国家三包相关规定及货物生产厂家质保期限执行，质保期三年。（*空调（挂机）整机质保 6 年；*空调（柜机）整机质保年限：6 年。）

我公司提供的货物是全新的货物，符合国家强制标准及安全标准、检测标准以及该产品的出厂标准，符合国家强制认证标准（如 CCC 认证等），符合招标文件及其修改补充澄清要求且达到投标文件及澄清中的技术标准。

货物超过保修期发生故障，采购人可自由选择维修单位，如委托给我公司，我公司决不借故推诿，且维修费优于市场价格。

我公司提供维修专线电话，保证每天 24 小时接听服务。如货物发生质量问题，接到通知后 2 小时内响应，并在 12 小时内及时赶到现场，负责质量问题原因的诊断，24 小时内解决质量问题。

我公司按照合同规定的地点交货、验收之前，如发生不可抗力因素导致货物毁坏或灭失，由我公司承担责任。

我公司在交付产品时应向用户提供装箱单、产品使用说明书、保修证书、质量合格证书、三包凭证等相关资料和原配的附件，产品有明显品牌标识。

我公司负责设备的安装及售后维修。设备在安装调试阶段，派有经验的技术人员到施工现场进行设备系统的安装和调试，以达到正常使用为准。

我公司提供投标产品符合国家、行业的各项安全标准，符合国家强制认证标准（如 CCC 认证等），我对投标产品的安全性承担全部责任。生产或销售不符合保障人身、财产安全的国家标准、行业标准的产品，将依法承担民事及相应刑事责任，在使用中因产品质量问题导致的安全事故等责任，均由我公司自行全部承担。合同履行中的安全责任由我公司承担全部责任。我对所有员工进行

都新民

安全教育，在运输、配送、安装过程中出现的安全事故等责任，均由我公司自行全部承担。

严格按招标文件要求与投标文件的质量及服务承诺执行，保质、按期履行。保证提供全新正规产品，杜绝以次充好。提供优质服务，出现故障及时响应、上门维修。

货物验收合格前，对货物和人员的安全负责，采取安全措施，确保人员、材料、设备和设施的安全，防止货物验收合格前的人身伤害和财产损失。对其履行合同所雇佣的全部人员的工伤事故承担责任。

遵守职业道德和行业规范，坚决杜绝送礼、回扣、报销费用等一切不正当竞争行为和商业贿赂行为。

(2)、售后专职人员配备

序号	姓名	职称	专业	执业资格及证书编号 (若有)	职责分工	备注
1	都新民	技术员	机电一体化技术	无	项目负责人	大专
2	杜丽峰	高级工程师	自动化专业	高级工程师、017944	技术负责人	本科
3	崔红娟	特种工	低压电工作业	特种作业操作证、 T410527198805085022	安装调试负责人	大专
4	卜德源	特种工	熔化焊接与热切割作业	特种作业操作证、 T410526200006135314	安装调试负责人	大专
5	李俊浩	高级工	机械设备修理	电工证、 2016230000300648	售后服务负责人	大专
6	李俊涛	高级工	焊工	焊工证、 2016230000300637	售后服务负责人	大专

都新民

我公司将以客户为中心，为客户“专业、便捷，真诚、优质”的贴心服务。

我公司提供的所有产品都经过严格的测试与测评，符合用户各项需求。

我公司在实施过程中，保证实施进度和质量，提供现场调试、现场培训、技术支持服务。

我公司为用户提供 7*24 小时有人值守全国统一热线服务，为客户提供技术咨询及答疑服务。



	证号 T410527198805085022
姓名 崔红娟	作业类别 电工作业
性别 女	操作项目 低压电工作业
初领日期 2022-08-01	有效期限 2022-08-01至2028-07-31
应复审日期 2025-07-31前	签发机关 河南省应急管理厅



	证号 T410526200006135314
姓名 卜德源	作业类别 焊接与热切割作业
性别 男	操作项目 熔化焊接与热切割作业
初领日期 2022-08-01	有效期限 2022-08-01至2028-07-31
应复审日期 2025-07-31前	签发机关 河南省应急管理厅



都新民

依据《中华人民共和国劳动法》，按照国家职业（技能）标准，经考核鉴定合格。

特发此证。

This certificate is hereby issued upon the passing of the tests and evaluations based on the national occupational skill standard according to the Labor Law of the People's Republic of China.

Ministry of Human Resources and Social Security,
The People's Republic of China

职业资格证书 Occupational Qualification Certificate

三级/高级工
Third Level/Advanced Skilled Worker



中华人民共和国
人力资源和社会保障部印制
Ministry of Human Resources and Social Security,
The People's Republic of China



姓名 李俊浩 性别 男
Name Sex

出生日期 1990 年 12 月 14 日
Date of Birth Year Month Day

证书编号 2016230000300648
Certificate No.

身份证号 41052619901214537X
ID No.

职业技能鉴定专用章
发证机关(印)
Issued by

职业资格
Occupational qualification 机械设备修理人员

电工

职业方向
Area of Specialization

理论知识考试成绩
Result of Theoretical Knowledge Test 72.0

技能考核成绩
Result of Skill Test 63.0

职业技能鉴定(指导)中心(印)
Seal of Occupational Skill Testing Authority

2020 年 08 月 04 日
Year Month Day

职业技能鉴定专用章
No. 26119061



(3)、处理程序

我公司质量保证的宗旨是“顾客至上、用户第一、讲求信誉、确保质量。”包括整机性能、可靠性、结构合理性、配套完整性等在内的整体质量以及装配质量、重要零件质量项次合格率方面均达到行业标准要求。采购人购买产品发生的质量问题，我公司将按规定负责。

用户满意是永远的追求。

尊重客户，理解客户，持续提供超越客户期望的产品和服务，做客户们永远的伙伴。

完善服务系统，加强售前、售后服务，对客户在使用产品中出现的各种问题及时帮助解决，使客户感到极大方便。

以客户需求为中心，对客户意见进行快速反应。

专心：主动了解采购人真实需求，为采购人提供“一站式”立体服务，成为采购人专业技术顾问，提高采购人满意度。

用心：从咨询、下单、生产、运输到售后服务，及时响应采购人需求，快速解决采购人面临问题，提升服务体验，做到事事有回应，件件有着落。

贴心：以采购人需求为导向，设身处地为采购人着想，想采购人所想，急采购人所急，尊重和关爱每一位采购人，及时为采购人排忧解难。

诚心：诚心诚意为每一位采购人服务，帮助采购人降低成本、提高生产效率，为采购人创造价值。

耐心：与采购人沟通交流时，对采购人提出的问题都耐心给予回复与解答。

安心：一切服务，都是为了让采购人更安心，更舒心。

我公司保持与采购人的联系，随时交流应用情况，由专人负责为用户提供解决问题的方案。

采购人有重大事宜时，我公司按采购人的要求及时派技术人员免费提供现场技术支持。

我公司保持与采购人的联系，随时交流应用情况，由专人负责为用户提供解决问题的方案。质保期后，终身维护。

验收：符合招标文件的要求且达到国家相关规范规定的合格标准；

付款方式：我公司完成配货的 50%，采购人支付总金额的 30%，我公司完成配货 100%，采购人支付剩余金额 60%，等待采购人验收后，再支付剩余的 10%。

供货时间：自合同签订之日起 7 个工作日内完成供货安装、调试；

质保期：质保期按国家三包相关规定及货物生产厂家质保期限执行，质保期三年。（*空调（挂机）质保年限：整机质保 6 年；*空调（柜机）整机质保年限：6 年。）

我公司保证货物是全新、未使用过的合格产品，并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求。我公司保证所提供的货物经正确安装、正常运转和保养后，在其使用寿命期内具有满意的性能。在货物质量保证期内我公司对由于设计、工艺或者材料的缺陷而发生的任何不足或者故障负责。

我公司拥有强大的技术实力及丰富的资源，是一支年轻活力的团队，拥有专业的销售队伍。公司在省内各地建立了健全的营销网络和完善的售后服务体系，获得国内多家生产厂商的支持，并成为他们授权的特约销售商，从而形成了强有力的产品环境。我们公司一直坚持“诚信为上，服务为先”的经营宗旨，为全国单位的设备建设提供良好的服务。

我公司将以客户为中心，为客户“专业、便捷，真诚、优质”的贴心服务。

我公司提供的所有产品都经过严格的测试与测评，符合用户各项需求。

我公司在实施过程中，保证实施进度和质量，提供现场调试、现场培训、技术支持服务。

我公司为用户提供 7*24 小时有人值守全国统一热线服务，为采购人提供技术咨询及答疑服务。

电话技术支持：通过电话或传真形式，将安排专业技术人员在规定时间内对设备故障定位，并拿出解决方案，最终排除故障。

现场技术支持：通过电话不能诊断的故障，将安排工程师赴现场分析原因，制定方案，排除故障。公司的技术支持有系统工程部承担。

接到报修单后由系统工程部经理安排人员进行支持，若部门经理不在，热线有权根据以前服务记录安排人员进行技术支持。

技术人员不可以拒绝接收。

若需要现场支持，由部门经理指定技术工程师安排出差。保证客户故障在

24 小时内给与解决。

对于技术人员的态度要求：

要使用礼貌用语

不得和客户发生冲突

要耐心解释客户询问的问题

时刻铭记你是代表公司，而不是个人。注意公司形象

现场技术支持一般在以下三种情况下提供：

1、硬件故障维修

根据公司热线技术支持中心的技术人员和用户现场技术人员的共同努力，需要公司技术人员进行现场维修。公司技术支持中心将在最短时间内抵达现场，完成对现场设备的维修。

2、设备例行维护

公司在设备试运行期内将向用户提供每一个季度一次的设备运行状况例行监控工作。在必要的情况下，公司的项目经理将会缩短例行监控的周期。该项工作的目的是为将设备故障防患于未然。

3、定期维护

我公司提供定期回访，保证每一个季度一次上门回访、检修。就设备使用情况进行定期检查，便于及时发现故障以及隐患。如因我公司售后服务不及时而造成损失，我公司承担由此产生的一切费用。

我公司保持与采购人的联系，随时交流应用情况，由专人负责为用户提供解决问题的方案。

采购人有重大事宜时，我公司按采购人的要求及时派技术人员免费提供现场技术支持。

我公司针对所有维护设备建立完整的数据库档案资料，以便于故障上报、故障处理时的快速响应。

在质保期内，对于产品设备中出现的故障，我公司立即免费提供维修或更换，使用的维修零配件为原厂零配件。人为损坏，只收取维修成本费，易损件包换，耗材不在保修之列。在质保期内，同一设备、同一质量问题若连续两次维修仍无法正常使用的，我公司同意更换同品牌、同型号新设备，并对产品质量实行“三

包”服务。

我公司保证所提供的所有零配件均为原装正品，决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品，以确保货物产品的良好运转。

配件材料选型应充分考虑对本项目的适用性、可靠性、经济性及可维护性。出具原产证明及相关检测报告等。

同时配件材料在投入安装之前，首先进行开箱检验，必要的配件要进行功能技术参数测试，检验合格的方能入库领用，确保合格的配件材料才能进行配套使用。

我公司的一切质量活动满足用户的需求和期望，实现“一流素质、一流产品、一流服务”。

(4)、备品备件的供应

我公司承诺维修反应速度快，公司长期以优惠价格提供产品的备品备件，保证产品的正常使用，质保期内免费更换，保修期满后的维修只收取相应的成本费，不收修理费。

在质保期内，对于产品设备中出现的故障，我公司立即免费提供维修或更换，使用的维修零配件为原厂零配件。人为损坏，只收取维修成本费，易损件包换，耗材不在保修之列。在质保期内，同一设备、同一质量问题若连续两次维修仍无法正常使用的，我公司同意更换同品牌、同型号新设备，并对产品质量实行“三包”服务。

我公司保证所提供的所有零配件均为原装正品，决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品，以确保货物产品的良好运转。

配件材料选型应充分考虑对本项目的适用性、可靠性、经济性及可维护性。出具原产证明及相关检测报告等。

同时配件材料在投入安装之前，首先进行开箱检验，必要的配件要进行功能技术参数测试，检验合格的方能入库领用，确保合格的配件材料才能进行配套使用。

我公司的一切质量活动满足用户的需求和期望，实现“一流素质、一流产品、一流服务”。

质保期后，终身维护。

我公司对免费服务期过后,我方所提供的设备,出现故障或更换部分配件时,请您致电我公司,我公司为您提供原厂配件服务。

质保期满后,我公司人员对产品货物进行一次性的整体测试及调校。

保修期后,如有产品货物等的故障,用户可直接报于我公司检修,我公司技术人员确定修好后及时返回给用户;如遇到不能修复的情况,可向用户提供同档次配件,只收取成本费。

在免费保修期过后,我公司向用户提供同档次的备品备件、专用工具等,这些备品备件可用作紧急的故障更换及设备运作过程中可能发生的故障维护,确保系统的稳定运行,并更换的备件,只收取成本费用。

我公司保证所提供的所有零配件均为原装正品,决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品,以确保货物产品的良好运转。

系统验收质保期满后,可上门为系统做系统检查与故障诊断,并将检查结果记录存档。

对系统维护期外的系统维护请求,公司将积极响应,决不推委,这样的服务,公司仅收取维护费。

对于用户的升级与优化的要求或者用户构建新的系统时,公司将优先响应,积极为用户的系统建设提供建议和实施方面的服务。

品质和信誉是公司形象价值的重要部分,我公司坚持以技术和产品为依托、以服务为后盾,在不断为用户提供高品质解决方案的同时,更以完善的全程服务确立了服务的新标准,让用户永无后顾之忧。

在质保期内,对于产品设备中出现的故障,我公司立即免费提供维修或更换,使用的维修零配件为原厂零配件。人为损坏,只收取维修成本费,易损件包换,耗材不在保修之列。在质保期内,同一设备、同一质量问题若连续两次维修仍无法正常使用的,我公司同意更换同品牌、同型号新设备,并对产品质量实行“三包”服务。

我公司保证所提供的所有零配件均为原装正品,决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品,以确保货物产品的良好运转。

配件材料选型应充分考虑对本项目的适用性、可靠性、经济性及可维护性。出具原产证明及相关检测报告等。

同时配件材料在投入安装之前，首先进行开箱检验，必要的配件要进行功能技术参数测试，检验合格的方能入库领用，确保合格的配件材料才能进行配套使用。

我公司的一切质量活动满足用户的需求和期望，实现“一流素质、一流产品、一流服务”。

配件采购是进行服务活动的基础，供货的及时性、准确性和经济性直接影响到经营业绩。而采购管理则是维持企业正常运转的一项重要管理内容。配件采购管理还包括检测所进零配件、维修工具、设备附件等物品。

检查购进配件外包装、内包装有无破损，是否符合配件特性要求，能否保证配件质量和数量，并对照相关质量检查购进配件有无质量缺陷，是否符合产品质量要求。

购进配件应具有规范的产品名称、商标、生产厂名、厂址、合格证明、规格型号、生产许可证、出厂日期和质保期限等。配件的相关特征应与其所附的相关证件相符。

实行强制性认证的产品应有强制性认证标识或者证书。

建立完善的采购登记台帐，如实记录配件的进货日期、供应商名称、产品名称、品牌、规格型号、适用车型、生产许可证和质保期限等内容以及各项流程，妥善保存各类原始凭证。

配件入库：我们会仔细检查配件是否有损坏等现象，一旦发现马上与有关方面联系，进行妥善处理，并对配件的数量、型号、规格进行核对。

配件出库：坚持先进先出的原则，电脑打印出配件出库单，核对数量、型号、车号后，由领料人签字后发货。

配件借用：维修人员要对在修设备试用配件时，必须出具借条，经主管领导批准方可借用。试用后要对配件进行清洁防锈等处理，经技术部和仓库人员检查后方可回收入库。如有损坏，借用人承担赔偿责任。

配件存放：我们遵循“整洁有序、分类清晰、方便出仓”的原则进行摆放，并设置位置码，并经常核对，确保配件在电脑上的位置码和实物的位置相符，以方便查找。每月对库存配件大致检查，尽量做到每种配件的储存情况都了然于胸，并经常进行除尘防锈和货架的清洁工作。

我公司承诺维修反应速度快，公司长期以优惠价格提供产品的零配件，保证产品的正常使用，质保期内免费更换，保修期满后的维修只收取相应的成本费，不收修理费。

在质保期内，对于产品设备中出现的故障，我公司立即免费提供维修或更换，使用的维修零配件为原厂零配件。人为损坏，只收取维修成本费，易损件包换，耗材不在保修之列。在质保期内，同一设备、同一质量问题若连续两次维修仍无法正常使用的，我公司同意更换同品牌、同型号新设备，并对产品质量实行“三包”服务。

我公司保证所提供的所有零配件均为原装正品，决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品，以确保货物产品的良好运转。

配件材料选型应充分考虑对本项目的适用性、可靠性、经济性及可维护性。出具原产证明及相关检测报告等。

同时配件材料在投入安装之前，首先进行开箱检验，必要的配件要进行功能技术参数测试，检验合格的方能入库领用，确保合格的配件材料才能进行配套使用。

我公司的一切质量活动满足用户的需求和期望，实现“一流素质、一流产品、一流服务”。

质保期后，终身维护。

我公司对免费服务期过后，我方所提供的设备，出现故障或更换部分配件时，请您致电我公司，我公司为您提供原厂配件服务。

质保期满后，我公司人员对产品货物进行一次性的整体测试及调校。

保修期后，如有产品货物等的故障，用户可直接报于我公司检修，我公司技术人员确定修好后及时返回给用户；如遇到不能修复的情况，可向用户提供同档次配件，只收取成本费。

在免费保修期过后，我公司向用户提供同档次的备品备件、专用工具等，这些备品备件可用作紧急的故障更换及设备运作过程中可能发生的故障维护，确保系统的稳定运行，对更换的备件，只收取成本费用。

我公司保证所提供的所有零配件均为原装正品，决不提供替代品牌耗品或假冒伪劣耗品，以确保货物产品的良好运转。

系统验收质保期满后，可上门为系统做系统检查与故障诊断，并将检查结果记录存档。

对系统维护期外的系统维护请求，公司将积极响应，决不推委，这样的服务，公司仅收取维护费。

对于用户的升级与优化的要求或者用户构建新的系统时，公司将优先响应，积极为用户的系统建设提供建议和实施方面的服务。

品质和信誉是公司形象价值的重要部分，我公司坚持以技术和产品为依托、以服务为后盾，在不断为用户提供高品质解决方案的同时，更以完善的全程服务确立了服务的新标准，让用户永无后顾之忧。

(5)、服务响应及处理时间

质保期内提供每周 7 天，每天 24 小时电话技术咨询服务，设备出现故障时，我公司提供电话即时响应，2 小时内响应，电话方式给出故障解决方法，经初步判断后，若确需到用户现场解决问题，接到用户故障通知后 12 个小时内委派专业技术人员到达现场免费咨询、维修和跟换零配件等服务，并及时填写维修报告（包括故障原因、处理情况及采购人意见等），24 小时内解决质量问题，若 24 小时内无法排除故障，则提供备用机供用户使用，我公司现有完整的备品备件库，99%以上备品备件国内由现货供应，保证用户维修和实用性的时效性。如有违约，由我方来承担违约责任。

我公司保持与采购人的联系，随时交流应用情况，由专人负责为用户提供解决问题的方案。

采购人有重大事宜时，我公司按采购人的要求及时派技术人员免费提供现场技术支持。

我公司针对所有维护物资建立完整的数据库档案资料，以便于故障上报、故障处理时的快速响应。

在质保期内，对于物资出现质量问题，我公司立即免费提供维护或更换。

为了本项目开拓更为广泛完善的服务领域，我公司建立起一套“客户需求、优质服务、快速积极响应”的服务体系。

客户需求——在服务协议规定范围内的任何服务请求，包括咨询、问题申报、投诉等。

响应体系——第一时间受理客户的需求，以最快的速度解决问题，保障产品尽快恢复正常。

维护体系——对客户系统进行主动式服务，发现并解决投标产品隐患，以便提高使用性。

质量监督体系——为保障服务的质量制定相关的服务等级协议，通过满意度调查等方式评估服务的提供是否正常。

我公司提供全年365天电话咨询。在工作时间内，采购人可以随时拨打咨询电话查询我公司的销售、服务和产品信息。

除了电话咨询、保修等传统的服务方式外，我公司还为采购人提供了更为方便和完备的在线服务。电邮我公司电子邮件就可以在网上免费通过网络向我公司的专业人员寻求技术支持。

我公司还将不断完善此项服务的范围和内容，以便您能享受到更多快速、便捷的在线服务。为了不断完善服务管理和拓展新的服务模式，我公司欢迎您的监督和批评。

我公司会主动回访客户以及及时了解采购人的意见，迅速改变服务的不足之处。同时还设立了由专人负责的服务监督电话及信箱。

4 培训方案

(1)、项目培训计划

我公司免费提供用户现场安装、调试及培训。安装工程师在用户现场安装调试完毕后，进行现场讲解培训，人员不限。免费提供仪器使用手册、培训教材、应用文章等。保证用户掌握基本操作，可以正确操作使用仪器。

培训要求：我公司提供免费培训名额（交通、食宿自理），培训课程有基础理论、使用操作、日常维护、应用方法等内容组成。我公司负责对用户使用、操作、维修、保养人员免费培训（并提供安装使用维护说明书），不得少于 4 次；须在投标文件中列明培训计划。培训工作必须在验收之前完成，我公司负责所有培训费用且已包含在报价中。

我公司为货物使用人员提供培训，培训内容包括货物的基本原理、操作及一般货物维护保养知识，培训至货物使用人员能熟练掌握货物的原理、操作和维护，并承诺免费提供货物使用的技术支持。

培训标准：项目验收完成后，我公司对采购人单位系统管理人员和系统维护人员进行全面系统的培训，培训包括进行详尽的工作原理、操作使用、一般维护、常见故障排除等一系列的专业培训。使之能够正确操作与使用全部货物并能进行常见故障排除，并提供系统操作维修手册及各类货物的说明书。编制并实施必要的培训课程，负责对使用方的技术培训，使用方能熟练地操作和维护各种系统及其货物。我公司提供售后服务团队，保障系统稳定运行。为维护操作人员提供维护技术培训。提供课程的所有书面材料，所有这些材料属采购人所有。

我公司为招标单位的操作人员进行免费培训，涉及产品基本原理、安装、调试、操作使用和保养维修等有关内容的学习。培训在收到采购人通知后予以安排。我公司提供现场技术培训，保证使用人员正常操作货物的各种功能。

我公司在货物安装调试前和调试中对采购人有关人员进行免费技术培训，提供《培训方案》和成套培训资料。培训能使采购人技术人员掌握货物基本原理及构成，保证货物正常运行并能较为熟练地日常维护及保养工作。

我公司免费为采购人提供中文操作手册并培训操作人员，其中包括讲解产品的结构以及原理、产品和使用以及维护保养，直至操作人员能够独立的操作使用。

都新民

(2)、培训人员

我公司将邀请具有丰富设备操作经验的专业人员进行培训，确保培训的专业性和实用性。

为了营造良好的培训氛围，我公司将提供舒适的培训环境和先进的培训设备，确保培训效果的最大化。

选派有多年装机培训经验的专业技术人员前往进行培训。

总工程师一名：为培训组长。

工程师两名：为培训组员。

助理工程师一名：为培训组员。

我公司将提高人员对设备的操作技能和故障处理能力，为采购人工作提供更加可靠的技术支持。

(3)、培训地点

培训是指涉及产品基本原理、安装、调试、操作使用和保养维修等有关内容的学习。培训在收到采购人通知后予以安排。我公司免费提供现场技术培训，保证使用人员正常操作设备的各种功能。

在制造厂家的培训：受训者的交通费用（以用户省辖市到厂家的往返火车硬卧铺价计算）、食宿、资料等费用均由我公司支付。

在用户所在地的培训：场地、产品、有关耗材、教具、受训者的住宿、资料和师资的所有费用均由我公司支付。我公司优先采用在用户所在地的培训，更加有利于技术培训的开展，为采购人提供优质的技术培训服务。

(4)、培训内容

为确保设施的稳定运行、延长使用寿命并降低故障率，提高维护人员的专业技能与操作水平至关重要。通过系统的知识传授和实操操作，使维护人员全面掌握设施的后期维护技能，确保设施的安全、高效运行。

掌握设备部件构成、原理和操作方法。

掌握日常使用常见问题、常见故障解决方法。

掌握设备日常维护保养方法。

培训阶段工作是整个项目实施工作中比较重要的工作，用户对产品的操作功

能是否熟练将直接影响到后面的产品的应用效果，应给予足够的重视。在项目实施过程中对用户的相关人员进行了系统和规范的产品培训，让用户了解了产品，最终自己能够解决使用中的具体的问题。按公司对用户培训体系的结构，培训内容如下：

设备运行环境技术基础培训。

当今流行技术介绍。

现行产品的基本原理。

产品的操作与维护保养

常见故障排除

课程内容	提供资料	培训人数	培训时间	培训地点
基础知识及常见的问题	培训资料： 中文操作、 维修手册	管理人员： 3-5人 技术人员： 1-3人 运维人员： 3-5人	在收到采购人通知后予以安排，培训为4个工作日，一工作日内培训时间	采购人指定地点（厂家培训、用户所在地培训）
安装、调试、维护	培训资料： 中文操作、 维修手册	管理人员： 3-5人	安排：上午9:00点至11:00点，下午3:00	采购人指定地点（厂家培训、用户所在地培训）
常见的故障排除	培训资料： 中文操作、 维修手册	技术人员： 1-3人	点至5:00点，每日培训为4小时。	采购人指定地点（厂家培训、用户所在地培训）

培训地点：在用户所在地的培训，场地、产品、有关耗材、教具、受训者的住宿、资料和师资的所有费用均由我公司支付。

培训内容：设备的基本原理、操作维修、保养等。

(5)、培训方式

序号	培训方式	培训地点	培训目标
1	分发培训材料	用户指定地点	向受训人员分发《产品操作手册》、《产品培训》、《产品培训计划安排》、

都新氏

			品操作示例图》等相关培训资料。
2	产品介绍	用户指定地点	通过讲解和演示，使受训人员能够了解产品的构造组成、功能特点、应有范围和工作环境要求等内容。
3	清洗保养	用户指定地点	通过讲解和演示和手把手的操作指导，使受训人员能够掌握产品正确的使用、清理保养、故障排除等。
4	常见问题于解决方案以及注意事项	用户指定地点	详述各类实际工程应用操作过程中的注意事项、常见问题现象、故障分析、排除方法等。
5	培训内容的回顾总结与答疑	用户指定地点	对全部的培训、演示内容进行完概括性的回顾讲解和总结，并预留出答疑实践为受训人员做好答疑和补充讲解。
6	回访培训	用户指定地点	回访期间我公司会解答用户在使用中的相关问题和反馈意见。

培训是指涉及产品基本原理、安装、调试、操作使用和保养维修等有关内容的学习。培训在收到采购人通知后予以安排。我公司免费提供现场技术培训，保证使用人员正常操作设备的各种功能。在制造厂家的培训：受训者的交通费用（以用户省辖市到厂家的往返火车硬卧铺价计算）、食宿、资料等费用均由我公司支付。在用户所在地的培训：场地、产品、有关耗材、教具、受训者的住宿、资料和师资的所有费用均由我公司支付。我公司优先采用在用户所在地的培训，更加有利于技术培训的开展，为采购人提供优质的技术培训服务。

我公司在设备安装调试前和调试中对采购人有关人员进行免费技术培训，提供《培训方案》和成套培训资料。培训能使采购人技术人员掌握设备基本原理及构成，保证设备正常运行并能较为熟练地日常维护及保养工作。

我公司免费为采购人提供中文操作手册并培训操作人员，其中包括讲解产品的结构以及原理、产品和使用以及维护保养，直至操作人员能够独立的操作使用。

都新氏

培训地点：在用户所在地的培训，场地、产品、有关耗材、教具、受训者的住宿、资料和师资的所有费用均由我公司支付。

设备受训人员的业务能力对于保障设备的正常运行，提高服务效率。以下是对设备受训人员业务能力的评价标准，涵盖了设备操作能力、故障诊断与排除、维护与保养知识、安全操作规范、法规与伦理要求、客户需求分析与满足、设备性能评价、设备优化建议以及持续学习与更新等方面。

在培训体系中，涉及了多个不同层次的项目参与人员，对他们的培训不能千篇一律，而是形式灵活，具体问题具体分析，采取“缺什么，补什么”的办法，为不同的培训对象设计不同的培训大纲，选择有针对性的教材，采用有针对性的教学方法，使每次培训达到最好的效果。由于本系统所包含的功能模块较多，考虑到不同工作人员的工作职责不同，所使用到系统中的模块也不同，所以系统业务操作培训将针对人员角色划分为不同层次，并针对每个层次人员进行不同形式的有针对性地进行培训。

设备受训人员具备熟练操作设备的能力。熟悉设备的各项功能，了解设备的运行原理，掌握设备的操作步骤。在实际操作中，能够准确、迅速地完成设备设置、数据采集、设备调整等任务。

设备故障是设备运行中不可避免的问题，因此，故障诊断与排除能力是评价设备受训人员业务能力的重要标准。能够迅速识别设备故障，准确判断故障原因，并采取有效措施排除故障，确保设备的正常运行。

设备受训人员具备丰富的维护与保养知识。了解设备的保养周期、保养内容以及保养方法，能够定期对设备进行维护保养，延长设备的使用寿命，提高设备的运行稳定性。

设备受训人员严格遵守安全操作规范，确保自身及患者的安全。了解设备的安全隐患及防范措施，能够正确使用设备，避免因操作不当导致的安全事故。

设备受训人员具备分析客户需求并满足需求的能力。关注采购人的实际需求，提供符合需求的设备及服务，提高采购人的满意度。

为了使本项目所涉及的采购人、操作及维修人员能全面地了解整个设备，增强维护和使用设备的技能，我公司除了向用户提供整个设备的技术说明、操作说明和相关的文档之外，还将负责组织对管理和技术人员进行全面高质量的培训。

都新民

培训的目的是使采购人、操作及维修人员不仅对整个设备有足够的认识，而且能完全胜任所承担的工作，确保整个设备安全可靠地运行，并达到最大效益。为此，我公司针对人员各自的工作性质，对不同职责的工作人员分类进行专门培训，使他们掌握一定的专业技能和一定的开发能力。

我公司将提供多种培训课程和按客户所需要的各种深度、广度的产品和技术知识讲座。由本期项目主要提供的对相关技术人员进行针对性的培训，使他们能够获取国内外大型综合设备的成功经验，熟练掌握所提供的设备及软件的运行维护操作，同时掌握各种先进的软件技术。另外，我公司的技术人员和培训教师随时准备为客户提供技术支持和最新技术信息。

为了使培训达到最佳效果，使用户获得尽可能多的知识和经验，我公司将采用多种途径对用户进行培训。

授课：由专业资深的教师，在现场对用户进行培训。通常由课堂讲授和现场操作讲授组成，通常由用户的使用手册支持，适当的操作为辅助。

现场指导：在项目执行过程中，我公司的工程时在实际操作中，会详细讲解操作步骤，指导客户操作，并解答客户的问题。

我公司对客户方、操作及维修人员进行有关设备安装、调试、维护、操作、保养等方面的技术培训，直至能熟练独立操作。详细的培训时间、培训人数、培训计划和培训内容将在合同签定后征得客户方同意后实施。

我公司或原厂商的培训教员具有至少三年的相同课程的教学经验。所有的培训教员都采用中文授课，并提供培训用计算机、网络环境、文字资料和讲义等相关用品，所有的资料都为中文书写。

随着设备技术的不断发展，设备受训人员应具备持续学习与更新的能力。关注行业动态，定期参加培训、研讨会等活动，不断更新自身的知识结构，提高业务水平。同时，具备自主学习能力，主动获取新知识、新技能，以适应行业发展的需求。