

货物生产、采购、运输方案

目 录

一、实施计划	2
二、实施组织措施	4
三、项目总体服务方案	8
四、管理和协调方案	12
五、产品接单、设计、制作实施流程	12
六、接单、设计、制作流程管理措施	14
七、产品生产管理	16
八、产品供货安装流程	22
九、产品配送方案	25
十、安装方案	39
十一、项目进度控制	49
十二、项目质量保障措施	58
十三、关键技术点解释或说明	76
十四、服务能力	78
十五、售后服务承诺	80

一、实施计划

我司创建以来一直致力于为客户提供专业、安全、可靠的服务，积累了丰富的经验。我公司本着“为顾客提供最满意的产品和服务”的经营宗旨，在确保产品质量的同时，不断提升服务品质。我们深知，只有真正本着“为顾客提供最满意的产品和服务”，才能切实地维护客户利益，公司也才能更好的发展。

我们将为贵方提供最佳的产品和最完善的服务，具体计划如下：

公司从市场活动开始，到接受订货、生产准备(技术、原材料、设备、人员)制造、最终检验、包装、贮存、交付顾客、售后服务的整个过程，质量策划均按 ISO9001-2008 质量管理体系中有关条款规定执行。

(一)市场活动、合同谈判、接受订单阶段：

对顾客在合同谈判中的要求事项，如产品的技术条件、数量、交货期等，由销售部分同相关部门进行《合同评审》确认后，签订正式《销售合同》，然后严格按签订的合同组织生产和交付。

(二)生产准备阶段：

根据用户要求制定生产标准(工艺规程)，并提出《原辅材料采购标准》，供应部按制定的《原辅材料采购标准》，根据《合格供方清单》选择采购原辅材料。原辅材料进货后，由检查科依据原辅检查、验收标准，对原辅材料分批号或炉号进行试验和验证，对不符合标准要求材料做出明确标识，不允许投入生产。供应部对原辅材料的供应商做质量统计记录，定期进行评定，严把原辅材料质量关，不断提高原辅材料的采购质量。

经常对操作和维修人员进行培训，以满足先进生产设备对人员素

质的要求。实行计划检修和日常维修相结合的制度，使生产设备始终处于良好的技术状态。

(三) 制造过程：

车间按产品标准、生产工艺规程组织制造。每道工序都严格按《作业指导书》进行动作，每种设备都有严格的安全操作规程，确保各工序，每个操作者的操作合乎规范。全质办组织有关部门在现场进行抽查监督，对违反工艺规程人员命令更正并做出相应处罚。对重点工序建立质量控制点，配置先进的检测设备连续监控所在工序的主要工艺参数，并由技术人员定期进行统计分析。在制造过程中，自原料投入始，至成品交付止，每道工序均有工序流转卡片及有关记录表，对半成品在工序间的流转进行标识，以便对质量问题的查验和追溯。

(四) 原辅材料、半成品、成品的检验：

由检查科执行检验、验收程序及方法。所有原辅材料进厂都需核对质量证书(合格证), 然后由检验人员现场分批号或炉号取样检验或验证，不合格的原辅材料不准投入生。

对半成品实行“三检制”，操作人员对本工序的产品实行自检，并对前道工序的半成品实行互检，公司专职检验人员按规定进行检验或抽检，及时发现本工序及上一道工序的问题，使产品的整个制造过程始终处于受控状态。

对成品，检查科严格遵循产品标准进行全部项目的检验。

(五) 包装、贮存、运输、交付：

公司制定了包装的技术标准及贮存、运输、交付的程序文件，确保产品在上述过程中不发生质量问题，使产品按期保质保量运送到用

户指定的交货地点。

(六) 售后服务：

产品发出后，公司要求服务部、生产技术人员、销售人员注意收集产品的使用信息。对用户提出的问题，公司派专人最短的时间内赶到现场与用户一道协商处理，并将用户提出的意见和建议反馈给全质办及有关领导，做出相应整改，保证用户满意。

服务部定期组织用户回访，调查用户对公司产品及服务的满意度。

(七) 公司的质量方针和目标

质量方针：品质第一，一丝不苟、顾客为中心，改进无止境。

质量目标：成品出厂合格率100%顾客满意率100%。

二、实施组织措施

对于本项目，我司目前已经积累了丰富的实施经验，为大量客户提供及时、满意的供货和服务，我司承诺，接到采购人供货通知后，我方将严格按照采购人的要求，在规定的时间内，将所需货物运达采购人指定地点，并在货物装运发车当日将发货情况向采购人报告，并且承诺将按照采购人要求的交货期，按时交货和提供服务。具体保证措施如下：



1) 组织精干高效的项目管理班子

为确保按时供货，我公司选派年富力强的技术管理人员组成项目实施小组，项目实施小组的主要管理者均为我司骨干，他们经验丰富，管理有方，其所承担的项目均被评为优秀项目，在项目管理上制定详细的交货进度计划，并将责任落实到人，通过严格科学的管理，确保计划得到落实。

2) 组织强有力的专业队伍，保证采购人的需求

我司将选派强有力高技术的专业队伍，在人员的需求上，我司将根据项目的特点以及供货时间要求配备足够的人员，同时建立奖惩制度，做好后勤保障，确保项目的顺利完成。

3) 制定详细的供货计划

接到采购人供货通知后，项目实施小组将共同分析、探讨，制定详细的供货计划。必要时，我司指派专业技术人员与采购人进行技术联系，解决技术问题。具体包括以下内容：

1、确定货物的具体规格要求，包括型号、外观、质量、安全性等。

2、严格筛选合格原材料供应商，确保货物品质，并与供应商确定货物的到货时间。

3、设立专项资金，确保专款专用。

4、按合同要求及国家标准对产品进行生产。

5、确定物流运输方式，联系相关人员确定运输时间。

6、制定详细的到货计划提交采购人，并严格执行。

4) 以严格的质量控制，保证计划的执行

我司设有专门的品管部，把好质量关，抓好质量控制，把质量管理落实到事前控制，杜绝不合格货物的出现，把影响交货进度的不利因素减少的最低程度，保证计划按期执行。

5) 加强与采购人的协调与沟通

我司一贯重视与采购人的协调与沟通，融洽相互之间的关系，对于项目方面的问题与矛盾，我司将从大局出发，从项目进度出发，积极主动加强相互沟通工作，为项目优质高速实施创造有力条件。

6) 加强对节假日、恶劣天气的提前准备

如遇对节假日、暴风雨等特殊情况，在与采购人充分沟通的情况下，进行提前安排，尽量减少由于恶劣天气或特殊情况造成对交货进度的影响。如遇自然灾害、政府行为等不可抗力，与采购人协商解决。

7) 加强对项目实施过程的监控

项目负责人与各具体实施人员加强联系，随时掌握项目进展情况，

将所有可能影响交货进度的问题提前处理。确保按时交货。

8) 加强资金管控

如我司有幸中标，我司将设立专项资金用于本项目的实施，确保项目实施过程中资金充足，不影响交货日期。

9) 严格按照规定进行包装运输、避免运输过程的破坏造成的延迟交货

我司安排专职专人负责采购人的货物，负责送货上门服务。

我司交付的所有货物经我司检验较好的货物方能进行包装、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、防腐蚀、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的运抵交货现场。保证在正常装卸运输条件下安全无损。

注意产品编号或名称、规格和数量的标记。

将产品按规格大小搬运至运输车内，并加以固定，保证水箱不松动，在车内不发生碰撞。水箱搬运需轻拿、轻放决不允许出现碰撞。

我方送货人员根据采购人采购的产品情况，根据产品的价值，需办理保险的，我司承担保险的相关费用。

产品到达地点后，第一时间通知收货人带有效证件进行交货手续。

交货地点：采购人指定地点。

10) 产品检验

在交货前，我司对于产品的质量、规格、性能和数量进行精确和全面的检测，确保完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求，并出具产品的合格证或质量检验证书。产品运抵采购人指定现场后，我

司将与采购人共同开箱验收，若开箱验收中发现诸如数量、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，我方将及时调配合格产品，确保不影响采购人的正常使用。

11) 设立备品备件库

我司对于本项目产品建立备品备件库，如因包装运输等原因造成产品损坏，可以及时补货，确保采购人正常使用。

三、项目总体服务方案

我司创建以来一直致力于为客户提供专业、安全、可靠的服务，积累了丰富的经验。我公司本着“为顾客提供最满意的产品和服务”的经营宗旨，在确保产品质量的同时，不断提升服务品质。我们深知，只有真正本着“为顾客提供最满意的产品和服务”，才能切实地维护客户利益，公司也才能更好的发展。

我们将为贵方提供最佳的产品和最完善的服务，具体计划如下：

(一) 进度计划控制原则

(1) 在保证质量的前提下，通过人力、财力、物力的投入。

(2) 运用科学的管理方法和先进的机械设备，合理的进行资源分配是本项目进度控制的原则。

(二) 进度计划安排

(1) 根据本项目的特点，按照招标文件要求，确保全部项目完成。

(2) 项目准备：包括投标设备准备、机械设备准备、管理系统和人力资源准备、技术准备等物资准备工作。

（一）制定目标

“质量为本，注重创新”是我司的发展之道，优良的产品质量对树立我方良好的形象具有十分重要的意义，我司十分珍重此次参与投标的机会，立志将该项目列入公司重点项目，创造一流质量的形象案例。

1、质量目标：

达到国家质量管理体系标准和环境管理体系标准及国家规定的行业标准。

2、管理目标：

结合本行业标准和与我司先进管理水平，加快项目进度、降低项目成本、信守合同条款、与各协作单位密切配合，认真接收客户单位的工作指导。使任务目标完全实现。

4、服务承诺：

在产品供应过程中，贵方提出的各方面意见、建议我司进行认真研究、采纳并及时组织技术人员进行探讨改进，在项目执行过程中，我司将全力做好各部门、各工种的协接与沟通工作，在该项目发放完毕后我司负责人对该项目进行调查回访，虚心听取用户的意见和建议，做好信息管理与处理工作。在保修范围和保修期限内发生的各种质量问题我司严格履行“三包”和保修服务。

（二）产品技术参数及清单审核

根据招标文件要求确定产品技术参数、质量标准选择等确认整理成册后该项目负责人组织各班组负责人进一步认真熟悉设备要求。详细制定原材料采购进度及质量保障方案，同时各班组人员提出在项目执行过程中预计会出现的问题及拟定解决方案并备案。

供货流程是整个采购活动中最为严密的过程，本公司根据采购要

求，特别组织了一支采购服务组，在整个供货流程中统筹安排，各自分工。为了更快、更完整、更正规的将货物送至采购单位所指定的地点，本公司把各个小组分工的工作分为了以下几个步骤：

1、业务联系

本公司在贵方组织的采购活动中，对本项目进行投标，中标以后，和采购人签订《采购合同》，合同签订完毕，按采购人要求进行供货。

2、产品原材料采购

本公司将按照贵方需求进行产品的设计。确定设计稿后，和原材料供应商签订订货合同。

(1) 产品质量标准和要求

本公司保证本合同中所供应的产品原材料的质量标准严格按照国家标准、行业标准或制造厂家企业标准确定，上述标准不一致的，以严格的标准为准。没有国家标准、行业标准和企业标准的，按照通常标准或者符合协议目的的特定标准确定。

本公司保证提供的产品符合国家有关安全、环保、卫生的规定。

(2) 权利瑕疵担保

本公司保证我司供应的产品没有侵犯任何第三人的知识产权和商业秘密等权利。

如果采购人使用我司供应的产品构成上述侵权的，则由本公司承担全部责任。

3、产品制作

我司按采购人的要求对产品进行生产加工。

4、送货(视采购人要求而定时间)

货物入库后，检测无质量问题后送至采购人指定地点。

(1) 包装要求

本公司出售的全部货物均应按标准保护措施经行包装，这类包装应适应于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求，以确保货物安全无损地运抵指定地点。

(2) 供货方式

在供货期限内，本公司保证在合同签订工作时间内将货物送至采购人指定地点。

(3) 费用

在供货期限内，本公司承担在货物运输中的所有费用。

5、安装调试(视采购人要求而定时间)

货物送至采购人指定地点后，如果需要安装，本公司派遣专业技术人员经行现场安装。

6、货物验收

安装调试完毕后，采购人验收负责人和本公司负责人一起对货物经行验收。

7、结账(视合同而定时间)

本公司人员将验收报告表送至采购人，并对其经行核实，无误。根据采购计划、采购合同、税务发票、验收报告办理付款事宜。

四、管理和协调方案

与货物采购人单位的配合，从第一次业务洽谈便已开始，贯穿整个服务过程，一直到全部合同货物供应完后结束，整个过程分为售前、售中和售后的配合，环节如下：

A、售前配合

1. 售前与采购人沟通，了解采购人意向，并和采购人一起分析研究产品设计方案。

2. 积极听取采购人意见，并及采购人所及，想采购人所想，按采购人实际需要，提出质优价廉两全其美的供货方案。

3. 提供专业设计让采购人对产品作用一目了然。

4. 配合采购人确定产品的颜色，原材料等一切琐事。

B、售中配合

1. 随时向采购人提供生产进度情况，以便采购人能够撑据好产品进场时机。

2. 配合采购人的安装进度和实际需要做好供货进度。

3. 配合采购人现场实际情况更改供货方案。

4. 配合采购人搞好现场环境卫生工作。

C、售后配合

1. 定期回访，配合采购人做好货物使用、保养、维护知识的培训。

2. 配合采购人做好售后的保养维护工作。

五、产品接单、设计、制作实施流程

流程化的服务可以有效提高服务质量和事件响应速度，对提升客户满意度有着至关重要的影响。我公司为本项目制定了规范化和高效率的服务流程。

（一）产品制作前期实施流程

第一步：明确设计需求

我方接到采购人通知后，30 分钟内予以响应并派公司项目负责人与对方指定人员进行对接，或者通过初步的电话、Email、 会面等方式进行沟通，了解项目的具体需求，找出需要解决的本质问题。

第二步、商务沟通

在具有初步意向的基础上，进行商务视觉策略沟通，分析贵单位提出的需求并结合现场和我公司的实际情况，探讨设计概念和设计思路，并根据需求进行初步文案拟定。

第三步、设计执行

按照初步文案开始进行视觉规划、设计创作等相关合同约定的内容，根据项目不同， 一般1个工作日后提供初步方案。

第四步、沟通调整

整体设计方案在内部评审后提案，合作双方针对设计方案进行的局部沟通和细节调整，形成完案设计稿。

第五步、定稿

根据双方沟通的修改或深化意见综合分析，进行项目的完善，贵方在进行确认后，提交该次设计任务完案。将最后定稿归类存档，并提交制作部下单制作。

（二）产品制作中期实施流程

第一步：接到设计部制作定单和样稿，与设计人员及项目负责人及时沟通了解制作细节和制作工艺及方法

第二步：确定制作材质和制作工艺后，及时在库房调集原材料，让制作工人调试机器；

第三步： 一切准备就绪后开机制作样品，在制作样品过程中严格

按照样稿和客户要求的工艺材料及色彩制作。

(三) 产品制作后期实施流程

第一步：样品制作完毕后，打包送项目负责人或联系人，及时交贵方检样，如贵方检样满意后请贵方指定人员签字确认。如贵方需要改动或不满意，按贵方需求重新调整进行样品制作，制作后再次送贵方检样，直至贵方满意。

第二步：在贵方样品满意后，严格按样品标准进行批量生产。

第三步：生产出成品，由质检部进行检验登记，合格产品入成品库打包待发货。不合格产品重新调整或重新生产。废弃不合格产品销毁。

第四步：组织成品运送至贵方需求地，请贵方验货，填写签收验货单。

六、接单、设计、制作流程管理措施

第一步：接到设计部制作定单和样稿，与设计人员及项目负责人及时沟通了解制作细节和制作工艺及方法；

第二步：确定制作材质和制作工艺后，及时在库房调集原材料，让制作工人调试机器；

第三步：一切准备就绪后开机制作样品，在制作样品过程中严格按照样稿和客户要求的工艺材料及色彩制作。

第四步：样品制作完毕后，打包送项目负责人或联系人，及时交甲方检样，如甲方检样满意后请甲方签字确认。如甲方需要改动或不满意，按甲方需求重新调整进行样品制作，制作后再次送甲方检样，直至甲方满意。

第五步：在甲方样品满意后，严格按样品标准进行批量生产。

第六步：生产出成品，由质检部进行检验登记，合格产品入成品库打包待发货。不合格产品重新调整或重新生产。废弃不合格产品销毁。

第七步：组织成品运送至甲方需求地，请甲方验货，填写签收验货单；

1. 完善的交接手续

公司配备有3辆专用运输工具，负责免费运送成品，采购时配有专门保卫人员全程负责押运。交付过程必须要办理交接手续，依照采购人要求在指定位置码放整齐，并建立交接手续档案备查。若因在运输过程中发生丢失而造成的一切损失，包括律师费等，我公司负责赔偿并承担相应法律责任。

2. 回访制度

我公司已建立产品质量、服务回访制度，不定期对各单位进行回访，并邀请他们来公司检查工作和召开征求意见座谈会，建立完整的记录。对用户的反馈意见，60分钟到现场，2小时给出处理意见。

3. 应急制作

当接到紧急制作通知后，负责的专项业务经理会在第一时间领取到制作详细信息。确认资料后立即通报相关人员，作产品版面的设计制作，同时通知仓库准备原辅材料、包装物。生产部接到通知后，立即调整制作产品，挑选工人，马上投入生产，运输部门准备好车辆，配备好人员，随时准备发货，在确保安全和质量的前提下最快交付客户。一般应急产品制作24小时内交付用户，特急进入加急处理程序，特殊安排，确保按用户需要时间及时交货。

七、产品生产管理

(一) 生产管理措施

(1) 生产计划的制定

1.1 产品调度对生产计划的实施情况必须进行跟踪，对各个工序的完成情况进行考核，并每周将经生产部经理审批的《制作计划跟踪表》交总经理、营销部与制造部副总。

1.2 产品调度根据评审后的《制作计划》制定《工单》。

1.4 《生产工单》经生产部经理审核后，下发至所有相关部门，各部门按《生产工单》的要求组织生产与物料统计。

1.5 《生产工单》的内容应包括：产品名称、型号、规格、数量、各工序的质量控制点等，

(2) 试生产

2.1 每种产品或不同规格的相同产品在正式投入生产之前应进行试生产。

2.2 制作人员在生产作业之前，应对设备使用操作、维护、保养等事宜进行培训、考核，经考核合格后，生产人员方可单独进行设备操作。

2.3 制作人员应熟悉所生产产品的工艺规程，知道其所涉及工艺的质量控制点与关键控制点，知道对产品质量有哪些影响因素及其相应的控制措施，严格按产品的生产工艺规程与生产工单要求进行生产。

(3) 首件确认

3.1 在批量生产前，必须执行首件确认，具体要求按《过程及最终检验控制程序》执行。

(4) 批量生产

4.1 经过首件确认后，机台方可进行批量生产。

4.2 自检：在生产过程中，由生产人员根据生产工艺要求进行。

4.3 制作中如发现任何异常情况应及时进行调整，以避免生产出不合格产品或造成资源浪费；制作过程中所产生的不合格品应放在指定的位置并严格加以区分。

4.4 在广告制品制作过程中应做好相关记录，真实的反映出生产情况，按《质量记录控制程序》执行。

4.5 物料、工具及相关用品应归类摆放整齐，并有相应防护措施与标识，具体要求按《搬运、贮存、包装、防护和交付控制程序》与《标识和可追溯性控制程序》执行。

4.6 生产设备应有相应的状态标识，具体要求按《标识和可追溯性控制程序》执行。

4.7 生产之前与生产结束后应对生产现场进行清场处理和生产设备进行常规的保养。

4.8 每道工序之间应做好交接手续。

(5) 巡检

5.1 经过专门的培训与考核，熟悉产品的质量标准及生产工艺流程。

5.2 巡检的具体要求按《过程及最终检验控制程序》执行。

5.3 巡检人员应及时做好相应的巡检记录，以保证产品的质量具有可追溯性。

(6) 特殊过程(油墨的调配等)

6.1 油墨调配师根据《生产工单》与产品“油墨配方”进行油墨调配，并填写相应的调配记录，油墨调配的具体程序按《油墨房操作指引》执行。

6.2 油墨调配师调配出来的油墨上机使用时发现存在偏差，油墨师根据偏差情况采取相应的补救措施。

(7) 生产环境与设施

7.1 设备部应根据生产情况定期对设备进行检修、维护和保养，以保证设备与生产的正常运行，并做好相应的记录。

7.2 设备部应根据生产产品的要求对生产环境进行控制，并做好相应的记录，以保证产品质量。

(8) 生产过程中产生的不合格品按《不合格品控制程序》执行。

(9) 成品检验按《过程及最终检验控制程序》执行。

(10) 生产广告制品过程中所涉及到的各种数据统计应及时、准确，按《统计管理制度》与《数据人员考核方案》执行。

(11) 支持性文件

11.1 各种生产设备操作指引

11.2 各类产品工艺操作规程

11.3 各类产品质量标准

11.4 《搬运、贮存、包装、防护和交付控制程序》

11.5 《油墨房操作指引》

11.6 《产品自检指引》

(二) 生产管理制度

一、均衡生产，调度有序

1. 根据下达的生产任务指标，结合本部的生产实力，具体组织生产计划的实施工作。

2. 负责实施上级下达的生产任务指标，贯彻落实至员工。

3. 制定和执行现场作业标准及工艺流程，从而使生产的产品，按照客户的需要进行，保证进度和质量。

4. 实现全面均衡有节奏的同步生产，使最终的生产便于包装及装箱。

二、原辅材料，供应及时

1. 必需及时追踪正下单的原辅材料，如有需上报解决的问题应及时上报处理。

2. 组织车间各有关人员做好一切产前准备工作：如生产设备的配置，有关人员的调配，有关工具的搭配等。

3. 配合技术部准备好有关需用各类生产前的必备用品。

三、纪律严明、考核严格

1. 严格执行厂部的各项规章制度，严守管理制度，对违反本厂管理制度人员，视情节轻重，按规章制度有关条款予以处罚。

2. 督促每位员工准时上下班，做好车间有关人员的考勤制度。

3. 对考勤制度做到公正、公平，以理服人，以事实为根据。

四、设备完好，运转正常

1. 督促各组员工负责保养好各自的机台设备，做到“谁使用—谁保管—谁使用”。

2. 督促有关人员定期对生产设备进行检修、调整、维护和保养。

3. 督促各组员工每天上班清洁机台，检查自用设备是否完好，娟异常及时通知维修人员进行维修，以保机台运作正常。

五、安全第一，消除隐患

1. 做好防火、防盗等安全工作，做到安全第一。

2. 做好安全生产消防等方面的宣传工作。

3. 严禁一切易燃品及火种进入生产车间，车间内杜绝吸烟。

4. 车间主任每天下班前需督促有关人员检查车间每个角落，做好安全检查工作。

5. 下班后督促各有关人员关闭好门窗，大门上锁前务必检查各门窗是否有关闭妥当，清理车间所有人员，关闭车间所有电路。

6. 督促每位员工养成人离机关的习惯，并提醒有关人员定期安检。

六、堆放整齐，文明生产

1、与生产无关的个人物品(如茶杯、零食等)严禁带入车间。

2、要求半成品、成品要堆放整齐，不可随意捆绑，不能落地，次品隔离并加以标识。

3、保证生产现场的环境卫生清洁，督促有关人员每天打扫生产现场，督促各组员工保持环境卫生。

4、督促有关人员定期擦洗门窗、现场地面及各生产备用工具。

七、原始记录，齐、准、快、明

1. 做好日常事物记录，车间的人事记录，登记好员工名单，对每单货的投产日期及结束日期、生产员工等做好详细的记录，并妥善保管。

2. 现场管理人员保管好所有的生产资料，每天汇总《生产日报表》、《质检记录》，及各项报告按时上报厂长处。

3. 落实有关呈上的报告及《生产日报表》、《质检记录》是否准确实际和在看板上公示。

4. 每天下班前处理好当天的日常事务。

5. 负责车间生产数量收发一致，及时处理好车间与各有关部门的交接手续。

八、团结合作，协调一致

1. 带头遵守厂部的各项规章制度，在制度的规则上可以适当加入一些激励机制，以达到充分发挥员工及有关人员的积极性、创造性这个目的，使之为公司更好的服务。

2. 调动车间生产员工的紧迫感，采取有效措施提高生产工作气氛，使生产线员工士气高涨。

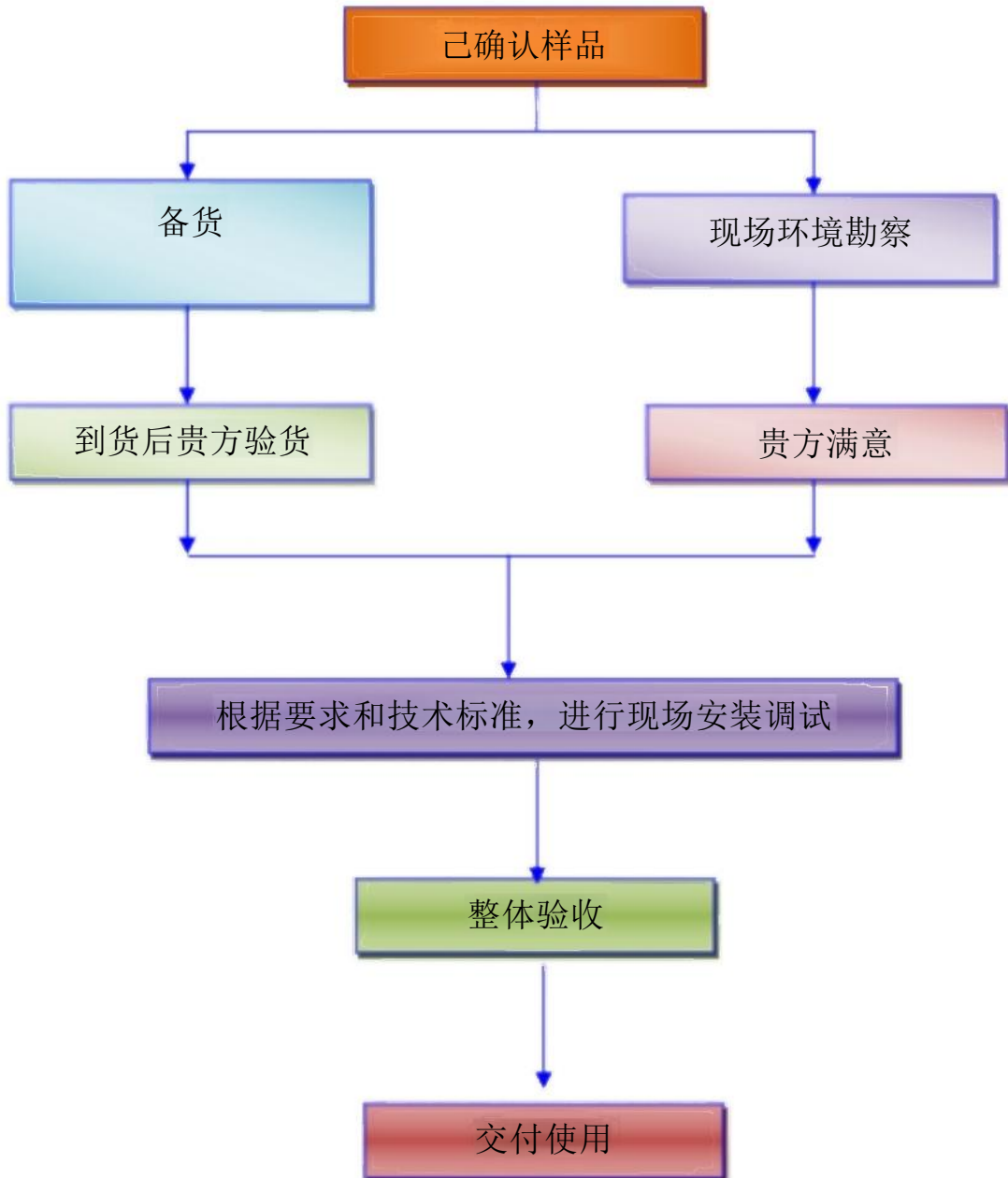
3. 协调各班组的生产分配恰到好处。根据有关人员的生产技术，结合各方面因素，进行合理的工作分配。

4. 督促各组长完成当日的生产计划指标，并保持每当位员工的持续运作。

5. 督促质检员处理完当日交到验收室的成品，填写每日《检验记录》，督促发料员统计好当日发到车间的材料，汇总、反馈给公司管理部。

八、产品供货安装流程

(一) 项目供货具体实施方案流程图



(二)项目产品供货、安装具体实施过程

1、项目备货

我公司在产品样品确认完成之后，将立即完成备货的工作。

在备货阶段，我们遵循以下原则：

1)在所有产品的运输过程中，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。

2)我公司负责国内运输和支付运费、保险费，确保按照合同规定的交货期交货。

3)货物收据签收日期视为实际交货日期。

2、制定详细安装服务方案

由项目实施小组和贵方单位技术人员共同对实施方案的细节进行分析、探讨和引证，并确认配置方案。

完成实施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、熟悉产品的整体结构、方案设计的详细内容、到达贵方实施的具体任务、各类技术细节和产品安装方法(需要安装产品)，以保证项目工程的质量。

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》，计划应包含各项产品安装内容及要求、安装责任人、进度控制。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：备品备件等)，确保以最快的速度完成现场产品的安装。

3、产品到货验收

技术支持小组和安装实施小组在抵达项目客户现场后，与客户一同组织产品验收，包括确认货物是否符合合同规格要求、及开箱检查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，

则报项目负责人处理。如果检测与验收合格，则请客户在相应产品验收表单上签字验收。

产品的开箱检验一般经过产品外观检查、产品清点、验收三个环节，产品外观检查必须在货物开箱时进行，检查事项包括产品的整体外观检查，看是否损坏、是否符合合同以及经双方确认的产品设计图，以及产品细节检查。产品的清点是指对开箱后的产品情况，数量进行检查和清点，确保货物没有遗失。产品验收是指对所到的货物进行安装验收。其中产品外观检查和产品清点两个环节由客户执行，如果客户通知我公司，而我公司有指派相应人员到场，则由双方共同进行。

4、产品安装

在产品运送及产品备品备件到达贵方现场并完成验货工作之后，我公司将委派安装技术人员到现场进行产品的安装工作。按照需求布置产品的具体位置，进行产品安装。在项目实施过程中，若碰到由于客户方的原因导致项目无法进行的，则应第一时间汇报项目负责人，同时跟客户确认需多长时间才能够继续项目的实施，若是出差，时间跨度超过3天，则可填报《项目停工报告》，在征得客户同意后撤离现场，但必须保持与客户的电话联系，待客户问题解决后，尽快进场继续项目实施，重新进场必须填报《项目复工报告》。

5、验收

在产品安装调试完毕后，且试用期结束后，产品试用期间无重大故障，我公司项目负责人将联系贵方代表会同项目其他负责人共同组成验收小组，对安装产品进行验收，产品质量和安装检验标准遵照国家相关规定和最新标准以及双方签订合同执行。如无国家相关规定和标准的，按照一般行业规定执行。在确认整个项目产品的各项性能已满足贵方需求之后，双方签署《验收报告》。

6、售后措施

公司对本次招标有效期内所提供的所有产品，如发生产品质量问题，在接到客户的诉求通知后由专职人员当即响应。如发现产品中存在质量问题，免费更换，直到客户满意为止，对广告制品出现的问题一包到底，解决后再离开，严格履行合同中规定的赔偿责任。

九、产品配送方案

(一) 货物运输服务方针

我方提供的全部产品将采用相应标准的保护措施，适应于运输要求，并有良好的保护措施。

运输方式：专用运输车辆运输。

(1) 制定运输计划：

提前安排好人员、库房、车辆等相关事宜。

(2) 包装：

对产品的包装采用捆绑式包装，以保证所有产品在运输、装卸过程中完好无损，并能减振、防冲击，适应内陆运输和多次搬运、装卸，可防止运输、装卸过程中垂直、水平加速度引起的产品损伤。

产品用塑料布包裹，然后用塑料绳捆扎，以起到防潮、防霉、防腐蚀的作用，保证产品在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全运抵。

产品包装前：进行检查清理，不留异物。对产品进行标识，注明类别、名称、型号规格等内容。

随货文件：随货附带详细的发货清单、产品合格证，根据标的产品情况，清单上填写收货人、发货人及联系方式等。

责任：凡因由于对产品包装不善或标记不当导致的产品损失、

损坏或丢失时，或因此引起事故时，其一切责任由我公司承担。

在装卸过程中应轻拿轻放，严禁摔跌或撞击；

(3) 出库：

按照运输计划尽快组织员工对分包好的产品进行出库登记、装车，产品装好后，进行封车，打印出发货清单，发货清单同时传真给收货点。等待出发。

产品运输前，工作人员将核对配送产品的具体内容，了解清楚目的地及行驶路线，并根据路途的天气信息对产品进行相关的防潮处理。

(4) 发运：

运输方式：汽车运输；

运输要求及注意事项；

按装车技术要求进行装运；

不可重压，以防止产品产生变形和损坏；

装车后对产品进行固定，并做好防雨措施，以便于长距离运输；

在物资装车前24小时之内以传真形式将合同号、物资名称、数量、运输工具名称、车号及启运日期通知采购人。

我方会按照约定时间和要求把物资送达交货地点。

(5) 储存：

储存场所具备防雨、防锈、防腐、防火的措施；

按层叠放，不可重压；

对产品(包括备品备件、工具)进行适当的识别，注明名称、数量、型号规格、编号等，以防止产品被错用。

我公司规定专职司机必须保持24小时电话畅通，且留有备用联系方式，随时掌握司机及车辆的运行动态。

(6) 全程跟踪：

每辆运输车辆都安装 GPS 定位系统，公司可以全程跟踪车辆的行踪。如果在运输过程中发生产品丢失或破损，公司按市场价赔偿，并且承担由此产生的一切后果。

我方会为采购人提供跟单服务。产品交接后货单号会及时反馈给采购人，并登记上网，便于采购人可以实时跟踪产品运输状况。如果出现异常情况，我方会及时给予明确答复。产品签收后，会及时把签收单传真给采购人。

我方负责从仓库签收产品时起至产品运抵到达地交付完毕时止的灭失、短少、污染、损坏、丢失、被盗、被扣等一切责任。

(7) 交接产品：

货车到达目的地后收货点按发货清单，点货并登记入库，妥善保管。

(8) 保险：

我公司承担办理整个过程的产品保险，如在运输中发生意外，我方会立即与采购人和保险公司联系，并及时汇报相关情况，使损失降到最低点。

(9) 应急措施

基本应急措施

针对运输中潜在的风险因素，我公司将致力于通过采取“策划、分析和提供业务水平”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紧急情况时，将按照预先制定的应急预案，采取及时报告、维护现场、请求支援、替换替代、调整计划等措施，在采购人确认或授权下处置。

为确保在重大节日期间可以正常运输产品，我公司相关工作人员将提前对在节假日期间需运输的产品情况进行统计，对相关数据进行

收集。在节假日等货运高峰期，我公司将确保相关工作人员实时在岗，确保需要运输的产品及时出库、装车、运输，并确保收货地点及时收货。

若在运输过程中遇到天气突变，如降雨、降雪等情况，运输人员将及时检查所运输的产品，确保产品不受潮。如遇能见度较低的极端天气时，运输人员为保证产品的安全，将就近停靠在安全地点，并在车辆前后各150米处，放置警示标志。同时与公司及时沟通天气状况。

车辆故障应急预案

运输车辆出发时，公司将安排随性机修人员，随时解决运输途中出现的随机故障，如无法维修，及时向公司汇报，公司将就近调用备用车辆，保证产品及时运抵目的地。

交通事故应急预案

在运输途中如遇交通事故，现场人员在保护事故现场的同时，及时上报公司及保险公司，说明情况，积极协调交管部门处理。必要时，协调交管部门在做好记录的前提下，先放行后处理。

(二) 货物运输服务规范

A、货物装载

- ①产品要堆码整齐，捆扎牢固，关好车门，不超宽、超高、超重，保证运输全过程安全。
- ②装载时防止产品混杂、破损。
- ③整批产品装载完毕后，敞蓬车辆如需遮蓬布时必须严密，绑扎牢固，关好车门，严防车辆行驶途中松动和甩物伤人。
- ④装车时，应按所填写的出库单核对数量，以免装多或装。
- ⑤装载完毕后，应由发货员和驾驶员再次确认装车数量且发货员

在出库单上签字核实。

⑥确认完毕后，将车门关好并上锁。

⑦出门前，要在警卫处出示出库单，并在进出记录本上记录好出厂时间。

B、货物运输

①在运货过程中严格遵守交通规则及厂区内车速规定，严禁盲目开车、超速驾驶、疲劳驾驶，要确保产品及驾驶员本人的安全，防止产品在运输过程中发生散落或丢失的情况。

②行车过程中注意行车安全，文明礼让，防止因为违规或违章行驶发生交通事故，延误交货时间。

③产品的运输应按公司指定的路线行驶，如指定路线道路有障碍时，应先向公司管理人员报告后，按指示选择其它路线。

④夜间行驶，应特别多加小心，要随时保持清醒。

⑤在转弯路口及人行道路前、路况不好的道路上行驶时，要减速慢行，避免事故发生。雨雪天气时，驾驶时间不得连超4小时，且行车速度不得超过40公里。

⑥在发生交通事故时，不论事故大小，都要第一时间同时通知交警和总调度。

⑦在运输途中，不得擅自开启车门，如需开启车门，应先报告总调度并得到许可后方可开启车门。

C、货物卸载

①当到目的地时，观察和选择最佳的停车位置。

②当车辆停稳熄火后方可卸货。

③卸货时注意货车周围的行人安全。

④卸货时，应与收货人一同进行核对，并由收货人在出库单上签

字后方可返回。

⑤如产品与出库单不符时，应及时向客户公司发货员报告并处理。

D、应急预案及事故处理

①发生交通事故后、肇事驾驶员应迅速报告交警部门和公司负责人，在处理机关人员未到达前，应主动做好事故后果的抢救工作及保护好现场。

②公司负责人接到事故信息后应立即派员前往现场协助处理。对重大事故还要会同公司其他负责人做好善后工作。

③肇事驾驶员在处理事故现场后在四十八小时内应写出书面检查报送公司相关负责人。

对肇事驾驶员应根据其事故性质、责任和认识、表现，按照有关规定给予批评、警告、吊证及追究赔偿等处理。

(三) 运输质量保障制度

一、驾驶员必须经过专业训练，经有关部门考试合格，取得执业资格证后，方可独立驾驶车辆。实习驾驶员除持有实习驾驶证外，应有正式司机随车驾驶。严禁无证驾驶。

二、行车前严禁饮酒，行车及加油时不准吸烟、饮食和闲谈，驾驶室必须按核定人数乘坐，严禁超员乘坐。

三、每次行车前必须检查刹车、方向盘、喇叭、照明、信号灯等主要装置是否齐全完好，消除隐患。

四、行车时车辆的时速应严格遵守有关规定，前后两车应保持必要的安全间距。

五、严格遵守公安部、交通部《城市和公路交通管理规则》。

六、禁止在雨天、雪、雾天、夜间盲目行驶。夜间行车前，应预

先检查灯光，并特别注意指挥信号。

七、严禁盲目强行涉水。汽车涉水后，必须连续轻踏制动踏板，待制动效能恢复后，方可再正常行驶。

八、严禁机动车挂空档或踩离合器溜坡。下长坡、陡坡前，应试踏制动器是否有效，下险峻山坡前，须停车检查转向系、制动系及轮胎等。下坡时应挂档，利用发动机阻力控制车速。下坡使用制动器时间较长久时，应停车休息以便制动鼓自然冷却，严禁向高温的制动鼓泼水。

九、认真做好出车，途中和回厂例检，发现问题，及时报修。修理时，必须挂好排档，拉紧手制动，垫好三角木，以确保安全。在修理中凡接触易燃物品，必须随时注意防火。

十、及时做好车辆清洁、保养工作。

操作规程

1、遵守交通法规、厂区内车速规定和操作规程，抵制违章行为，维护交通秩序，确保安全行车。

2、积极参加各项学习活动，提高安全行车意识和技术水平。

3、严格执行公司安全管理规章制度，遵守劳动纪律，服从指挥，按时、按质完成运输任务。

4、遵守车辆管理和保修制度，自觉做好车辆“三清例保”工作，保持车辆、轮胎、附属装备、随车工具的整洁及车辆、证件齐全和完好。

5、熟悉车辆性能、熟练驾驶技术，学习先进经验，掌握行车规律。

6、服从安全管理人员(负责人)的指挥和检查，接受上级布置的有关任务和培训。

(四) 运输车辆管理方案

一、车辆类型的选择

车辆类型的选择，主要指对通用车辆和专用车辆的选择。针对不同类型货物的运输需要采用对应的专用车辆，可以保证货物的运输途中的完好无损，减少劳动消耗量，改善劳动条件，提高行车安全以及运输的经济效益。某些情况下，采用专用车辆可以获得显著的经济效益。

二、车辆管理及调度

为了更好地完善运输管理，明确司机及车辆的规范化管理，增强运输的时效性，我单位制定如下车辆管理及调度制定：

- 1) 车辆由单位指定人员负责管理。
- 2) 车辆由单位指定驾驶员，其它人员未经批准不得驾驶，专车司机不能将车转借他人或其他单位使用，造成后果由司机本人承担。
- 3) 车辆除执行运输任务外，未经批准不得随便驶离指定地点，任务完成后及时将车辆开回指定场所。
- 4) 严禁在运输途中私自携带他人上车。
- 5) 司机执行运输任务时，在外遇特殊情况或不幸发生事故，不论在何时何地必须马上通知单位管理人员。
- 6) 司机须积极参加安全学习会，进一步加强安全行车意识。
- 7) 司机必须严格遵守公安、交通部门所颁发的一切条例规定，严格按机动车驾驶操作规程行车，严禁将车辆交给无驾驶证人员驾驶。严格遵守交通规则，进出码头相关制度，不能超速、乱抢道等违章行车。
- 8) 司机在上班时间内不能饮酒，严禁醉酒驾驶，开车时要集中精神，不能在行车中你推我让，搞其他小动作。

9) 在运输作业过程中，对安全行车的司机，单位根据其全年实际表现设立安全行车奖，年终时一次性奖励给司机，以作鼓励。

三、车辆跟踪

建立起了车辆与系统用户之间迅速、准确、有效的信息传递通道，及时向客户反馈送货情况。同时，及时反馈车辆及货物在途情况，填写车辆追踪单据，还可以对车辆进行远程控制，为车辆提供服务信息，提高车辆运输效率。

四、货物合理配载

信息系统根据货物送货地点，自行查询可供调用车辆，车辆调度员根据送货方向、货物重量、体积，统筹安排车辆。保证客户订单快速、准确的得到处理，同时可以快速的分析为用户选择合理的路线。

五、车辆信息化管理

单位需要对车辆进行集中统一的信息化管理，包括车辆的基本信息：车牌号、车辆类型、吨位、颜色、保险信息、安全纪录。

(五) 文明运输方案

一、驾驶员工作状态要求

1、认同公司管理文化，严格遵守交通法律、法规、行业管理要求和公司规章制度，服从公司管理，听从公司安排，严格要求自己，积极参加培训学习，不断提高岗位技能。

2、牢记“安全第一、预防为主”安全工作方针，树立“以客为尊”品牌服务理念，精心操作，树立安全意识、服务意识、规范意识、成本意识、环保意识，养成良好的职业道德和谨慎规范操作习惯。

3、上岗驾驶员必须能熟练操作所驾驶车辆和各种车载服务设备，熟悉线路途经路段，熟悉线路沿途危险路段操作要求和各

路段准点时间，熟悉岗位职责考核内容和本操作规程。

4、驾驶员要保证充足的睡眠时间和良好睡眠质量，上班时要放下一切思想包袱，保持“平常心”，保持良好的体力、集中精力驾驶车辆。

5、严禁饮酒后开车、带情绪开车、带病勉强开车、服药后开车、疲劳开车，不得在夜间和阴天戴深色眼镜(视力有障碍驾驶员必须配戴眼镜，保证纠正视力达到正常要求)。

6、行车过程中驾驶员不得与他人闲谈、玩手机游戏、接打电话、吸烟、饮食、看资料或双耳戴耳塞。行车时不做与安全行车无关的事，任何时候不做有损公司形象的行为。

7、当班驾驶员必须穿着干净整齐，带好驾驶证上班，严禁赤膊上岗、穿高跟鞋、拖鞋或赤脚开车。

8、不得将车辆交给不具备上岗资格的驾驶员驾驶。

二、“三检”工作要求

驾驶员当班期间需做好“出车前、行驶中、收车后”的三检查工作，发现隐患及时报修，确保车辆技术状况良好，灯光、方向、制动系统或其它影响安全行车的部件发生故障，必须立即停驶报修，严禁“病”车上路。

(一)出车前检查：

驾驶员须在发车之前 10分钟报到，做好出车前的各项检查、准备工作，检查内容包括：

1、检查油箱的油量，水箱的水量，发动机的机油量，必要时添加。

2、喇叭、灯光、刮水器、后视镜、行车证件等是否齐全有效。

3、轮胎气压是否符合规定。

4、发动机起动后，听察有无异响，检视各种仪表的工作是否正常，有关部位是否漏油、漏水、漏气。

5、起步后，试验制动效能及转向机构是否有效灵活。

三、车辆行驶中操作要求

行驶中要做到平稳行驶，做到加速平稳、刹车平稳、停车平稳、转弯平顺。

(一) 车速控制要求

1、城区内要保持与交通流和道路环境相适应的车速行驶，控制车速在40km/小时，城区复杂路段限速15km/小时，禁止超速行驶。

2、遵守各路段限速规定，无限速规定且道路条件较好的路段时速控制在 70km /小时以下，在人车混杂路面时速控制在 30km /小时以下。

3、通过路口、斑马线、辅道进出口、绿化带缺口要做到 “ 一慢、二看、三通过 ” ，按交通指示、标志、标线或警察指挥，看清四周、控制 20km /小时以下速度安全通过。禁止争道抢行、冲红灯、高速通过。

(二) 遵循右侧通行、各行其道的原则按道行驶。

1、混合道路要选路中间偏右行驶，有分道路面按导向行驶，不得违章走非机动车道，不得跨线行驶，尽量减少变道、借道，不得蛇形行车。

2、在划有导向车道的路口，须按行进方向分道行驶。未设置导向标志、标线的交叉路口，左转弯的机动车应当提前驶入最左侧的车道转弯，右转弯的机动车应当提前驶入最右侧的车道转弯。

3、行车遇前方有障碍时，可以借用相邻的机动车道通行，转弯、借道行驶时要提前打转向灯，让优先通行车辆先行。

(三) 礼让行车

1、礼让 “ 三先 ” ,先慢、先让、先停,并要求 “ 一让到底、一让到停 ” 不能边让边走。

2、驶入、驶出道路或者借道通行时, 应当让在道路内正常行驶的车辆或者行人优先通行。

3、遇正在执行任务的警车、消防车、救护车、工程抢险车、喷涂 “ 校车 ” 字样并载有学生的车辆应当让行。

4、通过路口、人行道、人车混杂路段要主动避让行人、非机动车辆,遇老年人、儿童、孕妇、抱婴者,以及持盲杖的盲人、行走不便的残疾人横过道路,应当停车让行。

5、遇行人、车辆突然横过马路时危急时刻, 应第一时间急刹停车避让,不能有侥幸心理。

6、道路变窄或遇前方道路障碍时, 要遵守依次通行原则, 不得违章抢行。

(四) 保持安全距离

1、注意与前车保持安全跟车距离, 一般保持相当于本车速度米数的距离,比如40公里 /小时速度最少要有 40米, 30 公里 /小时速度最少要有30米;

2、注意与道路其它交通参与人保持侧向安全间距;

3、遇路边、站台人多拥挤时,要与行人保持 50厘米以上安全距离,防止乘客被挤倒或挤近车辆发生危险。

4、前方车辆或其它静止障碍物形成视线盲区时, 要提前减速、交替使用近远光灯、鸣喇叭小心通过(特区内禁鸣) ,提防从视线盲区突然冲出车辆、行人。

四、特殊路面安全操作要求

1、下陡坡时要控制车速、选好车道，带档下坡，禁止熄火、空档滑行或超速下坡。注意防止因长时间刹车使刹车片过热发软或因滑行惯性太大导致车辆失控。

2、通过普通水浸路面要先选好路线、测好水深，涉水高度不得超过30CM,超过30CM时须绕道行驶或把车停放在高处避让，低速（控制在10km/小时）通过，同时观注仪表是否有报警。

3、凹凸不平路段要提前减速，先选好路面小心行驶，防止底盘撞击地面、发生客伤和颠伤事故。

4、遇雨、雾、风、雪天气或路面洒水、有油污时，要增大安全跟车距离、谨慎采取制动措施、小心慢速行驶，严禁高速空档滑行。防止车辆因刹车不均衡侧滑失控。万一发生侧滑时，要及时放松刹车，先顺着滑出方位打方向，消除侧滑后再慢慢修正。

5、非机动车、摩托车混合行驶路段要平缓减速、方向要小打小回、注意看清车辆两侧及后方摩托车动向，防止摩托车追尾或与其刮蹭事故。

五、超车操作要求

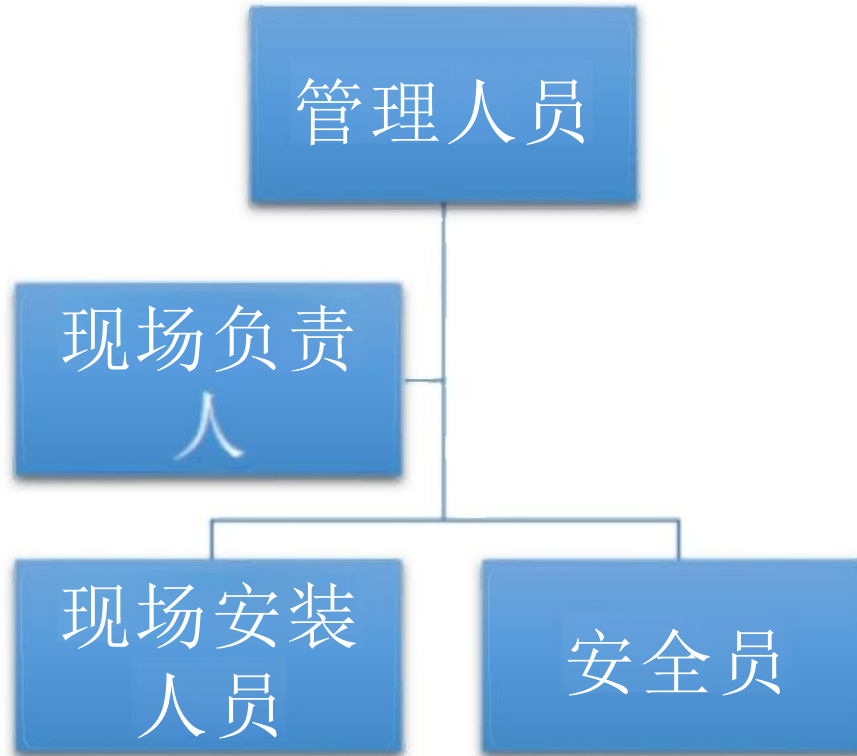
1、行驶中需要超越前车或者变更车道时，必须提前开启转向灯，夜间还须变换使用远、近光灯，确认与要进入的车道前方车辆以及后方来车均有足够的行车间距后，再驶入需要进入的车道。

2、超车时只允许使用相邻的车道。不得从前车右侧超车。不得在超越前方车辆后突然减速、转弯。

3、下列情形不得超车：在交叉路口、窄桥、弯道、陡坡、隧道、人行横道、交通流量大的路段等地点；前车正在左转弯、掉头、超车时；与对面来车有会车可能时；前车为执行紧急任务的警车、消防车、救护车、工程救险车。

十、安装方案

(一) 安装人员组织结构图



(二) 质量控制目标

科学管理，精心设计，严密组织，文明安装，确保项目质量优良。项目优良率达到100%，项目履约率达到 100%，顾客满意度达到100%，项目一次验收合格率 100%。确保工期目标实现：按甲方要求的工期完成本项目的设计、供货、安装任务。

(三) 制定详细安装调试计划

合同签订以后，项目相关负责人员将共同对实施方案的技术细节

进行分析、探讨，制定详细安装调试计划，包括：

- 1、安装调试手册；
- 2、安装调试进度安排；
- 3、安装方式；
- 4、调试方法；
- 5、调试工具的准备；
- 6、安装调试环境的准备；
- 7、对影响货物实施的关键工序、关键货物进行分析，提出相应的解决措施；
- 8、技术参数手册、培训手册和货物安装手册；
- 9、制定项目建设质量管理方案和措施。

(四) 标识标牌安装

1、严格按设计文件要求先取材料，所有材料必须附有材质证明。标识标牌结构、标识标牌板加工制作必须正确，字符、图案颜色必须准确。

2、支柱安装并校正好后，即可安装标识标牌。滑动螺栓通过加强筋中的滑槽穿入，通过包箍把标志板固定在支柱上。

3、标识标牌板安装完成后应进行板面平整度调整和安装角度调整。

4、标识标牌安装完毕后应进行板面清扫，在清扫过程中，不应损坏标志面或产生其他缺陷。

5、清理现场

将现场清理干净。拆除的废弃基础应考虑安全、美观等因素加以处理。

6、重点(关键)工序的安装方案、方法及措施

铝合金板表面处理、反光膜的粘贴是确保安装质量的关键工序。必须保证所有标志牌粘贴后的美观。

(五) 安装现场环境调查及现场勘察

为确保技术人员到达现场后能够尽快展开工作，保证项目顺利进行，我公司将在实施前3天内对用户单位货物安装环境进行调查，填写安装环境调查表。同时，我们还将提前向用户单位提交各种主要货物的具体环境要求，在用户单位的积极配合下，确保在现场实施工作开始前完成场地环境准备工作。安装环境调查由项目负责人调派技术人员负责。

(六) 现场安装调试

货物到达安装现场后，由我公司技术人员和用户共同清点完毕后，相关工程师将开始货物安装调试工作。

项目组将有包括项目经理在内的多名工程师参加项目实施，他们负责现场所有货物、辅助货物的安装和调试，完成后同时填写项目安装调试报告。

我们在货物安装和调试的同时，将对使用单位的货物操作和维护人员进行现场培训，同时为每个货物及货物提供一套完整的技术资料。

单项货物的调试

1、单项货物调试的作用

单项货物的调试一般应在货物安装之前进行。有些单项货物自身可能不便于进行调试或测试，这类货物可与配套的货物共同进行单项

调试或测试。

单项货物在安装之前如能调试或测试完毕，在完成整个货物的安装之后进行分系统调试或整个联调时，则既能做到心中有数，又能起到事半功倍的作用。

2、单项调试的货物及调试内容

能够进行单项调试的货物及调试内容有：货物性能的调试、货物的使用以及其它一些能独立进行调试的货物、部件的调试或测试。

(七) 安装现场及安全管理

严格按客户对安装现场有关规定的要求组织建设，服从客户的统一管理。做到统一布置，统一安排。做好对安装调试人员文明安装的宣传教育，定期检查，认真记录。搞好安装现场的场容场貌，安装场地拉好隔离带，安全防护网。现场材料堆放合理，摆放整齐，插表持牌，各种材料不乱堆放，任意抛散，不污染周围环境，工作现场做到人走场清，工完料尽，垃圾和余料集中存放，及时外运。开工前，注意保护现场周围的其他设施，设置明显标志，采取相应之保护措施。电动机械加工，切割，焊接等相关区域的地板，墙面做好防护措施。对于能产生较大噪音的安装工作将集中10:00 至 14:00 和 15:00 至 20:00 时段作业，以确保对周围环境的影响降到最低。

(八) 安装调试保证措施

为使本项目达到约定的预期效果，项目组织以达到如下目标进行设计：

一、工期目标：根据合同确定的工期要求，充分做好技术、人员

和产品等方面的准备，保证按期交货到指定的地点完成相关产品的安装，测试。

二、质量目标：以合同相关技术指标和部分行业标准为原则，制定详细的质量保证计划，确保优质高效地履行合同。

三、安全目标：制订严密的安全保证措施杜绝一切人身，安全责任事故，保证安装期间 零事故率。

四、文明安装目标：科学管理、有序生产、团结协作、多方配合，保护环境及原有设施，场地整洁。

五、环保目标：遵守国家有关环境保护的规定，确保不污染，不破坏现场环境。

为确保上述目标的实现，我司成立由公司总经理为组长的项目组，统一进行项目实施的组织和协调工作；现场工作由公司技术总监主要承担现场协调和产品安装调试工作。

(九)成品保护管理措施

项目负责人部项目组是成品保护管理的主职部门，项目部其他部门为成品保护的相关部门，保证成品在交付前得到有效的保护，确保交互给客户优良的满意的质量，按照该程序的要求负责协调各安装队伍的安装，使安装有序进行。

1、安装队伍制定专职人员负责成品保护的检查与督促。

2、加强对安装场地的平面管理，避免外来因素对安装的影响。

3、项目验收交付前，项目部成品保护小组专门负责项目安装完毕至验收交付期间的项目成品的保护。

(十) 安装机具管理措施

(1) 主要机械设备的组织原则

1、机械设备的组织

本项目安装要求较高，需要的制作与安装设备、机具种类与数量较多。我公司现有的大部分生产设备都是进口设备。

安装机械的选择应以满足安装方法的需要为基本依据，将安装机械的选择与安装方法的确定进行综合考虑。选择机械时，应根据项目特点选择适宜的主导项目安装机械；所选择的机械必须满足安装的需要，但要避免“大机小用”；选择辅助机械时，要考虑其主导机械的合理组合，互相配套，充分发挥本公司现有机械能力，确保安装工期。

2、机械设备配置原则

要满足招标文件对质量、工期和安全的要求，各种测量检测仪器与安装机具的配置就须满足下面的条件：

2.1、各种安装用仪器和机具要功能齐备，新旧程度必须满足安装的需求。

2.2、在数量上要充足，不同种类的仪器和机具要配置合理。

2.3、在安装高峰期，一方面要考虑满足数量的因素，另一方面要考虑有效的周转使用。

2.4、要保证重要工序和重要部位的安装用仪器和机具。如各种测量仪器不仅要求功能先进，还要求准确有效。没有规矩不成方圆，若对轴线、标高控制线等没有准确的测量数据，精品项目是无从谈起的。

2.5、配置必要的维修工具，在项目实施期间对各种仪器和设备进行合理的保养和维修。

2.6、配备机械设备适应考虑以下因素：

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/526044135155010040>