**（四）服务承诺、实施方案及质量保证**

4.1售后服务计划

（售前、售中、售后阶段；服务内容；服务范围；服务方案；保障形式；响应时间）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 本项目  总负责人 | 贺桂玲  总经理 | 要求对客户申告一次性解决 | 联系电话：13903740563 |
| 本项目具体负责人 | 陈丽云  副总经理 | 负责客户协调以及客户信息传达和落实回复 | 联系电话：13213393922 |
| 项目监理 | 王小燕  业务经理 | 监督、落实本项目的整体实施。为确保产品质量，生产时严格执行本次招标技术标准规定，如发现问题由我公司负责。 | 联系电话：18637489166 |
| 服务范围 | 服务内容 | 服务方案 | 响应时间 |
| 服务方针 | 质保期 | 5年，承诺所有货物是全新的，未使用过的，并完全符合合同规定要求的正品（免费保修期5年） | 调换响应时间：1个小时内给予答复，24小时内到达现场并提供解决方案24小时内解决  预留合同总量10%面料用于维修服装及业主可能增加人员服装的制作。 |
| 执行三包 | 包修、包换、包退。  产品到达用户所在地后6个月内，如发现不合格的产品，我公司负责包修、包换。  产品到达用户所在地1-2年内，如发现材料及加工质量问题，我公司负责包换。  产品在使用寿命内如发现有明显质量问题，我公司负责包退。  质保期内如有质量问题，我公司定做到包改、包换、包退。  承诺按需方要求保质、保量供货。 |
| 售前服务 | 量体服务 | 我公司承诺针对所有人员一对一进行试穿，量体定制。  负责对有关管理人员（量体人员）进行技术培训。  对反映不合体的我公司负责实地进行量体复核，确定各单位每个人尺寸，确保成品舒适合体，对个别因故未量体者，我方承诺在接到通知后24小时到达采购方指定地点内完成量体，并及时下达制作任务。 | 随时响应并保证交货期不变。 |
|  | 超前服务 | 在正式生产前，我公司将号型数据库传输给采购方确认。对号型有疑虑的人员，我公司安排专业技术人员上门重新量体，样服试穿，试穿后便于确定。 | 号型数据库整理完毕2天内 |
| 售中服务 | 面、辅料质量控制 | 为保障采购人应急保障需求（调换、增补等情况）我公司负责按照合同总额5%面料需求备库面料，以杜绝所有色差隐患。 | 合同签订后1个工作日内 |
| 面料质量：提供省级以上质检中心出具的检测报告供采购人审核。 | 面料到厂入库前 |
| 36小时内到达现场并提供解决方案 |  |
| 辅料：所有辅料的采购我公司依据招标人的要求以及技术标准执行选择品质优秀质量稳定的厂家进行采购并提供质量报告以及采购证明。 | 辅料到厂入库 |
| 辅料质量：提供垫料、衬料、拉链等其它辅料供应商的开发评审报告。 | 签订合同前 |
| 合同数量增加减少 | 对于经贵方确认的合同变更数量及时响应 | 2天内（我方有备货、24小时为我公司准备时间、24小时为贵方时间） |
| 生产状况汇报 | 我公司及时将生产的进度、品质等情况向贵方质量监督小组汇报。 | 在贵方同意的前提下每天书面汇报一次 |
| 售后服务 | 交货方式确认 | 详细见投标文件交货方案 |  |
| 送货服务 | 我公司采用专用运输车并派公司技术人员随车送货至贵方指定地点协助发放、指导着装。 | 自货物出厂时间起 |
| 零星增补 | 当零星增补数量超过备用品数量时（合同总量的5%左右），我公司将立即安排生产，并确保质量。 | 按本投标文件《应急包障响应时间表》执行 |
| 应急增补 | 我公司按合同总量的5%左右备有各号型服装，并实行产品专车送货上门。 | 1小时内给与答复、1天内送货上门。 |
| 咨询服务 | 开通24小时服务热线  电话号码：0374-5132722 13213393922  姓名：陈丽云 | 1小时内给予书面回复，并负责在1个工作日内给予妥善解决。 |
| 售后服务 | 维修服务 | 我公司有专业技术人员以及常规维修设备并备有同批次相应材料，同时公司配有1辆流动服务车 | 1小时内给予答复，  1天内给予解决。 |
| 维修面料控制 | 除制作本批次服装所需面料数量，我公司将预留10%的面料用于维修服装 | 面料到厂 |
| 维护服务 | 配有洗涤说明及着装、售后服务卡 | 装箱时配置。 |
| 跟踪服务 | 在产品发放完毕3天内我公司派专职技术服务小组，按照采购人的安排进行服务，对不合格的货物我公司负责修复、调换直至重新制作。  售后服务保障有序，及时开具售后回执单，并定期上报售后服务情况汇总表 | 1小时内给予答复，发现问题1天内解决。 |
| 跟踪服务 | 在产品发放完毕30日内由客服专员进行逐单位电话回访，建立客户使用情况数据库。 | 1小时内给予答复，发现问题1天内解决。 |
| 跟踪服务 | 在产品发放完毕90日内发放客户满意度调查表 | 1小时内给予答复，发现问题1天内解决。 |
| 投诉应答 | 开通24小时投诉电话，随时监督。  电话： 0374-5132722 ，13903740563  姓名：贺桂玲 | 1小时内给予书面回复，并负责在1天内给予妥善解决。 |

备注：如我公司有幸成为合格生产制作供应商，我方完全响应该部分内容将作为合同的一部分，如在中标后承诺不能及时兑现，采购人可按合同约定追究我方违约责任。

（1）服务期内的服务方案

1. 不满意即换，7日内解决

我公司备有发往贵方同批类的各类产品，接到贵方增补、调换或其他通知，承诺：如有不满意，7日内无条件免费调换完毕。

2. 产品质保期内免费质保

在产品使用过程中，对着装、售后服务等情况，由公司技术总监每年不少于1次拜访顾客，收集顾客反馈意见，项目经理每年不少于2次走访顾客，做好售后服务工作，其中着装后6个月内，项目经理每月至少2次走访。项目经理每年对着装使用情况做好不少于6次电话回访工作，其中着装后9个月，每月至少3次电话回访，走访，回访要有记录。

3.项目经理服务

售后服务实行项目经理服务制

4.“1条等于1万条”服务

顾客零星增补一条与一万条同样对待，质量不打折，服务不打折，价格不变化，对合同变更项目及时书面沟通确认。我方保证在此情况下不对投标内容做出修改，如价格，交货期，售后服务等。

5.产品储备服务

本着一切为贵方考虑的信念，避免材料不同批次出现色差等问题，公司采购原主辅材料时按10%比例备库，以方便贵方机动数零星增补或调换。

6.提供着装数控库服务，见“量体归号，建立服装数据库”。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（2）优惠服务条件

1、我公司承诺提供部分机动存货供贵方随时调取，并保证是最近生产的与投标样品完全一致的优秀产品。

2、为确保服装合体率，我方承诺在正式投产前生产部分有代表性的样衣，派专人送到招标方请相关人员试穿，

3、为每件衣服提供5米同色缝纫线和备用扣。

4、我公司派专人专车将货物送至采购人指定地点，并协助贵方统一发放。

5、免费帮助贵方完善整个本项目号型数据库。

6、设立24小时服务电话（ 0374-5132722 ）以及投诉电话（ 13903740563），使用户的需求得到最大满足。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（3）特别服务的内容及措施承诺

1．面料采购：我公司保证所承制的投标产品面料、辅料全部选择采购人指定或确认了的制服材料生产企业。验收时提供材料供货合同及资金汇转证明。我公司负责对面料理化系数代检，并将检验结果及时提交采购人进行审核。

2．交货期保证：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 货物名称 | | 要求交货期 | 我公司承诺交货期 |
| 鄢陵县交通执法制服  采购项目（三次） | | 合同签订后3日内完成并交付使用 | 合同签订后3日内完成并交付使用 |
| 备注 | 如采购人遇到紧急着装任务，我公司保证可以在现有承诺的交货期的基础上再提前，我方将安排公司所有优秀资源优先服务。 | | |

3．备用件保障：我公司免费提供备用品服务，并送货到门。

4．其他服务：

①、为确保服装合体率，我方承诺在正式投标前生产部分有代表性的样品派专人送到招标方请相关人员试穿。

②、我公司派专人专车将货物送至采购人指定地点，并协助贵方统一发放。

③、免费帮助贵方完善整个本项目号型数据库。

④、承担所有与本次投标相关的检测费用。

⑤、设立24小时服务电话。

总部电话：0374-5132722 使用户需求得到最大的满足。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（4）质量保证

致：鄢陵县交通运输执法局

本书作为鄢陵县交通执法制服采购项目（三次）的质量保证的证明，如发生质量问题由我方承担全部责任。

我公司为投标产品制造商，公司于 2014年通过ISO9001-2008国际质量体系的转版审核并获得证书，保证了质量的持续稳定上升。在2014年通过ISO14001:2004环境体系认证，保证生产过程中材料半成品，成品洁净无污染，保证提供服装质量符合国家规范及相关认证。

我公司保证所提供合同货物是全新的，同时以投标时提供的样品实验检测结果为依据，保证所提供的全部合同货物不低于投标时的实际检测结果。

我公司保证提供的产品是符合国家要求，选用全新高质量的面料，辅料等进货渠道正常，所有产品符合综合执法人员制式服装及标志式样标准，确保产品的质量。

1. 面料

保证服装不起球，不吸灰，不发光，抗静电，里料不脱丝，经过正常使用后，合体度达100%，客户满意率100%。

1. 做工

服装制作无劣质，假冒，瑕疵产品，一等品率达98%，且经过售后服务须达到100%。各部位的缝合顺直，整齐，牢固，针迹整齐，上，下松紧适宜，无明显歪曲或堆砌，无跳针，开线，断线现象，领子平顺，领面松紧适宜，腋条，压条平服，宽窄一致；腋下，裤裆等易开脱部位，采用双进线；钉扣牢固，订线透布层，首尾结牢，锁扣眼匀整，完全，美观，扣与眼相对，偏差不大于1毫米，扣眼开通。

1. 外观：熨烫平整，表面清洁，没有污渍，疵点及其他有损外观的毛病；没有漏缝，缺件，破损；领子平服，不起翘，上袖端正，圆顺，袖笼周围不起皱，门襟，袖长，袖口，裤长，裤脚，裤门襟对称互差不大于3毫米。

所有货物的生产完全自主生产，绝无外加工、转包、分包、联营、如有此类现象视为我方违约，采购人有权取消我方资格，我公司负责赔偿由此而造成的一切损失。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（5）产品质量保证措施

1.为保证服装及服务质量符合客户所提要求，我公司将严格按照相关标准（按《城市管理执法制式服装和标志标识技术指引（试行）》）组织生产。

2.严格的质检体系——面料检验，整烫检验、成品检验、包装检验、入库检验、出厂检验，形成前后衔接，立体交叉检验网。

3.严把六道质量关口，不合格的原料不裁剪，不合格的裁剪不上线，不合格的产品不下线，不合格的成品不包装，不合格产品不出厂。

4.从面料的选购一直到成品检验，在生产过程中做到件件产品有设计，道道工序有工艺，关键工序严格监控，每项数据严格检测，每个班组有台账，每次制作过程全面跟踪检查，而我们的生产员工，在上岗之前经过严格的培训，专业的工作人员加上先进设备进行最精细的制作，确保产品的高质量。

产品质量保证具体措施

质检工作涉及到工作的每一个环节，下面从进货检验、半成品检验、成品检验，最终检验等详细介绍我公司的质检方法，检测频率、抽样方案、检测项目、检测方法、判断依据，使用的检测设备等。

一、进货验证

1. 对生产购进物资，库管员核对送货单，确认物料品名、规格、数量等无误，包装无损后，置于待验区，填写《报验通知单》，交给进货检验员。
2. 进货检验员根据《进货检验规程》进行全数或抽样验证，并填写《原料检验记录》、《验证记录表》。
3. 库管员根据合格记录或标识办理入库手续。
4. 验证不合格时，检验员在物料上贴“不合格”标签，按《不合格控制程序》进行处理。
5. 紧急放行

当生产急需，来不及验证，在可追溯的前提下，由质量管理部填写《紧急（例外）放行申请单》，经总经理批准后，一联留存，一联交生产中心，一联交库房。

1. 库管员根据批准的《紧急（例外）放行申请单》，按规定数量留取同批样品送检，其余由检验员在领料单上注明“紧急放行”后放行；车间在其后生产的流程单上也应注明“紧急放行”字样。
2. 在放行的同时，检验员应继续完成该批产品的检验；不合格时质量管理部负责对该批紧急放行产品进行追踪处理。
3. 采购产品的验证方式

验证方式可包括检验、测量、观察、工艺验证、提供合格证明文件等方式，根据《采购物资分类明细表》中规定的物资重要程度，在相应的规程中规定不同的验证方式 。

二、半成品的测量和监控

1. 过程检验

对设置检验点的工序，加工后将产品放在待验区，检验员依据检验规程进行检验，填写《半成品检验记录》。对合格品，在流程单上盖检验员印章后，方可转下道工序；对不合格品，执行《不合格品控制程序》。

1. 互检

下道工序操作者应对上道工序转来的产品进行检验，合格后方能继续加工，对不合格品执行《不合格品控制程序》。

1. 巡回监控

生产过程中，技术科科长应对操作者的自检和互检进行监督，认真检查操作者的作业方法，使用的设备，量（辅）具等是否正确；根据需要进行抽检，并将结果及时反馈给操作者；发现的不合格品应执行《不合格品控制程序》。

1. 半成品检验中，发现不合格品率接近规定值时，检验员用根据情况及时通知操作者注意加强控制，当不合格品率超过规定值时，应发出“纠正和预防措施处理单”，执行《纠正预防措施控制程序》。
2. 在所要求的检验和试验完成或必须的报告收到前，不得将产品放行，如因生产急需来不及检验而例行放行，应参照执行4.2.2.3的有关规定。

三、成品的测量和监控

1. 需确认所有规定的进货验证，半成品测量和监控均完成，并合格后才能进行成品的测量和监控活动。
2. 检验员依据陈宫检验规程进行检验，并填写成品检验记录，将合格品推入合格区域，包装员挂上“合格证”进行包装，做好标识后，交最终检验员办理入库手续，不合格品按《不合格品控制程序》执行。

四、最终产品的测量和监控

1. 需确认所有规定的进货验证，半成品及成品测量和监控均完成，并合格后才能进行最终产品的测量和监控活动。
2. 最终产品检验员依据最终产品检验规程进行检验，并填写最终产品检验记录，合格后予以放行，不合格按《不合格品控制程序》执行。

五、测量和监控记录、

1. 在测量和监控记录中应清楚地表明产品是否已按规定通过了测量和监控，记录应表明负责合格品放行的授权责任者，对不合格品应执行《不合格品控制程序》。
2. 测量和监控记录由各部门负责保存。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（6）产品检验方案

1.自检方案

表一：生产，检验，验收执行标准

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 执行标准号 | 货物名称 | 生产，检验，验收执行标准 |
| 鄢陵县交通执法制服  采购项目（三次） | 依据采购文件中的服装  标准执行 |
| 标准性质 | 上述标准为我公司强制执行标准 | |
| 适应范围 | 上述标准适应于招标文件中服装的成批生产检验 | |
| 检验工具 | 专用卡尺  标准检验车间  长200cm×宽120cm检验平台等 | |
| 单件产品  检验判定 | 轻缺陷≤2 | |
| 产品检验 | 产品入库检验：全数逐件检验。 | |
| 批量产品  合格判定 | 严格执行本批货物技术标准 | |

材料检验：

对招标文件中确定的服装材料进行验收，并向采购人出具证明所制作合同货物符合招标文件服装标准中最高等级的验收报告。此后，我方将承担其制作的服装在合同货物质量保证期能的所有责任。

单件产品合格判定遵循原则：

我公司出厂的成品严格按照下表检测项目以及判定标准进行检测，严格按招标文件中的服装标准进行检验，我公司郑重承诺我方出品的所有产品无重缺陷，严格缺陷，同时我方保证每件产品的轻缺陷≤2.

货物检测，测试手段：

我公司生产的产品检测手段分为以下方法进行：公司自测，委托省级以上检测机构进行检验，客户参与检验，其中公司质量检验方案按表二方法执行，上述标准以及单件产品合格判定原则进行，产品的生产过程中分步委外检测，我公司邀请采购人质量监督小组不定期进行检验。

表二：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检测项目 | 检测方法 | 检测时间 | 检测工具 | 参照标准 |
| 1 | 成衣尺寸 | 按产品标准规定测量 | 整烫，锁定结束后 | 皮尺，钢尺，检验台 | 招标文件要求 |
| 2 | 对称部位 | 按产品标准规定测量 | 整烫，锁定结束后 | 皮尺，钢尺，检验台 | ----------------- |
| 3 | 色差 | 被测部位须纱向一致，视线与被测物成45度，距离60cm目测。 | 整烫，锁定结束后 | 检验台 | 与GB/T250样卡比对 |
| 4 | 材质及加工致残 | 观察，对比 | 原料进厂，裁剪，关成品，成品生产 | 检验台 | ----------------- |
| 5 | 下料 | 观察，对比 | 裁剪验片，验皮 | 检验台 | ----------------- |
| 6 | 缝制工艺 | 观察，测量 | 生产成品，关成品 | 检验台 | 招标文件中 |
| 7 | 锁钉 | 观察，测量 | 成品检验 | 检验台 | ----------------- |
| 8 | 整烫 | 观察，测量 | 成品检验 | 检验台 | ----------------- |
| 9 | 包装 | 观察，测量 | 成品入库 | ----------------- | SW/T016-2006 |

表三：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检测项目 | 检测方法 | 检测工具 | 参照标准 | 要求 |
| 1 | 面料粘合 | 剥离强度不低于6N | 拉力器 | FZ/T80007.1 | 早，中，晚开机后检测 |
| 2 | 推门 | 目测，尺量 | 白线，钢尺 | 企业内部标准 | 左右片归拨一致 |
| 3 | 拉扦条 | 对比，测量 | 钢尺 | 企业内部标准 | 吃量均匀，左右一致 |
| 4 | 开袋 | 目测，尺量 | 钢尺 | 企业内部标准 | 高低一致，袋口方正 |
| 5 | 复胸衬 | 目测，对比 | 工作台 | 企业内部标准 | 面，衬松度适中 |
| 6 | 勾翻烫前门襟止口 | 目测，对比 | 工作台 | 企业内部标准 | 止口顺直  左右对称 |
| 7 | 合肩缝 | 对比 | 工作台 | 企业内部标准 | 肩缝平服  吃量均匀 |
| 8 | 做领，绱领，烫领 | 穿人台 | 模特架 | 企业内部标准 | 串口顺直，余量适度。左右对称 |
| 9 | 码领底 | 目测，对比，穿人台 | 模特架 | 企业内部标准 | 领窝平眼，  左右对称 |
| 10 | 绱袖 | 目测，对比，穿人台 | 模特架 | 企业内部标准 | 袖笼圆顺，吃量均匀，袖位端正，左右一致 |
| 11 | 绱袖棉条 | 目测，对比， | 模特架 | 企业内部标准 | 与袖面吃量一致 |
| 12 | 绱垫肩 | 目测，对比， | 模特架 | 企业内部标准 | 左右一致 |
| 13 | 搂胸 | 目测，对比， | 模特架 | 企业内部标准 | 丝缕顺直  前胸平服 |

采购人检验监督

在交货前，制造商对货物的质量、规格、数量、款式、制作、包装等进行准确而全面的检验，出具合格证并封装；货物送达指定地点后，中标人，采购人在约定的时间和地点共同开箱检验。

采购方可依据我方投标样品的检测结果和招标文件中的服装标准中最高等级要求进行到货验收。

采购方有权对我方提交的合同货物，对照在投标时提交的样品检测结果和招标文件中的服装标准中最高等级要求进行抽样检测。以确保合同货物的合格性，并可作为付款和退还履约保证金的依据。

采购方可在将在合同货物使用之前随时进行抽查检测，抽查地点为甲方指定的任意到货地点，我方派代表到抽样现场参与抽样并进行确认。

（7）交货验收方案

验收标准

表一：生产，检验标准

|  |  |
| --- | --- |
| 货物名称 | 生产，检验，验收执行标准 |
| 鄢陵县交通执法制服  采购项目（三次） | 响应招标文件项目需求里的验收标准 |

验收方案

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 分类 | 细则 |
| 1 | 执行标准 | 严格按“表一”生产，检验标准 |
| 2 | 检验方法 | 理化检验：对原材料以及成品进行理化检验。  与投标前的样品封样进行比较  参照相关技术标准 |
| 3 | 检验时期 | 首批产品检验。中期产品检验。尾期产品检验。  采购人，招标机构，专业检测机构，投标人四方会同不定期抽查。 |
| 4 | 生产过程中采购人参与检验 | 随时欢迎采购人监督小组来我公司参与生产过程中检验（原材料进厂检查，下料检查，半成品检查，出厂检查）我公司负责承担相关车旅费用。  在产品加工过程中及交货验收前采购人可随时进行抽检，当产品视为整批货不合格时采购人有权提出终止合同。 |
| 5 | 生产过程中的监督检查 | 采购方根据实际需要，可在产品交付前后任何时间，采用多种形式对投标产品材料的采购，生产，包装，运输，售后服务等环节进行检查监督，我方提供不同阶段检测报告，装箱清单等资料，全面配合验收。  生产过程中的监督检查：1，原辅材料供应商以及采购过程控制：我公司保证对面辅材料采购选择经采购指定或确认了的面料生产企业，验收时须提供进货发票和转款证明复印件。2.我公司保证对面辅料质量负责，对采购的原辅材料雅阁按照招标文件，制服标准要求进行检测，我公司将提供原辅材料供应商目录以及主要原辅材料检测报告，配合贵方监督检查。  供货人进行出厂检测：1.产品出厂前，总检员按照5%比例对交付产品进行随机抽取检验。2.检验内容：样式检验，成品尺寸检验，颜色检验，材质检验，缝制检验，标志检验，装箱检验，包装检验等。3.判定原则：抽检合格率100%为整批合格。4.抽检比例：按照制服标准进行抽检，我公司承担检验费用。小范围试穿：1.交收产品前，采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验，并进行小范围试穿。2.检验要求按“表三”规定执行。 |
| 6 | 到货交收检验 | 到货交收检验时由我方向采购人提供主要原材料的质量检验报告，抽验数量按制服检验标准执行。如采购人发现产品的质量不符合合同规定的，采购方可采用多种方式进行检验，如确为我方因素贵方有权拒付不符合合同规定的部分货款。我方在接到以上不合格信息后立即给与答复并负责落实切实可行的方案弥补贵方的损失，我方承担一切后果。  如因我公司违反技术，质量要求使采购人无法着装视为整批货物不合格，我方承担所有责任。  材料性能检验的样品数量按材料标准规定:材料性能检验全部合格判定为批合格，有一项不合格即判定为批不合格。  交收质量一直性检验抽检。 |
| 7 | 抽样规定 | 500件套以下10件套；500件套至1000件套抽20件套；1000件套以上抽30件套；（理化性能抽4件套） |

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

表二：检验内容

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 型式检验 | 交收质量的一致性检验 |
| 1 | 产品款式 | ● | ● |
| 2 | 成品尺寸 | ● | ● |
| 3 | 材料： 色差，材质用加工致残，下料，絮片 | ● | ● |
| 4 | 外观质量：对称部位互差，缝制质量，胶条粘合，锁眼，钉扣，扣眼互差，线头，污迹，敷衬，整叠熨烫，刺绣图案 | ● | ● |
| 5 | 标识，检验章 | ● | ● |
| 6 | 包装 | ● | ● |
| 7 | 数量 | ● | ● |

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（8）售后服务部机构设置和人员配备

为了更好的服务客户，减少客户的抱怨，主动及时向客户提供满意的的服务，我公司专门成立售后服务部，全权处理客户的售后服务事宜。

售后服务部组织机构

售后服务部下辖四个工作组：

电话跟踪组：告知客户货物发运的时间、发货方式、数量和大概的到货时间：告知客户穿着的注意事项、洗涤保养方法：主动询问服装的合体程度，客户的满意程度，穿着中出现的问题并提出解决方案。

上门服务组：由技术人员组成，专门上门解决客户服装的不合提问题。

售后维修专线：专门处理客户不合体但可维修的服装。

售后生产专线：专门处理客户穿着不合体需重新制作的服装。

售后服务部人员构成

售后服务部共计16人，其中：主管1人，电话跟踪人员2人，技术人员4人（1人为高级职称，5人为中级职称），售后服务生产线9人，工作人员入厂工作前全部后经过半年以上的正规培训，且有三年以上的工作经验。

售后服务部部分中、高级技术人员一览表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 姓名 | 性别 | 年龄 | 学历 | 设备总价 |
| 1 | 王海成 | 男 | 42 | 大专 | 高级工程师 |
| 2 | 曾舒 | 女 | 27 | 本科 | 高级服装设计师 |
| 3 | 陈丽云 | 女 | 36 | 大专 | 中级技师 |
| 4 | 李小静 | 女 | 31 | 大专 | 中级服装设计师 |
| 5 | 李福郎 | 男 | 48 | 中专 | 高级技师 |
| 6 | 刘静 | 女 | 27 | 大专 | 高级技师 |
| 7 | 韩媛媛 | 女 | 33 | 大专 | 中级服装设计师 |
| 8 | 王亚冰 | 女 | 30 | 大专 | 高级服装设计师 |
| 9 | 王小燕 | 女 | 36 | 大专 | 高级技师 |
| 10 | 常建军 | 男 | 51 | 中专 | 中级技师 |
| 11 | 王海强 | 男 | 47 | 中专 | 中级技师 |
| 12 | 肖建平 | 男 | 46 | 中专 | 中级技师 |
| 13 | 王凯 | 女 | 28 | 大专 | 高级技师 |
| 14 | 毛慧芬 | 女 | 31 | 大专 | 高级服装设计师 |
| 15 | 魏俊红 | 女 | 30 | 大专 | 高级技师 |
| 16 | 王海霞 | 女 | 36 | 大专 | 高级技师 |
| 17 | 李志彬 | 男 | 35 | 大专 | 中级服装设计师 |
| 18 | 徐晓娟 | 女 | 40 | 本科 | 高级服装设计师 |

售后服务部地址及联系方式

售后负责人：陈丽云

手机：13213393922

固话：0374-5132722

传真；0374-5153666

地址：许昌市许由大道5号

服务响应及时：

1.产品到达客户单位，经人员试穿后发现不合适，我公司承诺在24小时内修改到位，并返回客户单位。

2.如产品到达客户单位6个月内，发现质量问题，我公司承诺2小时内答复，并在24小时内调换到位，并返回客户单位。

许昌市售后服务机构证明材料

我公司在许昌市设有售后服务网点，鄢陵县交通运输执法局距离我公司1个小时车程，完全有能力在最短的时间内认真仔细地处理所有服装问题，让客户达到100%满意。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 办公地址 | 许昌市许由大道5号 | |
| 主要负责人 | 陈丽云 | |
| 手机 | 13213393922 | |
| 人员数量 | 5人 | |
| 设备配置 | 小轿车 | 1辆 |
| 售后服务送货车辆 | 1辆 |
| 高速平缝机 | 5台 |
| 撬边机 | 1台 |
| 整烫设备 | 1台 |

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（9）验收标准承诺

致：鄢陵县交通运输执法局

1.本项目完成后，由采购人成立验收小组，按照采购合同的约定对中标人履约情况进行验收。验收时，按照采购合同的约定对每一项技术、服务、安全标准的履约情况进行确认。验收结束后，出具验收书，列明各项标准的验收情况及项目总体评价，由验收双方共同签署。

2.按照招标文件要求、投标文件响应和承诺验收；

3.本项目为交钥匙工程（包括制作、运输、验收等产生的所有费用）。

4、对中标人的样衣进行封存，以此为验收标准。

5.交货时须同时提供与招标技术规格要求相符的服装面料质量检测报告，如不提供，采购人有权拒绝收货。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

4.2 实施方案

（1）前期准备方案

假如我公司中标此项目，为保证此项目的顺利实施，我们特制定如下方案：

前期准备方案主要包括原辅材料的采购，技术人员的安排，技术方案，样板工艺的制定，人员的培训等具体如下：

1.根据采购方确定的服装款式制定各类服装面料，辅料的标准，严格从定点厂家采购并对采购回来的所有物品逐累抽样检验，并进行物理实验，对不符合标准的绝不投入使用。

2.根据采购方确定的服装款式制定各类服装的样板、号型、制作样板及小样，由我公司技术研发部制装科负责制版、裁剪样衣。

3.由供应部内贸科负责各种面料、辅料的调配，并由质量控制部原料科检验员对各种原辅材料进行检验把关保证各项达标。

4.根据采购方确定的服装工艺要求，由我公司制装科样衣组负责样衣的制作。

5.根据样衣的尺寸、标准核对样板、工艺是否符合采购方确定的服装工艺标准。

6.对生产部各条流水线相关人员如：质检员，流水线各工序操作人员进行严格的岗前，岗上培训，严格要求每个员工按《标准》制定的工艺要求学习，做到人人明确工艺制作的标准，并全部考核合格后方可进行标准化批量生产。

7.由技术研发部制装科负责制定批量生产时裁剪车间的进料、排版、开裁。

8.质量控制部负责检验、粘合全过程的质量控制。

9.由工艺技术员控制人员，并负责制定工艺流程及每道工序的工艺制作，要求并对制作过程的工艺进行指导，监督，重点对关键工序，如领子，袖子，开，贴袋的制作要严格控制。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（2）生产计划安排

在各类原辅材料送达到位，并按要求验收且经检验符合要求后，即可入库安排组织生产，具体方案如下：

1.裁剪：根据所制定的裁剪方案（即按生产订单分地区，县级分单裁剪分单生产）安排25人进行服装的裁剪，料片检验、打号、分包、下发。

2.生产制作：我公司对此投标货物组织安排了3条专业生产流水线，（其中，衬衣1条。春秋冬装1条，裤裙1条），投入员工130人负责此单服装的制作，7天完成生产任务。

3.检验：每条生产线配备专职现场检验员对当天生产出的服装，严格按标准要求进行检验，不符合要求的服装必须返工处理，保证件件服装是精品。

4.包装：包装组安排专职包装员对此批检验合格的服装进行包装。

5.入库：对当天包装好，经检验合格的产品及时入库，此环节与检验同期进行。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（3）制作进度参考方案

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | **服务**  **项目** | 初步生产计划安排 | | | | | | | | | | | |
| 第一天 | 第二天 | 第三天 | 第四天 | 第五天 | 第  6-25天 | 第26天 | 第27天 | 第28天 | 第29天 | 第30天 | 使用寿命内终身服务 |
| 1 | **签订**  **合同** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | **量体**  **套号** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | **技术**  **准备** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | **材料**  **准备** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | **组织**  **生产** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | **内部**  **检验**  **包装** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | **分货**  **装箱**  **打包** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | **运输** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | **到付**  **验收** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | **售后**  **服务** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 说明 | | 我公司郑重承诺按招标文件要求保质保量，并按招标文件上的交货时间：我公司承诺所有服装在职工量体结束后30天内交清。交货地点：采购人制定地点。 | | | | | | | | | | | |

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

**(4) 量体方案**

1.量体准备：

我公司承诺在合同签订后两天内按采购方要求，安排训练有素的专业量体团队按照采购方指定的量体时间、地点免费对着装人员逐个量体。量体前由量体部部长对所有参加此次量体服务的量体师进行培训指导，根据款式设计及版型特点，规范量体手法，注意量体细节，特别是针对特殊体型和有特殊着装习惯的客户群体。如果中选，接到采购人通知后2天内到采购人指定地点负责量体，并组织专业人员为员工进行量体，对特殊人员进行单独剪裁，并做好相关记录。由于制作或使用材料不当而导致采购人员穿着不合体或无法穿着的，做到及时免费予以修改，重做，直至采购人员认可为止。首次交货服装合体率达到99％以上，支持零星量身及补货。

2.量体归号安排：

时间与地区安排，人员安排一览表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 量体时间 | 量体地区 | 量体人员 |
| 签订合同后2天内 | 采购人指定的地点 | 4人 |

3.量体实施

一是量体过程中，男女分组量，每组最多可以进入量体场所3人，量体套穿结束，离开后再进入一名，以免人多嘈杂，相互评论，影响量体进度和采集数据质量。二是量体人员在采集数据过程中，有些同志很可能有自己的穿着习惯或爱好，对试穿结果提出不符合制服标准的要求，量体人员会反复提醒，需贵方配合宣传。

对反应不合体的我公司负责实地进行量体复核，确定各单位每个人的尺寸，确保成品舒适合体，对个别因故失量体者，我方承诺在接到通知后24小时内完成量体，并及时下达制作任务。

4.套号安排

量体结束后，迅速安排10名专业技术人员对所取得的尺寸进行整理，套号。

5.建立服装数据库

根据量体及套号尺寸，建立需方人员服装数据库，并于量体结束两天内，将数据库资料传给需方核实。对需方反应套号尺寸不正确的，我公司负责实地进行量体复核。对个别因故未量体者，接到需方通知后24小时负责量体，并套好尺寸，确保为需方建立准确的服装数据库。

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（5）技术方案

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 流程环节 | 措施细则 |
| 一 | 执行标准 | 为确保制服产品按时，保质、保量发放，我公司严格按照招标文件要求进行本项目的生产、检验、验收。 |
| 二 | 产前准备 | 量体套号，号型整理，原主辅料采购质量控制 |
| 1 | 量体服务 | 如我公司被确定为合格供应商，我公司在陆续收到号型数据库后，汇集技术人员进行套号、汇总、整理。对于号型异常的我公司负责实地进行量体复核，确定各单位每个人服装尺寸，确保成品服装舒适合体，对个别因故未量体者，我方承诺在接到通知后24小时内完成量体，并及时下达制作任务，交期不变。 |
| 2 | 号型整理 | 在采集号型数据库的同时及时安排工艺师，技术人员分单位，部门逐一对体型进行分析，套号汇总，打印个人名签，方便服装制作，配号，发放。  我公司负责免费建档完善本项目号型数据库，同时把该数据传输给用户单位以供核对，保证一次合格率在99%以上，用户满意率达100%。 |
| 3 | 布料供应商选择 | 我公司所使用的投标产品面料全部从采购人指定企业进行采购，同时为保障采购人应急保障需求（调换，增补等情况）我公司负责按照合同总量5%面料需求备库面料，以杜绝所有服装色差隐患。 |
| 4 | 辅料采购质量执行标准 | 所有辅料的采购我公司依据采购人的要求严格执行。 |
| 5 | 主辅材料质量控制 | 检验标准：本项目系统有指定检验标准的按标准执行，没有标准的参照国家其他相关标准执行。  检验方式：对采购辅料实行全数检验，确保材料质量稳定优质，对采购人提供的材料我公司负责代验，对不能完成的理化检测指标委托国家权威第三方检测机构进行抽验，并出具检测报告，确保材料合格性，彻底避免布疵，色差，色牢度，缩率等质量问题 |
| 三 | 产前阶段商务沟通 | 合同数量的增加减少，原主辅料质量确认 |
| 1 | 对招标文件允许的数量增加减少进行沟通确认 | 对合同变更项目（如贵方根据实际需求，并经财务主管部门认可的在招标数量±10%以内调整合同数量）及时书面沟通确认。我方保证在此情况下不对投标内容做出修改，如价格，交货期，售后服务等。 |
| 2 | 原辅材料质量确认 | 在主辅材料（含面料）检验完毕后及时向采购人提供材料检验报告。  提供材料采购合同以及银行结算凭证。  在征得贵方同意后我公司方能进行生产。 |
| 四 | 产前生产设备技术准备工作 | 生产设备维护，生产现场管理，面料预缩，样板制作，技术分配。 |
| 1 | 生产设备  维护控制 | 检测设备：具备第三方检验资格的单位验定合格，方能使用。  裁剪设备：按照三级保养要求保养，确保设备性能稳定。  缝制设备：按照三级保养要求保养，确保设备性能稳定。  整烫设备：按照三级保养要求保养，确保设备性能稳定。 |
| 2 | 生产现场以及仓库环境管理 | 生产现场管理有序，车间保持清洁卫生无污染，确保半成品，成品洁净整洁；仓库实行5S管理方法，确保原主辅材料，成品，半成品存储科学，摆放有序，防潮，防蛀，防霉等工作落实到位。 |
| 3 | 面料预缩技术处理 | 面料预缩：让面料充分高温蒸烫，拍打，自然冷却面料手感更加舒适，柔软，避免成品整烫缩率不一致，不平服的现象出现。 |
| 4 | 样板制作 | 研究标准：依据贵方要求及结合我公司设备，技术优势制定工艺指导书。  绘制中间号母板，上下推档制作系列号型。  样板需经技术，生产，质量三部门共同审核定性，确保母板无误。  CAD自动推码，切割系列样板。  小批量试生产，审核，批准，下发（毛裁板，精裁板，工艺板）  针对本项目编制工艺单，材料采购检验要求，生产检验规程等，有效控制生产流程。  技术资料，工艺样板登记存档。  对车间首件产品封样，保证批量生产的质量稳定性。  定期，定量校板。  样板存库。 |
| 5 | 技术培训分配工序 | 经严格的岗前培训，考试合格取得上个资格，根据每个工人的特长技能分配工序，使流水线更加畅通。 |
| 五 | 生产过程有效控制 | 生产过程控制 |
| 1 | 样板控制 | 样板每裁一千件/套复核一次，先将裁片毛裁，后上精裁机净裁，确保裁片和样板一致，在检查裁片，做到不合格裁片不流入缝制工序。 |
| 2 | 领料控制 | 领料员在领料时，要对材料质量，成分，批次等规格数据进行核实，杜绝瑕疵材料或领错料，或不同批次的材料流入车间。 |
| 3 | 裁剪工序 | 所有裁片严格按版型及尺寸要求裁剪，先毛裁后净裁确保裁片丝捋顺直，左右对称，裁片精确，上下衣纱向保持一致。  CAD自动排版  裁片编号分包，保证每件衣服色泽一致。  敷陈验片 |
| 4 | 裁片控制 | 对裁片衽全数检验，确保合格的裁片不流入缝制车间。 |
| 5 | 敷衬控制 | 对敷衬裁片进行检测，严格控制粘合机的温度，压力，时间，确保敷衬裁片剥离强度达到要求，同时保证不渗胶，做到与匹配试验相符指标。 |
| 6 | 缝制工序 | 服装每道工序都用专用设备专人生产，其中很多手工工艺和半成品定型工艺贯穿于各道工序之间，运用不同蒸汽压力，时间，速度来进行推，归，拨，烫等特殊技术处理，将原来的平面衣片改选成上阔下圆，胸丰背瘦，腰掐跨顺，腹平肩贴以及袖子前弯后弧，上圆下平符合人体不同部位凹凸的立体效果，半成品由专职检验员全数检验致每一道工序。 |
| 7 | 关键工序  控制管理 | 对敷衬，上领子，上袖子，开口袋等关键工序重点监督检查，确保关键工序质量持续稳定 |
| 8 | 关键工序  质量控制 | 关键工序采用专用设备贯穿于整个制服生产过程中，在裁剪前首先采用预缩机进行面料预缩定型，然后采用美国格柏系统CAD，CAM自动裁剪床进行样板制作和裁剪，用粘合机粘全，达到外观平整挺括，不起泡，不脱胶的效果，日本重机全自动光源定位开袋机开袋，德国杜克普背缝机自动缝合背缝，达到针面平整，袋角流畅，背部平服，线条顺直，符合人体曲线要求，然后用意大利罗东迪吸腰定型设备进行半成品定型，达到吸腰定位准确，服帖大方的效果，德国百福的上领机能全自动操作，达到领角平服，对称服帖，领窝园顺的效果，德国杜克普电脑上袖机自动上袖，达到袖子前园后登，顺势均匀，前后一致的效果，成品整烫以意大利罗东迪全自动电脑控制整烫流水线进行最终产品定型，达到衣服胸部挺括饱满，里面衬服帖，久不走样的效果。 |
| 9 | 生产过程中的监督检查 | 公司严格按照标准，工艺要求组织生产，及时将生产过程与贵方沟通，并邀请贵方驻厂代表或质量监督巡视小组随时到生产现场监督检查服装生产质量和生产进度，发现问题及时有效解决，确保服装生产质量并按合同期限交货，主动接受贵方对我公司生产的产品品质及服务水平的认定，我公司将依据贵方评定的结果制定严格持续的改进措施，确保客户满意，不断提高服务水平。 |
| 六 | 质量检查 | 质量检查程序 |
| 1 | 工作要求 | 工艺要求：我公司生产的投标产品按招标文件要求严格执行的，产品做工精细，线条整齐，每套服装做到领子平服，左右面领平整，驳头宽容领嘴大小左右面对称，止口平挺，不搅不豁，衣摆两下角圆顺，方正，大小一致，前方胸部挺括，面里服帖，各部位缝纫，锁眼，钉扣整齐，牢固，生产过程中保证面料辅料，半成品和成品的卫生，避免污染。 |
| 2 | 质量检验 | 我公司在产品生产过程中严格按照ISO9001-2008质量管理体系要求，从人员、设备、材料、生产、检验、包装、运输等过程控制产品质量。 |
| 3 | 产品检验 | 投标前我公司按照招标文件要求提供投标样品封样，如我公司有幸中标该样品作为到货验收的参照依据之一。  在批量生产前每条流水线实行首件服装封样，作为操作工，巡检员，检验员检验依据之一。  产品检验分为生产过程中操作工自行检查，每条流水线安排专职巡查员以及成品检验员多方面检验。  操作工自行检查，把问题解决在萌芽状态。  产品检验合格后由成品检验员盖上检验合格章。 |
| 序号 | 流程环节 | 措施细则 |
| 七 | 整烫整理 | 后期整理 |
| 1 | 后期整理 | 采用意大利罗东迪全自动电脑控制整烫流水线进行最终定型，达到衣服胸部挺括饱满，里面衬服帖，久不走样的效果。  所有衣服逐个在人体模架上逐部位检查，成衣达到以下效果：  上衣：  前身：各部位线条流畅，服帖挺括；  领子脖头：领面及处口平服直顺，穿口直顺，叠针牢固；  袖子：袖山圆顺，袖里松紧适宜，吃势均匀；  肩及前身部位：肩缝平服直顺，吃势均匀，垫肩前后松紧自然；  口袋：袋盖，袋口线吃势均匀，平服直顺，袋盖里面料松紧适宜，不得卷翘；  后背整体线条顺直。  下裤：  裤腿：裤腿线条流畅，丝缕直顺，裤线挺括；  腰头：腰头面宽窄一致，丝丝平服直顺，串带绊上下辑线及套结牢固；  口袋：嵌线宽窄一致，垫袋宽窄一致，包缝线，暗缝不开线脱落；  后裤线及中缝：中缝平服直顺，整烫挺括，裤口平服直顺，贴边宽窄一致；  裆缝：两腿下裆线平服直顺，不允许吃纵；  后裆缝：十字裆及后档缝不开线和断线，十字缝对齐;  门襟：小裆及门襟，明线宽窄，长短一致，扣位应对准；  后裤线：前后裤线挺缝整烫直顺挺括，两条裤腿垂直在一条水平线上。 |
| 八 | 成品保存 | 所有产品生产检验合格后，需吊挂的按吊挂方式暂存于仓库保存，需装箱的按标准进行装箱保存。 |
| 九 | 发货前买卖双方商务沟通 | 沟通确认 |
| 1 | 供货清单双方确认 | 在合同规定交货期前，我方提供详细的供货清单供货清单供贵方确认，如果由于我方没有及时通知贵方，由此造成的全部损失由我方承担。 |
| 十 | 产品包装 | 保护性包装 |
| 1 | 包装整理 | 所有产品检验合格后，我公司将按贵方要求并结合国家相应标准执行保护性措施包装，该包装能适应远距离运输，防潮，防震，防锈和防野蛮装卸。确保货物安全无损运抵贵方指定地点；我公司承诺如由于包装不符合合同规定而造成的货物损坏，灭失等损失由我方承担，我公司对需挂装的品种按要求进行挂装，需装箱的被装品种按要求装箱，以服装具体着装单位为批次整体计数装箱，不足整箱的单独进行包装，不与其他着装单位混装。 |
| 2 | 装箱标准 | 对单位产品在明显位置标明单位，姓名，个人编码，号型等内容。  先按姓名进行小包装后，以各使用单位进行大包装。  包装箱两侧贴有装箱单，注明箱号，单位，姓名，个人编码，号型，装箱单清晰，完整。  交货时提供货物明细单一式三份，明细单注明到货数量，箱数，装箱顺序，单位，姓名，个人编码，号型等。  对于贵方没有明确提出包装要求的被装品种，我方将严格按照招标文件中规定的技术标准执行。 |
| 十一 | 运输方式 | 装车，运输 |
| 1 | 装车顺序 | 我公司制订运输路线，所有产品按行车路线进行装车，先卸载的装在车子的上层，后卸载的装在下层。 |
| 2 | 运输放肆 | 送货时我公司派专人专车免费配送，确保合格产品安全准时按各使用单位分别送至贵方指定地点，对货物装箱以及运输过程中货物如有灭失我公司作出如下承诺：  我方将在合同规定的到货时间前向贵方提供详细的供货清单，供贵方确认，如果由于我方没有及时通知贵方，由此造成的全部损失由我方承担，我方安排运输保险并承担运费，保险费和装卸费。  我方完全响应以贵方出具的收货证明上的日期为最终交货期。  我公司承诺在运输过程中如有丢失的货物或在货物交接时有原装箱短少得货物我公司负责在1个工作日内补齐。  我公司承诺货物装箱单准确无误，如有超过合同规定的数量或重量，我公司对超交数量或重量而产生的一切后果负责。 |
| 十二 | 到货验收 | 验收 |
| 1 | 交货验收 | 我公司承诺在货物交接时招标方可随机抽取部分服装送检（送检费用由我公司承担），对于检测不符合招标要求的服装为验收不合格产品，我公司愿接受相应处罚。 |
| 2 | 检验标准 | 我公司向贵方提供主要原材料的采购供货合同文本及服装质量检验合格报告后，贵方可通过多种形式进行验收，验收标准按招标文件要求，在验收过程中如发现服装的质量和材料不符合合同规定的，贵方有权提出退货或者部分退货，并拒付不符合合同规定部分的货款，验收中如视为整批货物不合格，我方负责赔偿并承担一切责任，我方在接到贵方提出退货的异议后，一天内给予答复，并提出可行的解决方案，并负责实施，确保贵方满意 |
| 十三 | 货物交接 | 我公司承诺在合同规定的时间内将所生产的被装品种，根据贵方要求，全部按单位分别送到各使用指定地点。 |
| 1 | 交接清单 | 主要原材料的原产地证明，质量检验报告，合格出厂证明。  运输部门出具的运输凭证。  详细的装箱清单以及数量证明文件。  一份完整的自我验收报告。  验收报告。  货物保养方法说明以及包修证明文件。  发票。 |
| 十四 | 货物发放 | 我公司随车技术人员协助贵方发放 |
| 十五 | 售后服务 | 售后服务细则详见《售后服务承诺书》 |

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日

（6）包装方案

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 细则 |
| 1 | 装箱信息商务沟通 | 我公司在合同规定的到货前期，将货物的验收方案，产品的品质情况，详细的供货装箱清单，号型资料库通过E-MAIL给采购人做好核对确认工作，如果由于我方没有及时通知，由此造成的全部损失由我公司承担。 |
| 2 | 投标产品包装标准 | 严格按照国家规定的服装包装标准执行，包装适应货物特性和交通运输要求，以及国家有关标准或企业标准或合同要求，货物送达后，包装由采购人进行现场检验，不合格产品将被拒绝接收。  我公司严格按照要求，在每套服装上打上使用人姓名，尺码名称，保证采购人分发服装时间明了，确保分发无误，每箱装有合格证一张，并在箱外标明人员姓名，部门和数量。具体包装达到如下标准：  服装及套袋上注明品名，单位，姓名，部门，数量及货物名称等内容  包装箱每箱有装箱清单，在箱外注明箱号，单位，姓名，部门，数量及货物名称，装箱单清晰，完整。  交货时提供货物明细单一式三份，明细单上注明到货数量（总数，男女数量等）箱数，装箱顺序，品名，单位，姓名，部门，数量及货物名称等。  我公司在每件包装上表有引人注目的发货标记  4.1产品名称，型号，数量，合同号，地点，发站及发货单位。  4.2到达站（港）及收货单位，外形尺寸（长×宽×高）毛重/净重（吨），装箱日期  4.3根据货物物点和运输的需要，在包装箱上标明清晰易读的字样，如“小心轻放”，“此端向上”“保持干燥”及起标记等贸易运输标记。  产品装箱后储存运输防潮，防水，防污染，防破损，防霉，存放在通风，干燥，清洁的库房内保存。 |
| 3 | 装箱整理 | 装箱前邀请采购方对发放货物进行包装标识，品质等方面进行抽验。所有产品检验合格后，我公司将按贵方要求执行保护性措放包装，该包装能适应远距离运输，防潮，防震，防锈和防野蛮装卸，确保货物安全无损运抵贵方指定地点，我公司承诺如由于包装不符合合同规定而造成的货物损坏，丢失等损失由我方承担。 |

（7）运输方案

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 细则 |
| 1 | 运输费用 | 我公司负责安排运输保险并承担运费，保费和装卸费。 |
| 2 | 装车顺序 | 在装车前一天与采购方书面确认，行车路线，货物严格按照行车路线顺序摆放，装箱清单一律朝外统一方向摆放。 |
| 3 | 运输车辆 | 我公司保证运输车辅为新车，时间上不超过1年营运时间的厢式带层专用运输车，保证货物在运输途中包装箱不变形不挤压。 |
| 4 | 送货方式 | 我公司安排生产技术人员随车押送货物到人指定地点，在货物验收合格后协助贵方发放，并对产品的洗漂保养知识进行宣传。 |
| 5 | 到货整理 | 我公司负责在规定时间内将生产的被装品种，根据贵方要求送货到贵方指定地点，并负责码放整齐，按品种标识清楚。 |
| 6 | 货物交接 | 主要原材料的原产品地证明，质量检验报告，合格出厂证明。  运输部门出具的运输凭证。  详细的装箱清单以及数量证明文件。  一份完整的自我验收报告。  验收报告。  货物保养方法说明以及包修证明文件。  发票。  委派专人负责安排装卸，核对数据，输入库手续等项工作。 |
| 7 | 交接日期 | 我公司保证在合同规定的时间内将生产的被装品种，根据采购人要求，全部按单位分别送到指定地点。  我公司完全同意以贵方出具的收货证明上的日期为最终交货日期。 |

许昌蓝天服装有限公司

2018年11月29日