

吴堡县应急管理局救灾物资采购项目

竞争性谈判响应文件

文件编号：SA20260040

（正本）

供应商名称（公章） 福建泉州市得一服饰有限公司

法人或授权人签字或盖章： 叶融林 

2026 年 07 月 23 日

目 录

第一部分	响应函	1
第二部分	第一次谈判报价表	2
第三部分	商务要求响应/偏离表	6
第四部分	技术参数偏离表	10
第五部分	供应商资格证明文件	21
第六部分	法定代表人证明书及法定代表人授权书	56
第七部分	谈判响应方案	57
第八部分	供应商拒绝政府采购领域商业贿赂承诺书	241
第九部分	中小企业、监狱企业、残疾人福利单位声明函或证明	244

第一部分 响应函

陕安项目管理有限公司：

我单位收到贵公司项目名称：吴堡县应急管理局救灾物资采购项目（文件编号：SA20260040）谈判文件，经详细研究，我们决定参加本次谈判活动。为此，我方郑重声明以下诸点，并负法律责任。

1、愿意按照谈判文件中的一切要求，提供货物及技术服务，完成合同的责任和义务。

2、按谈判文件的规定，我公司的投标总报价为：

人民币（大写）：陆拾贰万柒仟贰佰元整；¥：627200.00元。

交货期：50 日历天。

3、我方已递交投标保证金 / 元整。

4、已详细阅读了谈判文件，完全理解并放弃提出含糊不清或易形成歧义的表述和资料。

5、开标后在规定的投标有效期内撤回竞争性谈判响应文件，我们愿接受政府采购的有关处罚决定。

6、同意向贵方提供可能要求的，与本次投标有关的任何证据或资料。我们完全理解贵公司不保证最低价成交的意见。

7、其他需要说明的事宜：谈判响应文件有效期为自谈判之日起一百一十天。

8、有关于本标书的函电，请按下列地址联系。

供应商单位全称（印章）：福建泉州市得一服饰有限公司

地 址：福建省泉州市惠安县螺阳镇下埔村 345 号

开户银行：中国农业银行惠安县支行

帐 号：13520101040012996

电 话：18250258605

传 真： /

邮 编：362100

授权代表签字：叶融林

2026 年 07 月 23 日

第二部分 第一次谈判报价表

采购项目名称	吴堡县应急管理局救灾物资采购项目
采购项目编号	SA20260040
供应商名称 (单位名称)	福建泉州市得一服饰有限公司
谈判报价	人 民 币（大写）： <u>陆拾贰万柒仟贰佰元整</u> 人 民 币（小写）： <u>627200.00</u> 元
交货期	50 日历天
质保期	1 年
备注	完全响应竞争性谈判文件所有要求

法人代表或被授权代表签字： 叶融林

供 应 商 单 位 公 章： 福建泉州市得一服饰有限公司

日 期： 2026 年 07 月 23 日

分项报价表

供应商名称： 福建泉州市得一服饰有限公司

采购项目编号： SA20260040

单位：元

序号	产品名称	规格/型号	品牌	生产厂家	单位	数量	单价	合计	备注
1	防寒服	170 码 300 套、175 码 500 套、 180 码 400 套、185 码 200 套	一尚青服饰	福建泉州市得一服饰有限公司	套	1400	448.00	627200.00	本次 报价 包含 所有 费用
合计：627200.00 元									

注：1. 供应商须按照谈判文件“采购内容及要求”中涉及的采购清单进行报价。

2. 如果按单价计算的结果与总价不一致，以单价为准修正总价。

3. 上述投标总报价包含了供应商为此项目所支付的一切费用，在整个合同期内不做调整。

4. 注：如果不提供详细分项报价将视为没有实质性响应竞争性谈判文件。

法人代表或被授权代表签字： 叶融林

供 应 商 单 位 公 章： 福建泉州市得一服饰有限公司

日 期： 2026 年 07 月 23 日

供货内容一览表

序号	货物名称	品牌	生产厂家	型号/规格	技术参数	备注
1	防寒服	一尚青服饰	福建泉州市得一服饰有限公司	170/175/180/185	1、主要材料 1-1、面料：T400 梭织面料；成分 100%聚酯纤维；克重：158g/m²。 1-2、里料：230T 梭织里料，成分 100%聚酯纤维；克重：62g/m²；密度(根/10cm)：经向：536、纬向 344.1 1-3、内胆：复合摇粒绒，成分 100%聚酯纤维，克重 332.8g/m²。 2、辅助材料 2-1、缝纫线：40S/2 涤纶线； 2-2、扣子：四合扣，直径 17mm； 2-3、缝纫线、扣子的颜色与面料相适应；	

备注：供应商可适当调整该表格式，但不得减少信息内容。

供应商名称（公章）：福建泉州市得一服饰有限公司

法定代表人或被授权人签字：钟融林

注：1. 供应商须按照竞争性谈判文件“采购内容及要求”中涉及的采购清单进行报价。

2. 如果按单价计算的结果与总价不一致，以单价为准修正总价。

3. 供应商在本表中必须详细注明所投产品的“品牌”和“规格型号”，自行承担填写错误被视为无效投标文件的风险。

4. 上述总报价包含了供应商为此项目所支付的一切费用，在整个合同期内不做调整。

第三部分 商务要求响应/偏离表

供应商名称： 福建泉州市得一服饰有限公司 采购项目编号： SA20260040

序号	竞争性谈判文件商务要求	竞争性谈判响应文件商务响应	偏离情况	响应说明
1	交货地点：吴堡县应急管理局指定地点。	交货地点：吴堡县应急管理局指定地点。	无偏离	无
2	交货期：50 日历天	交货期：50 日历天	无偏离	无
3	质保期：1 年	质保期：1 年	无偏离	无
4	合同价款： 1. 合同总价包括：产品供应价、运杂费(含保险)、安装调试费、及其验收费用。 2. 合同总价不受市场价变化的影响，不受实际数量变化的影响。	合同价款： 1. 合同总价包括：产品供应价、运杂费(含保险)、安装调试费、及其验收费用。 2. 合同总价不受市场价变化的影响，不受实际数量变化的影响。	无偏离	无
5	款项结算 1. 合同款的支付：合同签订支付百分之四十，剩余百分之六十待项目验收合格后一次性付清。 2. 结算方式：按照国库集中支付有关规定执行，发票开采购人。 详细中文说明书； 8.4 采购人有权拒绝接受任何不合格的货物和服务，由此产生的费用及相关后果均由投标人自行承担。 8.5 验收按国家有关的规定、规范进行。	项结算 1. 合同款的支付：合同签订支付百分之四十，剩余百分之六十待项目验收合格后一次性付清。 2. 结算方式：按照国库集中支付有关规定执行，发票开采购人。 详细中文说明书； 8.4 采购人有权拒绝接受任何不合格的货物和服务，由此产生的费用及相关后果均由我方自行承担。 8.5 验收按国家有关的规定、规范进行。	无偏离	无

6	质量保证： 供应商提供的货物及材料必须保证质量可靠，为市场最新或主流产品，进货渠道 正常，配置合理齐全，应全面满足谈判文件的要求，谈判文件未明确要求的内 容，采 购人须按招标货物主流标准配置或以采购人的补充要求为准。所供产品工艺质量应严格按国家最新发布的规范标准执行，如发生质量问题由投标人承担全部责任。在工作服领取后，如有不合适需调换或裁剪的，成交单位须在 10 日内完成并使工作人员满意。	质量保证： 我方提供的货物及材料保证质量可靠，为市场最新或主流产品，进货渠道 正常，配置合理齐全，全面满足谈判文件的要求，谈判文件未明确要求的内 容，采 购人须按招标货物主流标准配置或以采购人的补充要求为准。所供产品工艺质量严格按国家最新发布的规范标准执行，如发生质量问题由我方承担全部责任。在工作服领取后，如有不合适需调换或裁剪的，在 10 日内完成并使工作人员满意。	无偏离	无
7	验收： 由采购人和供应商共同对项目整体进行验收。其内容包括确认货物的产地、规格、 型号、面料成分和数量，对其货物技术指标、性能参数是否国家标准、行业标准等进行逐项检查。 1. 所验货物的指标、性能参数通过验收达不到谈判文件要求和谈判响应文件承诺的，或在使用中发现采购人不能容忍的缺陷等，将视为货物验收不合格，供 应商应无条件免费更换或退货。 2. 若发现供应商有弄虚作假	验收： 由采购人和我方共同对项目整体进行验收。其内容包括确认货物的产地、规格、 型号、面料成分和数量，对其货物技术指标、性能参数是否国家标准、行业标准等进行逐项检查。 1. 所验货物的指标、性能参数通过验收达不到谈判文件要求和谈判响应文件承诺的，或在使用中发现采购人不能容忍的缺陷等，将视为货物验收不合格，我 方无条件免费更换或退货。 2. 若发现我方有弄虚作假	无偏离	无

	的，在投标阶段故意或随意夸大货物技术性能，供应商应无条件退货，并赔偿采购人相应的损失。 3. 验收标准：按谈判文件、谈判响应文件及澄清函等技术指标进行验收。各项指标均应符合验收标准及要求。 4. 验收合格后，填写验收单，双方签字生效。 5. 验收依据： a) 合同文本； b) 谈判响应文件及澄清函、谈判文件； c) 国家和行业制定的相应的标准和规范。 d) 货物验收清单（注明各部件的品名、数量、规格型号和原产地或生产厂家）。	的，在投标阶段故意或随意夸大货物技术性能，供应商应无条件退货，并赔偿采购人相应的损失。 3. 验收标准：按谈判文件、谈判响应文件及澄清函等技术指标进行验收。各项指标均应符合验收标准及要求。 4. 验收合格后，填写验收单，双方签字生效。 5. 验收依据： a) 合同文本； b) 谈判响应文件及澄清函、谈判文件； c) 国家和行业制定的相应的标准和规范。 d) 货物验收清单（注明各部件的品名、数量、规格型号和原产地或生产厂家）。		
8	知识产权： 投标人应保证投标货物及工程施工不会出现因第三方提出侵犯其专权、商标权或其它知识产权而引发法律或经济纠纷，否则由投标人承担全部责任。任何被投标人用于未经授权的商业目的行为所造成的违约或侵权责任由投标人承担。	知识产权： 我方保证投标货物及工程施工不会出现因第三方提出侵犯其专权、商标权或其它知识产权而引发法律或经济纠纷，否则由我方承担全部责任。任何被我方用于未经授权的商业目的行为所造成的违约或侵权责任由投标人承担。	无偏离	无
9	违约责任： 按《中华人民共和国民法典》	违约责任： 按《中华人民共和国民法典》	无偏离	无

	中的相关条款执行。 未按合同或竞争性谈判文件要求提供产品或供应的产品质量不能满足招标人技术要求，采购单位有权单方终止合同，甚至对投标人违约行为进行追究。	中的相关条款执行。 未按合同或竞争性谈判文件要求提供产品或供应的产品质量不能满足招标人技术要求，采购单位有权单方终止合同，甚至对我方违约行为进行追究。		

说明：

- 1、投标文件根据竞争性谈判文件商务要求须如实逐条填写。
- 2、偏离情况填写：正偏离、无偏离、负偏离。响应说明填写：对偏离情况做出详细说明。

法定代表人或被授权代表签字： 叶新林

供 应 商 （公 章）： 福建泉州市得一服饰有限公司

日 期： 2026 年 07 月 23 日

第四部分 技术参数偏离表

供应商名称：福建泉州市得一服饰有限公司

采购项目编号：SA20260040

序号	名称	竞争性谈判文件技术要求	竞争性谈判响应文件技术响应	偏离	偏离及其影响
1	数量	1、采购数量：1400 套。其中 170 码 300 套、175 码 500 套、180 码 400 套、185 码 200 套	1、采购数量：1400 套。其中 170 码 300 套、175 码 500 套、180 码 400 套、185 码 200 套	无偏离	无
2	防寒服主要材料	1、主要材料 1-1、面料：T400 梭织面料；成分 100%聚酯纤维；克重：≥155g/m²。 1-2、里料：230T 梭织里料，成分 100%聚酯纤维；克重：≥60g/m²；密度(根/10cm)：经向：≥530、纬向≥340 1-3、内胆：复合摇粒绒，成分 100%聚酯纤维，克重≥330g/m²。 2、辅助材料 2-1、缝纫线：40S/2 涤纶线；	1、主要材料 1-1、面料：T400 梭织面料；成分 100%聚酯纤维；克重：158g/m²。 1-2、里料：230T 梭织里料，成分 100%聚酯纤维；克重：62g/m²；密度(根/10cm)：经向：536、纬向 344.1 1-3、内胆：复合摇粒绒，成分 100%聚酯纤维，克重 332.8g/m²。 2、辅助材料 2-1、缝纫线：40S/2 涤纶线；	无偏离	无

		2-2、扣子：四合扣，直径 17mm； 2-3、缝纫线、扣子的颜色与面料相适应；	2-2、扣子：四合扣，直径 17mm； 2-3、缝纫线、扣子的颜色与面料相适应；																																																				
3	规格款式	1. 规格表 <table border="1"> <tr> <th>上衣号型</th> <th>衣长</th> <th>胸围</th> <th>肩宽</th> <th>袖长</th> </tr> <tr> <td>170/96B</td> <td>86</td> <td>124</td> <td>51</td> <td>62</td> </tr> <tr> <td>175/100B</td> <td>88.5</td> <td>128</td> <td>52.5</td> <td>63.5</td> </tr> <tr> <td>180/104B</td> <td>91</td> <td>132</td> <td>54</td> <td>65</td> </tr> <tr> <td>185/108B</td> <td>93.5</td> <td>136</td> <td>55.5</td> <td>66.5</td> </tr> </table> 2. 款式 为可脱卸式防寒服（冲锋衣活里活面）	上衣号型	衣长	胸围	肩宽	袖长	170/96B	86	124	51	62	175/100B	88.5	128	52.5	63.5	180/104B	91	132	54	65	185/108B	93.5	136	55.5	66.5	1. 规格表 <table border="1"> <tr> <th>上衣号型</th> <th>衣长</th> <th>胸围</th> <th>肩宽</th> <th>袖长</th> </tr> <tr> <td>170/96B</td> <td>86</td> <td>124</td> <td>51</td> <td>62</td> </tr> <tr> <td>175/100B</td> <td>88.5</td> <td>128</td> <td>52.5</td> <td>63.5</td> </tr> <tr> <td>180/104B</td> <td>91</td> <td>132</td> <td>54</td> <td>65</td> </tr> <tr> <td>185/108B</td> <td>93.5</td> <td>136</td> <td>55.5</td> <td>66.5</td> </tr> </table> 2. 款式 为可脱卸式防寒服（冲锋衣活里活面）	上衣号型	衣长	胸围	肩宽	袖长	170/96B	86	124	51	62	175/100B	88.5	128	52.5	63.5	180/104B	91	132	54	65	185/108B	93.5	136	55.5	66.5	无偏离	无
上衣号型	衣长	胸围	肩宽	袖长																																																			
170/96B	86	124	51	62																																																			
175/100B	88.5	128	52.5	63.5																																																			
180/104B	91	132	54	65																																																			
185/108B	93.5	136	55.5	66.5																																																			
上衣号型	衣长	胸围	肩宽	袖长																																																			
170/96B	86	124	51	62																																																			
175/100B	88.5	128	52.5	63.5																																																			
180/104B	91	132	54	65																																																			
185/108B	93.5	136	55.5	66.5																																																			
4	工艺标准	1 裁剪工艺 1.1 裁剪前检查面料，去除瑕疵面料。 1.2 排版裁剪精准，裁片边缘平整、无毛刺、无缺口，丝缕方向统一，关键部位（衣身、帽檐、袖口）顺丝裁剪，保证版型挺括。 1.3 同款式、同批次裁片色差、尺寸一致，裁片偏差≤±0.5cm，瑕疵裁片 100%剔除。 2 缝制工艺	1 裁剪工艺 1.1 裁剪前检查面料，去除瑕疵面料。 1.2 排版裁剪精准，裁片边缘平整、无毛刺、无缺口，丝缕方向统一，关键部位（衣身、帽檐、袖口）顺丝裁剪，保证版型挺括。 1.3 同款式、同批次裁片色差、尺寸一致，裁片偏差≤±0.5cm，瑕疵裁片 100%剔除。 2 缝制工艺	无偏离	无																																																		

		2.1 全线平缝工艺，针距均匀统一，标准针距：12-14 针/3cm，线路平直、无跳线、无跳针、无断线、无褶皱。 2.2 所有拼接缝、接口缝份统一为 1cm，缝份平整贴合，无堆叠、无扭曲，拼接处对齐平整，无错位偏差。 2.3 口袋、袖口、帽口、下摆等受力部位，必须加固回针缝制，杜绝开线、脱线，提升成品耐用性。 2.4 缝制全程保持面料洁净，无油污、线头、粉尘残留，半成品无外观瑕疵。 3 压胶防水工艺（核心工序） 3.1 所有拼接针缝无漏压、断压、缺压。 3.2 压胶设备温度、压力、速度根据面料调试达标，标准温度 280-320℃，压力均匀，胶条贴合平整，无气泡、无褶皱、无偏移。 3.3 胶条边缘与缝线居中对齐，偏移偏差 ≤1mm，胶条粘合牢固，手撕不脱落、不起翘。	2.1 全线平缝工艺，针距均匀统一，标准针距：12-14 针/3cm，线路平直、无跳线、无跳针、无断线、无褶皱。 2.2 所有拼接缝、接口缝份统一为 1cm，缝份平整贴合，无堆叠、无扭曲，拼接处对齐平整，无错位偏差。 2.3 口袋、袖口、帽口、下摆等受力部位，必须加固回针缝制，杜绝开线、脱线，提升成品耐用性。 2.4 缝制全程保持面料洁净，无油污、线头、粉尘残留，半成品无外观瑕疵。 3 压胶防水工艺（核心工序） 3.1 所有拼接针缝无漏压、断压、缺压。 3.2 压胶设备温度、压力、速度根据面料调试达标，标准温度 280-320℃，压力均匀，胶条贴合平整，无气泡、无褶皱、无偏移。 3.3 胶条边缘与缝线居中对齐，偏移偏差 ≤1mm，胶条粘合牢固，手撕不脱落、不起翘。		
--	--	--	--	--	--

		3.4 转角、交叉接缝处采用叠压工艺，叠压长度$\geq 5\text{mm}$，杜绝渗水死角，保证整体防水密封性。 3.5 压胶完成后逐件检查，瑕疵压胶部位必须返工重压，严禁不合格半成品流入下道工序。 4 整烫成型工艺 4.1 采用低温蒸汽整烫，温度控制在$110\text{--}130^{\circ}\text{C}$，避免高温损伤面料防水透湿涂层及薄膜。 4.2 整烫后衣身平整挺括，版型规整，无褶皱、无烫黄、无烫损、无水印，接缝平整顺滑。 4.3 整烫后清理全部线头、杂质，保证成品外观干净整洁。 5 辅料组装工艺 5.1 防水拉链安装平整，居中对齐，上下咬合顺畅，封口严密，拉链两端加固缝制，无	3.4 转角、交叉接缝处采用叠压工艺，叠压长度$\geq 5\text{mm}$，杜绝渗水死角，保证整体防水密封性。 3.5 压胶完成后逐件检查，瑕疵压胶部位必须返工重压，严禁不合格半成品流入下道工序。 4 整烫成型工艺 4.1 采用低温蒸汽整烫，温度控制在$110\text{--}130^{\circ}\text{C}$，避免高温损伤面料防水透湿涂层及薄膜。 4.2 整烫后衣身平整挺括，版型规整，无褶皱、无烫黄、无烫损、无水印，接缝平整顺滑。 4.3 整烫后清理全部线头、杂质，保证成品外观干净整洁。 5 辅料组装工艺 5.1 防水拉链安装平整，居中对齐，上下咬合顺畅，封口严密，拉链两端加固缝制，无		
--	--	---	---	--	--

		松动缝隙。 5.2 魔术贴缝制方正、牢固，贴合对位精准，粘贴紧密无松动； 5.3 风帽、袖口、下摆调节结构安装规范，松紧适配，防风密封效果达标。	松动缝隙。 5.2 魔术贴缝制方正、牢固，贴合对位精准，粘贴紧密无松动； 5.3 风帽、袖口、下摆调节结构安装规范，松紧适配，防风密封效果达标。		
5	其他要求	1、本项目核心产品为：可脱卸式防寒服（活里活面）。 2、投标人须提供保证产品来源渠道正规合法的证明材料或承诺书； 3、投标人所投产品应响应竞争性谈判文件的要求。 4、投标人所投产品应当为有注册商标的正品。 5、投标人需提供以上核心产品的面料检测报告，检测机构为市级及以上纤维检验部门，检测内容为至少包含竞争性谈判文件要求的技术参数指标。未提供检测报告按无效投标处理。 6、理化性能：甲醛、pH 值、可分解致癌	1、本项目核心产品为：可脱卸式防寒服（活里活面）。 2、我公司须提供保证产品来源渠道正规合法的证明材料或承诺书； 3、我公司所投产品应响应竞争性谈判文件的要求。 4、我公司所投产品为有注册商标的正品。 5、我公司提供以上核心产品的面料检测报告，检测机构为市级及以上纤维检验部门，检测内容为包含竞争性谈判文件要求的技术参数指标。未提供检测报告按无效投标处理。 6、理化性能：甲醛、pH 值、可分解致癌芳香胺染料等含量应达到 GB 18401-2010《国	无偏离	无

	芳香胺染料等含量应达到 GB 18401-2010《国家纺织产品基本安全技术规范》B 类要求；外套面料三防性能：表面抗湿性（级）≥ 4 级；拒油性（级）≥ 4 级；易去污（级）≥ 4 级。 7、实物外观：外观做工精致，尺寸标准，包装完好，外观光泽柔和，颜色莹润，手感舒适。面料要求光洁平整，纹路清晰，悬垂性好，需经过防蛀防腐处理；色差：套装、同批$\geq 3-4$ 级；不发光、不起皱。辅料应具有良好的物理化学性能、具有色牢度高、透气性好、强力度大的特点。面料在颜色、克重、悬垂性、缩水率、弹性等方面相匹配，与造型风格相适应，与防寒服的用途相适应。主辅面料的档次、厚薄搭配合理。 8、参考标准要求：GB 18401-2010《国家纺织产品基本安全技术规范》B 类 - GB/T 29862-2013《纺织品 纤维含量的标识》	家纺织产品基本安全技术规范》B 类要求；外套面料三防性能：表面抗湿性（级）4-5 级；拒油性（级）5 级；易去污（级）4 级。 7、实物外观：外观做工精致，尺寸标准，包装完好，外观光泽柔和，颜色莹润，手感舒适。面料要求光洁平整，纹路清晰，悬垂性好，需经过防蛀防腐处理；色差：套装、同批 4-5 级；不发光、不起皱。辅料应具有良好的物理化学性能、具有色牢度高、透气性好、强力度大的特点。面料在颜色、克重、悬垂性、缩水率、弹性等方面相匹配，与造型风格相适应，与防寒服的用途相适应。主辅面料的档次、厚薄搭配合理。 8、参考标准要求：GB 18401-2010《国家纺织产品基本安全技术规范》B 类 - GB/T 29862-2013《纺织品 纤维含量的标识》 - GB/T 32614-2023《户外运动服装 冲锋		
--	--	---	--	--

		- GB/T 32614-2023《户外运动服装 冲锋衣》 优等品 - FZ/T 01118-2012《纺织品 防污性能的检测和评价 易去污性》 - GB/T 19977-2014《纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验》	- 衣》 优等品 - FZ/T 01118-2012《纺织品 防污性能的检测和评价 易去污性》 - GB/T 19977-2014《纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验》		
6	包装、运输要求	包装： 1. 所有服装成品包装需遵循整洁、牢固、防潮、防尘、防压、防变形原则，包装工艺统一、外观规整，无破损、无污渍、无杂物附着。 2. 包装全程需在干净、干燥、通风的室内环境完成，禁止在露天、扬尘、潮湿、油污环境作业，避免服装沾染灰尘、油污、水渍。 3. 成品包装需做到规格分类清晰、尺码区分明确，杜绝不同款式、不同尺码、不同服装混装乱装，确保批次可追溯、数量可核对。 4. 包装材料需环保无异味、质地坚韧，不得使用发黄、发霉、破损、有刺鼻气味的包装	包装： 1. 所有服装成品包装需遵循整洁、牢固、防潮、防尘、防压、防变形原则，包装工艺统一、外观规整，无破损、无污渍、无杂物附着。 2. 包装全程需在干净、干燥、通风的室内环境完成，禁止在露天、扬尘、潮湿、油污环境作业，避免服装沾染灰尘、油污、水渍。 3. 成品包装需做到规格分类清晰、尺码区分明确，杜绝不同款式、不同尺码、不同服装混装乱装，确保批次可追溯、数量可核对。 4. 包装材料需环保无异味、质地坚韧，不得使用发黄、发霉、破损、有刺鼻气味的包	无偏离	无

		物料，避免污染服装面料。 运输： 1. 所有服装成品运输需选择车况良好、车厢干净、干燥、无油污、无异味、无漏水、无扬尘的封闭式货运车辆，禁止使用敞篷车、脏污车、有异味及破损漏水车辆运输。 2. 运输全程做好防潮、防雨、防尘、防磕碰防护，雨天必须加盖防雨布，杜绝货物淋雨、受潮发霉。 3. 运输过程中严禁与油污、化学品、尖锐物品、潮湿货物混装，避免服装被污染、刮破、磨损。 4. 优先选择直达运输，减少中转次数，如需中转，必须选择正规仓储物流点，做好防护交接，避免多次装卸造成破损、丢失。	装物料，避免污染服装面料。 运输： 1. 所有服装成品运输需选择车况良好、车厢干净、干燥、无油污、无异味、无漏水、无扬尘的封闭式货运车辆，禁止使用敞篷车、脏污车、有异味及破损漏水车辆运输。 2. 运输全程做好防潮、防雨、防尘、防磕碰防护，雨天必须加盖防雨布，杜绝货物淋雨、受潮发霉。 3. 运输过程中严禁与油污、化学品、尖锐物品、潮湿货物混装，避免服装被污染、刮破、磨损。 4. 优先选择直达运输，减少中转次数，如需中转，必须选择正规仓储物流点，做好防护交接，避免多次装卸造成破损、丢失。		
7	质量保证	1、所有产品质量必须符合国家有关规范和相关政策及竞争性谈判文件的要求。所有产品必须是未使用过的新产品，质量优良、渠道正	1、所有产品质量必须符合国家有关规范和相关政策及竞争性谈判文件的要求。所有产品必须是未使用过的新产品，质量优良、渠道	无偏离	无

		当，满足采购要求。 2、若质量不合格，采购人有权拒付所有货款；若产品因运输等原因造成质量问题，一切损失由成交供应商承担。 3、服装的调换：在服装领取后，如有不合适需调换或裁剪的，成交单位须在 10 日内完成并达到招标人要求。	正当，满足采购要求。 2、若质量不合格，采购人有权拒付所有货款；若产品因运输等原因造成质量问题，一切损失由成交供应商承担。 3、服装的调换：在服装领取后，如有不合适需调换或裁剪的，成交单位须在 10 日内完成并达到招标人要求。		
8	样品	1、投标人须提供防寒服的样品。 2、投标人须提供样品的法定检验合格报告（须扫码可查询真伪），未提供按无效投标处理。 3、样品制作的标准和要求：符合谈判文件规定的技术参数。 4、样品的递交：供应商须将样品用坚韧的材料包装密封好，确保在开标前保持完好，并在显眼处注明投标项目名称、投标人名称、投标日期。投标样品须于投标截止时间前一日	1、我公司须提供防寒服的样品。 2、我公司须提供样品的法定检验合格报告（须扫码可查询真伪），未提供按无效投标处理。 3、样品制作的标准和要求：符合谈判文件规定的技术参数。 4、样品的递交：我公司样品用坚韧的材料包装密封好，确保在开标前保持完好，并在显眼处注明投标项目名称、投标人名称、投标日期。投标样品须于投标截止时间前一日	无偏离	无

	17:00 前邮寄至招标代理机构，或于谈判开始前现场送达开标地点（榆林市公共资源交易中心4楼12号开标窗口）； 收件联系人：刘工，联系电话：13228440603，地址：榆林市富康路榆溪尚品3号楼1408。凡未在规定时间内邮寄、送达至指定地点的样品，一律不予接收。 5、样品的退还：未成交单位样品的退还时间为成交结果发布后5个工作日内，成交单位的样品由采购人封样不予退还并作为本项目的验收依据。 6、样品符合性审查要求，一项不合格其投标即为无效投标： （1）未递交样品或递交样品的种类、数量不符合竞争性谈判文件的规定； （2）样品的制作标准和要求不符合竞争性谈判文件的要求； （3）样品标有面料成分标识及商标或其他	17:00 前邮寄至招标代理机构，或于谈判开始前现场送达开标地点（榆林市公共资源交易中心4楼12号开标窗口）； 收件联系人：刘工，联系电话：13228440603，地址：榆林市富康路榆溪尚品3号楼1408。凡未在规定时间内邮寄、送达至指定地点的样品，一律不予接收。 5、样品的退还：未成交单位样品的退还时间为成交结果发布后5个工作日内，成交单位的样品由采购人封样不予退还并作为本项目的验收依据。 6、样品符合性审查要求，一项不合格其投标即为无效投标： （1）未递交样品或递交样品的种类、数量不符合竞争性谈判文件的规定； （2）样品的制作标准和要求不符合竞争性谈判文件的要求； （3）样品标有面料成分标识及商标或其	
--	---	--	--

		标志性标识。	他标志性标识。		
--	--	--------	---------	--	--

注：1、请按项目的实际技术参数，逐条对应竞争性谈判文件的“采购内容及要求”，认真填写本表。偏离情况填写：正偏离、无偏离、负偏离，偏离说明对偏离情况做出详细说明。

2、供应商应按实际情况填写，不得照抄、复制竞争性谈判文件技术参数要求。

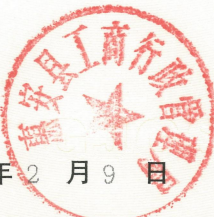
供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （盖单位章）

法定代表人或委托代理人： 叶融林 （签字或盖章）

日 期： 2026 年 07 月 23 日

第五部分 供应商资格证明文件

(1) 供应商为具有独立承担民事责任能力的法人、事业法人、其他组织或自然人。企业法人应提供合法有效的标识有统一社会信用代码的营业执照；事业法人应提供事业单位法人证书；其他组织应提供合法登记证明文件；自然人应提供身份证；

	
营 业 执 照	
(副 本) 副本编号: 1 - 1	
统一社会信用代码 91350521MA31GPKN4W	
名 称	福建泉州市得一服饰有限公司
类 型	有限责任公司
住 所	福建省泉州市惠安县螺阳镇下埔村345号
法定代表人	叶融林
注册 资 本	壹仟壹佰万圆整
成 立 日 期	2018年02月09日
营 业 期 限	2018年02月09日 至 长期
经 营 范 围	生产、加工、销售: 服装、鞋帽、床上用品。(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)
	
登 记 机 关	
2018 年 2 月 9 日	
	
请于每年1月1日至6月30日登录福建工商红盾网申报年度报告并公示	

企业信用信息公示系统网址: <http://ws.gs.fjaic.gov.cn/creditpub>

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

(2) 财务状况报告: 提供企业赋码后 2025 年度经会计师事务所或审计机构审计的财务审计报告; 成立不足一年的提供成立以来的资产负债表、利润表、现金流量表及基本账户银行出具的资信证明; 提供的财务审计报告需在注册会计师行业统一监管平台(<http://acc.mof.gov.cn/>)可查询并提供网页查询截图;

社会公众用户使用手册

返回

审计报告查验

快捷查验

输入报告编码可查验“被审计单位名称、出具审计报告事务所名称、审计报告出具日期以及签字注册会计师”信息。

报告编码查验

闽26M9514GLX

查验

查验结果

经查验，此报告为福建泉州市得一服饰有限公司2025年年度审计报告，由福建省中惠双桥会计师事务所合伙企业（普通合伙）于2026年05月18日出具，签字注册会计师为黄*琴、饶*。

深度查验

方式一：上传审计报告查验

上传审计报告除“快捷查验”结果信息外，还可比对上传审计报告与报备报告的一致性。

警告：本系统严禁上传、处理、传输涉密信息！

上传审计报告

查验

方式二：报告编码和财务报表关键指标查验

输入报告编码和关键指标除“快捷查验”结果信息外，还可比对输入的关键指标与报备指标的一致性。

* 报告编码

请输入报告编码

* 资产总额

元

* 负债总额

元

* 收入总额

元

* 利润总额

元

查验

暂无查询结果

福建省中惠双桥会计师事务所合伙企业（普通合伙）

FUJIAN ZHONGHUI SHUANGQIAO ASSOCIATED CERTIFIED PUBLIC ACCOUNTANTS

审计报告

闽中惠双桥审字（2026）第 120 号

福建泉州市得一服饰有限公司：

一、审计意见

我们审计了后附的福建泉州市得一服饰有限公司（以下简称“贵公司”）的财务报表，包括 2025 年 12 月 31 日的资产负债表，2025 年度的利润及利润分配表、现金流量表及财务报表附注。

我们认为，后附的财务报表在所有重大方面按照企业会计准则的规定编制，公允反映了贵公司 2025 年 12 月 31 日的财务状况以及 2025 年度的经营成果和现金流量。

二、形成审计意见的基础

我们按照中国注册会计师审计准则的规定执行了审计工作。审计报告的“注册会计师对财务报表审计的责任”部分进一步阐述了我们在这些准则下的责任。按照中国注册会计师职业道德守则，我们独立于贵公司，并履行了职业道德方面的其他责任。我们相信，我们获取的审计证据是充分、适当的，为发表审计意见提供了基础。

三、管理层和治理层对财务报表的责任

贵公司管理层负责按照企业会计准则的规定编制财务报表，使其实现公允反映，并设计、执行和维护必要的内部控制，以使财务报表不存在由于舞弊或错误导致的重大错报。

在编制财务报表时，管理层负责评估贵公司的持续经营能力，披露与持续经营相关的事项，并运用持续经营假设，除非管理层计划清算贵公司、终止运营或别无其他现实的选择。

治理层负责监督贵公司的财务报告过程。

四、注册会计师对财务报表审计的责任

我们的目标是对财务报表整体是否不存在由于舞弊或错误导致的重大错报获取合理保证，并出具包含审计意见的审计报告。合理保证是高水平的保证，但并不能保证按照审计准则执行的审计在某一重大错报存在时总能发现。错报可能

您可使用手机“扫一扫”或进入“注册会计师行业统一监管平台（<http://acc.mof.gov.cn>）”进行查验。
报告编码：闽26M9514GLX



由于舞弊或错误导致，如果合理预期错报单独或汇总起来可能影响财务报表使用者依据财务报表作出的经济决策，则通常认为错报是重大的。

在按照审计准则执行审计工作的过程中，我们运用职业判断，并保持职业怀疑。同时，我们也执行以下工作：

（1）识别和评估由于舞弊或错误导致的财务报表重大错报风险，设计和实施审计程序以应对这些风险，并获取充分、适当的审计证据，作为发表审计意见的基础。由于舞弊可能涉及串通、伪造、故意遗漏、虚假陈述或凌驾于内部控制之上，未能发现由于舞弊导致的重大错报的风险高于未能发现由于错误导致的重大错报的风险。

（2）了解与审计相关的内部控制，以设计恰当的审计程序，但目的并非对内部控制的有效性发表意见。

（3）评价管理层选用会计政策的恰当性和作出会计估计及相关披露的合理性。

（4）对管理层使用持续经营假设的恰当性得出结论。同时，根据所获取的审计证据，就可能导致对贵公司的持续经营能力产生重大疑虑的事项或情况是否存在重大不确定性得出结论。如果我们得出结论认为存在重大不确定性，审计准则要求我们在审计报告中提请报表使用者注意财务报表中的相关披露；如果披露不充分，我们应当发表非无保留意见。我们的结论基于截至审计报告日可获得的信息。然而，未来的事项或情况可能导致贵公司不能持续经营。

（5）评价财务报表的总体列报、结构和内容（包括披露），并评价财务报表是否公允反映相关交易和事项。

我们与治理层就计划的审计范围、时间安排和重大审计发现等事项进行沟通，包括沟通我们在审计中识别出的值得关注的内部控制缺陷。



- 附件：1、2025 年 12 月 31 日的资产负债表
2、2025 年度的利润及利润分配表
3、2025 年度的现金流量表
4、2025 年度的财务报表附注
5、本所营业执照及执业证书复印件
6、注册会计师执业资格证书复印件

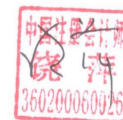
福建省中惠双桥会计师事务所合伙企业（普通合伙）



中国注册会计师：



中国注册会计师：



2026 年 05 月 18 日





资产负债表

编制单位：福建泉州三得利服饰有限公司
2025年12月31日
货币单位：人民币元

行次	年初数	期末数	负债及所有者权益	行次	年初数	期末数
流动资产：			流动负债：	42		
货币资金	403,862.20	274,781.03	短期借款	43		
交易性金融资产			交易性金融负债	44		
衍生金融资产			衍生金融负债	45		
应收票据			应付票据	46		
应收账款	294,216.38	168,538.38	应付账款	47	655,413.50	634,089.50
应收款项融资			预收款项	48	2,240.00	
合同资产	457,324.47	293,991.47	合同负债	49		
其他应收款	199,117.66	104,308.46	应付职工薪酬	50	125,680.00	15,000.00
存货	75,668.12	416,279.10	应交税费	51	14,522.70	5,449.83
合同资产			其他应付款	52	835,493.49	889,193.49
持有待售资产			持有待售负债	53		
一年内到期的非流动资产			一年内到期的非流动负债	54		
其他流动资产			其他流动负债	55		
流动资产合计	1,430,188.83	1,257,898.44	流动负债合计	56	1,633,349.69	1,543,732.82
非流动资产：			非流动负债：	57		
债权投资			长期借款	58		
其他债权投资			应付债券	59		
长期股权投资			其中：优先股	60		
其他权益工具投资			永续债	61		
其他非流动金融资产			租赁负债	62		
投资性房地产			长期应付款	63		
固定资产原价	42,236.99	42,236.99	预计负债	64		
减：累计折旧	38,799.14	40,540.22	递延收益	65		
固定资产净值	3,437.85	1,696.77	递延所得税负债	66		
在建工程			其他非流动负债	67		
生产性生物资产			非流动负债合计	68		
油气资产			负债合计	69	1,633,349.69	1,543,732.82
使用权资产			所有者权益（或股东权益）：	70		
无形资产			实收资本（或股本）	71		
开发支出			其他权益工具	72		
商誉			其中：优先股	73		
长期待摊费用			永续债	74		
递延所得税资产			资本公积	75		
其他非流动资产			减：库存股	76		
非流动资产合计	3,437.85	1,696.77	其他综合收益	77		
			专项储备	78		
			盈余公积	79		
			未分配利润	80	-199,723.01	-284,137.61
资产总计	1,433,626.68	1,259,595.21	所有者权益（或股东权益）合计	81	-199,723.01	-284,137.61
			负债和所有者权益（或股东权益）总计	82	1,433,626.68	1,259,595.21





利润及利润分配表

编制单位：福建泉州市得一服饰有限公司
2025年度
货币单位：人民币元

项 目	行次	本年累计数	项 目	行次	本年累计数
一、营业收入	1	1,083,710.80	五、其他综合收益的税后净额	22	-
减：营业成本	2	788,084.50	（一）不能重分类进损益的其他综合收益	23	
税金及附加	3	627.99	（二）将重分类进损益的其他综合收益	24	
销售费用	4	300.00	六、综合收益总额	25	-84,414.60
管理费用	5	376,963.05	加：年初未分配利润	26	-199,723.01
研发费用	6		以前年度损益调整	27	
财务费用	7	571.77	其他转入	28	
其中：利息费用	8		减：上年所得税调整	29	
利息收入	9	-44.73	七、可供所有者分配的利润	30	-284,137.61
加：其他收益	10		减：提取一般风险准备	31	
投资收益	11		提取法定盈余公积	32	-
公允价值变动收益	12		提取法定公益金	33	
信用减值损失	13		提取职工奖励及福利基金	34	
资产减值损失	14		提取储备基金	35	
资产处置收益	15		提取企业发展基金	36	
二、营业利润	16	-82,836.51	八、可供投资者分配的利润	37	-284,137.61
加：营业外收入	17	604.33	减：应付优先股股利	38	
减：营业外支出	18		提取任意盈余公积	39	
三、利润总额	19	-82,232.18	应付普通股股利	40	
减：所得税费用	20	2,182.42	转作资本（或股本）的普通股股利	41	
四、净利润	21	-84,414.60	九、年末未分配利润	42	-284,137.61





现金流量表

会03表

编制单位：福建泉州市得一服饰有限公司

2025年度

货币单位：人民币元

项 目	行次	金 额
一、经营活动产生的现金流量：	1	
销售商品、提供劳务收到的现金	2	1,207,148.80
收到的税费返还	3	94,809.20
收到的其他与经营活动有关的现金	4	94,809.20
经营活动现金流入小计	5	1,396,767.20
购买商品、接受劳务支付的现金	6	986,686.48
支付给职工以及为职工支付的现金	7	15,000.00
支付的各项税费	8	2,810.41
支付的其他与经营活动有关的现金	9	520,779.71
经营活动现金流出小计	10	1,525,276.60
经营活动产生的现金流量净额	11	-128,509.40
二、投资活动产生的现金流量	12	
收回投资收到的现金	13	-
取得投资收益收到的现金	14	-
处置固定资产、无形资产和其他长期资产收回的现金净额	15	
收到其他与投资活动有关的现金	16	
投资活动现金流入小计	17	-
购建固定资产、无形资产和其他长期资产支付的现金	18	-
投资支付的现金	19	-
取得子公司及其他营业单位支付的现金净额	20	
支付其他与投资活动有关的现金	21	-
投资活动现金流出小计	22	-
投资活动产生的现金流量净额	23	-
三、筹资活动产生的现金流量：	24	
吸收投资所收到的现金	25	-
取得借款收到的现金	26	
收到的其他与筹资活动有关的现金	27	
筹资活动现金流入小计	28	-
偿还债务支付的现金	29	-
分配股利、利润或偿付利息支付的现金	30	571.77
支付其他与筹资活动有关的现金	31	
筹资活动现金流出小计	32	571.77
筹资活动产生的现金流量净额	33	-571.77
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	34	
五、现金及现金等价物净增加额	35	-129,081.17
加：期初现金及现金等价物余额	36	403,862.20
六、期末现金及现金等价物余额	37	274,781.03



福建泉州市得一服饰有限公司

2025年度财务报表附注

单位：人民币元

注释一、公司概况

福建泉州市得一服饰有限公司（以下简称本公司）系由福建省惠安县市场监督管理局批准，于2018年02月09日成立，取得企业法人营业执照注册号为91350521MA31GPKN4W号。法定代表人：叶融林，经营期限2018-02-09 至 无固定期限。

本公司的经营范围为：生产、加工、销售：服装、鞋帽、床上用品。（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）

注释二、 财务报表的编制基础

本公司以持续经营为基础，根据实际发生的交易和事项，按照《企业会计准则—基本准则》和其他各项具体会计准则、应用指南及准则解释的规定进行确认和计量，在此基础上编制财务报表。编制符合企业会计准则要求的财务报表需要使用估计和假设，这些估计和假设会影响到财务报告日的资产、负债和或有负债的披露，以及报告期间的收入和费用。

注释三、遵循企业会计准则的声明

本公司编制的财务报表符合《企业会计准则》的要求，真实、完整地反映了本公司2025年12月31日的财务状况及2025年度的经营成果和现金流量等有关信息。

注释四、公司的主要会计政策

（一）会计制度

本公司执行《企业会计准则》、《企业会计制度》及其他有关准则、制度和补充规定。

（二）会计年度

本公司会计年度自公历每年1月1日起至12月31日止。

（三）记账本位币

本公司以人民币为记账本位币。

（四）记账基础和计价原则

本公司会计核算以权责发生制为基础，采用借贷记账法记账，并以实际成本为计价原则。

（五）外币业务核算方法

本公司对涉及外币的经济业务，按业务发生当月一日中国人民银行公布的市场汇价折合为人民币记账，决算日对货币性外币资产和负债的年末余额均按年末的市场汇价进行调整，所产生的折算差额与购建固定资产有关且在其达到预定可使用状态前的，计入有关固定资产的购建成本；与购建固定资产无关的，属于筹建期间的计入长期待摊费用，属于生产经营期间的作为汇兑损益计入当年度的财务费用。

（六）存货核算方法

本公司存货在取得时按实际成本计价，领用或发出存货按加权平均法计算确定。

（七）长期投资核算方法

长期股权投资的核算方法为：本公司对拥有被投资单位的投资占该单位有表决权资本总额20%或20%以上，或虽投资不足20%但具有重大影响的，采用权益法核算。对其他单位的投资占该单位有表决权资本总额20%以下，或对其他单位的投资占该单位有表决权资本总额20%或20%以上，但不具有重大影响的，采用成本法核算。

长期债权投资的核算方法为：本公司对长期债权投资的取得时按实际成本计价，相关的投资收益按投资期限分期确认。债券投资的溢价或折价，在债券存续期间采用直线法摊销。



(八) 固定资产计价及折旧政策

本公司固定资产按实际成本计价。本公司固定资产是指使用期限超过1年的房屋及建筑物、机器设备、运输工具以及其他与生产经营有关的设备、器具、工具等。不属于生产经营主要设备的物品,单位价值在2000元以上,并且使用年限超过2年以上的,也作为固定资产。

固定资产折旧采用平均年限法计提,并按固定资产类别的原价、估计经济使用年限,确定其折旧率如下:

资产类别	使用年限(年)	净残值率	年折旧率
房屋、建筑物	20	5%	4.75%
机器设备	10	5%	9.50%
运输设备	4	5%	23.75%
办公设备	3	5%	31.67%
电子设备	3	5%	31.67%

(九) 无形资产计价、摊销方法

本公司无形资产按取得成本计价,在受益期内按平均年限法摊销。

(十) 长期待摊费用摊销方法

本公司长期待摊费用摊销方法如下:

项目	摊销方法	摊销年限
开办费	平均年限法	受益期
租金支出	平均年限法	受益期
固定资产大修理支出	平均年限法	受益期
其他长期待摊费用	平均年限法	受益期

(十一) 收入确认方法

本公司收入在下列条件均能满足时予以确认:

- (1)企业已将商品所有权上的主要风险和报酬转移给购货方;
- (2)企业既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权,也没有对已售出的商品实施控制;
- (3)与交易相关的经济利益能够流入企业;
- (4)相关的收入和成本能够可靠地计量。

(十二) 所得税的会计处理方法

本公司按应付税款法核算企业所得税。

(十三) 利润分配政策

本公司对当年实现的净利润先行弥补以前年度亏损,将弥补亏损后的净利润按10%提取法定盈余公积,按5%提取公益金,剩余部分作为股东的留存收益。

注释五、税项

本公司依据工商注册所在地所执行的税法法规计缴各种税费。

注释六、报表附注

1、货币资金

项 目	金 额
库存现金	6,500.07
银行存款	268,280.96
其他货币资金	-



合 计	274,781.03
-----	------------

2、应收账款

应收账款期末余额为¥168,538.38元,主要明细列示如下:

客户名称	金 额	备注
榆林市苏州中学	100,000.00	
榆林市榆阳区学生后勤服务中心	30,000.00	
连江县岱江学校	29,912.00	
珙县幼儿园	4,646.00	
陕西三爱服饰有限公司榆林第一分公司	2,500.38	
榆林市儿童福利院	1,280.00	
福建灿鑫工程管理有限公司	200.00	
合 计	168,538.38	

3、预付款项

预付款项期末余额为¥293,991.47元,主要明细列示如下:

客户名称	金 额	备注
庄世木	182,770.70	
福州市晋安区东教服饰经营部	61,394.00	
福建华检质检技术服务有限公司	21,402.00	
泉州博诚远大咨询管理有限公司	12,000.00	
中国邮政速递物流股份有限公司榆林市分公司	9,184.00	
其他小计	7,240.77	
合 计	293,991.47	

4、其他应收款

其他应收款期末余额为¥104,308.46元,主要明细列示如下:

客户名称	金 额	备注
林秋艺	50,000.00	
泉州市新启诚企业管理有限公司	13,500.00	
个人	9,231.46	
福建灿鑫工程管理有限公司	7,000.00	
陕西万德招标有限公司	6,860.00	
其他小计	17,717.00	
合 计	104,308.46	

5、存货

存货期末余额为¥416,279.10元,明细项目列示如下:

项 目	金 额
原材料	102,658.43
库存商品	313,620.67
合 计	416,279.10

6、固定资产

固定资产及累计折旧明细项目列示如下:

项 目	年末数
固定资产原值	42,236.99
生产设备	36,738.00



电子设备	5,498.99
小 计	42,236.99
累计折旧	40,540.22
小 计	40,540.22
固定资产净值	1,696.77

7、应付账款

应付账款期末余额为¥634,089.50元, 主要明细列示如下:

客户名称	金 额	备注
暂估	270,023.50	
惠安辛氏布行	121,568.00	
泉州心智物流服务有限公司	81,738.00	
泉州金帆服装有限公司	75,782.00	
惠安县伟顺布行	52,938.00	
其他小计	32,040.00	
合 计	634,089.50	

8、应付职工薪酬

应付职工薪酬期末余额为¥15,000.00元。

9、其他应付款

其他应付款期末余额为¥889,193.49元, 主要明细列示如下:

客户名称	金 额	备注
叶融林	494,700.00	
叶睿朋	390,000.00	
租金	4,000.00	
预提电费	493.49	
合 计	889,193.49	

10、应交税费

应交税费期末余额为¥5,449.83元, 明细项目列示如下:

税 项	年末数
增值税	4,265.96
企业所得税	868.19
城市维护建设税	106.65
教育费附加	63.99
地方教育费附加	42.66
印花税	102.38
合 计	5,449.83

11、未分配利润

未分配利润期末余额为¥-284,137.61元, 本年度变动情况如下:

项 目	金 额
年初未分配利润	-199,723.01
加:本年净利润	-84,414.60
加:其他	-
可供分配利润	-284,137.61
减:提取盈余公积	-



减:本年度利润分配	-
年末未分配利润	-284,137.61

12、营业收入

营业收入及营业成本项目明细列示如下:

业务类别	收 入	成 本
主营业务	1,083,710.80	788,084.50
其他业务	-	-
合 计	1,083,710.80	788,084.50

13、税金及附加

税金及附加报表金额为¥627.99元。

14、销售费用

销售费用报表金额为¥300.00元,明细项目列示如下:

项 目	金 额
办公用品费	300.00
合 计	300.00

15、管理费用

管理费用报表金额为¥376,963.05元,明细项目列示如下:

项 目	金 额
工资	108,000.00
办公用品费	22,367.80
业务招待费	7,066.00
运杂费	99,650.95
差旅费	36,199.56
折旧费	1,741.08
公积金	17,280.00
社保	15,525.12
汽车费用	3,361.50
服务费	22,978.86
工伤保险	955.56
医保	7,979.53
生育	532.08
快递费	32,839.73
失业	485.28
合 计	376,963.05

16、财务费用

财务费用报表金额为¥571.77元,明细项目列示如下:

项 目	金 额
金融机构手续费	616.50
利息净支出(利息净支出=利息支出-利息收入)	-44.73
汇兑净损益(汇兑净损益=汇兑损失-汇兑收益)	-
其他费用	-
合 计	571.77



17、营业外收入

营业外收入报表金额为¥604.33元，明细项目列示如下：

项 目	金 额
其他	604.33
合 计	604.33

18、所得税费用

所得税费用报表金额为¥2,182.42元，均为企业所得税。

注释七、或有事项

截止2025年12月31日本公司无需要披露的或有事项。

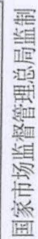
注释八、承诺事项

截止2025年12月31日本公司无需要披露的承诺事项。

注释九、资产负债表日后事项

截止2025年12月31日本公司无需要披露的资产负债表日后事项。





证书序号:0006868

说明

- 1、《会计师事务所执业证书》是证明持有人经财政部门依法审批，准予执行注册会计师法定业务的凭证。
- 2、《会计师事务所执业证书》记载事项发生变动的，应当向财政部门申请换发。
- 3、《会计师事务所执业证书》不得伪造、涂改、出租、出借、转让。
- 4、会计师事务所终止或执业许可注销的，应当向财政部门交回《会计师事务所执业证书》。



中华人民共和国财政部制



会计师事务所 执业证书

名称: 福建省中惠双桥会计师事务所(普通合伙)
首席合伙人: 黄淑琴
主任会计师:
经营场所:

泉州市丰泽区城东街道通源社区体育街269号3号楼2303-2305室办公区A16

普通合伙

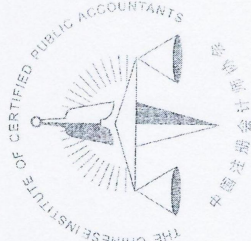
35020071

闽财委审厦〔2018〕8号

2018年08月09日

组织形式:
执业证书编号:
批准执业文号:
批准执业日期:





此件与原件一致
仅供查验, 审计报告专用

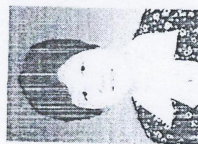
姓名 黄淑琴

性别 女

出生日期 1948-08-26

工作单位 福建省中惠双桥会计师事务所
普通合伙(普通合伙)

身份证号码 350522194808260088



年度检验登记 Annual Renewal Registration

本证书经检验合格, 继续有效一年。
This certificate is valid for another year after
this renewal.

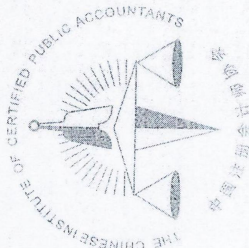


证书编号: 350500141002
No. of Certificate

批准注册协会: 福建省注册会计师协会
Authorized Institute of CPAs

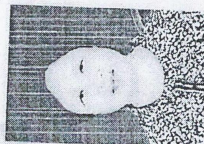
发证日期: 2002 年 12 月 12 日
Date of Issuance





此件与原件一致
仅供验资、审计报告专用

姓名	饶萍
Full name	
性别	女
Sex	
出生日期	1962-01-08
Date of birth	
工作单位	福建省中惠双桥会计师事务所有限公司(普通合伙)
Working unit	
身份证号码	360221196201082922
Identity card No.	



年度检验登记
Annual Renewal Registration

本证书经检验合格，继续有效一年。
This certificate is valid for another year after this renewal.



证书编号: 440300360589
No. of Certificate

批准注册协会: 深圳市注册会计师协会
Authorized Institute of CPAs

发证日期: 2008 年 04 月 10 日
Date of Issuance /y /m /d



(3) 税收缴纳证明：提供开标截止时间前六个月至今已缴存的至少一个月的纳税证明（银行缴费凭证）或完税证明，依法免税的单位应提供相关证明材料；

中华人民共和国
税收完税证明



26(0605)35 证明 00003940			
税务机关	国家税务总局惠安县税务局第一税务分局（办税服务厅）	填发日期	2026-06-05
纳税人名称	福建泉州市得一服饰有限公司	纳税人识别号	91350521MA31GPKN4W
税种	税款所属时期	入（退）库日期	实缴（退）金额
企业所得税	2026-01-01 至 2026-03-31	2026-04-17	¥92.40
印花税	2026-01-14 至 2026-01-14	2026-01-19	¥102.38
印花税	2026-04-10 至 2026-04-10	2026-04-17	¥11.15

妥善保管

手写无效

金额合计（大写）	贰佰零伍元玖角叁分	¥205.93
----------	-----------	---------



备 注
填票人 电子税务局

本凭证不作纳税人记账、抵扣凭证

中华人民共和国
税收完税证明



26(0717)35 证明 00000157

税务机关	国家税务总局惠安县税务局第一税务分局（办税服务厅）	填发日期	2026-07-17
纳税人名称	福建泉州市得一服饰有限公司	纳税人识别号	91350521MA31GPKN4W

税种	税款所属时期	入（退）库日期	实缴（退）金额	
增值税	2026-04-01 至 2026-06-30	2026-07-15	¥13777.96	
企业所得税	2026-01-01 至 2026-06-30	2026-07-15	¥2264.91	
城市维护建设税	2026-04-01 至 2026-06-30	2026-07-15	¥344.45	
印花税	2026-01-14 至 2026-04-10	2026-04-17	¥113.53	
教育费附加	2026-04-01 至 2026-06-30	2026-07-15	¥206.67	手
地方教育附加	2026-04-01 至 2026-06-30	2026-07-15	¥137.78	写
				无
				效

妥善保管

金额合计（大写）	壹万陆仟捌佰肆拾伍元叁角	¥16845.30
----------	--------------	-----------



备 注

填票人 电子税务局

第 1 页，总共 1 页

本凭证不作纳税人记账、抵扣凭证

(4) 社会保障资金缴纳证明：提供开标截止时间前六个月至今已缴存的至少一个月的社会保障资金缴存单据或社保机构开具的社会保险参保缴费情况证明，依法不需要缴纳社会保障资金的单位应提供相关证明材料；



社会保险费缴费证明

0768832666386669

兹证明福建省泉州市得一服饰有限公司（纳税人识别号：91350521MA31GPN4W），在税务机关缴纳社会保险费情况如下：

序号	征收税务机关	社保经办机构	人员编号	征收项目	征收品目	征收子目	费款所属期起止	入（退）库日期	实缴（退）金额
1	国家税务总局惠安县税务局	（职工养老） 惠安县社会劳动保险管理中心	52120180237	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(个人缴纳)		2026-01至2026-07	2026-07-14	4,528.16
2	国家税务总局惠安县税务局	（职工养老） 惠安县社会劳动保险管理中心	52120180237	企业职工基本养老保险费	职工基本养老保险(单位缴纳)		2026-01至2026-07	2026-07-14	9,056.32
3	国家税务总局惠安县税务局	（失业保险） 惠安县就业和人事人才公共服务中心	13315228	失业保险费	失业保险(个人缴纳)		2026-01至2026-07	2026-07-14	283.08
4	国家税务总局惠安县税务局	（失业保险） 惠安县就业和人事人才公共服务中心	13315228	失业保险费	失业保险(单位缴纳)		2026-01至2026-07	2026-07-14	283.08

5	国家税务总局惠安县税务局	（医疗保险） 泉州市医疗保障基金中心惠安分中心	3505000000000000294369	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)		2026-01至2026-07	2026-07-14	1,247.08
6	国家税务总局惠安县税务局	（工伤保险） 惠安县社会劳动保险管理中心	52120180237	工伤保险费	工伤保险		2026-01至2026-07	2026-07-14	357.52
7	国家税务总局惠安县税务局	（医疗保险） 泉州市医疗保障基金中心惠安分中心	3505000000000000294369	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)		2026-01至2026-07	2026-07-14	4,676.62
8	国家税务总局惠安县税务局	（医疗保险） 泉州市医疗保障基金中心惠安分中心	3505000000000000294369	生育保险费	生育保险		2026-01至2026-07	2026-07-14	311.84
合计	——	——	——	——	——	——	——	——	20,743.20

特此证明





中华人民共和国
税收完税证明

No.435055260700021447

填发日期: 2026年7月17日 税务机关: 国家税务总局惠安县税务局

纳税人识别号	91350521MA31GPKN4W		纳税人名称	福建泉州市得一服饰有限公司	
原凭证号	税种	品目名称	税款所属时期	入(退)库日期	实缴(退)金额
435056260700150766	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(单位缴纳)	2026-07-01至 2026-07-31	2026-07-14	686.86
435056260700150766	基本医疗保险费	职工基本医疗保险(个人缴纳)	2026-07-01至 2026-07-31	2026-07-14	183.16
435056260700150766	工伤保险费	工伤保险	2026-07-01至 2026-07-31	2026-07-14	39.72
435056260700150766	生育保险费	职工生育保险	2026-07-01至 2026-07-31	2026-07-14	45.80
金额合计	(大写) 玖佰伍拾伍元伍角肆分				¥ 955.54
		填票人	备注:		

收
据
联
交
纳
税
人
作
完
税
证
明

妥 善 保 管

(5) 书面声明：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纪的书面声明；

无重大违纪的书面声明

吴堡县应急管理局：

我方作为 吴堡县应急管理局救灾物资采购项目 的投标供应商，在此郑重声明：

- 1、在参加政府采购活动前 3 年内的经营活动中没有重大违法记录。
- 2、我方未被列入失信被执行人名单。
- 3、我方未被列入税收违法黑名单。
- 4、我方未被列入政府采购严重违法失信行为记录名单。

如有不实，我方将无条件地退出本项目的采购活动，并遵照《中国政府采购法》有关“提供虚假材料的规定”接受处罚。

特此声明！

供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （公章）

法定代表人或授权代表： 叶融林 （签字或盖章）

日期： 2026 年 07 月 23 日

(6) 提供具有履行合同所必需的设备和专业技术能力的证明材料或承诺函；

履行合同所必需的设备和专业技术能力的承诺函

吴堡县应急管理局：

我方作为 吴堡县应急管理局救灾物资采购项目 的投标供应商，在此郑重声明：

我方完全具有履行合同所必需的设备和专业技术能力。

特此承诺！

供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （公章）

法定代表人或授权代表： 叶融林 （签字或盖章）

日期： 2026 年 07 月 23 日

(7) 供应商提供在投标截止日前在信用中国网 (www.creditchina.gov.cn) 未被列入失信被执行人、重大税收违法失信主体和在中国政府采购网 (www.ccgp.gov.cn) 未被列入政府采购严重违法失信行为记录名单 (处罚期限届满的除外, 如相关失信记录已失效, 供应商需提供相关证明资料); 须提供信用中国网及中国政府采购网相应查询结果的网站截图 (查询日期为从竞争性谈判文件获取之日起至投标截止日前但最终以投标截止日当天评审小组查询结果为准);



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

失信将受到信用惩戒!

失信被执行人(自然人)公布

姓名/名称	证件号码
王巧玲	4101041960****5523
郭菲菲	3101031978****2426
陈峰	3405031964****0412
金根宝	3405041963****0235
胡怀荣	3201251963****3634

失信被执行人(法人或其他组织)公布

姓名/名称	证件号码
六艺星空(北京)文化传播有限公司	08281666X
上海慧阳进出口有限公司	755743523
上海千禧文化传播有限公司	301601782
嘉兴市天亿光电有限公司	35014827-5
北京东方鑫源物乐园	74159080-2

查询条件

被执行人姓名/名称:

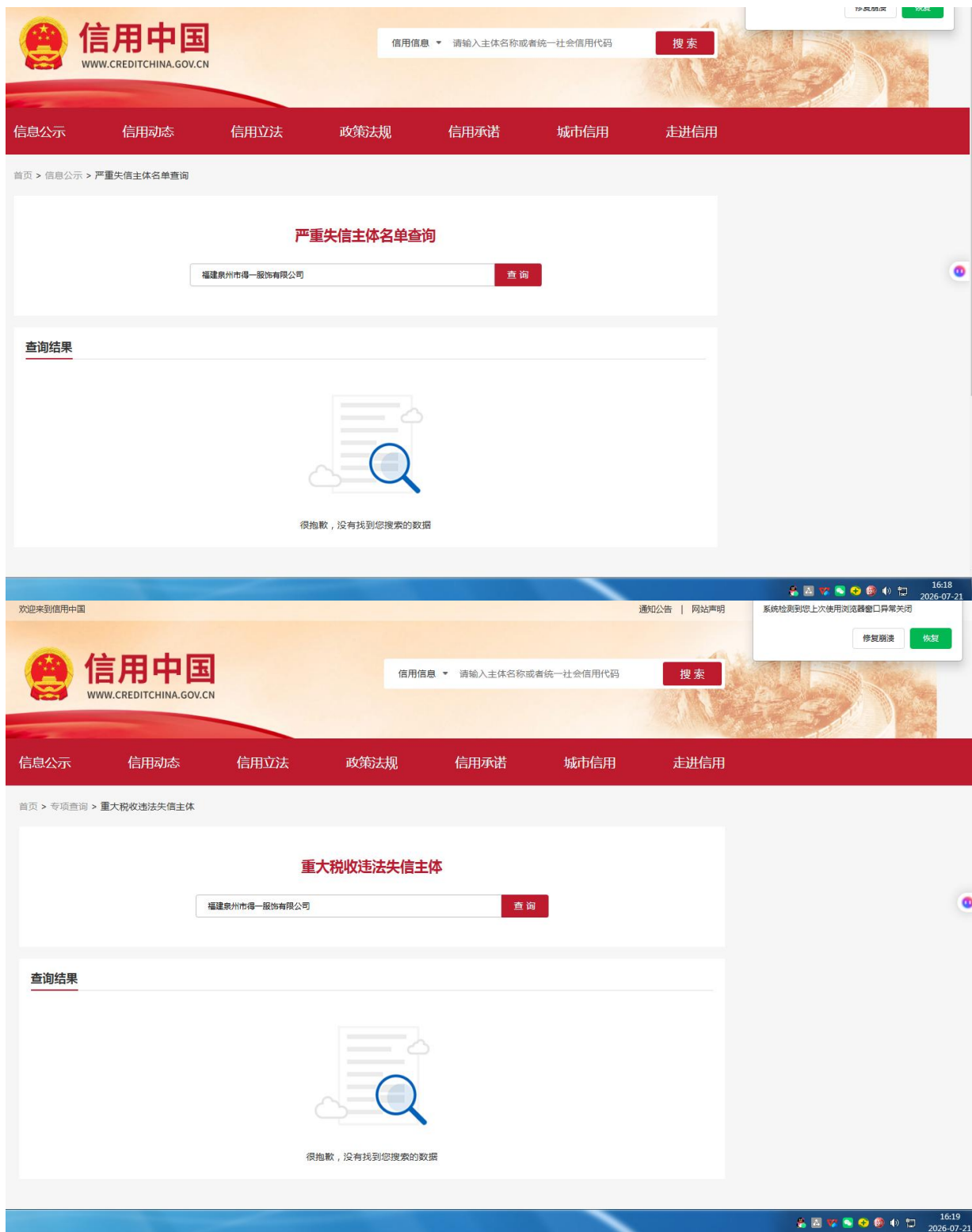
身份证号/组织机构代码:

省份:

验证码:

查询结果

在全国范围内没有找到 福建泉州市得一服饰有限公司 相关的结果。



当前位置：首页 » 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信息记录

HTTP://WWW.CCGP.GOV.CN/

企业名称：

统一社会信用代码（或组织机构代码）：

执法单位：

查询前，请至少输入一个查询条件

序号	企业名称	统一社会信用代码 (或组织机构代码)	企业地址	严重违法失信行为 的具体情形	处罚结果	处罚依据	处罚日期	公布日期	执法单位
查询结果：政府采购严重违法失信行为记录名单中没有该企业的相关记录 查询内容： 企业名称：福建泉州市得一服饰有限公司 查询时间：2026年07月21日 16时21分									

提示：本平台信息依据《关于报送政府采购严重违法失信行为信息记录的通知》（财办库[2014]526号）发布。如有疑问请联系具体执法单位。

(8) 自主上报信用承诺书：供应商及其授权委托人应在“信用中国（陕西榆林）”网站(www.ylcredit.gov.cn)进行注册、登录、自主上报信用承诺书，包括：《榆林市政府采购货物类项目供应商信用承诺书》、《投标人信用承诺》、《投标人委托代理人员信用承诺书》(如有)、《投标信用承诺书》；

榆林市政府采购货物类项目供应商信用承诺书

市场主体名称：福建泉州市得一服饰有限公司

证件类型：统一社会信用代码

证件号码：91350521MA31GPKN4W

法人代表：叶融林

承诺有效期限：2026 年 07 月 23 日— 2027 年 07 月 23 日

承诺内容：

为维护公开、公平、公正的政府采购市场秩序，树立诚实守信的政府采购供应商形象，本单位自愿做出以下承诺：

一、承诺本单位严格遵守国家法律、法规和规章，全面履行应尽的责任和义务，全面做到履约守信，具备《政府采购法》第二十二条第一款规定的条件；

二、承诺本单位提供给注册登记部门、行业管理部门、司法部门、行业组织以及在政府采购活动中提交的所有资料均合法、真实、有效，无任何伪造、修改、虚假成份，并对所提供资料的真实性负责；

三、承诺本单位严格依法开展生产经营活动，主动接受行业监管，自愿接受依法开展的日常检查；违法失信经营后将自愿接受约束和惩戒，并依法承担相应责任；

四、承诺本单位自觉接受行政管理部门、行业组织、社会公众、新闻舆论的监督；

五、承诺本单位自我约束、自我管理，重合同、守信用，不制假售假、商标侵权、虚假宣传、违约毁约、恶意逃债、偷税漏税、价格欺诈、垄断和不正当竞争，维护经营者、消费者的合法权益；

六、承诺本单位提出政府采购质疑和投诉坚持依法依规、诚实信用原则，在全国范围 12 个月内没有三次以上查无实据的政府采购投诉；

七、根据政府采购相关法律法规的规定需要作出的其他诺：完全响应谈判文件要求。

八、按照信用信息管理有关要求，本单位同意将以上承诺在各级信用信息共享平台公示，

接受社会监督。若违背以上承诺，同意依据相关规定记入企业信用档案和在各级信用信息共享平台公示；性质严重的，同意承担相应法律后果和责任，并依法依规列入严重失信名单。

承诺单位（盖章）：福建泉州市得一服饰有限公司

法定代表人（负责人）：叶融林

法定代表人（负责人）身份证号：350521199311181532

承诺日期： 2026 年 07 月 23 日

注：此承诺书除附在投标文件中外还须上传至“信用中国（陕西榆林）”网站投标人自主上报信用承诺书附件。（承诺有效期为 1 年，承诺起始时间为提交投标文件截止之日，须后附截图。）法定代表人或负责人、主体名称发生变更的应当重新做出承诺。

首页

信用动态

政策法规

信用公示

信用服务

信用承诺

信易+

互动交流

返回

福建泉州市得一服饰有限公司

信用承诺信息

*承诺主体:	福建泉州市得一服饰有限公司	*统一社会信用代码:	91350521MA31GPKN4W
*承诺人类别:	法人及非法人组织	*承诺事项:	榆林市政府采购工程类/货物类/服务类项目供应商信用承诺书
*承诺书内容:	承诺内容:为维护公开、公平、公正的政府采购市场秩序,树立诚实守信的政府采购供应商形象,本单位自愿做出以下承诺:一、承诺本单位严格遵守国家法律、法规和规章,全面履行应尽的责任和义务,全面做到履约守信,具备《政府采购法》第二十二条第一款规定的条件;二、承诺本单位提供给注册登记机关、行业管理部门、司法部门、行业组织以及在政府采购活动中提交的所有资料均合法、真实、有效,无任何伪造、修改、虚假成份,并对所提供资料的真实性负责;三、承诺本单位严格依法开展生产经营活动,主动接受行业监管,自愿接受依法开展的日常检查;违法失信经营后将自愿接受约束和惩戒,并依法承担相应责任;四、承诺本单位自觉接受行政管理部门、行业组织、社会公众、新闻舆论的监督;五、承诺本单位自我约束、自我管理,重合同、守信用,不制假售假、商标侵权、虚假宣传、违约毁约、恶意逃债、偷税漏税、价格欺诈、垄断和不正当竞争,维护经营者、消费者的合法权益;六、承诺本单位提出政府采购质疑和投诉坚持依法依规、诚实信用原则,在全国范围12个月内没有三次以上无正当理由的政府采购投诉;七、根据政府采购相关法律法规的规定需要作出的其他承诺;八、按照信用信息管理有关要求,本单位同意将以上承诺在各级信用信息共享平台公示,接受社会监督。		
*违约责任内容:	若违背以上承诺,同意依据相关规定记入企业信用档案和在各级信用信息共享平台公示;性质严重的,同意承担相应法律后果和责任,并依法依规列入严重失信名单。		
*承诺类型:	主动型	其他承诺类型:	
*承诺做出日期:	20260722	承诺有效期:	20270723
*承诺履行状态:	部分履行	*承诺事由:	吴堡县应急管理局救灾物资采购项目+SA20260040+公共资源交易平台所有活动
未履行的承诺:			
违约责任追究内容:			
*承诺受理单位:	榆林市财政局	*承诺受理单位代码:	11610800016082530L
承诺履行状态认定单位:		承诺履行状态认定单位代码:	
*公开类型:	可向社会公开	承诺履行状态认定单位代码:	
备注:			
法定代表人:		法定代表人身份证号码:	--
承诺附件:	承诺书附件下载		

投标人信用承诺

投标人：_____福建泉州市得一服饰有限公司_____

统一社会信用代码：_____91350521MA31GPKN4W_____法人代表：_____叶融林_____

承诺有效期限：_____2026_____年_____07_____月_____23_____日—_____2027_____年_____07_____月_____23_____日

在吴堡县应急管理局救灾物资采购项目项目招投标活动中，我公司（单位）郑重作出以下信用承诺：

（一）能严格遵守法律法规、职业道德和行业规范，具有独立承担民事责任的能力；符合依法依规应当具备的相关资质（资格）条件；具有独立承担中标项目的履约能力；具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；无法律法规规定禁止开展从业活动情形。所递交文件资料合法、真实、准确、完整、有效。

（二）不得有以下违法违规行为：1. 围标串标；以他人名义或者其他方式弄虚作假投标；出让出租资格、资质证书供他人投标；恶意竞标、强揽工程；以暴力、威胁、利诱等手段阻止或者控制其他潜在投标人参与招投标活动。2. 向招投标监督部门、交易中心、招标人、招标代理机构、评审委员会及其成员等当事主体赠送财物。3. 投标截止后至中标人确定前，修改或者撤销投标文件。4. 在被确定为中标人后无正当理由：不按照谈判文件和投标文件与招标人签订合同；在签订合同时向招标人提出附加条件、或者改变投标文件的实质性内容；放弃中标；不按照谈判文件的规定提交履约保证金。5. 招投标法规定的其它违法违规行为。

（三）自愿接受招投标监督部门和有关行政监督部门的依法检查。

（四）同意将此信用承诺纳入陕西省公共信用信息平台和榆林市公共信用信息共享平台，并上网公示，接受社会监督。

（五）若我公司（单位）及相关参与人员违背以上承诺事项，即被视为失信企业（法人），依据《关于对公共资源交易领域严重失信主体开展联合惩戒的备忘录》（发改法规[2018]457号），自愿接受失信联合惩戒和依法给予的行政处罚（处理），并依法承担赔偿责任和刑事责任。

法定代表人（签章）： 投标人（盖章）：福建泉州市得一服饰有限公司



承诺时间：_____2026_____年_____07_____月_____23_____日

注：此承诺书除附在投标文件中，还须上传至“信用中国（陕西榆林）”网站投标人自主上报信用承诺书附件。（承诺有效期为1年，承诺起始时间为提交投标文件截止之日，须后附截图。）

[返回](#)

福建泉州市得一服饰有限公司

信用承诺信息

*承诺主体:	福建泉州市得一服饰有限公司	*统一社会信用代码:	91350521MA31GPKN4W
*承诺人类别:	法人及非法人组织	*承诺事项:	投标人信用承诺
*承诺书内容:	我公司（单位）郑重作出以下信用承诺：（一）能严格遵守法律法规、职业道德和行业规范，具有独立承担民事责任的能力；符合依法依规应当具备的相关资质（资格）条件；具有独立承担中标项目的履约能力；具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录；无法律法规规定禁止开展从业活动情形。所递交文件资料合法、真实、准确、完整、有效。（二）不得有以下违法违规行为：1.围标串标；以他人名义或者其他方式弄虚作假投标；出让出租资格、资质证书供他人投标；恶意竞标、操纵工程；以暴力、威胁、利诱等手段阻止或者控制其他潜在投标人参与招投标活动。2.向招标投标监管部门、交易中心、招标人、招标代理机构、评审委员会及其成员等当事主体赠送财物。3.投标截止后至中标人确定前，修改或者撤销投标文件。4.在被确定为中标人后无正当理由：不按照招标文件和投标文件与招标人签订合同；在签订合同时向招标人提出附加条件、或者改变投标文件的实质性内容；放弃中标；不按照招标文件的规定提交履约保证金。5.招投标法规定的其它违法违规行为。（三）自愿接受招标投标监管部门和有关行政监督部门的依法检查。（四）同意将此信用承诺纳入陕西省公共信用信息平台和榆林市公共信用信息共享平台，并上网公示，接受社会监督。		
*违约责任内容:	若我公司（单位）及相关参与人员违背以上承诺事项，即被视为失信企业（法人），依据《关于对公共资源交易领域严重失信主体开展联合惩戒的备忘录》（发改法规[2018]457号），自愿接受失信联合惩戒和依法给予的行政处罚（处理），并依法承担赔偿责任和刑事责任。		
*承诺类型:	主动型	其他承诺类型:	
*承诺做出日期:	20260722	承诺有效期:	20270723
*承诺履行状态:	部分履行	*承诺事由:	吴堡县应急管理局救灾物资采购项目+SA20260040+公共资源交易平台所有活动
未履行的承诺:			
违约责任追究内容:			
*承诺受理单位:	榆林市公共资源交易中心	*承诺受理单位代码:	12610800MB2962035N
承诺履行状态认定单位:		承诺履行状态认定单位代码:	
*公开类型:	可向社会公开	承诺履行状态认定单位代码:	
备注:			
法定代表人:		法定代表人身份证号码:	--
承诺附件:	承诺书附件下载		

投标信用承诺书

项目标段： 吴堡县应急管理局救灾物资采购项目

投标人： 福建泉州市得一服饰有限公司

统一社会信用代码： 91350521MA31GPKN4W 法人代表： 叶融林

在本项目标段招投标活动中，我公司（单位）自愿作出以下投标信用承诺：

（一）能严格遵守法律法规、职业道德和行业规范。

（二）不得有以下违法违规行为：1. 围标串标；以他人名义或者其他方式弄虚作假投标；出让出租资格、资质证书供他人投标；恶意竞标、强揽工程；以暴力、威胁、利诱等手段阻止或者控制其他潜在投标人参与招投标活动。2. 向招投标监督部门、交易中心、招标人、招标代理机构、评审委员会及其成员等当事主体赠送财物。3. 投标截止后至中标人确定前，修改或者撤销投标文件。4. 在被确定为中标人后无正当理由：不按照谈判文件和投标文件与招标人签订合同；在签订合同时向招标人提出附加条件、或者改变投标文件的实质性内容；放弃中标；不按照谈判文件的规定提交履约保证金。5. 招投标法规定的其它违法违规行为。

（三）若我公司（单位）及相关参与人员违背以上承诺事项，即被视为失信企业（法人），依据《关于对公共资源交易领域严重失信主体开展联合惩戒的备忘录》（发改法规[2018]457号），自愿接受1至3年内限制参与公共资源交易活动。

法定代表人（签章）：叶融林 投标人（盖章）：福建泉州市得一服饰有限公司



承诺时间： 2026 年 07 月 23 日

说明：本承诺书效力和作用等同投标保证金，其有效期与投标有效期一致。

注：此承诺书除附在投标文件中外还须上传至“信用中国（陕西榆林）”网站投标人自主上报信用承诺书附件。（须后附截图）

[返回](#)

福建泉州市得一服饰有限公司

信用承诺信息

*承诺主体:	福建泉州市得一服饰有限公司	*统一社会信用代码:	91350521MA31GPKN4W
*承诺人类别:	法人及非法人组织	*承诺事项:	投标信用（保证金）承诺书
*承诺书内容:	（一）能严格遵守法律法规、职业道德和行业规范。（二）不得有以下违法违规行为：1.围标串标；以他人名义或者其他方式弄虚作假投标；出让出租资格、资质证书供他人投标；恶意竞标、强揽工程；以暴力、威胁、利诱等手段阻止或者控制其他潜在投标人参与招标投标活动。2.向招投标监管部门、交易中心、招标人、招标代理机构、评审委员会及其成员等当事主体赠送财物。3.投标截止后至中标人确定前，修改或者撤销投标文件。4.在被确定为中标人后无正当理由：不按照招标文件和投标文件与招标人签订合同；在签订合同时向招标人提出附加条件、或者改变投标文件的实质性内容；放弃中标；不按照招标文件的规定提交履约保证金。5.招投标法规定的其它违法违规行为。		
*违约责任内容:	（三）若我公司（单位）及相关参与人员违背以上承诺事项，即被视为失信企业（法人），依据《关于对公共资源交易领域严重失信主体开展联合惩戒的备忘录》（发改法规〔2018〕457号），自愿接受1至3年内限制参与公共资源交易活动。		
*承诺类型:	主动型	其他承诺类型:	
*承诺做出日期:	20260722	承诺有效期:	20270723
*承诺履行状态:	部分履行	*承诺事由:	吴堡县应急管理局救灾物资采购项目+SA20260040+公共资源交易平台所有活动
未履行的承诺:			
违约责任追究内容:			
*承诺受理单位:	榆林市公共资源交易中心	*承诺受理单位代码:	12610800MB2962035N
承诺履行状态认定单位:		承诺履行状态认定单位代码:	
*公开类型:	可向社会公开	承诺履行状态认定单位代码:	
备注:			
法定代表人:		法定代表人身份证号码:	--
承诺附件:	承诺书附件下载		

(9) 本项目专门面向中小企业（提供中小企业声明函）；

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）参加吴堡县应急管理局（单位名称）的吴堡县应急管理局救灾物资采购项目（项目名称）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。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. 防寒服（标的名称），属于工业（采购文件中明确的所属行业）；制造商为（企业名称），从业人员50人，营业收入为108.371080万元，资产总额为125.959521万元，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）；制造商为（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）：福建泉州市得一服饰有限公司

日期：2026年07月23日

备注：

从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。

(10) 本项目不接受联合体投标，须提供非联合体投标声明（单位负责人为同一人或者存在直接控股、管理关系的不同投标人，不得参加同一合同项下的政府采购活动）。

非联合体声明

吴堡县应急管理局：

我就参吴堡县应急管理局救灾物资采购项目，采购活动作出如下郑重声明：

我公司参加本项目投标为非联合体投标，由本公司独立承担。不存在与其它参与投标供应商的负责人为同一人，有控股、管理等关联关系。

特此声明！

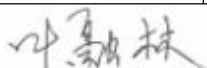
供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （公章）

法定代表人或授权代表： 叶融林 （签字或盖章）

日期： 2026 年 07 月 23 日

第六部分 法定代表人证明书及法定代表人授权书

6-1、法定代表人证明书

致：吴堡县应急管理局（采购人）				
项目名称	吴堡县应急管理局救灾物资采购项目			
文件编号	SA20260040			
权 限	办理本次采购项目的谈判、联系、洽谈、签约、执行等具体事务，签署全部有关文件、文书、协议及合同。			
企业 信息	企 业 名 称	福建泉州市得一服饰有限公司		
	法 定 地 址	福建省泉州市惠安县螺阳镇下埔村345号		
	统一社会信用代码	91350521MA31GPKN4W		
	工商登记机关	福建泉州市得一服饰有限公司		
	网 址	/		
法定代 表人	姓 名	叶融林	性 别	男
	职 务	总经理	联系电话	18250258605
	传 真	/		
	通讯地址	福建省泉州市惠安县螺阳镇下埔村345号		
				
法定代表人签字并盖章：		 		

供应商名称： 福建泉州市得一服饰有限公司 （供应商单位公章）

日 期： 2026 年 07 月 23 日

第七部分 谈判响应方案

第一章 吴堡县应急管理局救灾物资采购项目方案

第一节 物资采购需求深度分析与响应策略

一、项目背景与需求总体研判

一、地理气候适配性

（一）陕北寒区工艺适配

针对榆林地区的冬季气候特点，尤其是干冷多风的环境，我们在防寒服的设计和生产工艺上进行了深度优化。首先，面料的层压结构经过精确计算，确保在极低温度下的防水性能不受影响。我们采用高性能的聚酯纤维与聚氨酯膜的复合材料，具备优异的防水和透气性，能够有效阻挡寒风和湿气的侵袭。此外，接缝的压胶参数也经过严格调整，确保在温度范围 280-320℃ 下，胶条偏移控制在 $\leq 1\text{mm}$ ，叠压长度 $\geq 5\text{mm}$ ，避免因工艺不当导致的防水失效。这一系列工艺的实施，确保了产品在极端天气条件下的可靠性，能够满足应急管理局对救灾物资的高标准要求。

1. 在生产过程中，我们采用先进的流水线设备和智能化监控系统，实时监测温度、湿度等环境因素，确保每一件产品都能在最佳的工艺条件下生产。

2. 针对可能出现的气泡、脱胶、漏压等问题，我们建立了严格的品控体系，逐件检查，确保每一件防寒服都能够达到“零缺陷”的标准。

（二）温差响应型裁剪

榆林地区昼夜温差较大，尤其是在冬季，早晚温差可能达到 10℃ 以上。因此，我们在防寒服的裁剪设计上，特别考虑了这一特性。我们采用里外层独立悬垂的设计理念，使得外层能够有效阻挡寒风，而内层则通过合理的回弹模量匹配，确保穿着者在不同温度条件下都能保持舒适的体感。

1. 在具体实施中，里层面料选用高弹性材料，具备良好的保暖性和舒适性，能够有效适应穿着者的活动需求，避免因温差导致的体温流失。

2. 外层防寒服的设计则注重风阻和防水性能，采用风帽、袖口及下摆的调节结构，确保在强风环境下依然能够保持密封效果，进一步提升保暖效果。

通过以上对地理气候适配性的深入分析与响应策略，我们能够确保所提供的防寒服在榆林地区的极端气候条件下，依然能够发挥出优异的性能。这不仅体现了我们在技术和工艺上的强

大实力，也为应急管理局提供了可靠的救灾物资保障。

二、活里活面结构实现

为确保吴堡县应急管理局救灾物资采购项目中防寒服的高性能和高适应性，我们在产品设计中采用了创新的活里活面结构，结合先进的双模态连接系统和结构互锁防位移设计，充分满足极端气候条件下的使用需求。

（一）双模态连接系统

在防寒服的设计中，我们采用了高密度嵌入式按扣与隐藏式插槽的组合，形成双模态连接系统。这种设计不仅使里外层的连接更加稳固，而且在拆装时能够实现快速且精准的对位。按扣的高密度设计确保了在严寒天气下，服装的各个部分能够紧密贴合，避免了冷风的侵入。此外，隐藏式插槽的设计则进一步提升了防寒服的美观性和功能性，使得穿着者在户外活动时，不必担心因外部因素导致的连接松动或脱落。

1. 在生产过程中，我们将严格控制按扣与插槽的尺寸公差，确保每一个连接点都能够达到设计要求，避免因生产误差导致的穿着不适。

2. 此外，连接系统的材料选用高强度、耐磨损的合成材料，以确保在长时间使用后的耐久性和稳定性。

（二）结构互锁防位移

为了进一步提升防寒服的穿着舒适性和功能性，我们在里层边缘加设了弹性定位带，并与面层内嵌导轨形成机械式限位。这一设计有效杜绝了穿着过程中的滑动现象，确保了服装在运动中的稳定性。

1. 弹性定位带的设计使得服装在穿着时能够自动适应穿着者的身体曲线，增强了贴合感，避免了因服装滑动而造成的寒冷感。

2. 内嵌导轨的设计不仅提升了服装的结构稳定性，还为后续的功能性附加组件提供了安装基础，使得防寒服能够根据不同的使用环境进行灵活调整。例如，在极端寒冷或多风环境中，用户可以通过简单的调整，增强服装的保暖效果和防风性能。

通过以上设计，我们的活里活面结构实现了高效的功能性与极佳的穿着体验。每一套防寒服在生产过程中经过严格的工艺控制，从材料选择到工艺实施，确保每一个细节都达到行业顶尖水平。我们深知，只有通过细致入微的设计和严谨的生产流程，才能真正实现“零缺陷”的理念，满足吴堡县应急管理局对救灾物资的高标准要求。

在后续的生产与交付过程中，我们将严格遵循国家强制性安全标准及相关技术规范，确保

每一套防寒服都能在实际使用中展现出优异的防水、防风、防污及保暖性能，为救灾工作提供有力保障。

三、三防性能集成工艺

（一）梯度涂层复合

在防寒服的生产过程中，我们采用梯度涂层复合工艺，通过在基布表面实施三次微米级氟碳涂层叠加技术，实现抗湿、拒油、易去污三项性能的同步达标。该工艺的核心在于涂层的均匀性和厚度控制，确保每一层涂层均匀覆盖，达到理想的防护效果。具体实施步骤如下：

- 1. 首先，选择高品质的基布材料，确保其物理性能稳定，适合进行涂层处理。基布的选择不仅影响涂层附着力，还直接关系到最终产品的舒适性和耐用性。
- 2. 在涂层过程中，采用先进的喷涂设备，控制涂层的厚度和均匀性。每一层涂层的厚度需严格控制在微米级范围内，以确保其防水、防油性能的最优化。
- 3. 涂层完成后，进行专门的固化处理，确保涂层与基布的结合力达到最佳状态，避免在使用过程中出现脱落或失效现象。

（二）热反应型整理

为了进一步提升防寒服的防风密封性，我们采用热反应型整理工艺。该工艺通过温度敏感型助剂的调控，使整理层在低温下增强分子交联密度，显著提升服装的防风性能。具体实施流程如下：

- 1. 在整理过程中，选择适合的温度敏感型助剂，这些助剂在低温条件下能够迅速反应，形成高密度的交联结构，提升服装的防风性能。
- 2. 在生产过程中，严格控制温度条件，确保助剂的活性得到充分发挥。通过精确的温度控制，确保在整理过程中形成均匀的交联网络，避免出现局部性能不均的情况。
- 3. 整理完成后，对成品进行严格的物理性能检测，确保其防风性能达到规定标准。检测内容包括风阻测试、密封性测试等，确保每一件产品都符合高标准的防护要求。

三防性能集成工艺流程表

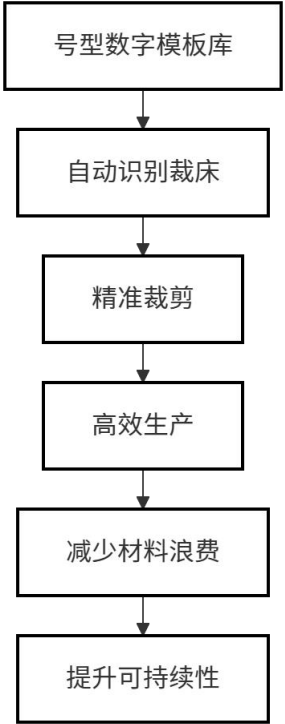
工艺步骤	具体措施	预期效果
梯度涂层复合	选用高品质基布，实施三次微米级氟碳涂层叠加，采用先进喷涂设备控制厚度	达到优异的防水、防油、易去污性能

热反应型整理	采用温度敏感型助剂，严格控制温度条件，增强分子交联密度	提升防风密封性，确保服装在低温下的保护能力
--------	-----------------------------	-----------------------

四、号型规模化一致性

（一）号型数字模板库的构建

为确保在采购项目中提供的 1400 套防寒服能够满足不同体型用户的需求，我们将建立一个涵盖 170/96B 至 185/108B 四档的号型数字模板库。该模板库将基于人体工学原理，采用三维数字化建模技术，确保每个号型都能精确反映不同体型的特征。通过这一数字模板库，裁床将能够实现自动识别与排版，从而大幅提升生产效率与准确性。具体实施过程中，我们将利用先进的 CAD/CAM 系统，进行精准的裁剪设计，确保每一件服装的裁片都能符合高标准的设计要求，减少材料浪费，提升生产的可持续性。



（二）尺寸链闭环控制的实施

在生产过程中，我们将实施严格的尺寸链闭环控制，确保从裁片净样、缝制缩率到整烫定型的每一个环节都按照号型设定独立工艺参数组进行执行。首先，在裁片净样阶段，我们将根据每个号型的特性，制定相应的裁剪标准，确保每个裁片的尺寸精确无误。接着，在缝制过程中，所有的缝制工艺将依据特定的缩率进行调整，确保成品的尺寸符合标准。

在整烫定型阶段，我们将采用先进的整烫设备，确保每一件成品都经过严格的温控和时间

管理，以达到最佳的定型效果。通过这种闭环控制，我们能够有效避免因工艺不一致导致的尺寸偏差，从而保证每一件防寒服在穿着时都能提供最佳的舒适度与保护性能。

（三）生产过程中的质量监控

为确保号型规模化的一致性，我们将在生产过程中实施多层次的质量监控措施。每个生产环节都将设立专门的质量检验人员，负责对裁片、缝制及整烫等环节进行实时监控。我们还将引入先进的质检设备，对每一批次的产品进行抽样检测，确保其理化性能和外观质量均符合国家标准及采购方的要求。

在整个生产流程中，我们将采用数字化的信息管理系统，对每个环节的生产数据进行实时记录与分析，确保在出现任何异常时能够及时追溯并采取纠正措施。这种高效的质量监控系统将为我们提供坚实的保障，使我们能够在交付时确保每一件产品都符合“零缺陷”的标准。

（四）物流与配送的标准化

在完成生产后，我们将严格按照环保、防潮、防压的标准对产品进行包装，并采用封闭式干净货运车辆进行运输。所有成品将在干燥、通风的环境中完成包装，确保在运输过程中避免任何污染和损坏。此外，我们将对运输过程进行全程监控，确保产品能够安全、及时地送达采购方指定地点。

这种标准化的物流与配送流程，不仅能够提高运输效率，还能有效降低因运输造成的质量问题，确保采购方收到的每一批产品均为完好无损的高品质防寒服。通过以上措施，我们将实现号型规模化的一致性，确保每一件产品都能满足采购方的高标准要求。

五、辅料精密装配能力

（一）拉链动态校准安装

在防寒服的生产过程中，拉链的安装是确保服装整体防水性能和使用舒适度的关键环节。我们采用伺服定位夹具来固定拉链，确保拉链齿距的精确度，避免因齿距不均而导致的卡顿或脱落现象。同时，结合恒温热压头的使用，能够实现拉链咬合面零间隙的贴合，确保拉链在开启和闭合时的顺畅性。我们的生产线配备了高精度的检测设备，能够实时监测拉链的安装质量，确保每一件产品的拉链都符合标准要求。对于拉链的封口处理，我们采用了双针缝制工艺，确保拉链两端的固缝牢固，避免松动和缝隙的产生，从而进一步提升防水性能。

1. 在生产过程中，我们对拉链的每一个环节进行严格的质量控制，特别是在动态校准的过程中，确保拉链在不同温度和湿度条件下均能保持良好的性能。

2. 此外，我们还建立了完善的反馈机制，任何拉链安装过程中出现的偏差都会被及时记录

和分析，以便不断优化生产工艺。

（二）魔术贴微距缝制

魔术贴的缝制同样是防寒服生产中不可或缺的一部分。我们采用双针同步送布机构，确保魔术贴的粘面与钩面在缝合过程中，缝线间距及张力全程恒定无偏移。这种工艺不仅提高了魔术贴的粘合强度，还有效降低了因缝制不当导致的粘贴不牢固问题。我们在缝制过程中，严格控制缝合的角度和力度，确保魔术贴的贴合效果达到最佳状态。

1. 在实际操作中，我们的技术人员会根据不同规格的魔术贴，调整缝制参数，以适应不同的面料和使用环境。

2. 同时，针对魔术贴的使用频率和强度，我们在设计阶段就考虑到了其耐用性，确保其在多次开合后依然保持良好的粘合效果。

通过以上措施，我们的辅料精密装配能力不仅满足了项目的技术要求，更为防寒服的整体性能提供了保障。我们将继续秉持“零缺陷”的理念，严格把控每一个生产环节，确保最终交付的产品在质量和性能上均能超越客户的期望。

六、成品交付可控性

（一）包装单元化定型

在成品交付过程中，确保防寒服的完好性和外观质量至关重要。为了实现这一目标，我们将采用先进的包装技术，以单元化定型的方式对成品进行处理。具体而言，所有成品将按尺码分组，使用定制化的硬质隔板与真空定型内衬进行包装。这一方法不仅能够有效维持服装的立体廓形，防止在运输和存储过程中出现变形，还能确保每一件产品在交付时都保持最佳的状态，满足采购方对成品外观和质量的高标准要求。

在包装过程中，我们将严格遵循整洁、牢固、防潮、防尘、防压的原则，确保每一件防寒服都能良好的环境中完成包装。我们会在干净、干燥、通风的室内环境中进行包装，避免在露天或污染环境中作业，从而杜绝灰尘、油污、水渍对服装的影响。此外，包装材料将选用环保无异味、质地坚韧的材料，确保其在运输过程中的安全性与可靠性。

（二）直达式装运协同

在成品完成后，我们将采取直达式装运的协同策略，以确保产品能够迅速、安全地送达采购方指定地点。成品下线后，将立即进入洁净装箱区，进行最后的检验和装箱。装车指令与生产工单将进行绑定，确保每一批次的装车信息都能实时更新，避免因信息延误而导致的交付问题。

为了实现运输过程中的环境参数实时匹配，我们将使用专门的装车软件，监控车厢内的温度、湿度等环境因素，确保在运输过程中，服装不会受到不良环境的影响。此外，我们选择的运输车辆均为车况良好、车厢干净、干燥的封闭式货运车辆，严格禁止使用任何可能导致产品污染或损坏的运输方式。

在运输过程中，所有成品将进行多重防护，确保防寒服在运输途中的安全。我们会在雨天加盖防雨布，避免货物淋雨，且运输全程将做好防潮、防尘和防磕碰的保护措施，确保服装在到达目的地时，仍然保持完好无损的状态。

通过以上措施，我们将有效提升成品交付的可控性，确保每一件防寒服都能在规定的时间内、安全、完好无损地送达采购方手中，满足其对产品质量和交付时效的高要求。这不仅体现了我们的生产能力和技术水平，也为采购方提供了更加可靠的保障。

二、 救灾物资品类规格精准解析

一、面料技术实现路径

（一）T400 梭织面料量产

在本项目中，我们将采用 T400 梭织面料作为防寒服的主要面料。此面料由 100% 聚酯纤维构成，具有优异的强度和耐用性。通过自有的纺丝与织造产线，我们能够实现高密度织造，确保面料的克重稳定达到 $\geq 155\text{g/m}^2$ ，并且表面结构均匀。这样的面料特性不仅可以提高防寒服的整体耐用性，还能在极端气候条件下提供有效的保护。

在生产过程中，我们将严格控制每一个环节，确保面料的质量达到预期标准。首先，在纺丝环节，我们会选用优质的聚酯原料，采用先进的纺丝技术，确保纤维的均匀性和强度。其次，在织造环节，我们将使用高精度的织机，确保织造过程中面料的密度和克重达到标准要求。此外，我们还将进行定期的产品抽检，确保每批面料均符合生产标准。

1. 在量产过程中，我们将建立完善的质量控制体系，确保每一米面料都经过严格的检测，合格后方可投入使用。通过这种方式，我们能够保证面料在生产过程中的一致性与稳定性，避免因面料质量问题导致的成品缺陷。

2. 我们还将对面料的后处理进行优化，确保其在生产后具备良好的防水、透气和抗污性能。这些性能不仅是防寒服的基本要求，更是确保在实际使用中能够有效应对各种天气条件的基础。

（二）三防性能内控达成

为了实现防寒服的三防性能（防水、防风、防污），我们将通过原液着色与后整理的协同

工艺，确保在量产中同步固化抗湿、拒油、易去污的功能，而不依赖外协涂层。这一技术路径的选择，不仅能够提高面料的整体性能，还能有效降低生产成本和时间。

在实现三防性能的过程中，我们将首先在原液着色阶段，采用环保型染料进行着色处理，确保面料在保持颜色鲜艳的同时，具备良好的抗湿性。接下来，在后整理阶段，我们将引入先进的后整理技术，通过物理和化学的双重作用，提升面料的拒油性和易去污性，确保面料在使用过程中能够有效抵御污渍的侵袭。

1. 在抗湿性方面，我们将确保面料的表面抗湿性达到 ≥ 4 级，满足国家相关标准的要求。通过优化织造结构和后整理工艺，使得面料表面形成一层有效的防水膜，大幅度提升其防水性能。

2. 在拒油性和易去污性方面，我们将采用特殊的整理剂，使得面料表面形成微细的纳米结构，能够有效防止油污的渗透，同时也方便后期的清洗和维护。通过这种方式，我们不仅能够提升面料的使用寿命，还能确保使用者在各种环境下的舒适体验。

通过上述技术实现路径，我们将确保所提供的防寒服具备卓越的性能，满足采购方对高品质救灾物资的需求。我们的目标是通过严格的技术标准和工艺规范，实现“零缺陷”理念，为用户提供安全、舒适的防护装备。

二、里料与内胆协同设计

（一）230T 里料精密织造

在里料的设计与生产过程中，我们采用了高支高密的双轴向织造工艺。该工艺确保了里料的经纬密度与克重在批量生产中能够保持一次成型的稳定性，无波动的质量控制是我们生产的核心目标。230T 的里料由 100% 聚酯纤维构成，克重达到 $\geq 60\text{g/m}^2$ ，其密度在经向 ≥ 530 根/10cm、纬向 ≥ 340 根/10cm 的标准之上，确保了里料在极端气候条件下的耐用性与舒适性。

在生产过程中，我们通过严格的工艺流程控制，确保每一批次的里料均匀一致，避免因材料不均导致的穿着不适或耐用性问题。我们使用了先进的织造设备，结合智能化的生产管理系统，实时监控生产参数，确保每一米里料都达到设计标准。通过这种方式，我们能够最大限度地降低生产过程中的人为误差，从而提高产品的一致性和可靠性。

1. 在生产前，我们会对所有原材料进行严格的质量检验，确保其符合国家标准和企业内部标准。只有通过检验的材料才能进入生产线。

2. 在织造过程中，我们会定期进行设备的校准和维护，确保织造过程中的温度、湿度等环境因素保持在最佳状态，以提高织造质量。

（二）复合摇粒绒热压定型

内胆的设计同样至关重要，我们采用自有的复合产线进行摇粒绒的热压定型。该工艺通过精准控制温度、压力和时间三大参数，确保内胆的克重与蓬松度在批量生产中始终保持一致。复合摇粒绒的成分为 100% 聚酯纤维，克重 $\geq 330\text{g/m}^2$ ，其优越的保暖性能使得防寒服在寒冷环境中依然能够提供良好的温度保护。

在热压定型过程中，我们的设备能够精确到每一度的温控，确保摇粒绒在加热和加压的过程中，纤维能够均匀膨胀，形成理想的蓬松结构。通过对时间的严格把控，我们能够有效避免因加热过度或不足导致的内胆性能下降。

1. 在生产前期，我们会进行内胆材料的抽样检测，确保其物理性能符合设计要求，特别是在抗压、抗撕裂等方面的表现。

2. 在热压过程中，我们会设定多重监控点，实时记录和调整生产参数，确保每一批次内胆的性能稳定。

通过里料与内胆的协同设计，我们不仅提升了防寒服的整体舒适性和功能性，还确保了在极端天气条件下的使用安全性。我们的生产流程经过多次优化，形成了一套高效、稳定的生产体系，能够快速响应市场需求，确保在规定时间内完成 1400 套防寒服的交付任务。

三、可脱卸结构工艺实现

（一）活里活面接口标准化

在可脱卸式防寒服的设计与生产过程中，活里活面的接口处理至关重要。我们在裁片阶段预置统一规格的插扣位与导引槽，以确保里外层的对接精度与拆装顺滑性。具体而言，插扣的设计采用高强度工程塑料，确保其在极端气候条件下的耐用性与稳定性。导引槽的设计则经过多次模拟测试，确保在不同的温度和湿度条件下，里外层的结合始终保持顺畅无阻。通过这种标准化的接口设计，我们能够批量生产出符合高精度要求的防寒服，确保每一套产品在使用时都能快速、方便地实现脱卸，满足应急救援的高效需求。

1. 在生产过程中，我们通过计算机辅助设计（CAD）技术对每个插扣位与导引槽进行精确定位，确保每个裁片的接口位置一致。

2. 在缝制阶段，采用激光切割技术对导引槽进行处理，保证其边缘光滑且无毛刺，避免了传统裁剪中可能出现的误差，从而提升了整体的装配精度。

3. 每一套防寒服在出厂前都经过严格的接口测试，确保插扣与导引槽的匹配度达到 99% 以上，进一步提升了产品的可靠性与使用体验。

（二）双系统缝制独立验证

为确保可脱卸式防寒服的整体质量与性能，我们采用双系统缝制的工艺流程。该流程将里层与面层的缝制过程独立进行，确保每个层次的工艺质量都能达到最高标准。里层与面层分别完成全工序缝制与压胶后，通过定位标记与工装夹具实现精准装配。这种方法不仅提高了生产效率，还有效防止了在拼接过程中可能出现的错位和变形。

1. 在里层缝制时，我们采用 40S/2 的涤纶线，确保缝合强度与耐用性。所有缝合线的针距均匀，标准针距为 12-14 针/3cm，确保缝合的平整度与美观性。

2. 面层的压胶工艺为核心工序，温度控制在 280-320℃，胶条的偏移控制在 $\leq 1\text{mm}$ ，确保每个接缝的防水性能达到最佳状态。

3. 通过工装夹具的辅助，确保里层与面层在装配时的精确对接，避免因人为因素导致的误差。在这一过程中，所有的装配均需经过严格的工艺验证，确保每一件产品在出厂时都符合“零缺陷”的质量标准。

通过以上的工艺实现，我们的可脱卸式防寒服不仅具备优良的功能性，还在设计与生产上展现出高效、精细的工艺水平，充分满足应急管理局对救灾物资的高标准要求。

四、核心压胶工序量产保障

（一）全自动压胶设备直控系统

本生产线配备自主研发的全自动压胶设备，集成高精度温控与压力闭环控制系统，实现对压胶工序的实时动态监测与调整。温度控制模块采用高灵敏度热电偶传感器，确保胶条贴合区域温度稳定在 280℃ 至 320℃ 之间，温度波动控制在 $\pm 2^\circ\text{C}$ 以内，避免因过热或温度不足导致胶条性能下降。设备内置智能纠偏装置，通过视觉识别系统对胶条位置进行实时扫描，自动调整导向轨道，实现胶条偏移 $\leq 1\text{mm}$ 的精准定位。该系统可自动识别胶条贴合过程中的气泡、褶皱等缺陷，触发设备减速或暂停，确保每件产品胶条贴合的完整性与均匀性。压胶速度与压力同步控制，压力传感器反馈范围设定在 5-8 公斤/平方厘米，保证胶层厚度均匀且粘合牢固。设备控制软件支持多工艺参数预设，针对不同面料批次及胶条材质进行快速切换，确保量产过程中工艺稳定且可追溯。

1. 温压速闭环系统的核心功能实现了温度、压力与贴合速度的多维度协同控制，避免传统单一参数调节带来的质量波动。

2. 自动纠偏模块通过高分辨率摄像头捕捉胶条边缘位置，结合机械臂微调导轨，实现胶条与缝线的精准对齐，偏移误差控制在 1mm 以内。

3. 设备配备智能缺陷检测算法，能够实时识别胶条气泡、脱胶、断胶等异常，自动报警并标记缺陷位置，便于后续返工或剔除。

（二）关键接缝叠压执行保障

针对防寒服的转角及交叉缝位，专门设计了程序化叠压模块，确保叠压长度 $\geq 5\text{mm}$ 的工艺要求刚性达成。该模块由多轴伺服驱动系统控制，能够根据预设程序精确控制叠压压力及叠压时间，保证胶条在转角处与交叉缝的多层胶条之间实现完全融合，消除渗水死角。叠压模块采用高硬度耐磨压轮，配合精密压力传感器，保证压力均匀分布，避免局部压坏面料或胶层。叠压过程通过 PLC 控制，执行程序中包含多重安全校验点，确保每一件成品的关键接缝部位均经过合格叠压处理。流水线配置多台叠压设备，形成并行作业，提高生产效率的同时保证每件产品的工艺一致性。

1. 转角与交叉缝位置采用专门设计的模具和压轮，适应不同号型的服装结构，保证叠压长度不低于 5mm。

2. 叠压压力控制在设定范围内，压力均匀且稳定，防止胶条起翘或脱落。

3. 流水线设有自动检测装置，实时监控叠压质量，异常产品自动剔除，确保整体防水性能。

（三）操作规程与工艺标准化

压胶工序配备完善的操作规程，涵盖设备开机预热、温度校准、胶条装载、压胶参数设置及生产过程中的实时监控。所有操作均通过数字化界面指导，确保操作人员严格按照标准流程执行。生产过程中，设备自动记录每批次温度、压力、速度等关键参数，形成完整的工艺数据档案，便于追溯和分析。工艺标准涵盖胶条选材、预热时间、压胶压力、速度及叠压长度等，所有参数均符合行业顶尖标准，确保产品防水性能达到设计要求。

（四）设备维护与保障措施

生产设备实行定期维护与校准制度，关键传感器和执行机构每周进行校准，确保数据准确可靠。设备配备冗余温控系统和压力传感器，防止单点故障导致工艺失控。维护团队具备专业技术背景，能够快速响应设备异常，减少生产停滞时间。设备关键部件采用高耐磨材料，延长使用寿命，保证量产期间设备稳定运行。

（五）质量监控与反馈机制

压胶工序配备高分辨率摄像头和传感器阵列，实时采集胶条贴合质量数据，通过图像处理和数据分析技术判定产品合格性。异常数据自动反馈至设备控制系统，触发工艺参数调整或生产暂停。生产线设有专职质检员，结合自动检测结果进行人工复核，确保压胶工序零缺陷。所

有压胶数据均存储于云端数据库，实现批次间数据对比与质量趋势分析，支持持续优化工艺参数。

（六）产能与响应能力

通过多条全自动压胶生产线并行作业，单条线日处理量可达 300 套以上，满足 1400 套防寒服的生产需求。设备支持快速切换不同号型和款式的压胶工艺参数，缩短换线时间，提升生产灵活性。生产计划根据订单批次合理排布，确保压胶工序无瓶颈，保障整体交付周期。

（七）关键工艺创新点

采用自主研发的温压速闭环控制系统，实现了胶条温度、压力、速度的协同优化，显著降低了因工艺波动导致的漏压、脱胶风险。程序化叠压模块针对转角和交叉缝处的多层胶条叠压，突破传统人工叠压的稳定性瓶颈，确保防水密封性能的均一性和可靠性。全流程数字化管理与自动缺陷检测技术的应用，提升了工序的自动化水平和质量控制能力。

五、裁缝工艺精度控制

（一）裁剪工艺的精准实施

在防寒服的生产过程中，裁剪工艺是确保成品质量的第一步。我们采用先进的产线视觉系统，能够实时识别面料的经纬方向，并通过自动排版与裁剪设备进行顺丝裁剪。这一技术的应用，能够有效杜绝因裁剪不当造成的版型变形，从而保证每一件成品的形状与尺寸达到设计标准。裁剪前，我们会对面料进行严格检查，去除任何瑕疵面料，确保裁剪的每一片裁片边缘平整、无毛刺、无缺口，且丝缕方向统一。为了达到这一标准，裁片偏差控制在 $\pm 0.5\text{cm}$ 以内，任何不合格裁片都会被 100%剔除，保证成品的一致性和高质量。

（二）缝制工艺的严格控制

在缝制环节，我们的设备内置了针距伺服模块，能够强制执行 12 - 14 针/3cm 的标准针距。每道缝线的实时反馈机制确保了缝制过程中的每一个机位都在正常工作状态，异常机位会被自动剔除。这一措施不仅提高了缝制的精度，也有效防止了跳线、断线等问题的发生。此外，所有拼接缝、接口缝份统一为 1cm，并确保缝份平整贴合，杜绝了堆叠、扭曲等缺陷，拼接处对齐平整，无错位偏差。

（三）受力部位的加固处理

对于口袋、袖口、帽口、下摆等受力部位，我们采用加固回针缝制工艺。这一工艺能够大幅提升成品的耐用性，避免在使用过程中因开线、脱线而导致的损坏。同时，在缝制全程保持面料洁净，确保无油污、线头、粉尘残留，保证半成品无外观瑕疵，从而提升最终成品的视觉

效果和品质感。

（四）压胶防水工艺的核心控制

压胶防水工艺是防寒服生产中的核心环节。我们严格控制压胶设备的温度、压力和速度，确保其达到标准温度 280-320℃。在这一过程当中，胶条的贴合平整、无气泡、无褶皱、无偏移是我们必须达到的标准。胶条边缘与缝线的对齐偏差控制在 $\leq 1\text{mm}$ ，确保胶条粘合牢固，手撕不脱落、不起翘。对于转角、交叉接缝处，我们采用叠压工艺，叠压长度 $\geq 5\text{mm}$ ，以杜绝渗水死角，保证整体防水密封性。

（五）质检与反馈机制

在生产的一个个环节，我们都设有严格的质检机制。每一批次的成品都会经过多道检验流程，确保其在外观、尺寸及功能等各方面均符合标准。通过数据化管理，我们能够实时监控生产过程中的各项指标，并及时调整生产策略，以应对可能出现的质量问题。同时，我们会将每一件成品的生产记录与质检结果进行归档，形成可追溯的质量反馈机制，为后续的生产提供数据支持。

通过以上精细化的裁缝工艺控制，我们不仅能够确保防寒服的高品质和一致性，还能有效提升生产效率，降低不合格品率，从而更好地满足采购方的需求。我们将以优质的产品和服务，助力应急管理局在救灾工作中的顺利开展。

六、辅料匹配与色控体系

在本项目中，辅料的选择与匹配至关重要，直接影响到防寒服的整体性能和美观度。我们将严格遵循高标准的辅料选择原则，确保所用辅料与面料之间的完美契合，从而实现功能性与视觉效果的双重优化。

（一）辅料选择标准

为确保防寒服的耐用性和舒适性，我们将选用与面料同源的高品质辅料。例如，缝纫线将采用与主面料同批次的聚酯熔体直纺 40S/2 涤纶缝纫线。这样可以确保色牢度、强力与热收缩率的完全匹配，避免因辅料质量不达标而导致的成品质量问题。同时，缝纫线的颜色将与面料保持一致，确保整件服装在视觉上协调统一。

1. 缝纫线的选择将经过严格的质量检测，确保其在使用过程中不易断裂，能够承受防寒服在极端气候条件下的使用强度。

2. 我们将对缝纫线的色差进行严格控制，确保每批次的缝纫线在颜色上与面料保持一致，避免因色差影响产品整体外观。

（二）扣子的设计与配色

在选择四合扣时，我们将采用自有模具与原料熔铸的 17mm 扣体，确保其表面无电镀无喷涂，保持与面料本色的自然协调。这种设计不仅提升了防寒服的整体美观度，还在一定程度上降低了因涂层脱落而导致的使用隐患。

1. 扣子的颜色将与面料保持一致，确保在阳光照射下也不会出现明显的色差，增强服装的整体感。

2. 在生产过程中，我们将对每批次的扣子进行严格的质量检测，确保其在强度、耐用性和色彩一致性方面均达到高标准。

（三）色控体系的建立与实施

为了实现辅料与面料的完美匹配，我们将建立一套系统的色控体系。该体系将包括色彩标准的制定、色彩检测流程的建立以及色彩管理的实施。

1. 在色彩标准的制定方面，我们将根据国家标准及行业标准，结合市场流行趋势，制定出符合本项目需求的色彩标准。这些标准将涵盖色彩的饱和度、明度、色相等多个维度，确保产品在不同光线条件下的色彩表现一致。

2. 在色彩检测流程上，我们将引入先进的色差仪器，对每批次的面料和辅料进行色彩检测，确保其色彩参数在允许范围内。通过数据化的色彩管理，确保生产过程中色彩的一致性。

3. 在色彩管理的实施方面，我们将设立专门的质量控制团队，负责对生产过程中的色彩进行实时监控，确保所有辅料在使用前均符合色控标准。

（四）辅料的环保与安全性

在辅料的选择上，我们将优先考虑环保和安全性。所有辅料必须符合国家相关环保标准，确保在使用过程中不会对人体健康造成影响。

1. 缝纫线、扣子等辅料均需经过环保检测，确保其不含有害物质，符合 GB18401-2010B 类安全标准。

2. 我们将提供相关的检测报告，确保每一批次的辅料都能通过市级及以上纤维检验部门的检验，确保产品的安全性与环保性。

通过上述措施，我们将确保辅料的匹配与色控体系的有效实施，从而为吴堡县应急管理局提供高品质的救灾物资，确保在极端气候条件下的可靠性和舒适性。

三、 采购需求痛点与难点深度剖析

一、压胶工艺精度控制

（一）温压参数闭环调控

在压胶工艺中，温度和压力是影响防水性能的关键因素。我们依托自主研发的温控压胶设备，建立了实时反馈系统，确保温度区间的动态锁定。该系统能够在生产过程中实时监测温度，确保其稳定在 280-320℃ 的范围内，避免因温度波动导致的胶条性能不稳定。此外，系统还具备胶条轨迹的毫米级纠偏功能，能够实时调整压胶位置，确保胶条与面料的精准对接，最大程度上减少胶条偏移带来的影响。

在实际操作中，设备会根据实时数据自动调整加热时间和压力，形成闭环控制，确保每一件产品在压胶时都达到最佳的工艺参数。这种高精度的控制方式，不仅提升了产品的一致性，还有效降低了因工艺波动造成的废品率，从而为采购方提供了更高质量的防寒服。

（二）全件压胶视觉检定

为了确保每一件防寒服的压胶质量，我们引入了高分辨率的工业相机进行全件压胶视觉检定。该系统能逐件扫描胶线的连续性、叠压长度及偏移量，确保每一件产品都符合严格的技术标准。通过图像识别技术，系统能够自动检测出胶线的任何异常，如气泡、脱胶或漏压等问题，并及时剔除不合格品，确保最终交付的产品达到“零缺陷”标准。

在具体执行过程中，工业相机会在压胶完成后对每一件产品进行拍摄，并通过预设的算法分析胶线的质量。这一过程不仅提高了检验的效率，还大幅度降低了人工检验的误差，确保每一件产品都经过严格把关，从源头上保障了防水性能的可靠性。这种高效的视觉检定系统，结合我们先进的生产工艺，确保了产品在极端气候条件下的优异表现，满足了采购方对高品质防寒服的需求。



织物静水压测试仪检测防水性能

二、多维理化性能协同达成

（一）面料功能层叠设计

在本项目中，我们将采用先进的三明治结构面料设计，结合面料基布、复合膜及亲肤里层的高效配伍，确保防寒服在极端气候条件下具备卓越的多维理化性能。首先，面料基布选用高强度聚酯纤维，具备优异的抗撕裂性和耐磨性，确保在恶劣环境下的耐用性。其次，复合膜通过高科技涂层技术，形成防水、防风的屏障，确保水分无法渗透，同时又能有效排出内部湿气，保持穿着者的干爽舒适。最后，亲肤里层采用柔软的聚酯纤维，增强穿着的舒适感，并有效避免静电产生，提升整体穿着体验。

1. 在面料的抗湿性方面，基布与复合膜的结合使得面料表面的抗湿性达到 ≥ 4 级，确保在雨雪天气中不易受潮；

2. 拒油性方面，复合膜的表面处理技术使得面料具备优异的拒油性能，达到 ≥ 4 级，有效防止油污渗透；

3. 易去污性能通过里层的特殊处理，使得面料在日常使用中更易清洁，保持外观整洁。

（二）安全指标源头管控

在产品的生产过程中，我们将严格把控所有染化料的来源，确保使用的原材料均符合国家

B类标准认证。所有染化料均采用环保型原料，生产全程严格禁用偶氮、甲醛及高 pH 助剂，确保面料的安全性及健康性。通过与认证供应商的长期合作，我们能够确保所用原料的质量，避免因原材料问题导致的安全隐患。

1. 在生产环节中，所有染化料均需经过严格的质量检测，确保其符合国家标准，降低因材料问题导致的风险；

2. 此外，生产过程中将建立完善的质量追溯体系，确保每一批次的染化料均可追溯到源头，增强产品的安全性和可靠性；

3. 我们还将定期对生产线进行检查，确保生产工艺的规范执行，避免因操作不当导致的安全隐患。

（三）综合性能测试与验证

在产品交付前，我们将进行全面的综合性能测试，确保所有产品在实际使用中均能达到设计标准。测试将涵盖防水性、透气性、抗污性等多个方面，确保每一套防寒服都符合采购方的严格要求。

1. 我们将与市级及以上的纤维检验部门合作，确保所有检测报告的权威性和有效性，避免因检测不合格导致的投标无效；

2. 在样品评审阶段，提供的样品将严格按照招标文件的要求制作，确保其在功能和外观上均与最终产品一致；

3. 在样品递交后，我们将确保物流时效，采用专门的防护包装，避免在运输过程中对样品造成损坏，确保样品的完好性。

通过以上多维理化性能的协同达成，我们将为采购方提供高品质的防寒服，确保其在极端气候条件下的安全与舒适，满足项目的核心目标。

三、无标识样品精准交付

（一）样品无痕化生产管理

在生产无标识样品时，我们将启用独立洁净工段，确保整个生产过程不受外部干扰，避免任何潜在的标识残留。具体来说，我们将配置专用裁缝设备，进行无标识样品的裁剪与缝制，确保每一件样品在出厂前都经过严格的检验，确保无商标、吊牌及其他可识别标识的残留。这一过程不仅包括对面料的处理，还涵盖了辅料的选择与使用。所有的辅料，如拉链、扣子等，将选用市场上通用的无标识款式，确保样品在交付时符合招标文件的要求。

在样品生产过程中，我们会实施严格的质量控制措施，确保每一件样品都能达到采购方的

技术标准。在生产的一个环节中，我们都将安排专人进行监控，确保每个细节都不出错，避免因标识问题导致的样品不合格。通过这样的无痕化管理，我们将有效降低样品评审风险，提高投标成功率。

（二）时效可控物流链路

为确保样品能够在规定时间内顺利送达榆林，我们将依托自有的区域仓储中心，采用直发的物流模式，减少中转环节带来的风险。我们的仓储中心配备了恒温防震的包装设备，能够有效保护样品在运输过程中的完整性，避免因外部环境变化而导致的损坏或污染。同时，我们将为每一批样品配备 GPS 定位系统，实现运输过程的实时监控，确保样品能够按时送达指定地点。

在物流过程中，我们将与专业物流公司合作，确保运输车辆的防潮、防压、防尘性能达到行业标准。通过精细化的物流管理，我们能够有效控制样品的运输时效，确保在开标前一日 17:00 前将样品送达，同时提供物流信息的透明查询服务，便于采购方随时了解样品的运输状态。

（三）样品检验与确认

在样品送达后，我们将协助采购方进行样品的检验与确认。我们的技术团队将提供全面的技术支持，确保样品在外观、质感及功能性方面都能够达到采购方的要求。我们承诺，若样品在检验过程中发现任何不符合招标文件要求的情况，我们将承担相应的责任，并及时进行调整和补救，以确保最终交付的样品能够完全满足采购方的期望。

四、号型批量一致性保障

（一）版型数字孪生校验

在本项目中，为了确保采购的防寒服在不同号型之间具备高度的一致性，我们将基于 170/96B 至 185/108B 四档号型建立数字孪生模型。这一模型将通过三维人体扫描技术获取每个号型的精准数据，形成与实际人体形态相符的虚拟模型。通过数字化手段，我们能够实现裁片尺寸的自动校准，确保每一套服装在设计与生产过程中都能精确反映出不同号型的特征。

在具体执行过程中，我们将使用先进的 CAD 软件进行设计，并结合人体工程学原理，确保每个号型的服装在舒适度与功能性上都达到最佳状态。这一过程不仅提高了生产效率，还能有效减少因尺寸不符导致的返工率。每一批次的生产前，我们会对裁片进行数字化比对，确保每个裁片的尺寸在公差范围内，避免因人为因素造成的误差。

此外，数字孪生校验的引入，使得我们能够在生产前进行虚拟试穿，进一步验证设计的合理性。这一技术的应用，不仅提升了生产的准确性，也为后续的质量把控提供了数据支撑。

（二）成衣尺寸智能分拣

为确保交付的成衣在尺寸上的一致性，我们将采用激光扫描与人工智能比对技术相结合的方式，对成衣进行智能分拣。每一件成衣在生产完成后，将通过高精度的激光扫描设备进行测量，实时采集成衣的各项尺寸数据。

通过与预设的号型标准进行比对，系统将自动识别每件成衣的尺寸是否符合规定的公差带。对于不符合标准的成衣，系统会自动标记并进行分类，确保只有符合要求的成衣进入最终的包装环节。这一智能化的分拣流程，大大减少了人工操作的误差，提高了分拣的效率和准确性。

在此过程中，我们还将建立一套完善的追溯系统，记录每一件成衣的生产信息与尺寸数据，确保在后续的质量追踪中能够快速定位问题源头，并进行有效处理。通过这一系列技术手段的结合，我们将确保每一批次的成衣在尺寸上的一致性，满足采购方对产品质量的高标准要求。

综上所述，通过版型数字孪生校验与成衣尺寸智能分拣的双重保障，我们将有效提升产品的一致性与稳定性，确保交付的防寒服在各个号型之间实现“零缺陷”理念，为采购方提供高品质的救灾物资。



纺织工厂验布机质检作业



服装成捆查验与分拣

五、检测报告权威性构建

（一）检测项目定向预演

为确保本项目所需防寒服的各项技术参数达到招标文件的要求，我司将依托自建的高标准实验室，进行全面的模拟检测。首先，我们将根据招标参数清单，制定详尽的检测方案，涵盖面料的防水性、抗风性、抗污性及保暖性能等关键指标。通过模拟检测，我们能够提前识别潜

在的技术问题，确保送检样本在第一次提交时便能一次性达标。这一过程不仅包括对原材料的检测，还将对成品进行严格的性能测试，确保每一件防寒服的质量都能符合甚至超越国家标准。

在检测过程中，我们将采用先进的测试设备，如高精度湿度测试仪、气密性测试仪等，确保检测结果的准确性和可靠性。同时，所有检测数据将进行系统记录，形成详细的检测报告，以备后续的质量追溯和验证。通过这一系列的定向预演，我们将极大降低在正式检测中出现不达标的风险，确保检测报告的权威性和有效性。

（二）报告真伪可溯机制

在当前市场环境中，产品检测报告的真伪性对采购方的决策至关重要。为此，我司将为每份检测报告嵌入唯一加密二维码，确保报告的真实性和可追溯性。该二维码将与市级及以上纤维检验机构的数据库实时联机验证，任何人都可以通过扫描二维码，快速获取检测报告的详细信息，包括检测项目、检测结果、检测日期及检测机构等内容。

这一机制不仅提升了检测报告的权威性，也为采购方提供了透明的验证渠道，进一步增强了采购方对我司产品的信任度。通过与权威检测机构的深度合作，我们确保每一份检测报告都具备法律效力，能够在任何情况下接受审查。此外，若在后续使用中出现任何与检测报告不符的情况，我司将承担相应的责任，确保采购方的权益得到最大保障。

（三）质量管理体系的完善

为了进一步提升检测报告的权威性，我司在质量管理体系上也进行了全面的优化。我们建立了完善的质量控制流程，从原材料采购、生产过程到成品检验，每一个环节都严格按照 ISO9001 质量管理体系进行管控。通过内部审核和外部评估相结合的方式，我们确保每一批次的产品都能达到高标准的质量要求。

在生产过程中，所有工序均由经过专业培训的技术人员进行操作，确保每一道工序都符合标准。同时，我们将定期邀请第三方检测机构对我们的生产线进行审核，确保我们的生产工艺与质量控制措施始终保持在行业领先水平。通过这一系列措施，我们不仅提升了产品的整体质量，也为检测报告的权威性提供了坚实的基础。

（四）持续的技术创新与研发

我司始终关注行业发展动态，投入大量资源进行技术创新与研发。我们与多所高等院校及研究机构建立了合作关系，共同开发新型防寒材料及先进的生产工艺。这些创新不仅提升了产品的性能，也为检测报告的权威性提供了有力支持。

在研发阶段，我们会对新材料进行全面的性能测试，并将测试结果纳入检测报告中，确保

产品在技术参数上始终处于行业前沿。通过不断的技术创新，我们力求在保证产品质量的同时，满足市场对高性能防寒服的需求，为采购方提供更具竞争力的产品。

（五）结论

综上所述，我司在检测报告的权威性构建方面采取了多项有效措施，从检测项目的定向预演到报告真伪的可溯机制，再到质量管理体系的完善与技术创新，均体现出我司对产品质量的高度重视。我们坚信，通过这些努力，能够为采购方提供最具保障的高品质防寒服，确保项目的顺利实施与成功交付。

六、调换响应产能储备

（一）柔性产线动态预留

为确保在服装发放后 10 日内能够快速响应不合身产品的调换需求，我们在生产计划中将 1400 套订单的产能进行灵活配置，预设 10% 的产能冗余。这一冗余产能设计不仅能够应对突发的调换需求，还能在接到调换指令后 72 小时内启动补产，确保调换服务的及时性和有效性。我们的生产线具备高度柔性，能够根据市场需求和客户反馈迅速调整生产节奏。通过引入先进的生产管理系统，对生产任务进行实时监控与调度，我们能够及时发现并解决生产过程中可能出现的问题，确保调换需求的高效满足。

在具体实施过程中，我们将根据订单的实际情况，灵活调整生产计划。生产线上的设备和工艺经过优化，能够支持多种产品型号的快速切换，确保在需要时能够迅速启动冗余产能进行补产。同时，我们将建立完善的物料供应链管理体系，确保生产所需的原材料能够在最短时间内到位，进一步提升调换响应的效率。

（二）号型模块化库存布局

为了提高调换流程的效率，我们将按照四档号型（170、175、180、185）分别建立最小包装单元库存。这种模块化的库存布局使得我们在接到调换指令后，能够立即进行分拣出库，减少调换过程中的时间损耗。每个号型的库存将按照市场需求进行动态调整，确保不同型号的库存始终处于合理水平，避免因库存不足而导致的调换延误。

在实施过程中，我们将采用先进的仓储管理系统，对库存进行实时监控和管理。通过条形码和 RFID 技术，我们能够快速准确地识别库存情况，确保每个号型的库存数据及时更新。调换指令下达后，系统将自动生成出库单，相关人员可根据出库单迅速完成分拣，确保调换产品能够在最短时间内发出。

此外，我们还将定期对库存进行盘点，确保库存数据的准确性和及时性。通过对历史调换

数据的分析，我们能够预测未来的调换需求，提前做好库存准备，从而进一步提升调换响应能力。

四、 响应策略制定原则与核心目标

一、 工艺精准执行导向

（一）压胶工序闭环控制

在本项目中，压胶工序是确保防寒服具备优异防水性能的关键环节。我们依托自有的恒温压胶生产线，建立了温度与位移双参数实时锁定机制。该机制通过高精度传感器监测压胶温度，确保其稳定在 280-320℃ 之间，同时实时监控胶条的偏移情况，确保偏移量始终控制在 ≤1mm 的范围内。此闭环控制系统的实施，将有效降低因温度波动或设备故障导致的工艺偏差，确保每道压胶工序均符合严格的精度要求。

在生产过程中，我们还将运用先进的数据采集与分析技术，实时记录每个压胶环节的温度、压力和时间参数，形成完整的生产数据档案。这些数据将用于后续的质量追溯和工艺优化，为实现“零缺陷”目标提供坚实的基础。

（二）全件逐道目视检验

为确保每一件防寒服的压胶质量，我们在产线末端建立了人工与放大镜双确认机制。该机制要求每件服装在完成压胶后，经过专业检验人员的逐道目视检查，覆盖所有压胶路径与叠压区域。检验人员将使用放大镜对压胶部位进行细致观察，确保无气泡、脱胶或漏压现象，确保每件产品在出厂前均符合高标准的质量要求。

此外，我们将设立专门的质量控制小组，负责对检验结果进行统计与分析，定期评估工艺执行情况，及时发现并纠正潜在的工艺问题。通过这一系列精细化的检验措施，我们将进一步提升产品的整体品质，确保每一套防寒服都能够在极端气候条件下发挥其应有的防护作用。

相关措施汇总表

关键工序	措施描述
压胶工序闭环控制	采用恒温压胶产线，实时监控温度（280-320℃）与胶条偏移（≤1mm）。
全件逐道目视检验	建立人工与放大镜双确认机制，覆盖每件服装的压胶路径与叠压区域。
数据记录与追溯	记录压胶环节的温度、压力、时间参数，形成完整生产数据档案。

质量控制小组	定期评估工艺执行情况，及时发现并纠正潜在的工艺问题。
--------	----------------------------

二、理化性能源头保障

（一）面料批批送检机制

为确保所采购的防寒服在理化性能上达到国家标准及行业要求，我们将建立严格的面料批批送检机制。所有投产面料均按 GB/T32614-2023 及 GB18401-2010B 类标准进行同步送检，确保每批面料的质量稳定与一致性。具体执行方式如下：

- 1. 面料采购后，立即进行样品提取，并按照国家标准进行理化性能测试。测试内容包括表面抗湿性、拒油性、易去污性等，确保面料在极端气候条件下的使用性能。
- 2. 检测报告由市级以上纤维检验机构出具，确保报告的权威性和有效性。所有检测报告将进行备案，并在生产过程中实时跟踪，以便于随时查阅。
- 3. 如发现任何批次面料未达到标准，将立即停止生产，并对该批次进行退货处理，确保不合格面料不进入生产环节。

（二）辅料同标同检管理

为了保证服装整体的理化性能达标，所有关键辅料（如拉链、缝线、里布等）将执行与面料同等的检测标准与送检流程。具体措施包括：

- 1. 所有辅料在采购时，必须提供相关的检测报告，确保其符合国家标准。我们将与供应商签订质量保证协议，明确辅料的质量标准和检测要求。
- 2. 辅料在入库前，将进行随机抽检，确保每一批次辅料均符合标准。抽检项目包括但不限于耐磨性、抗拉强度、耐水压等指标。
- 3. 在生产过程中，辅料的使用将严格按照设计标准进行，确保每一件成品都能达到预期的理化性能。任何不合格辅料将立即停用，并进行追溯管理，确保不影响整体生产质量。

检测项目	标准要求	责任单位
面料抗湿性	≥4 级	纤维检验机构
面料拒油性	≥4 级	纤维检验机构
面料易去污性	≥4 级	纤维检验机构
辅料耐磨性	符合国家标准	供应商及质检部门

辅料抗拉强度	符合国家标准	供应商及质检部门
--------	--------	----------

三、样品零偏差交付

（一）样品制作与质量控制

在样品制作过程中，我们将启用独立的样衣产线，并配备资深工艺师全程跟单，确保每一件样品的结构、工艺、尺寸均与招标要求完全一致。通过严格的工艺流程管理，我们将实现以下目标：

采用先进的切割与缝制技术，确保样品在尺寸上的精准度，误差控制在±1mm 以内。

在样品的制作过程中，工艺师将对每个环节进行实时监控，确保每道工序的质量都达到标准要求。

样品制作完成后，进行多项理化性能检测，确保其防水、防风、保暖等核心性能均符合招标文件的要求。

（二）包装与运输方案

为确保样品在运输过程中的完好无损，我们将采用防标识防损的双控包装方案。具体措施如下：

样品将使用无标定制内衬进行包裹，避免任何外部标识可能带来的识别风险，同时确保样品在运输过程中的安全性。

外部包装采用真空防潮外箱，能够有效隔绝外界潮湿和污染，确保样品在运输过程中的状态完好无痕。

物流方面，我们将实施全程冷链式物流管控，确保样品在运输过程中保持适宜的温度和湿度，防止因环境变化导致的质量问题。

（三）物流时效与监控

在样品的物流配送过程中，我们将建立高效的时效监控机制，确保样品能够在开标前一日 17:00 前送达榆林指定地点。具体措施包括：

选择信誉良好的物流公司，确保运输时效与安全性。

在运输过程中，实时跟踪样品的物流状态，确保及时发现并解决可能出现的问题。

在样品抵达后，进行快速的状态检查，以确保样品在运输过程中未受到任何损害。

（四）样品评审与合规性保障

为降低样品评审风险，我们将严格按照招标文件的要求进行样品制作与交付，确保样品满足以下条件：

提供法定检验合格报告，所有样品均需经过市级及以上纤维检验部门出具的合格检测报告，确保其符合国家强制性安全标准。

样品不得带有任何标识，确保其在评审过程中不受外部因素的影响。

我们将制定详细的样品交付清单，确保每一件样品均符合招标文件的要求，避免因不合规而导致的无效投标。

响应策略	具体措施
样品制作与质量控制	启用独立样衣产线，资深工艺师全程跟单，确保结构、工艺、尺寸完全一致。
包装与运输方案	防标识防损包装，真空防潮外箱，全程冷链式物流管控。
物流时效与监控	选择信誉良好的物流公司，实时跟踪运输状态，确保按时送达。
样品评审与合规性保障	提供法定检验合格报告，确保样品不带标识，制定样品交付清单。

四、号型适配批量实现

（一）四码型独立版型开发

针对 170/96B 至 185/108B 四类号型，我们将建立三维人体数据驱动的专属版型库。通过对不同体型数据的深入分析，结合人体工程学原理，我们将实现精准裁剪，确保每一套防寒服都能完美贴合用户的身体曲线。这一过程将采用先进的 CAD（计算机辅助设计）技术，确保设计的科学性与合理性。具体实施步骤如下：

1. 数据采集与分析：我们将通过与专业机构合作，收集不同性别、年龄段的三维人体数据，建立多维度的人体模型。这些数据将作为版型开发的重要依据，确保每个号型的设计都能充分考虑到用户的实际需求。

2. 版型设计与验证：基于收集到的人体数据，设计团队将创建四个独立的版型，并进行多轮试穿与调整。通过反复的样品制作与实测，确保最终版型能够在舒适性、活动性和美观性上达到最佳平衡。

（二）码别分段流水排产

为确保生产过程中的各号型服装尺寸稳定性与工艺一致性，我们将按号型分组设置独立裁

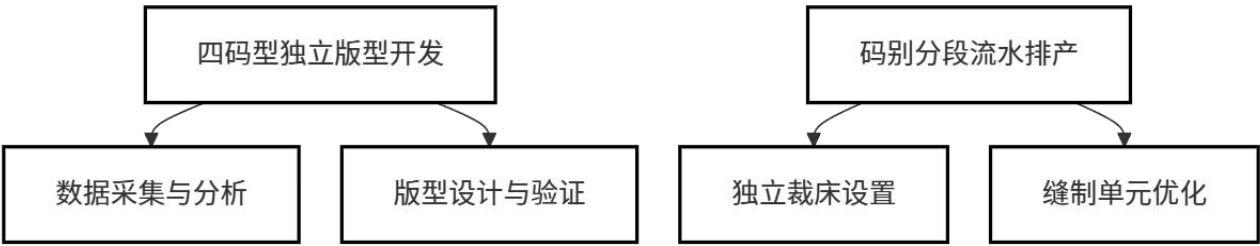
床与缝制单元。这一策略能有效避免混码干扰，提升生产效率，并确保每一件产品都能达到严格的质量标准。具体实施措施如下：

- 1. 独立裁床设置：根据不同号型的需求，我们将分别配置裁床，确保每个号型在裁剪过程中不会受到其他号型的影响。这将有效提高裁剪精度，减少废料损失，降低生产成本。
- 2. 缝制单元优化：在缝制环节，我们将为每个号型设置专属的缝制单元，确保工艺流程的统一性。每个单元将配备经验丰富的操作工，负责特定号型的缝制，以保证产品的工艺一致性和质量稳定性。

（三）生产流程与质量控制

为确保整个生产过程的高效性与稳定性，我们将建立严格的生产流程与质量控制体系。具体措施包括：

- 1. 生产流程标准化：制定详细的生产流程图，确保每个环节都有明确的操作规范与质量标准。通过流程的标准化，提升生产效率，降低人为失误的可能性。
- 2. 质量控制点设置：在生产的关键节点设置质量控制点，进行实时监测与记录。通过数据分析，及时发现并解决潜在问题，确保每一件产品都能达到“零缺陷”的目标。



（四）生产能力与交付保障

为了满足采购方的需求，我们将充分发挥自身生产能力，确保在 50 天内完成 1400 套防寒服的生产与交付。具体措施包括：

- 1. 生产能力评估：根据当前生产线的配置，评估生产能力，确保在高峰期也能保持稳定的生产输出。我们将根据订单需求合理安排生产计划，确保各号型服装的交付及时。
- 2. 物流与配送保障：在成品完成后，我们将采用环保、防潮的包装材料，并通过专业的物流公司进行配送，确保产品在运输过程中不受损坏，按时送达采购方指定地点。

通过以上措施，我们将确保在高品质的基础上实现号型适配的批量生产，最终为采购方提供符合技术标准与使用需求的优质防寒服。

五、成品交付全程可控

（一）包装单元标准化定义

在成品交付过程中，确保每套防寒服的独立性和完整性至关重要。我们将为每套服装配置专用的防潮防压定制袋，以有效防止在运输过程中因潮湿或压迫造成的损坏。每个定制袋均采用高质量的防水材料，确保其在各种气候条件下均能保持良好的保护效果。同时，按照不同的尺码进行分箱装填，确保在后续的发放过程中能够快速、准确地进行分拣和发放。每个箱体将清晰印制唯一的追溯码与规格标识，便于后续的质量追溯和库存管理。通过这种标准化的包装方式，我们不仅提升了物资的安全性，也为后续的管理与使用提供了便利。

（二）直达物流路径固化

为确保 1400 套防寒服能够一次性完整、安全地抵达指定地点，我们将采用自有运输车辆执行点对点的闭环运输方案。此方案确保全程不中转、不换装，最大限度地减少了在运输过程中可能出现的损坏风险。所有运输车辆均经过严格的检验，确保其在运输过程中具备良好的安全性能和环境适应能力。运输路线将经过精心规划，避免高风险区域和不稳定的路况，确保在最短的时间内将物资送达。我们的物流团队将实时监控运输过程，确保每一辆运输车辆都能按照预定路线和时间表行驶，确保物资的交付时效和完整性。

（三）生产与交付协调机制

在生产阶段，我们将建立严格的生产与交付协调机制，确保生产进度与交付时间的高度一致。生产团队将根据交付计划进行动态调整，确保在生产过程中及时发现并解决潜在问题，避免因生产延误导致的交付风险。同时，我们将定期与物流团队进行沟通，确保在生产完成后，能够迅速启动物流运输，最大限度地缩短交付周期。通过这种高效的协调机制，我们能够确保在项目规定的 50 天内，顺利完成所有物资的交付任务。

（四）质量控制与验收流程

在成品交付前，我们将实施严格的质量控制与验收流程，确保每一套防寒服均符合招标文件中的技术标准。所有成品将在出厂前进行全面的质量检查，包括面料、辅料及成品的各项性能测试，确保其达到国家标准和行业要求。只有在通过严格的验收后，成品才会被包装并准备发货。我们将与采购方保持密切沟通，确保在交付前向其提供详细的质量检测报告，确保透明度和信任度。

（五）售后服务与反馈机制

在成品交付后，我们将建立健全的售后服务与反馈机制。所有服装在发放后的 10 日内，

如出现不合身等问题，我们将快速响应，提供调换或裁剪服务。为此，我们将设立专门的售后服务团队，负责处理用户反馈和售后请求，确保在最短的时间内解决用户的问题。此外，我们还将定期收集用户的使用反馈，以不断优化产品和服务，提升用户满意度。

通过以上措施，我们将确保成品交付的全程可控，最大限度地降低风险，提升交付效率，为采购方提供高品质的防寒服装，满足其在极端气候条件下的应急需求。



严寒环境物资装卸配送



防寒服标准化打包作业



应急物资质量清点验收

六、售后响应制造协同

（一）调换件前置备料机制

为确保在售后服务中高效响应客户需求，我们将建立调换件前置备料机制。根据各码段的采购比例，我们将预投 10% 的同规格面料和辅料，确保在接到调换需求后，能够在 48 小时内启动生产。这一机制的实施将极大提高我们的反应速度，确保在面对突发的调换需求时，能够迅速满足采购方的要求，避免因物资短缺而导致的延误。同时，我们将密切监控生产线的原料库存情况，确保备料的及时性和准确性，减少因供应链波动造成的影响。

在具体实施过程中，我们将对各码段的需求进行详细分析，结合历史销售数据和市场反馈，制定合理的备料计划。此计划将作为我们生产调度的重要依据，确保在任何时刻都有足够的原材料以应对突发的调换需求。此外，我们的仓储管理系统将实时更新库存信息，确保生产部门能够及时获取所需材料，避免因信息滞后造成的生产延误。

（二）裁剪服务厂内执行

对于所有不合身的服装，我们将实施厂内裁剪服务，确保所有调换件由原缝制班组按照原始工艺参数进行裁改。这一措施不仅能够保持服装的结构和性能一致性，还能有效缩短调换周期，提升客户满意度。我们深知，服装的每一个细节都关系到其使用性能，因此在裁剪过程中，将严格遵循原有的工艺标准，确保每一件调换服装都能达到最优质的效果。

在裁剪服务的具体操作中，我们将设置专门的裁剪小组，负责接收返厂的服装，并在规定的时间内完成裁剪。小组成员均为经验丰富的技术工人，他们熟悉公司的生产工艺，能够快速、准确地进行裁剪，确保每一件服装在调换后仍能保持良好的使用性能。此外，我们还将建立质

量监控机制，对裁剪后的产品进行严格的质量检验，确保每一件交付的产品都符合高标准的质量要求。

为了进一步提升售后服务的响应能力，我们还将建立客户反馈机制，及时收集用户在穿着过程中的反馈意见。通过分析这些反馈，我们将不断优化裁剪服务流程，提升服务质量，确保能够在最短的时间内解决用户的问题。我们的目标是通过高效的售后响应和优质的裁剪服务，确保每一位客户都能获得满意的使用体验，真正做到“零缺陷”的服务承诺。

五、需求匹配度自查与优化方案

一、压胶工艺精度控制

（一）温度参数校准

在压胶工艺中，温度的稳定性是确保胶条与面料有效结合的关键因素。为此，我们将为每台压胶设备建立独立的温控校验档案，确保其在操作过程中始终保持在 280℃ 至 320℃ 的范围内。我们将定期对设备的温控系统进行校准和维护，以防止温度波动对产品质量造成影响。此外，生产过程中将引入实时温度监测系统，确保任何偏差立即被检测到并进行调整。通过这种方式，我们能够严格控制压胶工艺的温度参数，确保每一件产品都符合招标要求。

（二）胶条轨迹纠偏

为确保胶条在压胶过程中的准确叠压，我们将部署高精度伺服定位系统。该系统能够实时监测机械运行中的任何偏差，并自动进行补偿，确保胶条的叠压长度达到 $\geq 5\text{mm}$ ，偏移控制在 $\leq 1\text{mm}$ 以内。此系统的引入，不仅提高了压胶工艺的精度，还提升了整体生产效率。我们还将设立专门的质检团队，对每一批次的胶条叠压进行逐件检查，确保没有气泡、脱胶或漏压现象，进一步提升产品的防水性能。

（三）生产环境控制

压胶工艺的成功实施离不开良好的生产环境。我们将对生产车间进行严格的温湿度控制，确保在适宜的环境条件下进行压胶操作。车间内将安装高效的空气过滤系统，减少灰尘和杂质对压胶工艺的影响。同时，定期对生产设备进行清洁与维护，以保持设备的最佳工作状态。通过优化生产环境，我们能够有效降低外部因素对压胶工艺精度的干扰，从而保证最终产品的质量。

（四）操作人员培训

压胶工艺的成功不仅依赖于设备和技术，也离不开操作人员的技能。我们将对所有操作人员进行系统的培训，确保他们熟悉压胶工艺的每一个环节，掌握温控、胶条定位及设备维护等

操作技能。培训内容还包括对生产标准、质量控制要求的深入理解，确保每位员工都能够在实际操作中严格遵循相关规范。通过提升操作人员的专业素养，我们将进一步提高压胶工艺的整体执行力，确保产品始终符合高标准的质量要求。

（五）追踪与反馈机制

为了持续提升压胶工艺的精度控制，我们将建立完善的追踪与反馈机制。每一批次产品的压胶工艺参数将被记录和存档，以便于后续的分析与优化。同时，我们将定期组织质量评审会议，邀请相关部门对压胶工艺的实施效果进行评估，及时发现并解决潜在问题。通过这种方式，我们能够不断优化压胶工艺，提升产品质量，确保最终交付的防寒服达到“零缺陷”的目标。

二、三防性能一致性实现

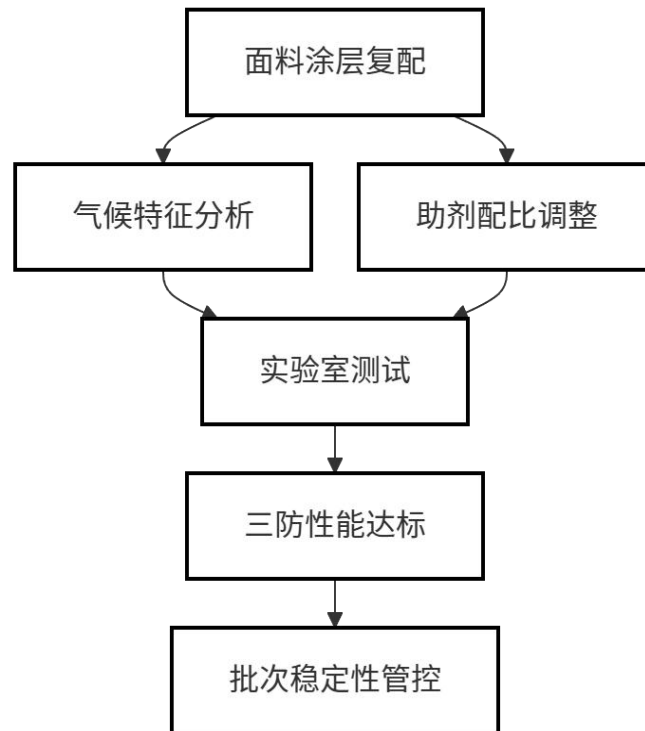
为确保所采购的防寒服在极端气候条件下具备优异的三防性能，即防水、防风和防污，我们将采取一系列切实可行的技术措施来实现三防性能的一致性。这些措施不仅基于对榆林地区气候特征的深入分析，还充分考虑了生产工艺的精细化管理，以确保每一件产品都能达到采购方的严格要求。

（一）面料涂层复配

根据榆林地区的气候特征，我们将对防寒服面料的涂层助剂进行科学合理的复配。具体而言，我们将通过实验室测试，分析当地的湿度、温度及风速等气候因素，调整助剂的配比，以确保面料在抗湿性、拒油性和易去污性等方面均能达到标准。我们将采用高性能的涂层材料，确保其在极端天气下的持久性和稳定性。通过对涂层材料的反复实验与优化，我们将实现面料的三防性能同步达标，从而保证最终产品在使用过程中能够有效抵御风雨和污垢的侵袭。

（二）批次稳定性管控

为了确保三防性能的一致性，我们将对每批次面料实施全参数留样复测。具体流程如下：在面料生产的每一个环节，我们都会进行严格的质量监控，确保每一批次的面料都符合预设的技术标准。在生产完成后，我们会随机抽取样品进行全面的物理和化学性能测试，包括抗湿性、拒油性和易去污性等关键指标。通过这种方式，我们能够及时发现并纠正生产过程中可能出现的偏差，确保不同生产批次之间的三防指标无衰减。同时，我们将建立详细的生产记录和测试报告，以便追溯和分析，进一步提升生产工艺的稳定性。



（三）质量检验与反馈

在生产过程中，我们将建立一套完整的质量检验体系，确保每一件防寒服在出厂前都经过严格的三防性能测试。这包括对面料的抗湿性、拒油性和易去污性进行标准化检测，确保每一项指标均达到 GB18401-2010B 类标准。同时，我们将与市级及以上的纤维检验部门合作，确保检测报告的权威性与有效性。为了进一步提升产品质量，我们将建立客户反馈机制，收集用户在使用过程中的实际体验和建议，及时对产品进行改进和优化。

（四）生产工艺的精细化管理

在生产过程中，我们将严格遵循高标准的工艺流程，特别是在核心工序的压胶防水工艺上，确保温度控制在 280-320℃ 之间，胶条偏移不超过 1mm，叠压长度大于等于 5mm。我们将对操作人员进行专业培训，确保其具备必要的技能与知识，能够在生产过程中严格按照操作规程进行操作。通过这种精细化管理，我们将有效降低生产过程中可能出现的质量问题，确保每一件产品的三防性能一致性。

（五）售后服务与调换机制

针对服装发放后可能出现的不合身情况，我们将建立快速响应的售后服务机制，承诺在 10 日内完成不合身产品的调换或裁剪服务。所有调换成本由我们承担，以确保用户的满意度和产品的使用效果。同时，我们将保持与用户的持续沟通，及时了解他们的需求与反馈，以便

在后续的生产中不断优化产品设计与性能。

三、安全指标源头闭环

（一）原料准入筛查

在防寒服的生产过程中，确保原材料的安全性是至关重要的。为此，我司将严格执行原料准入筛查机制，所有染化料及助剂均需来自于经过严格认证的 B 类标准认证清单内的供应商。通过这一措施，我们不仅可以有效防止高风险物质的引入，还能保证原材料的质量和安全性，确保最终产品符合国家标准及采购方的要求。我们将与供应商建立长期合作关系，确保其提供的材料始终符合相关的安全标准。同时，我们会定期对供应商进行评估和审核，确保其持续符合 B 类标准的要求，形成一个安全原料的闭环管理体系。

1. 建立原材料追溯系统：通过信息化手段，对所有原材料进行追溯管理，确保每一批次原材料的来源可查、可控。

2. 定期对原材料进行抽检：与第三方检测机构合作，对原材料进行定期的质量抽检，确保其符合国家安全标准。

3. 供应商培训与指导：对合作的供应商进行定期的培训，指导其如何选择和使用安全的原材料，提升其整体的安全管理水平。

（二）成品逐批验核

在生产完成后，我司将对每批次成品进行逐批验核，确保其符合国家相关标准及采购方的具体要求。每批次成衣将随机抽取代表样品，送至市级以上的纤维检验机构进行检测，确保甲醛、pH 值及禁用胺类等指标全项合规。通过这一措施，我们能够有效降低因成品不合格而导致的风险，确保每一套防寒服都能在极端气候条件下发挥其应有的保护作用。

1. 建立成品检测标准：制定详细的成品检测标准，涵盖甲醛、pH 值、可分解致癌芳香胺等多个指标，确保检测的全面性和准确性。

2. 引入第三方检测机构：与市级及以上的纤维检验机构建立长期合作关系，确保每批次成品的检测结果权威可靠。

3. 检测报告透明化：所有检测报告将公开透明，采购方可随时查询，确保信息的公开性与透明度，增强采购方对产品质量的信任。

通过上述措施，我司将形成一个完整的安全指标源头闭环，确保从原材料的选择到成品的交付，每一个环节都严格把控，确保最终交付的防寒服在安全性、性能及质量上均达到行业顶尖水平。这不仅是对采购方的承诺，也是我们对社会责任的履行。

四、号型适配结构优化

（一）体型数据建模

为确保所采购的可脱卸式防寒服能够完美贴合陕北成年男性的体型特征，我们采用先进的三维曲面建模技术，对 170B 至 185B 四档版型进行深入的适配修正。首先，我们通过市场调研和数据分析，收集了大量关于目标用户群体的体型数据，包括肩宽、胸围、腰围、臀围及臂长等关键指标。通过对这些数据的深入分析，我们建立了符合人体工程学的三维模型，使得每一款号型的设计都能精准反映目标用户的实际需求。

在模型构建过程中，我们不仅关注尺寸的准确性，还考虑到不同体型在活动时的动态表现。为此，我们进行了多次实地试穿测试，结合用户反馈，进一步优化了服装的结构设计，确保在脱卸状态下，服装各部件的连接与兼容性。此外，运用现代化的 CAD（计算机辅助设计）软件，我们能够在设计阶段就对服装的外观、功能及舒适性进行全面评估，确保最终的产品不仅符合技术标准，同时也具备良好的视觉效果和穿着体验。

（二）活里活面公差协同

在可脱卸式防寒服的设计与生产过程中，确保里料与面布的拉伸率及热缩率参数一致，是实现各部件尺寸兼容的关键。为此，我们在选材阶段就对里料和面布进行了严格的筛选，确保两者在物理性能上的高度一致性。在生产过程中，我们采用了先进的生产工艺，确保在不同的环境条件下，面料的尺寸变化能够保持在可控范围内。

具体而言，我们通过与供应商的紧密合作，制定了一套详细的生产标准和工艺流程，确保每一批次的面料都经过严格的检验，符合预定的拉伸率和热缩率要求。同时，我们还引入了实时监测系统，对生产过程中的温度、湿度等环境因素进行监控，以减少因环境变化导致的面料性能波动。

在服装的拼接环节，我们采用了高精度的缝纫设备和工艺，确保各部件在连接时的精确度，避免因公差问题导致的穿着不适。通过这一系列的优化措施，我们能够有效提升防寒服的整体适配性，确保在脱卸状态下，各部件之间的配合更加紧密，用户在穿着时能够获得更好的舒适感和灵活性。

（三）生产与质量控制

在生产过程中，我们实施了严格的质量控制体系，确保每一件产品都能达到高标准的质量要求。生产前，我们会对所有原材料进行全面检测，确保其符合国家相关安全标准，尤其是在甲醛、pH 值及可分解致癌芳香胺等方面，严格遵循 GB18401-2010B 类标准。生产过程中，设

立多道质量检测环节，确保每一件成品都经过详细的检验，避免因个别产品的瑕疵影响整体质量。

此外，我们还制定了详细的售后服务流程，确保在产品发放后的 10 日内，能够快速响应用户的需求，处理不合身产品的调换或裁剪问题。通过建立高效的库存管理体系，确保在调换过程中，能够及时提供合适的替代产品，最大限度地减少用户的不便。

五、样品交付精准保障

（一）无标识工艺固化

为确保样品交付的合规性与公正性，我们设立了专用的无标样品生产线，严格控制生产过程中的所有环节。该生产线采用先进的自动化设备，确保在缝制、整烫及包装过程中，所有商标及识别信息均被屏蔽，避免在样品评审阶段对评审结果造成任何干扰。我们在生产过程中，实施严格的工艺标准，确保每一件样品均符合招标文件的技术要求。此外，样品的外观做工精致，尺寸标准，手感舒适，面料光洁平整，纹路清晰，完全符合采购方对高品质防寒服的期望。

1. 在缝制环节，采用高精度缝纫机，确保针距均匀，缝合牢固，避免出现漏缝及跳针现象。

2. 整烫环节则由专业的整烫设备进行，无论是面料的柔和度还是外观的光泽度，都经过严格把控，确保最终样品的视觉和触感达到最佳状态。

3. 包装环节采用环保材料，确保样品在运输过程中不受外界环境影响，避免因包装不当导致的样品损坏。

（二）时效防护双控

针对样品的及时交付，我们采用定制化的抗震防潮箱体，确保在运输过程中样品不受外界环境影响。通过与物流公司紧密合作，我们制定了榆林方向的直达物流路径，确保样品在开标前能够准时送达。每一批样品的发货都经过严格的时效监控，确保在规定时间内完成配送。

1. 在物流环节，我们与多家信誉良好的运输公司建立了长期合作关系，确保运输车辆的干净整洁，避免中转环节对样品的污染和损坏。

2. 此外，所有样品在发货前均进行二次检验，确保样品的完整性与合规性，避免因运输过程中的意外情况导致的损失。

3. 我们的物流团队会实时跟踪运输进程，确保样品在途中的安全与及时性，必要时进行调度，确保样品能够按时送达指定地点。

（三）交付前的最终检查

在样品交付前，我们会进行最终的质量检查，确保每一件样品都符合招标文件的要求。该

检查包括对样品外观、尺寸、材料及工艺的全面评估，确保没有任何瑕疵。同时，我们还会提供相关的法定检验合格报告，确保样品的合规性，避免因样品问题影响投标结果。

1. 最终检查由专业的质检团队负责，确保每一件样品都经过严格的质量把关。

2. 质检报告将与样品一同送达，确保采购方能够清晰了解样品的质量情况。

3. 在样品交付过程中，我们会提前与采购方进行沟通，确认样品送达的具体时间和地点，确保交付过程的顺利进行。

通过以上措施，我们将确保样品的交付精准保障，充分响应采购方的需求，展现我们在防寒服生产领域的专业能力与技术优势。

六、成衣外观品质统控

（一）光洁度定向整烫

为确保成衣的外观品质达到高标准，我们将采用先进的分区压力与温控整烫台，对防寒服进行光洁度定向整烫处理。此工艺能够有效消除面料微皱和光泽不均的问题，确保服装在悬垂性和莹润度上达到统一的效果。整烫过程中，根据不同面料的特性，设置适宜的压力和温度，以最大限度地保护面料结构，避免高温对面料的损害。同时，通过分区整烫，能够针对性地处理不同部位的面料，确保每一件成衣的外观均达到“零缺陷”的标准。

（二）辅料性能匹配

在成衣的制作过程中，辅料的选择与主面料的性能匹配至关重要。我们将对拉链、纽扣、缝线等辅料进行严格的克重、色牢度及强度同级筛选，确保其与主面料的物理特性协同。具体措施包括：

1. 拉链：选择具有高强度和耐磨性的拉链，确保在极端气候条件下也能顺畅使用。同时，拉链的色彩需与主面料协调，避免因色差影响整体外观。

2. 纽扣：采用抗寒、耐用的材质，确保在低温环境下不易断裂，且颜色与面料相匹配，保持整体美观。

3. 缝线：选择高强度、耐磨损的缝线，确保缝合处不易开线，且缝线的颜色与面料协调，避免影响外观。

（三）质量检测与反馈机制

在成衣外观品质的统控过程中，建立完善的质量检测与反馈机制至关重要。我们将实施以下措施：

1. 成品检验：每批次成衣在出厂前都将进行严格的外观检验，包括光泽、色差、尺寸及包

装等方面，确保每一件产品符合标准。

2. 客户反馈：设立客户反馈渠道，及时收集用户对成衣外观的意见和建议，以便于后续生产中进行优化。

（四）生产流程透明化

为确保成衣外观品质的可控性，我们将实施生产流程的透明化管理。通过引入信息化管理系统，实时监控生产各环节，确保每道工序都符合标准要求。具体包括：

生产环节	质量控制措施	备注
面料检验	进行全面的面料检测，确保符合技术参数	包含抗湿性、拒油性等
裁剪	精确裁剪，避免误差	使用高精度裁剪设备
缝制	严格按照工艺标准进行缝制	定期培训缝制工人
整烫	使用分区压力与温控整烫台	针对性处理不同面料
包装	采用环保防潮包装	确保运输过程中的安全

（五）持续优化与改进

在生产过程中，持续监测成衣外观品质，并根据市场反馈进行优化与改进。我们将定期召开质量分析会议，针对出现的问题进行深入分析，制定相应的改进措施，以提升成衣的外观品质，确保始终满足采购方的高标准要求。

六、 应急状态下需求动态调整机制

一、生产资源弹性调度机制

（一）产线动态重组

在应急管理局的救灾物资采购项目中，快速响应市场需求变化是至关重要的。为此，我们建立了产线动态重组机制，以适应不同号型防寒服的生产需求。该机制基于实时订单变化，能够迅速切换各号型专用工位配置与缝制序列，确保生产效率与产品质量的双重保障。

在生产过程中，首先通过信息化系统实时监测订单信息，及时获取各号型的需求量。当某一号型的需求量上升时，生产调度系统会自动指令相关工位进行调整，迅速将生产资源重新分配至该号型的生产线上。比如，当 175 码的需求突增时，系统会自动减少其他号型的生产时间，增加 175 码的生产工位，从而实现快速切换。

此外，工人技能的多样化也是实现动态重组的重要保障。我们对工人进行多技能培训，使其能够在不同的工位间灵活调动，确保生产线在调整过程中不会出现人力资源短缺的情况。通过这种方式，我们能够在应急状态下，快速响应市场变化，确保物资及时到位。

（二）设备负荷调控

设备负荷调控是实现生产资源弹性调度的重要环节。我们采用先进的数控裁床与智能缝制单元，实时反馈设备的负载情况，自动优化设备启停与运行节奏。这一机制不仅提高了生产效率，还有效降低了设备故障率。

在实际操作中，设备管理系统会实时监测每台设备的工作状态与负荷情况。当某一设备的负荷过高时，系统会自动调整该设备的工作节奏，减少其工作时间，防止因过载导致设备故障。同时，系统会根据生产需求的变化，自动调配设备的运行顺序，以确保每个工位的生产能力得到充分发挥。

例如，当需求量较大时，系统会优先启用多台设备进行生产，以提高整体产能；而在需求量较小的情况下，系统会自动减少设备的运行，降低能耗。这种灵活的设备调控机制，使我们能够在应急状态下，快速适应变化的生产需求，确保产品的及时交付。

通过以上两项措施的实施，我们能够有效提升生产线的灵活性与响应速度，确保在应急状态下能快速调整生产资源，满足救灾物资的紧急需求。以下是实施过程中关键环节的简要总结：

关键环节	描述
产 线 动 态 重 组	依据实时订单变化，快速切换各号型专用工位配置与缝制序列。
设 备 负 荷 调 控	通过数控裁床与智能缝制单元的实时负载反馈，自动优化设备启停与运行节奏。

二、面料与辅料动态配给机制

（一）批次物料追踪

在应急状态下，快速响应需求变化是确保救灾物资及时供应的关键。为此，我们建立了一套完善的批次物料追踪系统。每批次面料及压胶条在入库时均会被赋予唯一编码，确保其在生产过程中的可追溯性。这一系统不仅可以实时监控每批次物料的使用情况，还能支持按需调取对应号型的适配物料，避免因库存管理不当造成的生产延误。具体实施步骤如下：

- 1. 物料入库时，系统自动生成并记录唯一编码，确保每批次物料的信息与生产记录相绑定。
- 2. 在生产过程中，操作人员可通过扫描物料编码，快速获取该批次物料的详细信息，包括来源、质检报告及适用号型等。
- 3. 当需求变化时，系统可根据实时数据，自动调整面料及辅料的调配方案，确保生产线始终能获得所需的物料，减少因物料短缺导致的停工风险。

（二）库存结构响应

为适应动态变化的需求，我们的库存管理系统采用智能化技术，能够实时分析已发订单的号型分布，并据此自动调整在库面料幅宽与辅料规格的储备组合。这一机制的优势在于能够快速响应市场需求，确保生产的灵活性与效率。具体措施包括：

- 1. 系统定期分析订单数据，识别不同号型的需求趋势，及时调整在库面料和辅料的种类与数量。
- 2. 通过建立动态库存模型，结合历史销售数据和预测算法，优化库存结构，确保关键辅料与面料的充足供应。
- 3. 在发生突发需求时，系统可迅速调配现有库存，优先满足急需订单，保障救灾物资的及时交付。

物料类型	编码管理	库存调整策略
面料	唯一编码绑定	基于订单号型分析，动态调整幅宽
辅料	唯一编码绑定	根据需求趋势，优化储备组合

三、工艺参数实时校准机制

（一）压胶温压联动

在应急状态下，环境的温湿度变化将直接影响压胶工艺的效果。我们采用先进的温压联动控制系统，能够根据实时监测的环境数据，自动微调压胶机的温度与压力参数。该系统配备高精度传感器，实时采集生产环境中的温湿度信息，并通过中央控制单元进行分析和判断。在温度偏离设定范围时，系统将自动调整压胶机的加热温度，确保在 280-320℃的最佳范围内进行操作。同时，压力参数也会根据环境变化进行调整，确保胶条的均匀性和一致性，从而有效避免因胶条偏移或叠压不足导致的防水失效。此机制不仅提高了生产效率，还确保了产品的整体质量，降低了因环境因素造成的生产风险。

（二）缝制张力适配

为了应对不同号型衣片在厚度上的差异，我们实施了缝制张力适配机制。通过对缝纫机送布牙与压脚压力的实时调节，确保每一个号型的衣片在缝制过程中都能达到最佳的张力匹配。此机制由智能控制系统管理，能够根据不同厚度的面料自动识别并调整缝纫机的参数。具体而言，当检测到较厚的衣片时，系统会增加送布牙的压力和减少压脚的压力，以确保面料在缝合过程中不会出现褶皱或拉伸变形的问题。而对于较薄的衣片，则反之进行调整，以防止面料被压得过紧或出现缝线松弛的情况。这样的实时调节不仅提升了缝制的精度，还确保了最终成品的美观和耐用性，满足了高品质防寒服的生产需求。

（三）质量监测与反馈机制

在生产过程中，我们还建立了完善的质量监测与反馈机制。通过在生产线各个环节设置质量监测点，实时记录每一批次的生产数据，包括压胶工艺、缝制张力等参数。这些数据将被集中到质量管理系统中进行分析，一旦发现异常情况，系统会立即发出警报并提示操作人员进行调整。此外，所有生产数据将被存档，便于后期进行质量追溯和分析。通过这种方式，我们能够快速响应生产中的问题，确保每一件产品都能达到预定的技术标准。

（四）定期校准与维护

为了确保生产设备的长期稳定性，我们还将定期对压胶机和缝纫机进行校准与维护。通过与设备制造商的合作，制定详细的维护计划，确保设备在最佳状态下运行。所有设备在使用前后都需进行全面检查，特别是温压联动系统和缝制张力适配系统的精度校准，确保其功能正常。定期的维护与校准不仅能延长设备的使用寿命，还能有效降低因设备故障导致的生产延误风险，为应急物资的及时交付提供保障。

（五）人员培训与技能提升

为了更好地实施工艺参数实时校准机制，我们将定期对操作人员进行培训。通过模拟实际生产环境，提升员工对设备操作和参数调整的熟练度，确保在应急状态下能够快速、准确地进行调整。培训内容包括设备的操作流程、参数的调整方法以及常见故障的排除技巧。通过系统的培训，提升员工的专业技能，使其能够在生产过程中及时发现问题并采取有效措施，确保生产的顺利进行。

通过以上措施的实施，我们能够在应急状态下灵活应对各种变化，确保生产工艺的稳定性和产品的高品质，为吴堡县应急管理局提供可靠的救灾物资保障。

四、号型产能动态分配机制

（一）订单号型映射

在应急状态下，面对突发的需求变化，我方将建立一套高效的订单号型映射机制，以确保新增或调整的号型需求能够及时、准确地映射至对应的产线工段及设备组别。这一机制的核心在于实时数据监控与分析，通过先进的信息管理系统，实时跟踪各号型的库存状态和生产进度。一旦接收到新的订单或需求调整信息，系统将自动分析当前生产能力、资源配置及订单优先级，迅速将相应的号型需求分配给最适合的生产线。

在具体实施过程中，我们将采用智能化的排产软件，确保生产调度的灵活性与高效性。通过对生产线的实时监控，及时获取生产数据，确保在最短时间内完成号型的转换与生产。此举不仅能有效减少因生产线调整而产生的停工时间，还能确保每个号型的生产计划能够在最短时间内响应市场需求，满足应急救援的实际需求。

（二）工序节拍重置

针对突发性某号型集中需求的情况，我方将实施工序节拍重置策略，重新设定裁剪、缝制、压胶等各环节的标准作业节拍。这一策略的实施旨在提高生产效率，确保在短时间内完成大批量的特定号型产品生产。

具体而言，当某一号型的需求量急剧增加时，我们会对生产线各环节进行全面评估，分析当前的生产能力与工序节拍。根据评估结果，适时调整裁剪、缝制及压胶等工序的作业节拍，以适应新的生产要求。例如，在裁剪环节，我们将优化材料的切割方式，提高材料利用率；在缝制环节，可能会增加工序并行作业的比例，减少单一工序的等待时间；而在压胶环节，则会通过提高设备的工作频率与效率，确保防水性能的达标。

此外，我们将加强对生产人员的培训与管理，确保每位员工都能熟练掌握新的工序节拍要求，最大限度地减少因调整带来的操作失误。同时，生产现场的管理团队将实时监控生产进度，及时发现并解决问题，确保生产计划的顺利实施。

（三）动态调整反馈机制

为确保号型产能动态分配机制的有效性，我们将建立一套动态调整反馈机制。通过定期收集生产数据、市场反馈及客户需求信息，分析各号型的生产情况与市场趋势，及时调整生产策略。这一机制不仅能提高生产的灵活性，还能帮助我们在应急状态下快速响应市场变化，确保供应链的稳定性与产品的及时交付。

在此过程中，我们还将与采购方保持密切沟通，及时了解其需求变化与市场动态，以便于

更好地调整生产计划。通过这种协同合作，我们能够更高效地应对突发需求，确保在应急状态下提供优质的救灾物资。

五、检验标准动态适配机制

（一）检测项优先级调整

在应急状态下，针对不同号型的需求变化，我们将实施动态的检测项优先级调整机制。首先，根据当前交付的号型结构，实时评估各尺码段的需求量与使用频率，动态强化对应尺码段的接缝强力与压胶完整性检测频次。具体而言，当某一尺码段的需求量增加时，我们将优先安排该尺码段的质量检测，确保在生产过程中及时发现并解决潜在的质量问题。此项措施将通过建立实时监控系統，结合生产数据与市场反馈，形成一个闭环的质量管理体系，确保每一件交付的防寒服都能达到严格的质量标准。

1. 在生产过程中，我们将利用数据分析工具，实时监控各尺码段的生产进度与质量状况，及时调整检测频次，确保重点尺码段的质量不被忽视。

2. 针对接缝强力和压胶完整性，我们将设定更为严格的检测标准，确保产品在极端气候条件下的防水、防风性能达到最佳状态。

3. 此外，建立与生产线实时连接的质量反馈机制，确保生产线上的每一个环节都能及时反馈检测结果，形成快速响应的质量控制链条。

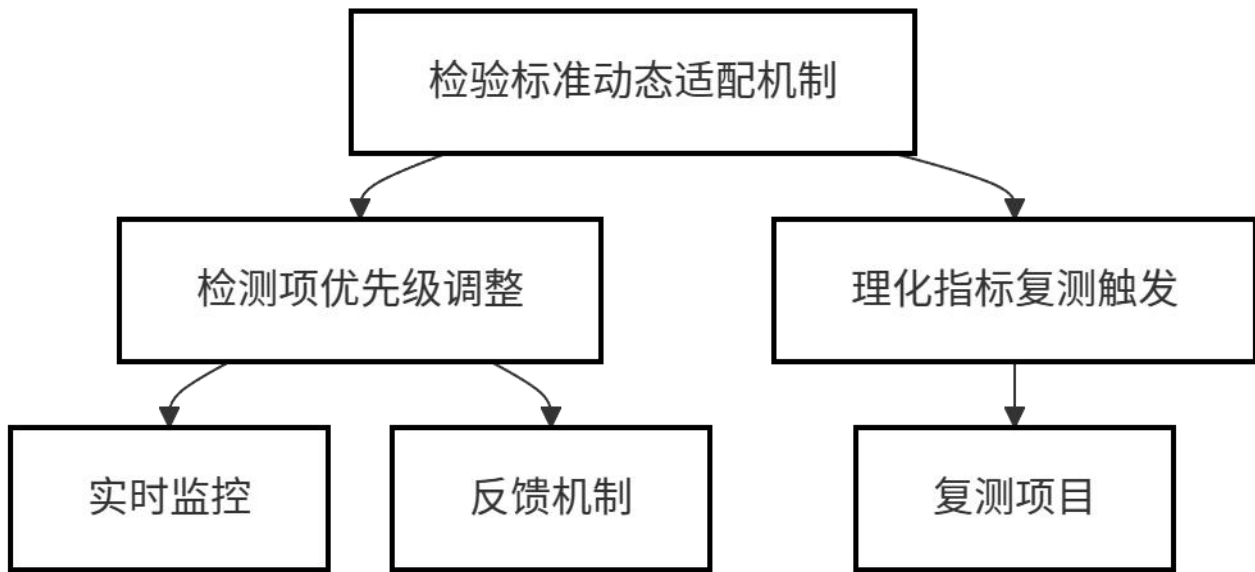
（二）理化指标复测触发

在生产过程中，面料的理化性能是确保产品质量的关键因素。针对同批次面料用于多号型产品的情况，我们将建立理化指标复测触发机制。当检测到某一批次面料用于不同号型的产品时，将根据号型分布比例，按需触发关键理化项目的复测。这一机制能够确保即使在多样化的生产需求下，面料的基本性能依然得到严格把控。

1. 在每一批次面料的生产过程中，我们将建立详细的记录，确保每一批次面料的理化性能数据可追溯。当同一批次面料被用于不同号型的产品时，系统将自动计算出复测需求，并及时安排相关检测。

2. 对于复测项目，我们将聚焦于表面抗湿性、拒油性及易去污性等关键指标，确保这些理化性能在不同号型产品中均能保持一致性与稳定性。

3. 复测结果将直接影响后续生产决策，若发现某一批次面料不符合标准，立即停止该批次面料的使用，并启动替代方案，确保生产不会受到影响。



（三）动态调整的实施步骤

为确保检验标准动态适配机制的有效实施，我们将制定一套详细的操作流程。首先，成立由质量管理、生产调度及市场反馈团队组成的联合工作组，负责日常的质量监控与反馈。其次，建立信息共享平台，确保各部门之间的信息流通顺畅，及时调整检测策略。最后，定期进行质量回顾会议，总结各阶段的质量数据与反馈，持续优化检测标准与流程。

1. 通过信息共享平台，各部门可实时获取生产数据与质量反馈，确保在第一时间内做出调整。
2. 联合工作组将定期召开会议，分析质量数据，评估检测标准的有效性，必要时进行调整。
3. 确保所有调整措施都记录在案，形成标准化的操作手册，以便后续参考与改进。

通过以上动态适配机制的实施，我们将确保在应急状态下，能够快速响应市场需求变化，保持产品质量的高标准，最终为采购方提供优质的防寒服，满足其在极端气候条件下的使用需求。

六、包装运输动态适配机制

（一）箱规智能匹配

在应急物资的采购与运输过程中，合理的包装方案直接影响到运输效率及物资安全。我们采用先进的箱规智能匹配系统，能够根据实际发运的号型组合，自动匹配最适合的箱型尺寸与内衬分隔方式。该系统通过对每一套防寒服的尺寸、重量及形状进行精确测量，结合运输途中的防潮、防压、防尘等要求，确保每一件产品都能得到最优的保护。通过这种智能化的匹配，

能够有效减少包装材料的浪费，降低运输成本，同时确保防寒服在运输过程中的完好无损。

在实际操作中，系统会根据不同号型的需求，生成相应的包装方案。例如，针对 170 码的防寒服与 185 码的防寒服，系统会自动选择合适的箱型，并计算出最佳的内衬分隔方式，以避免在运输过程中因摩擦或挤压导致的损坏。此外，智能系统还能够实时监控库存情况，确保在高峰期能够快速调整包装方案，以应对突发的需求变化。

（二）运力路径重配

在应急状态下，物资的快速响应与高效运输至关重要。我们建立了运力路径重配机制，能够根据当日装车的号型结构与目的地分布，实时生成最优的装车顺序与车厢空间分配方案。这一机制通过大数据分析 with 智能调度系统相结合，确保在运输过程中能够最大程度地提高运力利用率，降低空载率。

在实际操作中，运输调度系统会根据每次发运的具体情况，分析各个目的地的需求量与优先级，合理安排装车顺序。例如，当某些号型的防寒服需求较为紧急时，系统会优先安排这些产品的装车，确保其能够尽快送达。同时，系统还会根据车辆的载重与空间限制，动态调整各个号型的装载比例，确保每辆车的装载效率达到最佳状态。

此外，运力路径重配机制还具备应急响应能力。当突发情况发生时，如某一目的地的需求量激增，系统能够迅速重新评估运输方案，调整装车顺序和车辆分配，确保应急物资能够及时送达。同时，通过与运输公司之间的实时信息共享，能够有效避免因信息滞后而导致的运输延误，确保应急物资的快速流转。

在整个运输过程中，我们的团队将持续监控运输状态，确保每一批次的防寒服都能按照预定时间、安全送达。通过这种动态适配机制，我们不仅提升了物资运输的效率，也为应急管理局提供了更为可靠的服务保障。

七、 物资配置标准与参数对标分析

一、面料技术参数对标

（一）T400 梭织面料克重控制

在本项目中，所选用的 T400 梭织面料具有出色的物理性能和优良的舒适性。我们通过恒温恒湿的纺丝技术与精密的织造工艺，确保成品面料的克重稳定在 $\geq 155\text{g/m}^2$ 的标准之上。此项技术的实施不仅保证了面料的轻便性，还提升了其耐用性和抗撕裂性能。我们在生产过程中严格控制纺织机的温度与湿度，以确保每一批次面料的克重均符合设计要求。通过定期的质量检测，确保面料在生产过程中不会因环境变化而出现克重波动，从而保证最终产品的品质一致。

性。

1. 在生产环节，我们采用自动化的克重检测设备，实时监控面料的克重数据，确保每一米面料的克重均在标准范围内。

2. 我们设立专门的质量控制团队，负责对面料进行逐批次的抽检，确保每批面料的克重均符合项目要求。

（二）聚酯纤维纯度保障

为确保防寒服的整体性能，我们采用自有聚合产线进行聚酯纤维的生产，确保面料成分的100%纯度。通过全程无掺混的生产工艺，我们能够有效避免因原材料不纯导致的性能下降问题，确保每一套服装的防水、防风及保暖性能达到最高标准。

1. 在聚酯纤维的生产过程中，我们严格控制聚合反应的温度和时间，以确保聚合物的分子结构稳定，进而提升面料的物理性能。

2. 我们定期对原材料进行抽样检测，确保其符合国家标准，避免因原材料问题影响最终产品的质量。检测报告由市级及以上的纤维检验部门出具，确保权威性和有效性。

（三）里料及内胆的技术参数对标

除了外层的T400梭织面料，内层的230T梭织里料和复合摇粒绒的内胆同样需要严格把控。230T梭织里料的克重需达到 $\geq 60\text{g/m}^2$ ，而内胆的克重则需保证在 $\geq 330\text{g/m}^2$ 。这些技术参数的实现，确保了防寒服在保暖性和舒适性方面的优越表现。

1. 在里料的生产中，我们采用高密度的织造工艺，使得里料的密度达到经向 ≥ 530 根/10cm、纬向 ≥ 340 根/10cm，从而有效提升了面料的抗风性和耐用性。

2. 内胆的复合摇粒绒材料经过特殊处理，具备良好的保暖性和透气性，确保穿着者在寒冷环境下依然保持舒适。

（四）理化性能达标

我们在面料的理化性能上严格遵循国家标准，确保甲醛、pH值、可分解致癌芳香胺等含量均符合GB18401-2010B类要求。同时，外层面料的三防性能（抗湿性、拒油性、易去污性）均需达到 ≥ 4 级标准。这些标准的达成，确保了防寒服在各种极端气候条件下的适用性和安全性。

1. 我们在生产过程中引入先进的检测设备，对面料的理化性能进行实时监控，确保其在出厂前达到国家标准。

2. 所有检测报告均由具备资质的第三方机构出具，确保数据的真实性和可靠性。

（五）样品评审与合规性

为确保样品的合规性，投标人需提供不带任何标识的实物样品及法定检验合格报告。样品的制作严格按照招标文件的要求进行，确保在开标前一日送达指定地点。我们将确保样品的制作、检测和运输环节无缝衔接，以避免因样品不合格而导致的投标无效风险。

1. 在样品制作过程中，我们将采用与正式产品相同的材料和工艺，确保样品的真实反映最终产品的性能。

2. 样品的物流环节将由专人负责，确保在规定时间内安全送达，避免因运输问题影响样品的质量和评审。

通过以上技术参数的对标分析，我们将确保所提供的防寒服在各项性能指标上达到甚至超越招标要求，为采购方提供高质量的救灾物资。

二、里料物理性能对标

（一）230T 里料密度实现

为了确保我司提供的防寒服在极端气候条件下的卓越表现，我们依托高支高密喷气织机，精准控制经纬纱线的排列密度，确保里料的密度达到 230T 的标准。通过先进的生产工艺，我们能够有效提高里料的抗撕裂性和耐磨性，确保在使用过程中不易损坏。同时，密度的提升也有助于增强服装的防风性能，阻挡寒风的侵袭，保护穿着者的身体。

1. 采用高支高密喷气织机，通过精确的编织技术，确保每一米里料的密度均匀，避免了因织造工艺不当导致的局部薄弱问题。

2. 在生产过程中，我们实施严格的质量监控，确保每批次的里料密度均能达到标准要求。通过在线检测系统，实时监控织造过程中的密度变化，确保产品的一致性和稳定性。

（二）里料克重均匀性控制

里料的克重均匀性是影响防寒服整体性能的重要因素。我们通过在线张力闭环调节与热定型工艺，确保里料的克重分布连续稳定，达到 $\geq 60\text{g/m}^2$ 的标准。这一措施不仅提升了里料的舒适性和贴合度，还有效增强了其保暖性能。

1. 在线张力闭环调节技术的应用，使得在生产过程中能够实时调整织造张力，确保克重的一致性，避免因张力不均导致的克重波动。

2. 热定型工艺的实施，进一步增强了里料的稳定性，确保在后续的使用过程中不会出现因环境变化而导致的缩水或变形现象，从而保持服装的良好形态。

参数	标准值	实现方式
里料密度	≥230T	高支高密喷气织机精确控制
里料克重	≥60g/m²	在线张力闭环调节与热定型工艺

三、内胆保暖效能对标

（一）摇粒绒复合结构成型

为确保防寒服的保暖性能，我们采用先进的双点涂层复合设备，精确实现基布与绒面层的热压结合。这一工艺不仅提高了内胆的保暖效果，还增强了其耐用性。通过热压结合，摇粒绒的纤维结构得以充分展开，形成良好的空气层，有效阻隔外部寒冷空气的侵袭。该技术的实施需要严格控制温度与压力，以确保每一件产品的保暖性能达到标准。具体而言，在生产过程中，我们会对每批次的涂层厚度进行实时监测，确保其均匀性与一致性，避免因局部涂层不足而导致的保暖性能下降。

1. 在生产线上，设定合理的温度范围（通常在 160℃ 至 180℃ 之间），并通过自动化设备实时监控涂层的厚度，确保每一件产品的保暖效果均能达到预期标准。

2. 采用环保型涂层材料，确保在保证保暖性能的同时，不对人体健康造成影响，并符合国家相关安全标准。

3. 为提高生产效率，结合智能化管理系统，优化生产流程，提高生产线的自动化程度，确保每一环节的高效运作，减少人为误差。

（二）内胆克重精准达成

在内胆的生产过程中，我们采用定量喂绒与热轧压光的协同工艺，确保内胆的单位面积克重严格可控。内胆的克重直接影响到服装的保暖性能，因此我们在生产过程中，严格按照国家标准进行克重的测量与调整，以确保每一套防寒服的内胆克重达到≥330g/m²的标准。

1. 通过高精度的喂绒设备，实时监控每一批次的绒量，确保其在设计范围内波动，避免因绒量不足导致的保暖性不足。

2. 在热轧压光工艺中，采用先进的压光设备，确保内胆表面的平整度与光滑度，从而提升整体的保暖效果。该工艺还能够有效减少绒毛的脱落，延长服装的使用寿命。

3. 在每一生产周期结束后，进行严格的克重检测，确保每批次产品均符合预定的克重标准，并出具相应的检测报告，确保透明度与可追溯性。

通过以上技术手段，我们的内胆保暖效能不仅满足了招标文件的要求，更在实际使用中展

现出卓越的保暖性能，为用户提供了可靠的冬季防护装备。在极端气候条件下，这种高效能的保暖服装将有效保护使用者的身体健康，提升救灾工作的效率与安全性。

四、辅料匹配性对标

（一）四合扣压装精度控制

为确保四合扣在防寒服上的安装精度，我们采用先进的伺服定位压扣设备。这种设备能够精准控制扣具的压装位置，使直径 17mm 的扣具在安装时保持居中无偏移。通过高精度的伺服控制技术，设备能够实时监测压装过程中的压力和位置，确保每一个扣具都能在最优位置固定，从而提升防寒服的整体结构稳定性和耐用性。此外，我们在生产过程中实施严格的质量检测标准，对每件成品进行逐一检查，确保扣具的安装符合设计要求，避免因扣具偏移导致的使用问题。

1. 在生产线的每个工序中，我们都设定了详细的操作规范，确保操作人员能够熟练掌握设备的使用方法，减少人为误差。

2. 每批次的产品在出厂前，我们都会进行抽样检查，确保所有扣具的安装位置和牢固性均符合标准。

（二）涤纶缝纫线色谱适配

为保证防寒服的整体美观性和耐用性，我们依托自有的染色实验室，按照面料批次定制同色系的 40S/2 涤纶缝纫线。这一做法不仅确保了缝纫线与面料的色彩匹配，还提高了缝纫线的物理性能，使其在缝制过程中能够有效承受拉力和摩擦力。我们在染色过程中采用环保染料，确保缝纫线的色牢度达到行业标准，避免因色差影响成品的外观。

1. 在缝制过程中，采用全线平缝工艺，确保缝合处的针距均匀，线路平直，避免出现跳线、断线等问题。

2. 我们会对每批次的缝纫线进行色差检测，确保其生产过程中始终保持一致，从而提升成品的整体品质。

（三）辅料的物理化学性能匹配

我们在选择辅料时，严格按照国家标准进行，确保所有辅料的物理化学性能均达到或超过相关标准。对于缝纫线、扣具等辅料，我们在采购时选择信誉良好的供应商，并要求其提供相关的检测报告，以确保辅料的质量和安全性。所有辅料均需经过严格的质量检验，确保其在使用过程中不会对成品造成任何影响。

1. 所有辅料在使用前，均需经过严格的检验，包括色牢度、抗拉强度、耐磨性等测试，确

保其在极端气候条件下的稳定性。

2. 我们还会对辅料的环保性能进行评估，确保其不含有害物质，符合国家纺织产品基本安全技术规范的要求。

（四）辅料与面料的整体协调

在设计防寒服时，我们注重辅料与面料的整体协调性，确保它们在颜色、克重、悬垂性、缩水率、弹性等方面相匹配。我们会通过样品试制，进行多次调整和优化，确保最终的辅料选择能够与面料完美结合，提升防寒服的整体性能和美观度。

1. 在样品制作阶段，我们会对面料和辅料进行多次组合测试，确保最终产品在视觉效果和功能性能上的最佳表现。

2. 我们还会根据市场反馈和用户需求，持续优化辅料的选择，确保其始终符合最新的行业标准和用户期望。

通过以上对辅料的严格匹配与控制，我们能够确保最终交付的防寒服在各项性能指标上达到优异水平，满足极端气候条件下的使用需求。

五、可脱卸结构工艺对标

（一）活里活面连接结构实现

在可脱卸式防寒服的设计与生产中，活里活面连接结构的实现是确保服装功能性与舒适性的关键。我们采用专用的双排齿尼龙搭扣热压嵌入工艺，这一工艺能够有效地保障拆装的顺滑与牢度统一。通过这种工艺，搭扣与面料的结合更加紧密，避免了传统缝合方式可能出现的松动与脱落问题。同时，热压技术的应用使得搭扣在面料上形成了一种无缝的连接，进一步提升了防水性能，确保在恶劣天气条件下服装的整体防护能力。

在生产过程中，我们对每一件产品的搭扣位置和嵌入深度进行严格的监控与调整，以确保其不同号型下的使用效果一致。搭扣的设计经过多次优化，确保其在高频率的拆装过程中，不会因磨损而影响使用寿命。此外，我们的搭扣材料经特殊处理，具备优异的耐腐蚀性和抗紫外线能力，确保在各种环境下均可保持良好的性能。

（二）脱卸接口缝制一致性

脱卸接口的缝制一致性是确保可脱卸式防寒服在不同尺码间适配的重要环节。我们采用多轴同步缝纫模板，这一技术的引入不仅提高了生产效率，更确保了各号型接口位点位置与缝份宽度的完全一致性。在生产过程中，我们在每个接口位置设置了精确的定位点，避免了因人为失误导致的偏差。

在缝制工艺中，所有的缝纫线均采用 40S/2 涤纶线，确保了缝合的强度与耐用性。缝制过程中，保持针距的均匀性和缝份的平整性，确保每一件成品在视觉和触觉上都达到高标准。此外，我们针对接口的受力部位进行了加固处理，采用回针缝制工艺，防止在使用过程中因拉扯而导致的开线或脱线现象。

为了进一步提升缝制的一致性和稳定性，我们在生产线上引入了实时监测系统，对每一台缝纫设备的运行状态进行监控，确保在生产过程中能够及时发现并纠正潜在的质量问题。通过这一系列措施，我们能够确保每一件可脱卸式防寒服的接口缝制质量达到行业领先水平，满足采购方对产品高品质的要求。

（三）工艺标准的严格执行

在整个生产过程中，我们严格遵循行业内的工艺标准，确保每一个环节都符合技术要求。裁剪工艺方面，所有面料在裁剪前都会进行严格的检查，确保无瑕疵面料的使用。裁片的排版与裁剪过程中的精准性直接影响到最终产品的合身性和舒适性。因此，我们在裁剪过程中采用先进的计算机辅助设计（CAD）技术，确保每一片裁片的尺寸和形状都符合设计要求。

在缝制工艺中，我们的标准针距设置为 12-14 针/3cm，确保缝合的紧密度与美观度。同时，所有拼接缝与接口缝份统一为 1cm，确保缝份平整贴合，避免了因缝制不当导致的衣物变形。通过这些严格的工艺标准，我们能够有效地提升产品的整体质量，确保每一件成品都能达到“零缺陷”的理念。

（四）质量控制与检测

在生产的一个个环节，我们都设有专门的质量控制小组，负责对生产过程进行实时监测与评估。所有成品在出厂前都会经过严格的检测，包括外观、尺寸、缝制质量等多个方面，确保每一件产品都符合国家标准及采购方的要求。此外，我们还将检测报告与产品一并提供，确保透明度与可追溯性。

通过以上措施，我们不仅能够保证可脱卸式防寒服的生产效率与质量，还能为采购方提供高品质的产品，满足其在极端气候条件下的使用需求。我们的目标是通过持续的技术创新与工艺改进，为采购方交付最优质的防寒服，确保其在救灾工作中的有效性与安全性。



服装自动化裁剪工艺展示



防寒服流水线缝制生产场景



可脱卸防寒服工艺细节展示

六、压胶防水工艺对标

压胶防水工艺作为本次防寒服生产的核心工序，直接关系到服装的整体防水性能和使用寿命。基于严格的工艺参数和技术指标要求，我司在压胶防水工艺方面采取了多项先进技术和精细化管理措施，确保产品在极端气候条件下依然具备卓越的防水密封效果。以下内容详细阐述我司压胶防水工艺的技术实现能力及产品优势。

（一）胶条居中压合的精准实现

我司压胶设备配备了行业领先的视觉识别纠偏系统，该系统通过高分辨率摄像头实时捕捉胶条与缝线的相对位置，自动识别偏差并即时调整胶条输送轨迹。视觉系统采用工业级图像处理算法，能够将胶条与缝线中心线的偏差控制在 $\leq 1\text{mm}$ 以内，满足招标文件对胶条定位精度的严格要求。

1. 设备自动化控制与人工复核结合

压胶机的温度、压力、速度均通过 PLC 系统精细调节，确保胶条与面料缝线的贴合度达到最优状态。操作人员在设备运行过程中对视觉纠偏系统的反馈数据进行实时监控，发现异常立即调整，避免偏移或错位现象。此双重保障机制有效防止胶条偏移导致的漏水风险。

2. 胶条材料与胶合剂的高匹配度

采用高性能防水胶条，胶条材质具备优异的弹性和耐高温性能，胶条宽度及厚度经过精密设计，确保在压合过程中胶条能够完全覆盖缝线，且胶合剂配方案针对聚酯面料进行了专项优化，提升胶条与面料的粘结强度，保证手撕不脱落、不起翘。

（二）叠压接缝密封保障

针对转角及交叉缝等防水薄弱环节，我司压胶设备具备智能识别功能，能够自动检测缝线走向变化并触发二次压胶指令。二次压胶工序确保叠压长度稳定达到 $\geq 5\text{mm}$ ，形成多层胶条叠合密封结构，杜绝渗水死角。

1. 智能转角识别与工艺参数自动调整

设备内置多点传感器，实时捕捉转角与交叉缝的具体位置和角度，自动调整压胶头的压力和速度，保证胶条在复杂部位的均匀贴合。此技术避免了传统人工操作中因角度变化导致胶条松散、错位的缺陷。

2. 二次压胶工序的高效执行

二次压胶采用与主压胶相同温度（280-320℃）和压力标准，确保胶条之间的完全融合。通过叠压工艺形成的复合密封层，不仅提升了防水性能，还增强了接缝的机械强度，防止因外力拉扯引起的胶层破裂。

（三）压胶工艺参数的科学控制与动态调整

我司压胶设备配备高精度温度传感器和压力传感器，实时监测压胶头的工作状态。温度控制在 280-320℃ 范围内，压力均匀分布，确保胶条在高温高压条件下充分熔融粘合而不焦化。设备速度根据面料特性及胶条规格自动调整，保证胶条贴合平整，无气泡、无褶皱。

1. 温度均匀性保障

设备采用多点加热控制技术，避免局部过热或温度不足，确保胶条胶合剂在整个压合区域均匀熔融，形成连续无缝的防水层。

2. 压力分布均匀性

压胶头设计采用多段独立压力调节机构，实现压力梯度分布，防止胶条边缘起翘或胶合不牢。通过压力传感器反馈数据，自动调节压力大小和分布，提升胶合质量。

3. 速度与张力匹配

胶条输送速度与面料张力同步控制，避免胶条走偏或面料褶皱。速度控制系统采用伺服电机驱动，响应灵敏，保证胶条与缝线的稳定贴合。

（四）逐件检测与质量追溯体系

我司在压胶工序中引入了在线检测系统，结合视觉识别和压力传感器数据，实现对每一件产品胶条压合质量的自动检测。系统能识别气泡、脱胶、胶条偏移及缺压等缺陷，自动剔除不合格产品。

1. 视觉缺陷自动识别

高分辨率摄像头对压胶区域进行全覆盖扫描，识别胶条表面气泡、褶皱、断裂等缺陷。缺陷数据实时上传至生产管理系统，便于追溯和分析。

2. 压力异常报警机制

压力传感器监测压胶头压力变化，发现异常立即报警，防止隐性质量问题流入下一工序。

3. 生产批次与产品编码绑定

每件产品压胶完成后，系统自动生成唯一编码并记录压胶工艺参数，便于后续质量追溯和统计分析。

（五）工艺环境与操作规范

压胶工序在恒温恒湿车间内完成，环境参数严格控制，避免温度和湿度波动对胶合效果的影响。操作人员均经过专业培训，熟练掌握设备操作及异常处理流程，确保工艺参数稳定。

1. 车间环境控制

车间温度控制在 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度控制在 50%-60%，防止胶条受潮或面料变形。

2. 设备日常校准与维护

定期对视觉识别系统、温度传感器、压力传感器进行校准，保证数据准确性。设备维护团队每日进行设备检查，确保设备运行稳定。

（六）关键工艺指标对标分析

我司压胶工艺各项指标均达到或优于招标文件要求：

胶条与缝线中心线偏差 $\leq 1\text{mm}$ ，通过视觉纠偏系统实现，确保胶条居中压合无偏移。

叠压长度 $\geq 5\text{mm}$ ，转角及交叉缝自动触发二次压胶，形成多层密封结构。

压胶温度稳定在 $280\text{--}320^{\circ}\text{C}$ ，压力均匀分布，胶条无气泡、无褶皱。

胶条粘合牢固，手撕测试无脱落、无起翘现象。

逐件在线检测，缺陷率控制在行业领先水平。

综上，我司压胶防水工艺在设备配置、工艺参数控制、智能检测及环境管理等方面均具备行业领先水平，能够实现招标文件对防水性能的高标准要求，保障防寒服产品在极端环境下的可靠防水功能和耐久性。



大型防水性能测试场景



面料耐水压测试仪测试

八、需求响应风险评估与预案

一、压胶工艺偏差风险应对

（一）温控系统冗余配置

在压胶工艺中，温度控制是确保胶条与面料充分结合的关键因素。为此，我们将部署双回路温度传感与实时补偿模块，形成冗余配置。该系统能够在主温控系统出现异常时，自动切换至备份温控回路，确保压胶区间温度始终保持在 280-320℃ 的理想范围内。通过实时监测和数据分析，温控系统将对温度波动进行预警，及时调整加热设备的功率输出，避免因温度偏差导致的胶条粘接不良或脱胶现象。此外，系统还将与生产设备的智能控制平台进行联动，实现数据的实时传输与反馈，为生产线的稳定运行提供保障。

1. 在实际操作中，温控系统将与压胶设备进行深度集成，形成闭环控制。通过设置温度阈值，系统将自动调节加热元件的工作状态，确保温度维持在设定范围内，避免因人为操作失误造成的温度偏差。

2. 同时，针对设备老化或故障可能导致的温度波动，系统将定期进行自检与维护，确保其长期稳定运行。每次生产前，我们将进行温控系统的校准，确保其准确性，为压胶工艺提供可靠的温度保障。

（二）胶条轨迹动态纠偏

胶条的精确定位是压胶工艺成功的另一重要因素。我们将集成高精度伺服定位与视觉反馈单元，构建一套胶条轨迹动态纠偏系统。该系统通过实时监测胶条的运动轨迹，能够及时发现

并纠正胶条在压胶过程中可能出现的偏移，抑制机械累加偏移的发生。

1. 具体而言，视觉反馈单元将利用高分辨率摄像头对胶条的运动进行实时监控，结合图像处理算法，分析胶条与预设轨迹的偏差。当偏差超过设定值时，系统将立即启动伺服电机进行微调，确保胶条始终沿着正确的轨迹移动，避免因胶条偏移造成的叠压长度不足或胶条未能完全覆盖的风险。

2. 此外，为了进一步提升系统的响应速度和精度，我们将对伺服电机进行优化，选用高响应频率的驱动器，以实现胶条运动的精准控制。该技术不仅提高了生产效率，也显著降低了因胶条偏移导致的质量问题风险。

（三）质量反馈与持续改进

在压胶工艺的实施过程中，我们将建立一套完善的质量反馈机制，确保每一批次产品的质量都能得到有效监控与改进。通过对生产过程中各项数据的收集与分析，我们将定期对压胶工艺进行评估，发现潜在问题并及时进行调整。

1. 在每个生产周期结束后，我们将对压胶工艺的各项参数进行回顾与分析，特别是温控和胶条轨迹的监测数据。通过数据分析，我们能够识别出工艺中的薄弱环节，并制定针对性的改进措施，以不断优化生产流程。

2. 同时，我们将鼓励生产团队提出改进建议，结合实际操作中的反馈，形成“工艺改进-实施-评估”的闭环管理模式，确保压胶工艺的持续优化与提升。

通过以上措施，我们将有效应对压胶工艺偏差风险，确保每一套防寒服的生产质量达到行业顶尖水平，为采购方提供可靠的冬季防护装备，满足其在极端气候条件下的应急管理需求。

二、理化指标临界波动风险应对

（一）面料批次预筛机制

在物资采购过程中，面料的理化指标直接关系到最终产品的质量和性能。因此，我们将建立一套严格的面料批次预筛机制，在投料前对每卷基布进行全参数快速初筛。这一机制旨在有效拦截表面抗湿性或拒油性等关键指标存在临界波动的批次，确保所用面料始终处于可控范围内。具体措施包括：首先，设定一套标准化的检测流程，涵盖抗湿性、拒油性、易去污性等重要理化性能，确保每一批次面料在入库前都能通过相应的检测。其次，使用高精度的检测设备，对每卷基布进行逐卷检测，确保不合格产品被及时剔除，避免流入生产环节。此外，建立面料供应商的评价体系，定期对供应商的原材料质量进行评估，确保长期合作的面料供应商能够持续提供符合标准的优质面料。

（二）后整理工艺参数锁止

为了确保成品的理化性能稳定，我们将对后整理工艺进行严格的参数锁止，特别是在固化定型温度、车速及助剂浓度等关键工艺参数上，形成一个三维耦合参数组。这一措施旨在杜绝人为调节导致的性能漂移，确保每一件成品都能达到预定的质量标准。具体实施步骤如下：首先，制定详细的工艺参数标准，包括固化定型的最佳温度范围、合适的车速以及助剂的最佳浓度，形成一套可追溯的工艺参数档案。其次，在生产过程中，采用自动化控制系统对这些参数进行实时监控，确保在生产过程中始终保持在设定的范围内，避免因操作失误或设备故障导致的理化指标波动。最后，定期对生产设备进行维护和校准，确保其在最佳状态下运行，避免因设备问题引起的工艺参数波动。

（三）质量反馈与改进机制

为进一步降低理化指标波动风险，我们将建立一套有效的质量反馈与改进机制。在产品生产和检测过程中，若发现任何理化指标异常，将及时记录并反馈至生产管理层，进行原因分析与改进。具体措施包括：设立质量监控小组，负责对生产过程中出现的任何质量问题进行跟踪和分析，确保能够及时发现潜在风险。定期召开质量分析会议，总结生产过程中的经验教训，并对工艺流程进行优化调整，确保所有环节都能在高标准下运行。此外，鼓励生产线员工提出质量改进建议，形成全员参与的质量管理氛围，提升整体生产质量。

（四）应急响应机制

在面对可能出现的理化指标波动风险时，我们将建立应急响应机制，确保能够快速有效地应对突发情况。具体措施包括：制定详细的应急预案，涵盖不同类型的风险事件及相应的处理流程，确保在发生异常时能够迅速启动应急响应。培训相关人员，使其熟悉应急预案的内容和执行流程，确保在突发情况下能够迅速反应。此外，建立与供应商的紧密沟通机制，确保在出现原材料质量问题时，能够及时与供应商联系，获取替代材料或进行快速调整，降低对生产的影响。

三、样品时效与防护失效风险应对

（一）物流保障措施

为确保样品在规定时间内安全送达榆林，我们将启用自有冷链运输专线，专门针对本项目的样品运输需求进行优化设计。该专线具备全程温湿度监控系统，确保在运输过程中对样品的环境条件进行实时跟踪与调节，避免因温度或湿度变化导致物品的物理性能和外观损坏。此外，运输车辆将配备专业的防护设施，确保样品在运输过程中的稳定性，避免因中转装卸而产生的

形变、污染等风险。

1. 自有冷链运输专线

我们拥有一支专门的冷链运输队伍，所有车辆均为新型冷藏车，具备良好的密封性和温控能力。运输过程中，车辆内部温度将被设定在适宜的范围内，以防止样品受到外界环境的影响。通过这种方式，我们能够在样品运输中保持其原有的防护性能，确保样品在到达目的地时依然保持最佳状态。

2. 实时监控系统

在运输过程中，我们将使用先进的温湿度监控设备，实时记录样品的环境条件。监控数据将通过物联网技术实时上传至我们的管理平台，确保我们能够随时掌握样品的状态。一旦发现异常情况，我们将立即采取措施进行调整，确保样品安全送达。

（二）样品包装方案

样品的包装将采用无标识的防误触设计，以避免在运输过程中因标识导致的误认或误操作。我们将使用哑光磨砂真空袋进行包装，内嵌式尺寸标签则将被放置在不易被外部识别的位置，确保样品在外观上保持统一性和隐私性。

1. 哑光磨砂真空袋

该包装材料不仅具备优良的防潮、防尘性能，还能有效防止外界物理冲击对样品造成的损坏。磨砂表面设计减少了光线反射，进一步降低了样品在运输过程中的识别风险。真空包装则确保样品在运输过程中不会因为空气氧化而影响其性能。

2. 内嵌式尺寸标签

尺寸标签将采用内嵌式设计，避免外部直接可见。这样不仅能有效防止标识的误触碰，还能在样品评审过程中，确保评审人员专注于样品的实际性能而非外部标识。通过这种方式，我们能够最大限度地降低样品在评审过程中的干扰因素，确保评审结果的公正性和准确性。

（三）风险应对预案

针对可能出现的样品时效与防护失效风险，我们制定了详细的应对预案，以确保在任何突发情况下都能快速响应并采取有效措施。

1. 应急预案机制

在样品运输过程中，我们将设立应急响应机制，一旦发现运输延误或样品损坏情况，运输团队将立即启动应急预案，及时与相关方沟通，进行问题分析和处理。我们将保持与采购方的密切联系，确保及时通报样品运输进度和状态。

2. 备用样品准备

为防止因运输问题导致样品无法按时送达，我们将准备一定数量的备用样品。这些备用样品将与正式样品保持一致的质量标准，以确保在出现突发情况时，能够迅速替代，确保投标工作的顺利进行。

四、号型适配批量偏差风险应对

（一）四码型独立版型库

为确保每个号型的服装在尺码上的精准度，我们将为 170/175/180/185 四类号型分别建立独立的立体剪裁数据库。这一数据库将基于大量实测数据，结合人体工程学原理进行设计，确保每个号型的服装都能完美贴合目标用户的体型特征。通过这种方式，我们能够有效规避通用版型套用可能带来的误差，确保成衣在尺寸上的一致性和适配性。

在实际生产过程中，我们将采用先进的 CAD（计算机辅助设计）技术，精确绘制每个号型的服装图纸，并进行立体模拟。每个号型的版型设计完成后，我们会进行多轮样品制作和试穿，以验证设计的合理性和实用性。通过这种严谨的流程，我们确保每个号型的服装在生产前都经过严格的检验，并且能够在实际使用中满足不同用户的需求。

1. 在建立版型库的过程中，我们将邀请专业的服装设计师和体型测量专家共同参与，确保数据的准确性和可靠性。

2. 此外，我们还将定期对版型库进行更新和维护，以适应市场需求的变化和用户体型的演变，确保我们的产品始终处于行业领先水平。

（二）成衣尺寸在线抽检

为进一步确保成衣的尺寸符合标准，我们将在包装前对每批次服装按号型进行分组，并执行三维尺寸扫描。这一技术手段能够实时比对每件成衣的实际尺寸与标准值，及时拦截超差个体，确保每一件交付的产品都能达到预期的尺码要求。

在具体操作中，我们将利用高精度的三维扫描仪器，对每个号型的成衣进行全面检测。扫描结果将与预设的标准尺寸进行比对，任何超出允许误差范围的产品都将被标记并进行返工或替换。这一过程不仅提高了生产效率，还有效降低了因尺码不合导致的售后调换风险。

1. 在实施在线抽检时，我们将设置专门的质检团队，负责监控扫描过程，并对每一件产品的尺寸数据进行记录和分析，以便后续的质量追踪。

2. 除了常规的尺寸检测外，我们还将对面料的弹性和缩水率进行评估，确保在不同环境条件下，成衣的尺寸稳定性和适配性。

通过以上两项措施的实施，我们将大幅降低因号型适配导致的批量偏差风险，确保每位用户都能获得合适的防寒服装，提升采购方的满意度和使用体验。

五、检测报告合规性风险应对

（一）检测机构直连通道

为确保检测报告的及时性与合规性，我们与榆林市纤维检验所建立了样品直送与报告加急通道。这一措施旨在缩短样品检测的周期，确保产品检测报告能够及时出具，符合项目的节点要求。具体而言，我们将指定专人负责样品的递送，确保在样品交付后的第一时间送达检验所。同时，针对样品的运送，我们将采取封闭式运输，避免在运输过程中出现污染或损坏，以确保样品的真实性和有效性。通过与检验所的紧密合作，我们将定期沟通，了解检测进度，确保在规定的时间节点内完成所有检测工作，从而为投标提供充足的时间准备和响应。

在样品送达后，我们将与检验所保持密切联系，确保样品的检测优先级，特别是在项目时间紧迫的情况下，确保检测报告能够在最短的时间内出具。同时，我们将建立内部跟踪机制，定期检查样品的检测状态，确保一旦出现问题能够及时调整应对措施，避免因检测延误影响投标的合规性。

（二）报告要素预置校验

在检测报告的生成环节，我们将实施报告要素的预置校验，以确保报告内容的完整性与合规性。具体措施包括在报告生成前，设定 GB18401-2010B 类与 GB/T32614-2023 的相关条款作为自动核验的标准，确保所有检测项目都能覆盖并满足相关标准的要求。对于任何缺失的要素，我们将立即进行返工，以确保最终生成的检测报告符合投标要求。

为实现这一目标，我们将开发一套内部审核系统，自动对照相关标准进行核对，确保每一份报告在提交前都经过严格的审核流程。该系统将包括对检测项目的全面检查，确保所有理化性能指标及安全标准均被纳入检测范围。通过这一措施，我们可以有效降低因报告不合规而导致的投标风险，确保所提交的检测报告能够在评审中顺利通过。

此外，我们将定期对检测流程进行评估与优化，确保在检测标准更新或政策变化时，能够及时调整内部审核机制，保持与国家标准的同步性。通过建立这样一个全面的风险应对体系，我们将确保检测报告的合规性，为投标的成功奠定坚实基础。



纤维检测仪设备

六、调换响应时效风险应对

（一）区域前置仓成品储备

为了有效应对调换请求带来的时效风险，我们将在榆林市内设立专用的调换成品仓库，确保在需求高峰期能够快速响应。该仓库将常备四号型防寒服的动态库存，保持在总量的 5% 左右。此举旨在实现即需即发，确保在接到调换指令后，能够在最短的时间内将合适的产品送达采购方手中。具体实施过程中，我们将采取以下措施：

1. 仓库管理系统的实时监控：通过先进的仓库管理系统，实时监控库存情况，确保库存的准确性和及时性。系统将设定自动提醒功能，当某一型号的库存低于设定值时，系统将自动发出补货指令，确保库存始终处于合理水平。

2. 物流配送的高效配置：与当地物流公司建立长期合作关系，确保在接到调换指令后，能够快速调配运输资源。我们将优先选择直达运输路线，减少中转环节，最大限度地降低运输时间。同时，针对不同的气候条件和交通状况，制定灵活的运输方案，以应对突发情况。

3. 调换流程的标准化：制定详细的调换流程，包括接单、备货、发货等环节，确保每一个环节都有明确的责任人和时间节点。通过标准化的流程管理，提升调换效率，确保在规定时间内

内完成调换任务。

（二）裁剪复产快速启停

为进一步提升调换响应的灵活性和时效性，我们将保留四条柔性裁床产线处于待命状态，能够迅速启动非标尺码的裁剪作业。接到调换指令后，我们将确保在 4 小时内完成裁剪作业的启动。具体措施包括：

1. 裁剪团队的专业培训：裁剪团队将定期接受专业培训，确保其具备快速裁剪的能力，能够在短时间内适应不同尺码的需求。同时，团队成员将熟悉各类面料的特性，以确保裁剪质量不受时间压力的影响。

2. 灵活的生产调度机制：建立灵活的生产调度机制，根据实时的调换需求，快速调整生产计划。通过对生产线的动态管理，我们能够在最短时间内完成调换产品的裁剪任务，并保证生产效率。

3. 裁剪工艺的精细化管理：在裁剪过程中，严格按照工艺标准进行操作，确保每一件产品的质量符合要求。即使在快速响应的情况下，我们也将坚持“零缺陷”的理念，确保调换产品的品质不低于原始交付产品。

4. 信息化管理系统的应用：运用信息化管理系统，实时跟踪调换请求的处理进度，确保各环节信息畅通。系统将记录每一个调换请求的详细信息，便于后续的质量追溯和数据分析，帮助我们不断优化调换流程。

通过以上措施的实施，我们将有效降低调换响应时效风险，确保在服装发放后的 10 日内，能够高效、准确地完成不合身产品的调换或裁剪，满足采购方的需求，提高用户满意度。



专用救灾棉大衣储备仓库



服装物料存储与裁剪备料

九、需求理解偏差预防与沟通机制

一、技术参数双向校验机制

（一）标准映射对照

在本项目中,为确保招标文件中列出的技术条款与我司现行企业标准及工艺控制卡之间的无缝对接,我们将采取严格的标准映射对照机制。具体而言,首先,我司将对招标文件中所有技术参数逐条进行详细分析,并与我司现有的技术标准进行比对。这一过程不仅包括对面料的基本性能(如防水性、透气性、抗风性等)的审查,还涵盖了生产工艺中的关键控制点,如压胶工艺的温度、胶条偏移等参数的严格把控。通过这种映射,我们能够确保在生产过程中不会出现标准转译的损耗,任何技术条款的细微变动都会被及时识别并调整,以确保最终交付的产品完全符合采购方的要求。

1. 具体执行步骤包括:

组织专门的技术团队,负责对招标文件进行逐条解读,并将其与我司内部标准进行比对,形成标准映射表格。

在映射过程中,若发现任何不一致之处,技术团队将立即与相关部门进行沟通,确保所有技术参数在生产前达成共识。

最终形成的映射表将作为生产过程中的重要参考文件,确保所有工序均按照招标文件的要求进行。

（二）实测数据反向验证

为了进一步确保产品的技术参数符合招标要求,我司将依托自有的检测实验室,对每批次面料及成衣进行招标要求项的全项复测并留档。此项措施不仅为生产提供了可靠的数据支持,也为后续的质量追溯提供了依据。

1. 具体实施流程如下:

每批面料在入库前,均需进行一次全面的物理和化学性能测试,包括但不限于防水性、透气性、抗风性等关键指标。测试结果将与招标文件中的要求进行对照,确保无误。

在成衣生产完成后,成品也将进行相应的全项复测,确保每一套防寒服在交付前均符合招标文件的各项技术要求。

所有测试数据将被系统化存档,形成完整的质量记录,以便于后期的审核和追溯。同时,我们将定期对检测实验室的设备进行校准,确保测试结果的准确性和可靠性。

二、样品制作闭环确认流程

（一）样品工艺冻结签样

在样品制作的初始阶段，确保产品质量和工艺的一致性至关重要。因此，在首件试制完成后，我们将启动样品工艺冻结签样流程。此流程由技术中心、生产部和品控部三方联合进行，确保各个环节的专业性与执行力。技术中心负责样品的设计与工艺确认，生产部负责样品的实际生产及工艺实施，而品控部则负责样品的质量检验与确认。三方的协作将形成一个有效的闭环，确保样品的每一个细节都符合招标文件的技术要求。

在签署工艺冻结单之前，各部门将对样品进行全面的评估与测试，包括但不限于防水、防风、抗污等性能的验证。通过这一环节，我们确保样品在工艺上达到预期标准，避免后续生产过程中出现偏差。工艺冻结签样不仅是对样品质量的承诺，更是对生产流程的规范化管理，为后续大规模生产奠定坚实基础。

（二）无标识交付预演

在样品制作完成后，我们将进行无标识交付预演，以模拟榆林现场的接收条件，确保样品在实际交付时的完整性和一致性。此项工作包括无标封装、防压运输及开箱状态的全面演练。首先，样品将按照招标文件的要求进行无标识包装，确保在交付过程中不影响评审的公正性。包装材料将选用符合环保标准的防潮、防压材料，以保护样品在运输过程中的安全。

在运输环节，我们将采用封闭式干净货运车辆进行直达运输，避免中转环节可能带来的污染及损坏。在到达榆林现场后，我们将进行开箱演练，确保样品在开箱时的状态与投标文件中展示的一致。通过一系列的预演，我们能够提前发现潜在问题并进行调整，确保样品在交付时的完美状态。

（三）反馈与调整机制

在样品制作闭环确认流程中，我们将建立有效的反馈与调整机制。样品交付后，相关部门将对样品进行评估，并收集各方意见。针对发现的问题，我们将迅速启动调整流程，确保每一项反馈都能够得到及时处理。无论是工艺上的细节调整，还是包装运输的改进，我们都将以客户的需求为导向，进行持续的优化。

在反馈与调整的过程中，我们将保持与采购方的密切沟通，确保每一项修改都能得到采购方的认可与理解。通过建立这样的沟通机制，我们不仅能够提高样品制作的效率，还能够增强双方的信任与合作，为后续的生产与交付奠定良好的基础。

（四）样品质量追溯体系

为确保样品的质量可追溯性，我们将建立完整的样品质量追溯体系。每一批次的样品都将

附有详细的生产记录，包括材料来源、工艺参数、质量检测结果等信息。这些记录将作为质量控制的重要依据，确保在后续的生产过程中能够快速定位问题并进行整改。

在样品交付后，我们将定期对样品的使用情况进行跟踪评估，收集用户反馈，进一步完善我们的产品与服务。通过这一系列措施，我们不仅能够保证样品的高质量标准，还能够为采购方提供更具价值的后续支持，确保最终交付的产品达到“零缺陷”的理想状态。

三、号型适配动态校准机制

（一）号型数据源统一调用

为确保所提供的防寒服在不同号型间的适配性及舒适性，我司将直接调用陕北地区近三年的 170B—185B 号型人体工学数据库。这一数据库涵盖了大量的实际测量数据，能够为我们提供准确的号型标准和人体工程学分析。通过对这些数据的分析，我们能够针对不同号型的穿着者特征，进行版型微调，确保每一套防寒服都能达到最佳的穿着效果。具体实施步骤如下：

1. 数据分析与模型建立：基于收集到的人体测量数据，我们将建立一个动态的号型适配模型，涵盖各个关键围度（如胸围、腰围、臀围等）和衣长（如袖长、衣长等）的标准值。

2. 反馈机制：在生产过程中，实时收集穿着者的反馈信息，结合实际穿着情况，持续优化号型数据库，确保我们的产品能够不断适应市场需求和用户体验的变化。

（二）成衣尺寸公差预控

在裁剪工序中，我们将嵌入号型尺寸动态补偿算法，以控制成衣的尺寸公差，确保关键围度与衣长符合招标规格表的要求。该算法能根据实时数据进行动态调整，确保每一件成衣的尺寸都在允许的公差范围内，具体实施措施如下：

1. 动态补偿算法的应用：在裁剪过程中，利用计算机辅助设计（CAD）系统，实时输入人体测量数据，运用动态补偿算法进行尺寸调整。该算法能够根据不同号型的特征，自动调整裁剪模板，确保每一件成衣都能完美适配不同体型的穿着者。

2. 生产监控与数据反馈：在生产环节，实施严格的尺寸监控，定期对成衣进行抽检，确保其尺寸符合预设标准。若发现尺寸偏差，立即进行数据反馈，调整裁剪参数，确保后续生产的成衣能够达到标准要求。

（三）适配性测试与验证

为确保每一套防寒服在不同号型下的适配性，我们将进行系统的适配性测试与验证。通过样品的试穿和反馈，进一步优化设计与生产工艺，具体措施包括：

1. 样品试穿：在生产初期，选择不同体型的试穿者进行样品试穿，收集反馈信息，确保每

个号型的产品都能在实际穿着中提供舒适性与功能性。

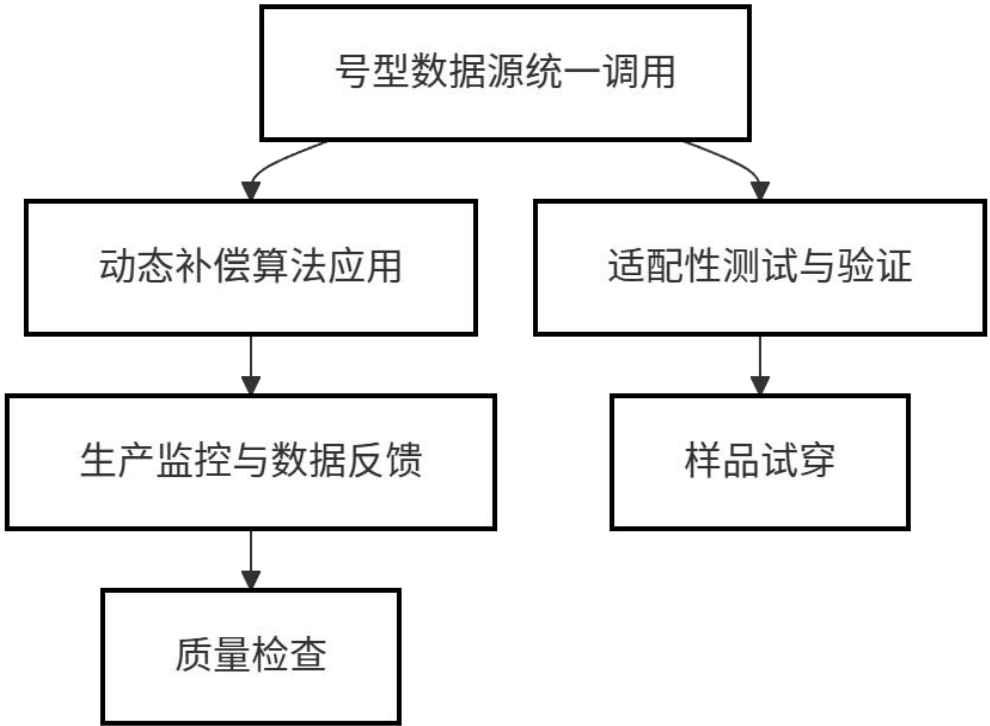
2. 数据分析与优化：根据试穿反馈，进行数据分析，识别出潜在的设计缺陷或不适合之处，及时调整设计方案，确保最终产品的适配性和舒适性。

（四）质量控制与持续改进

在整个生产过程中，我们将实施严格的质量控制机制，确保每一件成衣都能达到高标准的质量要求。通过建立质量管理体系，实现持续改进，具体措施包括：

1. 质量检查：在每个生产环节，设立专门的质量检查岗位，对成衣的尺寸、工艺、材料等进行全面检查，确保每一件产品都符合标准。

2. 持续改进机制：定期对生产流程进行评估，收集各环节的质量数据，识别问题并提出改进方案，确保我们能够在生产中不断提升产品质量。



四、压胶工艺过程锁定机制

（一）温压参数硬性固化

在压胶工艺中，温度与压力是影响防水效果的关键因素。我们采用全自动压胶设备，确保在生产过程中温度控制在 280-320℃ 的严格区间内。该温度范围经过多次试验验证，能够有效激活胶条的粘合性能，确保防水层的完整性。同时，叠压长度设定为 $\geq 5\text{mm}$ ，形成强有力的物理结合，防止由于胶条偏移导致的防水失效。为了避免人为因素的干扰，所有温压参数均被固

化为不可修改的工艺包，确保每一批次产品都能严格按照标准执行，避免因操作失误而导致的质量问题。

1. 此工艺包不仅涵盖了温度和叠压长度的要求，还包括了压胶时间的精确控制，确保胶条在最佳状态下固化。

2. 在生产过程中，设备会自动监测和记录每次压胶的温度和压力变化，确保在任何情况下都能实时调整，防止因温度波动而影响产品质量。

（二）逐件压胶轨迹存档

为进一步提升品质管控，我们建立了逐件压胶轨迹存档机制。每件成衣在压胶过程中，设备将自动记录压胶路径、温度曲线及操作员 ID，并将这些数据同步至制造执行系统（MES）中。这一机制不仅为后续的质量追踪提供了详实的数据支持，也为生产过程的透明化提供了保障。

1. 压胶路径的记录能够帮助我们分析每件产品的压胶效果，若发现某一条路径存在问题，可以迅速追溯并做出调整，以防止类似问题在后续生产中再次发生。

2. 温度曲线的实时监控，确保在生产过程中无论是设备故障还是操作失误，都能及时发现并处理，避免因温度异常导致的产品质量下降。

3. 操作员 ID 的记录则有助于评估操作员的技能水平和生产效率，为后续的培训 and 考核提供数据依据，提升整体生产团队的素质和效率。

（三）反馈与改进机制

在压胶工艺的实施过程中，我们设立了反馈与改进机制。通过对压胶数据的分析，我们能够及时发现工艺环节中的潜在问题，并进行相应的改进。

1. 定期组织生产团队对压胶工艺进行评审，结合实际生产数据，分析压胶效果与成品防水性能的关系，确保工艺的持续优化。

2. 建立与采购方的定期沟通机制，及时反馈生产过程中的问题和改进措施，确保双方对产品质量和生产进度的认知一致。

通过以上措施，我们将有效锁定压胶工艺过程，确保每一件防寒服的防水性能达到行业顶尖水平，为采购方提供高品质的冬季防护装备。

五、检测报告溯源管理机制

（一）检测机构直连备案

在本项目中，我们将严格遵循检测报告的溯源管理机制，确保所有送检的面料及成衣均由榆林市纤维检验所或其授权实验室进行检测。我们与该检验所建立了长期的合作关系，确保在

检测过程中能够实时沟通，及时获取检测进度和结果。此外，我们将对每一批次的送检样品进行详细记录，包括送检时间、样品编号、检测项目、检测机构等信息，确保每一件产品的检测报告都能追溯到具体的生产批次。通过这种直连备案的方式，我们能够有效降低检测环节的风险，确保检测报告的真实性与准确性。同时，我们也会定期与检测机构进行交流，了解最新的检测标准和要求，以便及时调整我们的生产工艺和材料选择，确保始终符合国家标准及招标文件的要求。

（二）报告真伪双轨验证

为了进一步增强检测报告的可信度，我们将实施报告真伪双轨验证机制。每一份检测报告在生成的同时，都会同步生成一个可扫码核验的电子凭证。这个电子凭证不仅包含报告编号，还将详细列出检测项目、检测结果及相关参数，确保与纸质报告严格对应。用户在收到产品后，可以通过扫描电子凭证上的二维码，快速验证报告的真伪及其详细信息。这一机制有效地防止了伪造和篡改报告的可能性，确保采购方在验收时能够获得真实可靠的检测数据。

（三）数据管理与信息共享

我们将建立完善的数据管理系统，对所有检测报告进行集中管理。系统将记录每一份报告的生成、审核、存档和查询情况，确保数据的完整性与安全性。同时，采购方可以通过该系统实时获取相关检测报告的信息，提升透明度，增强信任感。我们会定期进行系统维护和升级，确保信息的安全性与系统的稳定性。此外，我们还计划与采购方建立信息共享机制，定期向其提供检测报告的汇总信息，帮助其更好地掌握产品质量动态。

（四）反馈机制与持续改进

在检测报告的溯源管理中，我们还将设立反馈机制。任何涉及检测报告的疑问或问题，采购方均可通过我们的客服系统进行反馈，我们会在第一时间给予回复。通过这种双向沟通，我们能够及时了解采购方的需求和意见，进而优化我们的检测流程和产品质量。此外，我们将定期对检测报告的管理流程进行评估，结合反馈信息进行持续改进，确保我们的检测报告始终符合行业标准和采购方的期望。

（五）监督与审计

为确保检测报告的真实性和合规性，我们将定期邀请第三方机构对我们的检测报告管理流程进行监督与审计。这不仅能够有效提升内部管理水平，也能增强采购方对我们产品质量的信任。通过透明的审计过程，采购方可以更清晰地了解我们的质量控制措施及其有效性，从而在采购决策中更加放心。

六、物流交付状态实时映射机制

（一）运输节点自动抓取

为确保防寒服在运输过程中的安全与质量，我们采用先进的车载 GPS 系统与温湿度传感模块，实时监测运输途中的位置及环境数据。每辆运输车辆均配备高精度的 GPS 定位装置，能够精确记录运输路径及实时位置，确保我们能够随时掌握货物的动向。同时，温湿度传感模块将持续监测车厢内的环境条件，确保防寒服在运输过程中不受潮湿或极端温度的影响。这一系统将数据实时上传至我们的物流管理平台，形成可视化的运输状态图，让管理人员能够随时查询和跟踪每一批货物的运输情况，确保信息透明化，及时发现潜在问题并采取相应措施。

1. 通过数据分析，我们可以对运输过程中的关键节点进行智能监控，确保每个环节都在预定的时间内完成，避免因延误导致的质量风险。

2. 在运输过程中，一旦监测到车厢内温湿度超出设定范围，系统将立即发出警报，并通过移动端通知相关人员，及时采取措施调整环境条件，确保产品质量不受影响。

（二）到货状态预判响应

在货物即将抵达目的地的前 2 小时，我们的系统将自动分析车辆的轨迹和天气信息，进行到货状态的预判响应。系统根据历史数据与实时信息，结合天气变化预测，智能判断货物到达的具体时间，并提前发出包装开箱检查与成衣状态预检的指令。这一机制不仅提高了物流响应的效率，还最大程度地降低了因延误或环境变化导致的质量问题。

1. 在接到预判指令后，仓库工作人员将提前做好准备，确保在货物到达时能够迅速进行开箱检查，确认防寒服的完整性与质量。

2. 通过与运输公司及仓储管理系统的联动，我们能在货物到达前就安排好接货、验货等流程，确保整个交付过程的高效性与顺畅性。

（三）反馈与调整机制

我们的物流交付状态实时映射机制还包括一个反馈与调整机制。在货物运输过程中，所有相关数据将被实时记录并存档，形成完整的物流档案。通过对这些数据的分析，我们能够识别出运输过程中的潜在问题与风险点，并及时进行调整。例如，若发现某条运输路线频繁出现延误，我们将优化运输路线或调整发货时间，以减少对后续交付的影响。

1. 定期对物流数据进行分析，评估运输效率与质量，确保持续改进物流管理的各个环节。

2. 与采购方保持密切沟通，及时反馈运输状态与产品质量信息，确保双方信息对称，共同应对可能出现的问题。

（四）实时信息共享

为提高沟通效率，我们将建立一个实时信息共享平台，所有相关方可通过该平台获取最新的物流状态信息。采购方可以实时查看货物的运输进度、预计到达时间及当前环境状态，增强了双方的信任与合作。

1. 通过信息共享平台，采购方能够及时了解货物的状态，一旦发现异常情况，能够迅速与我们沟通，协调处理。

2. 平台还将提供历史数据查询功能，方便采购方回顾以往的物流情况，便于进行后续的决策与调整。

通过上述物流交付状态实时映射机制，我们将确保防寒服从生产到交付的每一个环节都在严格的监控之下，最大限度地降低风险，确保产品质量和交付时效，为采购方提供优质的服务与保障。

十、需求响应承诺与保障条款

一、产品来源合法性保障

（一）商标权属承诺

在本项目中，我们承诺所提供的所有防寒服均为合法注册商标的正品，确保产品的品牌标识为自有品牌。为此，我们将提供国家知识产权局备案的注册商标证书，作为对商标权属的合法性保障。此举不仅体现了我们对知识产权的重视，也确保采购方在使用过程中不会遭遇任何商标侵权风险。所有产品均由我们自有品牌生产，确保产品质量和售后服务的可追溯性。

（二）生产资质承诺

我们具备完善的生产资质，所有生产环节均符合国家相关法律法规。为确保产品来源的合法性，我们将出具加盖公章的《全国工业产品生产许可证》及《纤维制品生产企业备案凭证》。这些证书不仅证明了我们的生产能力和合法性，也表明我们在生产过程中严格遵循国家标准和行业规范，确保产品质量。

（三）产品检测与合规性

我们承诺所提供的防寒服均符合国家强制性安全标准（GB18401-2010B 类）及户外运动服装优等品要求（GB/T32614-2023）。为此，我们将提供核心产品面料的检测报告，检测机构为市级及以上纤维检验部门，报告内容涵盖招标文件要求的所有技术参数指标。未按要求提供检测报告的投标，将视为无效投标。

（四）产品来源渠道的合法性

我们确保所有产品均通过正规渠道采购，来源合法。我们将提供相关的证明材料或承诺书，详细说明产品的采购渠道及其合法性。这包括产品的生产流程、供应链管理及相关的合同文件，确保每一件产品在进入市场之前均经过严格的质量把控。

（五）质量控制与追溯机制

为确保产品的合法性，我们在生产过程中建立了完善的质量控制体系。每一批产品均需经过严格的检验，确保其符合国家标准及行业要求。此外，我们还建立了产品追溯机制，能够对每一件产品的生产信息、检验记录及销售渠道进行追踪，确保在出现问题时能够迅速响应并处理。

（六）供应链管理

我们与多家优质原材料供应商建立了长期合作关系，所有原材料均来自合法渠道，并具备相关的资质证明。我们对供应商的选择及管理严格把关，确保每一项原材料均符合国家标准，进而保证最终产品的质量与安全。

保障措施	描述
商标权属承诺	提供国家知识产权局备案的注册商标证书，确保产品为自有品牌。
生产资质承诺	出具《全国工业产品生产许可证》和《纤维制品生产企业备案凭证》。
产品检测与合规性	提供市级及以上纤维检验部门出具的检测报告，确保产品合规。
合法采购渠道	提供证明材料或承诺书，确保产品来源合法。
质量控制机制	建立完善的质量控制体系，确保每批产品经过严格检验。
供应链管理	与优质原材料供应商合作，确保原材料合法合规。

通过上述措施，我们将确保所提供的防寒服在商标权属、生产资质及产品来源等方面的合法性，最大限度地降低采购方的风险，确保最终交付的产品符合所有技术标准和质量要求。我们的目标是为采购方提供高品质、合法合规的防寒服，确保其在极端气候条件下的使用安全与舒适。

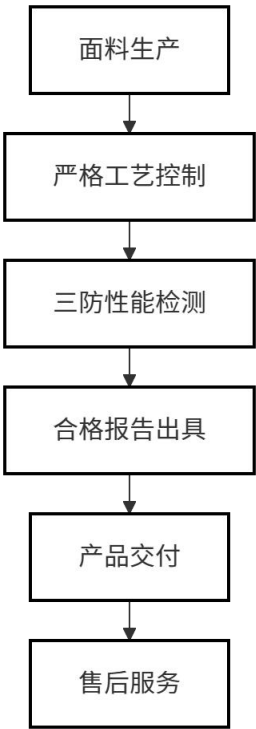
二、面料理化性能达标保障

（一）三防性能承诺

在本项目中，面料的三防性能是确保防寒服在极端气候条件下有效使用的关键。我们承诺

每批次面料均通过市级及以上纤维检验机构的严格检测，检测结果将全面符合招标文件所规定的技术参数要求。具体而言，面料的表面抗湿性、拒油性和易去污性均需达到或超过 4 级标准。为了实现这一目标，我们采用了先进的生产工艺和高性能的原材料，确保每一件防寒服都具备卓越的防水、防风 and 防污能力。

在生产过程中，我们将严格监控每一个环节，确保温度、压力及胶条的偏移等关键指标符合标准。所有生产设备均经过精密调校，确保在压胶防水工艺中，任何细微的偏差都能被及时发现和纠正。此外，我们还将建立完善的质量追溯体系，确保每批次产品的检测报告都能追溯到具体的生产批次和工艺参数，确保透明度和可追溯性。



（二）安全指标承诺

我们深知，产品的安全性是用户选择防寒服的首要考虑因素。因此，我们承诺所有面料的甲醛、pH 值、可分解致癌芳香胺染料等指标均满足 GB18401-2010B 类限值标准。为此，我们在原材料采购阶段就严格筛选，确保所有面料均来自于合规的供应商，并经过严格的检测以符合国家标准。

在生产过程中，我们还将进行多次自检，特别是在关键的染色和后整理工艺中，确保每一批次面料均符合安全标准。所有的检测数据将被记录并形成报告，以备采购方查阅。我们还将提供相关的检测报告，确保每一位客户都能清楚了解所购产品的安全性和可靠性。

为了进一步保障产品的安全性，我们将与市级及以上的权威检测机构建立长期合作关系，确保在产品上市前进行全面的检测，确保符合国家标准。若在使用过程中发现任何不符合安全标准的情况，我们将立即启动召回机制，确保用户的安全和健康。

我们的目标是通过以上措施，确保每一件防寒服在理化性能和安全指标上均能达到或超过客户的期望，助力应急管理局在救灾工作中的顺利开展。

三、样品交付合规性保障

（一）无标识制作承诺

在本项目中，我们承诺所提供的样品将严格按照招标要求进行制作，确保样品上不带有任何品牌标识。所有样品将仅保留中性缝制标与洗水标，以符合招标文件的要求。这一措施旨在确保样品的公正性与客观性，使评审委员会能够专注于产品的实际性能和质量，而不受品牌影响。我们在样品制作过程中，将严格把控每一个环节，确保无标识的样品在外观和功能上与最终交付的产品保持一致，从而体现出我们对产品质量的自信与承诺。

（二）时效与防护承诺

为了确保样品能够按时送达，我们将采取一系列有效措施，确保样品在开标前一日 17:00 前完好送达榆林指定地点。所有样品将采用定制的防压防潮包装，确保在运输过程中不受外界环境的影响，保持样品的完整性和功能性。我们将选择信誉良好的物流公司，进行直达运输，避免中转环节可能带来的损坏和污染。同时，样品的运输过程将全程监控，确保每一环节都能严格按照预定计划执行，最大程度降低风险。

在样品交付的过程中，我们将设立专门的项目小组，负责样品的制作、包装及运输工作。该小组将由经验丰富的专业人员组成，确保每一个环节都能符合高标准的质量要求。我们将定期进行内部审核，确保样品的制作和运输符合合同要求，及时发现并解决潜在问题。通过一系列的保障措施，我们有信心能够顺利完成样品的交付，并为评审委员会提供高质量的样品，以助力项目的顺利推进。

（三）样品检验与合规性报告

在样品交付之前，我们将确保每一批样品均经过严格的检验，出具合规性报告。所有的检测将由市级及以上的纤维检验部门进行，确保检测报告的权威性和有效性。样品的检测内容将涵盖招标文件中所要求的所有技术参数指标，包括面料的理化性能、抗湿性、拒油性和易去污性等关键指标。我们将确保提供的样品符合 GB18401-2010B 类标准及 GB/T32614-2023 优等品要求，确保样品的质量达到行业顶尖水平。

在样品递交过程中，我们将确保所有样品的检验报告与样品一同送达，确保评审委员会能够方便地查阅和验证样品的合规性。样品的合规性报告将包含详细的检测数据和分析结果，以便于评审人员对样品的性能进行全面评估。我们将以高度的责任心和专业精神，确保样品的每一个细节都符合招标要求，为最终的投标结果奠定坚实的基础。

（四）确保样品交付的灵活性与应变能力

在样品交付过程中，我们还将考虑到可能出现的突发情况，制定相应的应变方案。我们将与物流公司保持密切沟通，确保在遇到不可预见的延误或其他问题时，能够迅速调整运输方案，保障样品按时送达。同时，我们将设立备用方案，在特殊情况下能够快速调配资源，确保样品的及时交付。

此外，我们的生产与物流团队将保持高效的沟通机制，确保在样品制作、包装及运输的每一个环节都能进行实时监控与反馈，及时调整工作策略，以应对可能的变化。通过这些措施，我们将确保样品交付的合规性与时效性，为项目的成功实施提供有力保障。

四、成衣质量一致性保障

（一）压胶工艺承诺

在本项目中，所有成衣将严格执行统一的压胶工艺参数，以确保每一件产品的胶条偏移、叠压长度及外观质量均达到逐件合格的标准。我们将采用先进的压胶设备，配备高精度温控系统，确保在 280-320℃ 的温度范围内进行压胶作业。每一批次的胶条均经过严格的质量检测，确保其在使用过程中不会出现气泡、脱胶、漏压等现象，从而保证成衣的整体防水性能。同时，压胶工艺的每一个环节都将由专业技术人员进行监控，确保工艺参数的稳定性。我们将建立完善的质量追溯体系，对每一件成衣的生产过程进行详细记录，以便在发生问题时能够迅速定位并解决。

1. 在生产过程中，我们将对每一件成衣进行逐件检查，确保胶条的偏移量控制在 $\leq 1\text{mm}$ ，叠压长度 $\geq 5\text{mm}$ ，以达到行业标准的要求。

2. 若在生产过程中发现任何不符合标准的产品，将立即进行剔除，确保最终交付的产品均为合格品。

（二）号型规格承诺

针对采购方的需求，我们将严格按照 170/96B 至 185/108B 四档号型进行裁剪与缝制，确保每一套成衣的尺寸公差控制在国家标准允许的范围内。我们将采用先进的裁剪设备和技术，确保面料在裁剪过程中的稳定性与一致性，避免因人为因素导致的尺寸误差。同时，所有成衣

在缝制完成后，将进行严格的尺寸检测，以确保每一件成衣都符合预定的规格要求。

1. 我们的裁剪工艺将充分考虑到面料的特性，确保在裁剪过程中不出现面料浪费和变形现象，力求在保障质量的同时提高生产效率。

2. 在成衣的缝制过程中，我们将采用高强度的缝纫线和先进的缝制设备，确保缝合处的牢固性和耐用性，以满足长时间使用的需求。

3. 所有成衣在出厂前，均需经过最终的尺寸复检，确保每一件产品都能达到采购方的具体要求，避免因尺寸不合导致的后续调换问题。

（三）质量控制体系

为了进一步保障成衣的质量一致性，我们将建立完善的质量控制体系，从原材料采购、生产加工到成品检验的每一个环节都进行严格把控。所有面料及辅料均需提供合法的来源证明和检测报告，确保其符合国家相关标准。我们将与市级及以上的纤维检验部门合作，对面料的理化性能进行全面检测，确保其甲醛、pH 值、可分解致癌芳香胺等指标均符合 GB18401-2010B 类标准以及外套面料的三防性能要求。

1. 在生产过程中，我们将定期对生产设备进行维护和校准，确保其在最佳状态下运行，从而提高生产效率和产品质量。

2. 建立严格的原材料验收标准，确保所有采购的材料符合技术参数指标，防止因材料问题影响成衣的整体质量。

（四）售后服务承诺

我们承诺在成衣发放后 10 日内，若因尺寸不合等原因需要进行调换或裁剪，均由我们承担相关费用。为此，我们将建立快速响应机制，确保在接到调换请求后的 24 小时内作出反应，调配库存资源，及时满足用户的需求。我们的售后团队将由专业人员组成，具备快速响应能力与丰富的经验，确保每一位客户都能获得满意的服务。

1. 在调换过程中，我们将提供便捷的物流服务，确保调换或裁剪后的成衣能在最短时间内送达客户手中。

2. 我们将定期对售后服务进行评估与改进，确保服务质量不断提升，以满足客户的日益增长的需求。

通过以上措施，我们将全力以赴确保成衣的质量一致性，以满足采购方的需求，确保提供高品质的防寒服，助力应急管理工作顺利开展。

五、检测报告有效性保障

（一）机构资质承诺

为确保所提供的防寒服具备高标准的质量保障，所有检测报告均由市级及以上纤维检验部门出具。这些机构具备国家认可的资质，拥有丰富的检测经验及专业的技术团队，能够对面料的各项性能进行全面、准确的检测。此外，我们承诺所有检测报告均附带可扫码验证的真伪查询方式，确保采购方能够方便地核实报告的真实性，避免任何可能的伪造风险。

（二）参数覆盖承诺

我们保证检测内容完整覆盖招标文件所列的全部技术参数，无缺项、无替代、无简化检测项。我们将确保每一项检测结果均达到或超过招标文件中的要求，只有在所有检测项均合格的情况下，才会向采购方提交相关产品，确保产品的合规性和安全性。

（三）检测流程保障

在检测过程中，我们将严格按照国家标准及行业规范进行操作，确保每一批次产品都经过全面的检测。具体流程包括：

1. 原材料检验：对所有原材料进行初步检测，确保其符合相关标准。
2. 生产过程监控：在生产过程中，设置专门的质量控制点，对产品的每个环节进行实时监控，确保生产过程中的每一项工艺均符合技术要求。
3. 成品检验：在产品完成后，对成品进行全面的理化性能检测，确保其各项指标达到招标文件要求。
4. 报告生成与审核：检测完成后，由专业人员生成检测报告，并进行内部审核，确保报告的准确性和完整性。

（四）质量追溯机制

我们建立了完善的质量追溯机制，确保每一件产品的检测报告与其生产批次相对应。通过产品上的二维码，采购方可以轻松追溯到产品的生产信息及检测结果，进一步增强透明度与信任度。

（五）应急处理保障

在产品交付后，如发现任何质量问题，我们将立即启动应急处理机制，迅速响应并进行调查，确保及时解决问题。对于因产品质量问题导致的退换货，我们将承担所有相关费用，确保采购方的权益得到充分保障。

六、售后调换执行保障

（一）库存响应承诺

为了确保在产品发放后的调换需求得到及时满足，我们在榆林周边设置了前置周转仓。该仓库专门储备各个号型的防寒服，确保在接到调换通知后的 24 小时内完成备货。我们将根据采购方的需求，实时监控库存情况，确保各个号型的防寒服库存充足，随时可以响应调换请求。此举不仅提升了我们的服务效率，也为采购方提供了更为便捷的调换体验，减少了因库存不足而导致的调换延误。

1. 在接到调换通知后，我们的物流团队将立即调度，确保调换的产品能够快速发出。我们承诺在 24 小时内完成备货，并通过专车直送至采购方指定地点，确保调换产品的及时性和安全性。

2. 我们的库存管理系统将实时更新，确保各个号型的防寒服库存信息透明，采购方可随时查询库存状态，增强了调换服务的可预见性和可靠性。

（二）裁剪服务承诺

针对确需修改的成衣，我们将配备持证裁剪技师驻点服务，提供现场或就近集中裁剪支持。我们的裁剪技师具备丰富的经验和专业的技能，能够快速、准确地对不合身的产品进行裁剪，确保每位用户都能获得合适的穿着体验。

1. 在接到调换请求后，我们的裁剪技师将在 24 小时内赶赴采购方指定地点，进行现场评估和裁剪服务。若现场条件不具备，我们将提供就近的集中裁剪服务，确保用户在最短时间内获得符合其需求的服装。

2. 为确保裁剪服务的高效性，我们将提前与采购方进行沟通，了解每位用户的具体需求和服装尺码情况，从而制定合理的裁剪方案，最大限度地减少用户的等待时间和不便。

3. 所有裁剪服务均在严格的质量控制下进行，确保裁剪后的服装依然保持优良的外观和功能特性。我们将为每一位客户提供详细的裁剪记录，以便后续跟踪和服务。

（三）售后服务反馈机制

我们将建立完善的售后服务反馈机制，确保用户在调换和裁剪服务后能够及时反馈体验。我们会定期对用户的反馈进行汇总和分析，以便不断优化我们的服务流程 and 产品质量。

1. 用户在完成调换或裁剪服务后，将收到一份满意度调查问卷，旨在收集用户对服务的意见和建议。我们将根据反馈结果，持续改进服务质量，确保每位用户都能享受到高效、贴心的售后服务。

2. 我们将设立专门的客服热线，用户可以随时拨打电话咨询售后服务相关问题，确保在调换和裁剪过程中遇到的任何疑问都能得到及时解答和处理。

通过上述售后调换执行保障措施，我们将全力以赴满足采购方的需求，确保每一位用户都能获得优质的产品和服务体验。我们的目标是通过高效的库存管理和专业的裁剪服务，最大限度地降低用户的使用不便，提升整体满意度，为吴堡县应急管理局提供可靠的后勤保障。

第二节 物资供应保障体系与全流程实施方案

一、 供应链全链路资源统筹规划

一、自有产能动态调度机制

（一）产线柔性切换

为了适应本项目对高品质防寒服的多样化需求，我们建立了一套灵活的产线切换机制。该机制基于实时订单数据分析，能够迅速调整缝制与压胶产线的配比，确保 170/96B 至 185/108B 四个主要号型的同步高效产出。通过引入智能化管理系统，我们能够实时监控各个号型的生产进度和库存情况，快速响应市场变化。具体而言，当某一号型的订单量增加时，系统会自动调度相应的缝制和压胶设备，增加该号型的生产数量。同时，针对需求较低的号型，产线将适时减少其生产配比，从而优化资源配置，实现产能的动态平衡。

1. 为实现这一目标，我们将采用先进的生产调度软件，该软件不仅具备实时数据分析功能，还能够预测未来的订单趋势，从而提前做好产线调整的准备。

2. 此外，我们还将定期对生产线进行评估和优化，确保在不同季节和市场需求变化的情况下，产线能够保持高效运转。

（二）工序节拍管控

在生产过程中，工序节拍的管控是确保生产效率和产品质量的关键。我们将对裁剪、缝制、压胶、整烫等关键工序实施分钟级节拍校准，以确保全流程节奏统一。通过精细化管理，我们能够有效降低生产过程中的时间浪费，提高生产效率。

1. 在裁剪工序中，我们将引入激光切割技术，确保每一件面料的裁剪精度，同时通过智能化设备调节切割速度，以适应不同面料的特性。

2. 缝制环节将采用自动化缝纫机，并配备高技能的操作人员，确保每一针每一线的缝合质量。我们将根据实时数据反馈，调整缝制的速度和节拍，确保在高峰期也能保持生产的稳定性。

3. 压胶工序是整个生产过程中的核心环节，我们将配备高精度的温控设备，确保在 280-320℃ 的温度范围内进行胶条压贴，严格控制胶条偏移和叠压长度。通过设定严格的工序节拍，我们能够确保每一件产品在压胶时都能达到最佳效果，避免因操作不当导致的防水失效。

4. 在整烫工序中，我们将使用高效的蒸汽整烫设备，以确保产品在出厂前的外观和舒适度。

整烫环节的节拍将与前面的工序紧密衔接，确保每一件成品都能在规定时间内完成整烫并进行包装。

通过以上动态调度机制及工序节拍管控，我们将为采购方提供高效、优质的防寒服生产服务，确保项目目标的顺利实现。

二、核心物料垂直供应保障

（一）面料自主供给

本项目的核心产品为高品质防寒服，面料的质量直接影响到服装的防水、防风及保暖性能。我们依托自有的功能性面料生产线，采用先进的织造技术，按招标文件中的技术参数定向织造、染整及功能涂层，确保面料在极端气候条件下的优异表现。我们的面料生产线配备了多条高精度织机，能有效控制织物的密度和厚度，确保每一批次面料的性能一致性。

在面料的染整过程中，我们采用环保型染料和涂层材料，符合国家安全标准，并通过严格的质量检测。面料的防水性、透气性、抗污性等理化性能均经过多次实验验证，确保达到或超过招标文件的要求。为了进一步减少外协波动带来的风险，我们在生产过程中实施了严格的质量管理体系，从原材料采购到成品出库的每一个环节都进行全面监控，确保面料的稳定性与可靠性。

（二）辅料定点直供

在服装生产中，辅料的质量和供应的及时性同样至关重要。我们将拉链、魔术贴、缝线等关键辅料由集团内配套工厂直接供给，这不仅能够实现规格与批次的精准匹配，还能有效降低因辅料质量不达标而引发的生产风险。我们的辅料供应链经过多年发展，已形成稳定的合作关系，确保在项目实施期间，辅料能够及时到位。

每种辅料在入库前都需经过严格的质量检验，确保其性能符合国家标准及行业要求。同时，我们会根据生产计划，提前与辅料供应商沟通，确保在生产高峰期也能实现快速供货，避免因辅料短缺造成的生产延误。我们还建立了辅料库存管理系统，实时监控库存水平，以便在需求波动时能够快速响应，确保生产线的持续运转。

（三）产能调配与资源整合

为确保项目的顺利实施，我们将对生产资源进行全面整合与调配。根据订单需求，对生产线进行灵活调整，确保在高峰期能够最大化发挥生产能力。同时，我们将建立信息化管理系统，对生产进度、物料消耗、库存情况进行实时监控，确保各环节高效衔接。

在项目实施过程中，我们会定期召开生产协调会，及时解决生产中遇到的问题，确保生产

计划的顺利执行。通过科学的生产调度与资源整合，我们将最大限度地提高生产效率，确保按时交付符合标准的产品。

物料类别	供应方式	质量控制措施	交付周期
面料	自主生产	原材料检验、生产过程监控、成品检验	10 天内交付
辅料	定点直供	供应商资质审核、入库检验	5 天内交付
生产资源	灵活调配	生产计划实时监控、协调会议	持续进行

三、陕北区域专属物流通道

（一）产地直发路径

为确保救灾物资采购项目的顺利实施，我们将从陕西境内自有生产基地出发，规划出一条直达榆林的封闭式货运专线。这条专线的设计旨在最大限度地规避中转节点，以减少运输过程中的风险和时间损耗。通过直接运输，能够有效避免因中转而产生的货物损坏、丢失或延误等问题，同时也能确保产品在运输过程中的完整性与安全性。

在运输过程中，我们将采用专业的物流管理系统进行实时监控，确保货物在运输途中的每一个环节都能得到有效跟踪。通过与物流团队的紧密配合，确保从生产基地到榆林的每一辆运输车辆都能按照预定的路线和时间表顺利到达。同时，针对可能出现的突发情况，我们也制定了应急处理预案，以确保运输计划的灵活性和可调整性。

（二）气候适配运输

考虑到陕北地区冬季的低温环境，我们将在运输过程中采用温湿度可控的车厢，以保证防寒服在运输过程中的品质不受影响。具体而言，我们将根据气候特点优化装车密度与防震固定方式，确保在运输过程中防寒服不会因温度骤降而出现材料损坏或性能下降。

1. 温湿度控制：运输车辆将配备先进的温湿度监测设备，实时监控车厢内部的环境条件，确保在整个运输过程中保持适宜的温湿度水平。

2. 防震固定：在装车时，我们将采用专业的防震固定装置，确保防寒服在运输过程中不会因颠簸而造成损坏。同时，针对不同型号的防寒服，我们将采取相应的包装方式，以确保每一件产品在运输过程中的安全性。

（三）物流团队与合作伙伴

为了确保物流通道的高效运作，我们将组建一支专业的物流团队，并与当地实力雄厚的物流公司建立战略合作关系。该团队将负责整个运输过程的协调与管理，确保每一环节的顺畅运

作。

- 1. 专业培训：对物流团队进行专业的培训，使其熟悉运输标准及操作流程，确保在实际操作中能够快速应对各种情况。
- 2. 信息共享：与合作伙伴建立信息共享机制，通过实时数据传输，确保各方在运输过程中的信息同步，及时调整运输方案。

（四）运输安全保障措施

在整个运输过程中，我们将采取一系列安全保障措施，以确保防寒服在运输过程中的安全性和完整性。

- 1. 封闭式运输：所有货物将采用封闭式的运输车辆，防止外界环境对产品造成影响。
- 2. 专人看守：在运输过程中，将安排专人随车看守，确保货物的安全，并及时处理突发状况。

（五）运输时间管理

为确保在项目规定的 50 天内完成物资的交付，我们将制定详细的运输时间表，并严格按照时间表执行。

运输环节	时间安排	备注
生产准备	1-10 天	完成生产准备工作，确保按时发货
运输发车	11-15 天	从生产基地发车，直达榆林
运输途中监控	16-30 天	实时监控运输状态，确保按时到达
交付与验收	31-50 天	完成物资交付与验收

四、号型结构精准匹配机制

（一）订单号型解构

在物资供应保障体系中，针对采购方需求的 1400 套防寒服，我们将采用订单号型解构策略，确保生产流程的高效与精准。具体而言，按照 170、175、180 和 185 四个主要号型的占比，我们将自动拆分生产指令，形成精细化的生产计划。这一机制通过智能化管理系统实现，系统会依据历史销售数据与市场需求，分析各号型的实际需求量，进而生成相应的生产指令。

在生产过程中，裁片库与半成品流将根据拆分后的指令进行精准分流。首先，我们的裁切设备将依据生产指令，自动调整切割参数，保证每个号型的裁片在尺寸、形状上的一致性。其

次，半成品流转环节也将根据各号型的生产进度进行动态调整，确保不同号型的半成品能够及时进入后续的整烫、检验和包装环节。这种精准匹配机制不仅提高了生产效率，还有效降低了因号型不匹配而导致的返工率，确保最终交付的产品能够完全满足采购方的需求。

（二）成衣动态归集

为确保各号型防寒服的同步交付，我们将建立成衣动态归集机制。该机制将依据各号型的生产进度，实时归集整烫、检验和包装单元，确保不同号型的成衣能够同时进入交付序列。在这一过程中，我们将借助信息化管理手段，对每个生产环节进行实时监控，确保生产进度的透明化和可追溯性。

首先，在整烫环节，我们将采用先进的整烫设备，确保每个号型的成衣在外观和手感上达到最佳状态。整烫完成后，成衣将进入检验环节，我们将设立专门的质量检验小组，对每个号型的成衣进行严格的质量检测，确保其在防水、防风、防污及保暖性能上均符合国家标准和行业要求。

在包装环节，我们将采用环保、防潮、防压的包装材料，确保成衣在运输过程中不受外界环境的影响。所有包装完成后，成衣将按照号型分类，进行集中的物流调度，确保按时送达采购方指定地点。通过这一动态归集机制，我们能够有效降低因生产进度不同而导致的交付延误风险，确保采购方在规定时间内收到符合要求的产品。

五、压胶工艺专控资源部署

（一）设备专机专用

为确保项目中防寒服的压胶工艺达到严格的技术标准，我方将为本项目配置独立的压胶机组。该机组将具备以下特点：首先，设备的温控系统将预设在 280 - 320℃ 的恒温区间，确保胶条在最佳温度下进行压合，从而达到理想的防水效果。其次，机组将配备叠压长度自动校验模块，实时监控胶条的叠压长度，确保每件产品的胶条偏移控制在 ≤1mm，叠压长度 ≥5mm 的标准范围内。

在设备的选型上，我们将优先选择国内外知名品牌的高端压胶机，以保证设备的稳定性和生产效率。同时，设备将配置多重安全保护措施，确保在高温、高压环境下的安全运行。此外，针对设备的维护与保养，我方将制定详细的日常检查与定期维护计划，确保设备始终处于最佳工作状态。

设备名称	主要功能	关键技术参数
------	------	--------

高精度压胶机	压合胶条，实现防水效果	温控范围：280 - 320℃
自动校验模块	实时监控叠压长度	偏移控制 $\leq 1\text{mm}$ ，叠压 $\geq 5\text{mm}$
安全保护系统	确保设备安全运行	多重保护机制

（二）技工定向配置

为确保压胶工艺的精准执行，我方将安排持有压胶工艺认证的技工全程驻守于生产线。每位技工均经过严格培训，具备丰富的压胶工艺经验，能够在生产过程中及时识别和解决潜在问题。技工将负责每件产品的压胶路径进行视觉复核，确保每个环节都符合技术标准。

在生产过程中，技工将采取以下措施：

1. 对每件产品的压胶路径进行逐件检查，确保胶条的应用位置与设计一致，避免因操作失误导致的质量问题。
2. 在发现偏移或其他异常情况时，技工将立即进行微调，以保持产品的一致性与高质量标准。
3. 定期与设备操作人员进行沟通，反馈生产过程中遇到的技术难题，以便及时调整生产工艺和设备参数，确保生产效率与质量的双重保障。

通过以上措施的实施，我方将确保压胶工艺在整个生产流程中始终处于受控状态，从而为最终交付的防寒服提供坚实的质量保障。

六、样品级生产前置管控

（一）样品同源复刻

在样品生产阶段，确保样品与正式订单的生产流程高度一致是至关重要的。我们将所有样品均从正式订单的同批次面料、同产线、同工艺参数下进行产出。具体而言，我们将严格按照以下步骤实施样品的同源复刻：

首先，在面料选择上，确保使用与正式订单相同的高品质材料，所有面料均经过严格的质量检测，确保其在防水、防风、抗污等方面的性能达到标准要求。其次，样品的生产工艺将严格遵循正式订单的工艺参数，包括压胶防水工艺的温度控制、胶条偏移及叠压长度等关键指标，确保每个样品都能在极端气候条件下表现出色。同时，我们将建立样品生产的专门监控小组，负责对样品生产过程进行实时监督，确保每一个环节都符合标准，避免因工艺差异导致的性能偏差。

在样品完成后，我们将对其进行严格的理化性能检测，包括抗湿性、拒油性、易去污性等

多项指标的测试，确保样品在所有技术参数上均与正式订单保持一致。所有检测结果将形成详细的检测报告，作为样品提交时的重要依据。

（二）物流时效锁定

为了确保样品能够及时送达榆林指定地点，我们将启用加急物流通道，并在样品包装上采取专属设计，确保在运输过程中不会受到损坏或污染。我们将与物流公司进行紧密合作，提前报备样品送达时间窗口，确保在开标前一日 17:00 之前，样品能够如期送达。

在具体实施过程中，我们将制定详细的物流时间表，明确每个环节的时间节点，包括样品生产完成、包装、装车及发货等环节，确保每个环节都能高效衔接。我们还将设立专门的物流协调员，负责与物流公司保持沟通，及时处理可能出现的任何突发情况，确保样品按时送达。

以下表格概述了样品级生产前置管控的关键措施及执行方式：

关键措施	执行方式
样品同源复刻	使用同批次面料、同产线、同工艺参数进行样品生产，确保性能一致。
质量检测	完成样品后进行严格的理化性能检测，形成详细检测报告。
物流时效锁定	启用加急物流通道，专属包装，提前报备送达时间窗口。
物流协调	设立物流协调员，确保与物流公司保持沟通，处理突发情况。

二、 仓储物流网络布局与调度策略

一、区域中心仓前置部署

（一）榆林属地仓建设

在榆林市区设立专属前置仓，旨在实现物资接收、分拣、复检、待发一体化作业。该仓库将根据项目需求，配置足够的仓储空间和专业的操作设备，以确保高效的物资管理和流转。前置仓的选址将考虑交通便利性，确保与主要运输干线的连接，减少物流成本和运输时间。仓库内将设立专门的分拣区域，配备现代化的分拣设备，通过信息化系统实现物资的智能管理，确保每一件物资在入库、出库及分拣过程中的准确性和高效性。

1. 仓库的设计将充分考虑防潮、防尘等环境因素，确保储存的防寒服保持最佳状态，避免因环境因素影响产品质量。

2. 设立专门的质检区域，对到达的物资进行严格的复检，确保每一批次物资符合国家标准及招标要求，确保“零缺陷”理念的落实。

（二）陕北响应枢纽定位

依托前置仓，榆林仓库将成为陕北地区的物资响应枢纽，辐射吴堡及周边县区，支撑项目在 50 天内实现全量物资的精准直达交付。通过科学的布局 and 调度策略，确保物资从生产厂家到最终用户的高效流转，缩短交付周期。

1. 在物资调度方面，将建立完善的信息化调度系统，实时监控物资库存及流转情况，确保各类防寒服的供应链高效运作。调度系统将根据实时数据做出灵活调整，确保在突发情况下也能迅速响应。

2. 结合区域交通特点，制定合理的运输路线，选择合适的运输工具，确保物资在运输过程中的安全与完整，避免因中转造成的损耗和延误。

（三）区域协同机制

建立区域协同机制，整合周边县区的物流资源，形成联动效应。通过与地方政府及相关部门的紧密合作，优化物流通道，实现资源共享，提升整体响应能力。

1. 设立信息共享平台，促进各县区间的资源调配与信息交流，确保各方在物资需求、库存情况等方面的透明化。

2. 定期进行应急演练，检验区域协同机制的有效性，确保在实际操作中能够快速、高效地应对突发情况。

（四）物流成本控制

通过区域中心仓的前置部署，有效降低物流成本。集中采购与分散配送相结合，能够在保证物资及时到达的同时，减少运输费用。

物流环节	传统模式	前置仓模式	成本变化
物资采购	单次集中采购	分批次集中采购	降低采购成本
运输方式	多次中转	直达运输	降低运输费用
仓储管理	分散仓储	集中仓储	降低仓储成本
交付效率	较低	较高	提高交付效率

二、号型动态库存配置

（一）按需分型预储机制

为确保项目的顺利实施和物资的及时供应，依据采购方需求的 1400 套防寒服的四档号型

结构，我们在仓储管理中将实施按需分型预储机制。具体而言，我们将在仓库内划分独立的存储单元，每个存储单元对应一个特定的号型（170/96B、175/104B、180/108B、185/108B），并对每个单元进行物理隔离与明确标识。这种做法不仅能有效避免不同号型之间的混淆，还能提高库存管理的效率，减少调拨时间。

在实际操作中，我们将利用先进的仓储管理系统（WMS）进行库存的实时监控与管理。每个存储单元的库存信息将通过条形码或 RFID 技术进行实时更新，确保信息的准确性和及时性。同时，系统将根据历史销售数据和季节性需求变化，动态调整各号型的库存量，确保每个号型的库存都能满足实际需求，避免因库存不足而影响交付时间。

（二）批次号型绑定管理

在物资入库管理中，我们将实施批次号型绑定管理，确保每批次产品入库时即与对应的号型区间关联。这一措施的实施将大大提高调拨效率，使得在进行库存调拨时，能够快速锁定目标规格的库存单元，减少人工查找的时间和错误率。

具体而言，在每批次防寒服入库时，仓库管理系统将自动记录该批次的生产日期、数量及其对应的号型信息。此信息不仅会在系统中生成电子档案，还会在每个存储单元内附上相应的标识标签，确保信息的可追溯性。在实际调拨过程中，操作人员只需通过扫描相应的条形码或 RFID 标签，系统便会自动显示该号型的库存情况及其位置，极大提高了调拨的速度和准确性。

此外，我们还将定期进行库存盘点，对各号型的库存情况进行核实，确保系统数据与实际库存一致。通过这种批次号型绑定管理，我们能够有效控制库存风险，确保各号型产品的供应稳定，为采购方提供及时、高效的服务。

（三）需求预测与动态调整

在动态库存配置的过程中，需求预测是关键环节。我们将利用大数据分析技术，对历史销售数据、市场趋势及气候变化等多维度因素进行综合分析，建立科学的需求预测模型。通过对未来需求的精准预测，我们将能够在合适的时间进行适量的生产与备货，确保各号型防寒服的库存始终处于合理水平。

在需求预测的基础上，我们还将实施动态调整策略。根据实际市场反馈和库存周转情况，及时调整各号型的生产计划与库存策略。这样不仅能有效避免库存积压，还能确保在突发情况下快速响应，满足采购方的需求。

（四）物流配送的高效整合

为了保障物资的及时配送，我们将优化物流配送流程，实现仓储与物流的无缝对接。在物

资出库时，我们将根据实时订单信息，优先调拨需求紧急的号型产品，确保在最短时间内将物资送达采购方指定地点。

在物流配送过程中，我们将与多家物流公司建立战略合作关系，确保在不同情况下均能提供灵活的运输方案。同时，采用智能调度系统，通过实时监控运输状态，动态调整配送路线，确保运输效率的最大化。

三、生产-仓储直通流转

（一）出厂直发入仓流程

为确保采购方在最短的时间内获得高品质的防寒服，我方将建立高效的出厂直发入仓流程。所有成品在经过严格的出厂检验合格后，将不经过任何第三方中转，而是由我方自有物流车辆直接送抵榆林前置仓。这一流程的设计旨在减少物流环节中的潜在风险，确保产品在运输过程中的完整性和安全性。自有物流团队由经验丰富的驾驶员和专业的后勤人员组成，能够在极端天气和复杂路况下高效完成运输任务。

在运输过程中，所有车辆均配备先进的 GPS 定位系统，实时监控运输路线和车辆状态，确保运输的透明度和可控性。同时，车辆内部将采取专门的防护措施，如防潮、防压和防尘包装，确保防寒服在运输过程中不受外界环境的影响。通过这一系列的措施，我们能够有效地实现从生产到仓储的无缝对接，确保在规定的 50 天内完成交付。

（二）批次信息同步归集

在整个物流过程中，我方将采用先进的信息化管理系统，对每车次的物流单据与生产批次码进行实时同步归集。这一系统不仅能够实现源头可溯，还能确保产品状态的可视化。每一批次的防寒服在出厂时，都会生成唯一的批次码，记录生产日期、生产线、检验结果等关键信息，形成完整的可追溯链条。

在产品运输过程中，物流单据将与批次信息实时对接，确保每一件产品都能在仓储系统中准确记录。通过信息化手段，仓储管理人员可以实时查询到每一批次的具体状态，包括在途、入库、出库等环节，确保库存管理的高效性和准确性。此外，信息系统还将支持数据分析功能，帮助我方在后续的生产和物流安排中进行动态调整，优化资源配置，提高效率。

四、运输路径智能匹配

（一）榆林干线路径固化

在本项目的运输方案中，所有运输车辆将统一启用榆林至吴堡的固定运输路线。通过这种方式，我们能够有效规避非必要的绕行和多点停靠，从而大幅提升运输效率。固定路线的选择

不仅考虑到了运输时效，还充分考虑了道路的通行能力与安全性。基于大数据分析，我们对该路线进行了全面评估，确保其在极端天气条件下的可行性。为此，我们与当地交通部门保持密切合作，实时获取道路状况信息，并根据天气变化及时调整运输安排。这一措施将有效降低运输过程中的风险，确保物资能够安全、准时送达。

（二）车型载量适配调度

在运输过程中，车型的选择与装载方案的制定至关重要。我们将根据单次发运的套数及号型组合，自动匹配厢式货车的装载方案。这一智能调度系统能够实时分析每次发运的具体需求，精准计算所需的车型与载重，从而最大限度地提高空间利用率，确保货品在运输过程中的防护效果。同时，系统会考虑到不同号型服装的体积差异，合理安排装载顺序，避免因装载不当而导致的损坏或变形。此外，我们还将利用运输管理软件，实时监控车辆的运行状态，确保在运输过程中能够及时响应突发情况，进行必要的调整与优化。

（三）路径优化与动态调整

在实际运输过程中，我们将充分利用先进的运输管理系统，进行路径优化与动态调整。该系统通过实时 GPS 定位，能够随时监控车辆的行驶状态，分析当前交通情况，并根据实时数据进行路径的智能调整。例如，当遇到交通拥堵或突发事件时，系统会自动推荐替代路线，确保运输过程的顺畅。同时，该系统还具备数据分析功能，可以对历史运输数据进行分析，识别出最佳运输时间段与路线，进一步提升运输效率。

（四）信息共享与协同调度

为了实现运输路径的智能匹配，我们将与各相关方建立信息共享机制。通过与仓库、配送中心及运输公司之间的实时数据交换，确保各环节信息的透明与流畅。运输调度中心将根据实时数据进行协同调度，确保每一辆运输车辆都能在最佳状态下运行。同时，系统还将支持多方位的监控与反馈机制，确保在运输过程中能够及时处理突发状况，提升整体服务水平。

（五）运输过程中的安全保障

在运输过程中，我们将采取一系列安全保障措施，确保物资的安全。所有运输车辆将配备 GPS 定位系统，实时监控运输路线与状态。同时，运输团队将接受专业培训，确保其具备必要的应急处理能力。此外，我们还将为每一辆运输车辆配备应急工具包，以应对可能出现的突发情况，确保物资在运输过程中的安全性与完整性。

五、发货指令闭环执行

（一）指令单即时生成

在接收到采购方的发货通知后，我们的仓储管理系统将自动生成出库作业单。该作业单将详细列明所需发货的产品信息，包括具体的号型、数量及包装要求等，确保每一项信息都准确无误。系统通过与库存数据库实时对接，确保所生成的出库作业单信息的及时性与准确性。此流程不仅提高了发货效率，同时也减少了人为错误的可能性，确保了发货指令的精确执行。

1. 系统集成：我们的仓储管理系统与订单管理系统紧密集成，确保发货指令的即时生成。每当采购方发出发货通知，系统会自动识别并生成相应的出库作业单。

2. 信息核对：出库作业单生成后，系统会进行信息核对，确保发货信息与采购方需求一致，包括产品的型号、数量及包装要求，确保无误后方可进入下一步操作。

3. 电子化管理：所有生成的出库作业单将以电子化形式存档，方便后续查询与追踪，确保信息的透明与可追溯性。

（二）出库动作同步校验

在仓管员进行出库操作时，必须通过扫码确认所发产品的批次与出库作业单上的信息一致。此环节是确保发货质量的重要保障措施，通过系统的智能拦截功能，避免因信息不一致而导致的错误发货。每一个出库动作都将被记录在案，形成完整的发货闭环。

1. 扫码确认：仓管员在出库前，需使用扫描设备对即将发出的产品进行批次扫码，系统将自动比对扫码信息与出库作业单上的信息是否一致。只有当两者一致时，系统才允许完成出库操作，确保发货的准确性。

2. 系统拦截：若扫码信息与出库作业单不符，系统将自动拦截出库操作，并提示仓管员进行核查。此举不仅减少了错误发货的风险，也提高了仓库管理的智能化水平。

3. 实时反馈：在出库过程中，系统将实时记录每一项操作的时间、操作人及操作结果，为后续的质量追溯提供数据支持。通过这种方式，我们能够及时发现并解决潜在问题，确保发货过程的顺畅。

（三）物流调度与信息反馈

在完成出库动作后，系统将自动生成物流调度指令，安排合适的运输车辆进行发货。通过与物流合作伙伴的实时对接，确保在最短时间内将物资送达采购方指定地点。

1. 智能调度：基于出库时间、运输距离及车辆负载情况，系统将自动选择最优运输方案，并生成运输指令，确保物资的高效配送。

2. 信息共享：在发货过程中，所有相关信息将实时共享给采购方及物流团队，确保各方对发货进度有清晰了解。

3. 反馈机制：物流配送完成后，系统将自动生成反馈报告，记录发货情况及收货确认信息，确保整个发货流程的透明与可追溯。

通过以上措施，我们确保了发货指令的闭环执行，不仅提升了发货效率，也为采购方提供了高质量的服务体验。每一个环节的严格把控与智能化管理，确保了最终交付的产品符合采购方的高标准要求。



物流系统条码打印界面

六、物流过程实时可视

（一）运输节点自动上报

在现代物流管理中，实时数据的获取和分析是提升效率与减少风险的关键。我们采用先进的车载终端技术，确保每一辆运输车辆在关键节点（如启运、中途停靠、抵达目的地等）都能自动采集相关信息并及时回传至仓储调度平台。具体而言，车载终端将通过 GPS 定位系统，实时跟踪车辆的位置和状态，自动记录启运时间、行驶里程、途经地点及预计到达时间等重要数据。这一过程不仅减少了人工干预的可能性，降低了人为错误的发生，还确保了信息的及时性与准确性。通过数据的实时上传，调度平台能够即时获取运输的动态信息，从而快速做出反应，调整运输计划，优化资源配置。

1. 在车辆启运时，车载终端会自动发送启运报告，记录车辆的起点位置和时间，确保调度

中心能够第一时间掌握运输的开始。

2. 在运输过程中，车载终端会定期更新车辆的当前位置，实时监控行驶状态，如停车、故障等情况，一旦发生异常情况，系统会立即通知调度中心，以便及时采取应对措施。

3. 在抵达目的地时，车载终端会自动发送抵达报告，记录到达时间和位置，确保信息的完整性和准确性，为后续的卸货和入库提供依据。

(二) 在途状态集中看板

为了实现对运输过程的全面监控，我们在调度中心建立了一个统一的在途状态集中看板。该看板通过集成各个运输任务的实时数据，提供直观的可视化界面，使调度人员能够随时了解所有运输任务的进度、位置及预计到达时间。看板不仅显示车辆的实时位置，还展示了每个运输任务的状态，如“运输中”、“已到达”、“延误”等，帮助调度人员快速判断运输的整体情况。

1. 通过看板，调度人员可以一目了然地查看每个运输任务的详细信息，包括车辆编号、司机姓名、装载物品、起点与终点、预计到达时间等，极大地提升了信息的透明度。

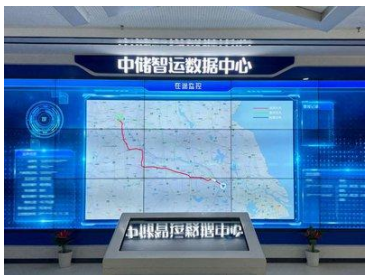
2. 看板的实时数据更新功能确保了信息的时效性，调度人员可以根据最新的运输动态，及时调整后续的物流安排，优化运输效率。

3. 此外，集中看板还具备数据分析功能，能够对运输过程中的各类数据进行统计和分析，帮助管理层识别潜在的问题和瓶颈，从而不断优化物流流程。

通过以上措施，我们的物流过程实现了全方位的可视化管理，不仅提高了运输效率，还增强了应对突发情况的能力，为采购方提供了更加可靠的服务保障。



货运调度信息实时显示界面



物流调度中心实时数据监控看板



智能仓储系统云端数据管理操作

三、 生产备货与质量管控全流程

一、 裁剪精准控制

在本项目的生产过程中，裁剪环节是确保防寒服质量的关键步骤之一。为实现精准控制，我们将采取一系列严格的措施，确保裁剪过程中的每个细节都符合技术标准和质量要求。

（一）面料预检执行

在裁剪之前，所有面料将经过严格的预检流程。我们将逐卷检查每一卷坯布，确保其无瑕疵。具体执行措施包括：对面料表面进行细致观察，剔除色差、污渍、断经等异常坯料，确保进入裁剪环节的面料均为优质合格品。此外，我们还将对面料的物理性能进行初步检测，确认其符合项目要求的防水、防风等功能性指标。

（二）版型顺丝裁切

在裁剪过程中，我们将严格按照号型规格进行统一的丝缕方向裁剪。这一过程不仅要求裁片边缘平整、无毛刺、无缺口，还需确保衣身、帽檐、袖口等关键部位的形状保持挺括，避免因裁剪不当导致的变形。我们的裁剪工艺将采用高精度的裁剪设备，这些设备能够在保证裁剪精度的同时，提高生产效率。具体来说，我们将确保每个裁片的偏差控制在 $\pm 0.5\text{cm}$ 以内，确保同款式、同批次裁片的色差和尺寸一致。

（三）质量控制与反馈机制

在裁剪完成后，我们将进行成品的初步质量检查，确保每个裁片的质量符合标准。对于不合格的裁片，我们将100%剔除，避免其流入后续的缝制工序。同时，我们将建立裁剪过程中的质量反馈机制，确保操作人员能够及时反馈裁剪过程中遇到的问题，以便进行调整和改进，确保后续生产的顺利进行。

（四）裁剪工艺的持续改进

我们将根据生产过程中的实际情况，不断优化裁剪工艺，提升裁剪的精度和效率。通过定期的技术培训和设备维护，确保操作人员能够熟练掌握裁剪技能，降低人为失误的风险。此外，我们还将引入先进的裁剪技术和设备，提升整体生产能力，确保在高峰期也能满足交付要求。

二、缝制过程管控

在缝制过程的管控中，确保高品质防寒服的生产至关重要。通过严格的工艺标准和细致的质量管理，我们将实现每一件产品的优异性能和一致性，确保最终交付的防寒服符合项目要求。

（一）缝制工艺标准

我们在缝制环节采用全线平缝工艺，标准针距为12-14针/3cm，确保缝合线路平直，无跳线、无跳针、无断线、无褶皱。每一位缝制工人都经过严格的培训，并持有相关技能证书，以保证缝制过程的专业性与一致性。为此，我们制定了详细的缝制工艺流程，并配备了先进的缝纫设备，确保每一针每一线都能达到设计要求。

1. 针距恒定执行

在缝制过程中，所有缝合线的针距必须严格控制在 12-14 针/3cm 之间。我们引入了自动化缝纫设备，能够实时监控针距，确保缝合线的均匀性和稳定性。任何偏差都将被记录并进行分析，以便及时调整操作参数，避免不合格产品的产生。

2. 缝份统一处理

所有拼接缝份严格控制为 1cm，确保缝份平整贴合，无堆叠、无扭曲，接口对齐无错位。我们在缝制前进行详细的拼接方案设计，确保每个接口部位的缝合都能达到最佳效果。缝制过程中，工人必须定期检查缝份状态，确保缝合部位的质量符合标准。

（二）重点受力部位加固

在防寒服的设计中，口袋、袖口、帽口、下摆等受力部位是关键缝制环节。为此，我们在这些部位采用加固回针缝制工艺，杜绝开线、脱线的风险。加固缝制的实施不仅提升了成品的耐用性，还增强了防寒服在极端气候条件下的使用性能。

1. 加固缝制的实施

在缝制受力部位时，工人需使用双线缝制技术，并在缝合完成后进行回针加固，确保缝合处的牢固性。我们还建立了专门的质检团队，对每一件成品进行严格检查，确保加固部位无任何瑕疵。

2. 缝制环境控制

缝制过程全程必须保持面料洁净，避免油污、线头、粉尘等残留。我们专门设立了洁净缝制车间，确保缝制环境符合标准。所有缝制设备和工作台面定期清洁，确保无外观瑕疵的半成品流入下道工序。

（三）质量监控与反馈机制

在缝制过程中，我们建立了严格的质量监控体系，确保每一道工序的质量都能得到有效控制。每一位缝制工人都需记录缝制过程中的关键数据，便于后期的质量分析和问题追溯。

1. 逐件检查制度

每一件缝制完成的防寒服都需经过逐件检查，确保无漏针、跳针、断线、褶皱等问题。质检人员将依据标准化的检查表，对每一项指标进行核查，确保成品质量符合出货标准。

2. 数据反馈与改进

我们鼓励缝制工人对缝制过程中遇到的问题进行反馈，并定期召开质量改进会议。通过对缝制数据的分析，我们能及时识别出潜在的质量隐患，并制定相应的改进措施，持续提升缝制工艺水平。

三、压胶工艺闭环

（一）参数动态校准

在压胶工艺中，温度、压力和速度是影响胶条贴合质量的关键参数。我们采用先进的自动化控制系统，实时监测面料的物理特性，根据面料的厚度、材质及环境变化，动态调节压胶设备的温压速。这样可以确保胶条在贴合过程中不会出现气泡、偏移等问题，从而保证产品的防水性能。具体措施如下：

- 1. 在生产前期，技术团队将对不同批次的面料进行预检，记录其物理特性，为后续的参数调整提供依据。
- 2. 压胶设备配备高精度传感器，实时反馈温度和压力数据，确保设备在最佳工作状态下运行。
- 3. 在生产过程中，操作人员会定期检查设备运行状态，并根据实时数据进行微调，确保每一件产品的压胶效果达到标准。

（二）逐件人工复检

为确保每件产品的压胶质量，我们在压胶工艺完成后实施逐件人工复检。每件产品的胶条位置和粘合状态都需经过严格检查，确保胶条居中偏差 $\leq 1\text{mm}$ ，叠压长度 $\geq 5\text{mm}$ 。具体实施步骤如下：

- 1. 人工复检小组由经验丰富的技术人员组成，他们在压胶后的第一时间对每件产品进行全检。
- 2. 检查时，技术人员使用专业工具测量胶条的偏移和叠压长度，确保每一项指标均符合标准。
- 3. 对于不合格的产品，立即进行返工处理，重新进行压胶，确保不合格产品不流入下道工序。

检查项目	标准要求	实际检查方法
胶条偏移	$\leq 1\text{mm}$	使用精密测量工具进行测量
叠压长度	$\geq 5\text{mm}$	目测并使用尺子进行测量
胶条贴合状态	无气泡、无褶皱	目视检查与手感测试
返工处理流程	立即返工重压	记录不合格产品，重新压胶

通过以上的压胶工艺闭环管理，我们确保每一件防寒服的防水性能达到行业标准，提高了产品的整体质量和市场竞争力。

四、半成品流转管控

在整个生产过程中，半成品的流转管理至关重要，直接关系到最终产品的质量与交付效率。我们将通过严格的流程控制和标准化管理，确保半成品在流转过程中保持高水平的洁净和可追溯性，以满足项目的高标准要求。

（一）洁净流转管理

半成品的流转必须在专门的洁净工位进行，确保在生产的每一个环节中都能有效防止油污、线头、粉尘等异物的附着。我们将建立洁净流转的标准操作流程，确保每个工位在使用前进行彻底清洁，并定期进行环境监测，以保持生产环境的洁净度。在半成品的搬运过程中，操作人员需佩戴专用的防护手套和工作服，避免因人员接触而造成的污染。所有半成品在流转时将使用专用的防尘、防潮包装，确保在运输和存储过程中不受外界环境的影响。同时，我们将实行定期检查制度，确保每个环节的洁净管理措施落到实处，从而为后续的缝制和压胶工序提供一个优良的基础。

（二）批次标识追溯

为确保每批次半成品的可追溯性，我们将为每个裁片、缝制和压胶环节绑定唯一的工艺标识。每个工艺标识将包含批次号、生产日期、操作人员编号等信息，确保在任何环节都能追溯到具体的生产记录。这一措施不仅可以提高生产过程的透明度，还能在出现质量问题时迅速定位到责任环节，便于及时采取纠正措施。所有的标识信息将通过电子系统进行管理，实现实时更新和查询，保证信息的准确性和及时性。

（三）生产过程中的质量控制

在半成品流转的每一个环节，我们将严格执行质量控制标准。裁剪环节将对面料进行全面检查，确保剔除所有瑕疵面料，避免不合格材料流入后续工序。在缝制过程中，所有缝线的针距、缝份等参数将严格按照工艺标准执行，确保每件半成品的尺寸和外观达到预定要求。压胶环节作为核心工序，将采用先进的压胶设备，实时监控温度、压力和速度，确保每个半成品的防水性能达到标准要求。

（四）半成品状态监控

在半成品的流转过程中，我们将实施状态监控系统，对每个半成品的生产进度和质量状态进行实时记录。通过建立电子档案，记录每一批次半成品的生产情况，包括生产日期、操作工、

检验结果等信息，确保能随时调取和审核。这一系统不仅提高了生产的透明度，还增强了各环节之间的协作效率，确保在生产高峰期也能保持稳定的质量输出。

（五）反馈与改进机制

在半成品流转的过程中，我们将建立反馈机制，鼓励操作人员和质检人员及时反馈在生产中遇到的问题和建议。通过定期召开质量分析会议，对反馈的信息进行汇总和分析，及时调整和优化生产流程，确保半成品的流转管理不断适应生产需求的变化，从而提升整体生产效率和产品质量。

五、成品包装执行

为确保高品质防寒服的交付，成品包装执行环节将严格遵循一系列标准化流程，以实现产品的安全、整洁和高效配送。

（一）环境洁净包装

成品包装将在专门设立的干燥通风室内进行，确保整个包装过程不受外部环境的影响。此举旨在避免露天作业可能带来的扬尘和潮湿，确保成品在包装时保持洁净无瑕。包装工人需佩戴专业的防护装备，保持个人卫生，杜绝任何可能的污染源，确保每一件防寒服在包装时都是干净无尘的状态。

（二）规格分类装箱

根据采购要求，所有防寒服将按照 170、175、180、185 四个主要号型进行独立分装。每个箱体内的服装均为同一型号，确保规格的统一性和清晰性。每个包装箱的外部将贴有明确的标识，标明箱内尺码及数量，避免混装情况的发生。这一措施不仅方便后续的检验和核对，也为最终客户提供了便捷的选择依据。

（三）包装材料选择

包装材料的选择将严格把控，所有包装物料需符合环保标准，并确保无异味、无污染。采用高强度的防潮、防压、防尘材料，确保成品在运输过程中的安全。每件成品将单独使用无酸纸或无纺布进行包裹，避免直接接触可能导致的污渍和损伤。外部包装箱将使用坚固的纸箱，具备良好的抗压性能，确保在运输过程中不会因外力造成变形或损坏。

（四）成品检验与整理

在完成包装之前，所有成品将经过严格的最终检验，确保数量和质量符合标准。检验环节包括对每件成品的外观、尺寸及功能进行全面检查，确保无任何瑕疵。经过检验合格的成品将进行整理，按照箱体的装箱顺序进行摆放，确保在装箱时的高效性和准确性。

（五）运输准备

包装完成后，所有箱体将被安排在专用的封闭式运输车辆中进行运输。车辆的车厢需保持干燥、清洁，杜绝油污、异味的存在，确保运输过程中不对成品造成任何污染。运输车辆的选择将优先考虑车况良好、具备防水防尘功能的车型，确保在运输过程中无论是雨天还是其他恶劣天气条件下，均能保护成品的完整性。

（六）防护措施

在运输过程中，所有成品将采取多重防护措施，确保其不受外界环境的影响。雨天运输时，必须加盖防雨布，防止雨水浸入；在路途颠簸时，箱体之间将使用泡沫垫或气泡膜进行隔离，避免相互碰撞造成的损伤。运输团队将定期检查货物状态，确保在整个运输过程中保持对成品的高度关注。

（七）交付与回馈

在抵达目的地后，所有成品将进行再次检验，确保数量和质量与发货时一致。交付过程中，专业的人员将协助采购方进行开箱检查，确保每一件产品都符合预期。如果发现任何问题，将立即启动应急处理机制，及时进行调整或修复，确保客户满意度。

通过以上一系列的成品包装执行措施，我们将确保每一件防寒服都能以最佳状态交付，满足采购方的高标准要求，体现出我们在产品质量与服务上的专业性与可靠性。

六、出厂前终检机制

（一）全数外观检验

在出厂前，所有防寒服需经过严格的外观检验，确保每一件产品的质量达到最高标准。检验内容包括缝线、压胶、辅料、标识及整体洁净度等多个方面。对于每套服装，检验人员需逐件仔细检查，确保没有任何瑕疵。具体措施如下：

1. 缝线检查：缝合线需保持均匀，针距标准在 12-14 针/3cm 之间，且无跳线、断线、褶皱等现象。所有拼接缝、接口缝份需统一为 1cm，确保缝份平整贴合，避免出现错位和偏差。
2. 压胶部位检验：对压胶防水工艺进行逐件检查，确保所有拼接针缝无漏压、断压、缺压现象，胶条贴合平整，无气泡、褶皱和偏移。
3. 辅料与标识核对：检验辅料的质量，确保其符合国家标准，并核对标识信息的准确性，确保无误。
4. 整体洁净度：确保成品无油污、线头、粉尘等残留，保持外观整洁，避免对用户造成不良印象。

（二）成套合规核验

在完成外观检验后，需进行成套合规核验，以确保每一套服装的尺寸与采购方要求完全匹配。具体措施如下：

1. 核对尺寸：根据规格表，逐一核对衣长、胸围、肩宽、袖长等四维尺寸，确保完全符合对应号型的要求。每个号型的标准尺寸需严格按照招标文件提供的数据进行核对，确保无误。

2. 成套性检查：确保每套服装的配件齐全，包括外套、内衬、拉链等，确保所有配件均符合设计要求，且无缺失现象。

3. 记录与追溯：每件产品在检验合格后，需记录相应的检验信息，包括检验人员、检验日期和检验结果等，以便后续追溯和质量分析。

通过以上严格的出厂前终检机制，确保每一件防寒服在交付给采购方之前都经过精细的质量把关，力求实现“零缺陷”目标，保障产品的性能和质量符合极端气候条件下的使用需求。

四、 应急配送专线与运力保障方案

一、专线运输网络构建

（一）区域直连通道

为确保吴堡县应急管理局救灾物资的及时、高效配送，我们将依托榆林本地的多个仓储节点，建立一条直达吴堡县的专属运输通道。这一通道将通过与当地物流企业的深度合作，形成以“点对点”直达运输为核心的网络结构，避免了传统配送模式中常见的多次中转环节，从而有效减少运输时间和潜在的物资损坏风险。

在具体实施过程中，我们将选择具备良好信誉和丰富经验的物流合作伙伴，确保其运输车辆符合国家标准，并配备专业的驾驶员团队。所有车辆将进行定期维护和检查，以确保运输过程中的安全性和可靠性。此外，为了最大限度地降低运输成本，我们将优化装载方案，确保每辆车的装载效率达到最佳状态，从而提升整体运输效率。

1. 在直达通道的构建过程中，我们将设立多个临时集散点，以便于在紧急情况下快速集结和分发救灾物资。每个集散点将配备专门的管理人员，负责物资的接收、存储及分发，确保物资能够迅速、准确地送达指定地点。

2. 同时，我们将建立完善的物资追踪系统，通过 GPS 定位技术实时监控运输车辆的行驶状态，确保在任何时候都能掌握物资的实时位置，及时调整运输计划。

（二）动态路径规划

在现代物流运输中，实时路况和天气变化对运输效率有着直接影响。因此，我们将采用先

进的动态路径规划系统，根据实时路况和天气信息，智能匹配最优行驶路线。这一系统不仅能够大幅提升运输的时效性，还能有效规避因突发情况导致的运输延误。

具体而言，我们将与气象部门和交通管理部门建立信息共享机制，实时获取最新的天气变化和路况信息。通过数据分析，该系统能够自动评估各条运输路线的可行性，并根据实时情况做出快速调整。例如，在遇到恶劣天气或交通堵塞时，系统会自动推荐更为安全和高效的替代路线，以确保物资能够按时送达目的地。

1. 在动态路径规划的实施过程中，我们还将配备专职的调度团队，负责对运输过程进行全程监控，确保在遇到突发情况时能够及时做出应对措施。调度团队将使用专门的调度软件，实时跟踪运输车辆的状态，并根据需要进行调配和调整。

2. 此外，我们将定期对运输路线进行评估和优化，结合实际运输数据和反馈，不断完善路径规划系统，以提升整体运输效率和服务质量。这一系列措施将确保吴堡县的救灾物资能够在最短的时间内、以最安全的方式送达需要的地方，切实满足应急管理的需求。

二、自有运力资源调度

（一）封闭厢式车队

为确保本项目的物资运输安全、高效，我们将配置一支全封闭、防尘防潮的货运车辆车队。所有车辆均为新型车型，具备优良的防水、防潮和防尘能力，确保运输过程中物资不受外界环境影响。车身将统一标识，以增强识别度，确保车辆在运输过程中的安全性和专属性。每辆车将配备 GPS 实时定位系统，便于对运输过程进行全程监控，确保物资按时到达指定地点。

在车辆调度方面，我们将建立完善的调度管理系统。通过系统实时监控车辆状态、路线和运输进度，确保运输任务的高效执行。根据项目需求，我们将合理安排运输时间，确保物资在最短时间内送达。同时，在运输过程中，设立专门的物资保护措施，确保物资在运输过程中不受损坏。

（二）司机专属排班

为了提高运输效率，我们将安排固定驾驶员负责本项目的运输任务。这些驾驶员均经过严格的培训，熟悉榆林至吴堡的路线及装卸作业规范，能够快速应对运输过程中可能出现的各种情况。每位驾驶员都将接受定期的技能培训和安全教育，确保其在运输过程中具备良好的职业素养和应变能力。

在排班方面，我们将根据运输需求制定详细的司机排班表，确保每次运输任务都有专人负责。司机将按照预定的时间表进行工作，确保运输的连贯性和高效性。同时，驾驶员在执行任

务时将配备必要的通讯工具，确保与调度中心保持实时联系，以便随时获取最新的运输指令和路况信息。

在应急情况下，调度中心将根据实际情况迅速调整运输计划，确保物资能够及时送达。我们将建立应急响应机制，一旦出现意外情况，调度中心将立即启动应急预案，调动备用车辆和司机，确保物资运输不受影响。

（三）运输路线优化

在运输路线的选择上，我们将充分考虑道路状况、交通流量和运输时效等因素，制定最优运输路线。通过数据分析和实际调研，我们将选择最为便捷和安全的运输路线，确保物资能够快速送达。同时，我们将与当地交通管理部门保持沟通，及时获取路况信息，避免在运输过程中遇到交通堵塞或其他突发情况。

在运输前，我们将对运输路线进行实地勘察，确保每条路线都适合车辆通行，并制定相应的应急预案，以应对可能出现的突发情况。对于运输过程中可能遇到的特殊地形或天气变化，我们将提前做好准备，确保物资运输的顺利进行。

（四）物资装卸管理

在物资装卸环节，我们将严格按照标准作业流程进行操作，确保物资在装卸过程中不受损坏。所有装卸作业将由经过专业培训的工作人员负责，确保其具备必要的操作技能和安全意识。我们将为每个装卸环节配备必要的设备和工具，以提高作业效率。

在装卸过程中，工作人员将对物资进行逐一检查，确保所有物资在运输前均处于良好状态。同时，我们将建立物资装卸记录制度，详细记录每次装卸的时间、地点、人员和物资数量，以便后续追溯和管理。

通过以上措施，我们将确保自有运力资源的高效调度，为吴堡县应急管理局救灾物资采购项目提供坚实的运输保障。我们将以专业的服务和高效的运力保障，确保物资在最短的时间内、安全送达，满足救灾工作的需求。

三、运输过程温湿控制

（一）车厢环境调控

在运输过程中，确保车厢内的环境始终处于干燥状态是关键。为此，我们采用了先进的车厢温湿度控制系统，能够实时监测并调节车厢内的温度和湿度。运输车辆配备高效的空气干燥设备，能够迅速降低车厢内的湿度，防止物资受潮或冷凝水浸染。此外，车厢内的通风系统设计合理，确保空气流通，避免局部潮湿环境的形成。为了进一步保障物资的安全，我们会在装

载前对车厢进行全面检查，确保没有残留的水分和污染物。运输过程中，司机需定期检查温湿度监测仪，确保其正常运作，并根据实时数据进行必要的调整。

1. 在运输前，对车厢内表面进行干燥处理，确保没有任何水分残留。使用专业的干燥剂和吸湿材料，进一步降低车厢内的湿度。

2. 运输过程中，车厢内的温湿度监测系统会实时反馈数据，司机可通过车载显示屏及时了解当前环境情况，并根据需要调整干燥设备的运行状态。

（二）装载状态监测

在物资装载过程中，确保物资的稳定性和包装的完整性至关重要。我们将采用车厢内状态感知装置，实时监测物资的堆叠稳定性及包装完好性。该装置集成了多种传感器，能够检测到物资的倾斜、震动及其他可能导致包装损坏的因素。一旦发现异常，系统会立即发出警报，提醒驾驶员进行相应的调整。

1. 在装载前，针对每种物资的特性，制定相应的堆叠方案，确保重心稳定，避免因运输过程中产生的震动而导致物资移位或损坏。

2. 通过安装在车厢内的高清摄像头，对装载状态进行实时监控，确保各类物资按照预定方案安全稳妥地堆放。监控画面将实时传输至后方指挥中心，便于随时调度和管理。

3. 在运输过程中，设置定时自动检测功能，定期对物资的堆叠状态进行扫描，确保在整个运输过程中物资始终保持稳定，最大限度地降低损坏风险。

（三）运输记录与数据分析

为了确保运输过程中温湿度控制的有效性，我们将对每次运输的温湿度数据进行记录和分析。通过建立数据库，汇总每次运输的环境数据与物资状态，形成详细的运输日志。这些数据不仅有助于后续的运输优化，还能为应急管理局提供科学依据，提升未来救灾物资的运输效率和安全性。

1. 每次运输结束后，相关数据将被上传至云端系统，供后续分析与评估。

2. 定期对运输过程中的温湿度控制措施进行评估，发现问题及时调整，确保在未来的运输中不断优化这一关键环节。

通过上述措施，我们将确保在运输过程中有效控制温湿度，保障救灾物资的质量与安全，为应急管理局提供可靠的物资支持。

四、装卸作业精准执行

（一）定点对接卸货

在应急物资配送过程中,装卸作业的精准执行至关重要。我们将建立一套高效的卸货流程,确保每一批次物资的及时、安全交接。车辆抵达指定卸货地点后,厂方派遣专业人员负责与运输方进行直接交接,确保信息无误。卸货过程将严格按照预定的顺序与数量进行,避免因混乱而导致的错误和延误。卸货区域将设置明显的标识,指引车辆停靠和卸货,确保卸货过程井然有序,减少人力资源的浪费和时间成本。

在卸货过程中,厂方人员将对每一件物资进行核对,确保数量与质量符合预先约定的标准。若发现任何问题,将立即进行记录和反馈,以便后续处理。卸货完成后,所有物资将被迅速转移至指定的存放区域,确保物资的安全性和可追溯性。同时,卸货区域将保持清洁,避免因杂物堆放造成的安全隐患。

（二）防压防刮装车法

为了保护物资在运输过程中的完整性,我们将采用先进的防压防刮装车法。首先,在装车之前,我们将对每一批次物资进行全面检查,确保其在运输前处于最佳状态。装车时,采用分层隔垫的方式,将物资分层放置,避免直接接触造成的刮擦和损伤。隔垫材料选用高密度泡沫或环保纸板,具有良好的缓冲性能,能够有效吸收运输过程中的振动和冲击力。

其次,为了进一步防止物资在运输过程中发生形变,我们将采用定向固定的方式,将物资牢牢固定在运输车辆的货厢内。通过使用专用的绑带和固定装置,确保物资在运输过程中不会发生移动或倾斜,从而避免因摩擦而造成面料损伤。每一辆运输车辆都将配备专业的装车人员,确保装车过程的规范性与安全性。

在运输过程中,我们还将对车辆进行实时监控,确保运输路线的合理性和安全性。通过GPS定位系统,随时掌握车辆的行驶状态,确保物资能够按时送达。车辆到达目的地后,我们将再次进行卸货前的检查,确保物资在运输过程中未受到任何损坏,确保交付的每一件物资都符合高品质的标准。

通过以上措施,我们将确保装卸作业的精准执行,从而为应急管理局提供高效、可靠的救灾物资配送服务。我们的目标是以最短的时间、最高的效率将优质的防寒服送到采购方手中,为救灾工作提供坚实的保障。

五、时效刚性履约机制

（一）发运节点锁定

我们将严格遵循合同约定的时间节点,确保从生产到交付的每一个环节都在可控范围内。为此,我们将建立一套高效的生产调度系统,实时监控生产进度,确保每个阶段的任务按时完

成。在生产过程中，我们将设定关键的发运节点，包括原材料采购、生产加工、质检、包装及发货等环节。每个节点都将有专门的责任人进行把控，确保在规定时间内完成任务。同时，我们将与物流公司建立紧密的合作关系，提前规划运输路线，选择最优的运输方式，以减少运输时间，确保按时交货。

1. 在生产环节，我们将实施“倒排时间表”，从最终交付时间向前推算每个环节的完成时间，确保每个环节都有充足的时间进行检验和调整。这样可以有效避免因时间紧迫而导致的质量问题。

2. 在装运阶段，我们将提前与运输公司沟通，确认车辆的可用性和运输时间，确保在发货前能够及时调配合适的运输资源，避免因车辆调度不当而延误发货。

（二）单证同步流转

为确保信息的准确性和及时性，我们将采取单证同步流转的机制，确保随车携带完整的交付单据，实现信息与实物的同步生成、传递和核验。在发货前，我们将准备好所有必要的单据，包括发货清单、运输合同、质检报告等，确保每一份单据都与实际发货的物资一致。

1. 在发货过程中，所有单证将通过电子系统实时更新，相关人员可以随时查询到最新的发货信息，确保信息透明、准确。我们还将利用二维码技术，将每一批次的货物与其相应的单证进行绑定，运输人员在交付时只需扫描二维码即可完成信息核对，避免因人工疏漏导致的错误。

2. 在交付环节，我们将安排专人负责与采购方进行对接，确保在交付时能够提供所有必要的单证，并协助采购方进行核验，确保交付的物资与合同要求完全一致。

通过上述措施，我们将确保在整个物资供应链中实现时效刚性履约，确保采购方能够在预定时间内收到符合要求的救灾物资，为应急管理工作提供有力支持。我们的目标是通过严谨的管理和高效的执行，确保每一件物资都能够在关键时刻发挥其应有的作用。

六、末端交付闭环管理

（一）直达指定场所

在物资配送的末端交付环节，我们将确保所有运输车辆直接驶入采购方指定的接收地点，避免任何形式的中转和换装。这一措施不仅能有效降低运输过程中的风险，还能确保物资在交付过程中的完整性与安全性。我们的运输车辆均为专用封闭式货运车辆，内部环境干净整洁，能够有效防止外部环境对物资的污染与损坏。在运输过程中，我们将采用 GPS 实时监控系统，对车辆进行全程跟踪，确保每一辆车的运输路线和时间都在预定范围内，确保物资能够按时、按质、按量送达指定地点。

在实际操作中，所有的运输计划将由专业的调度人员制定，结合天气、交通等因素进行动态调整，以确保运输过程的高效与安全。我们将与当地交通部门保持密切联系，及时获取交通状况，调整运输路线，避免因交通阻塞导致的延误。同时，所有车辆在出发前将进行严格的安全检查，确保运输工具处于最佳状态，以应对各种运输环境。

（二）交付状态确认

在物资抵达采购方指定接收地点后，我们的专业人员将现场进行数量清点与外包装查验，确保交付的物资与合同约定完全一致。交付时，厂方人员将携带相应的交付清单，与采购方的接收人员共同核对物资数量、型号及外观状态，确保每一套防寒服都符合质量标准，外包装完好无损。

在交付确认过程中，双方将共同签署交付确认记录，记录包括但不限于交付日期、物资数量、外包装状况及任何异常情况。这一记录将作为后续售后服务的重要依据，确保后续的调换或裁剪服务能够顺利进行。我们将为每一位接收人员提供详细的产品说明书，帮助其了解产品的使用与保养注意事项，确保在实际使用中能够发挥最佳效果。

此外，我们还将建立交付反馈机制，鼓励采购方在交付后及时反馈物资的使用情况及任何问题。通过这一机制，我们能够及时掌握物资在使用过程中的表现，进一步优化我们的产品与服务，确保未来的交付能够更加完善。

（三）售后服务与调换机制

在交付完成后，我们将继续跟踪物资的使用情况，确保用户满意度。根据合同约定，若在发放后 10 日内出现不合身的产品，我们将快速响应，安排调换或裁剪服务。为此，我们将提前准备好适量的库存，以便于在接到调换请求后，能够迅速处理，减少用户的等待时间。

调换服务的实施将由专门的售后团队负责，团队成员具备丰富的经验和专业知识，能够快速判断问题并提供有效解决方案。我们承诺在接到调换请求后的 24 小时内响应，并在 48 小时内完成调换或裁剪服务，确保用户的需求得到及时满足。

五、物资验收标准与入库管理流程

一、验收标准执行机制

（一）标准对照执行

在物资验收过程中，所有防寒服将依据招标文件中规定的技术参数逐项进行比对，确保每件服装的理化指标与安全指标完全符合要求。具体执行步骤如下：

1. 首先，验收小组将对每批次到货的防寒服进行外观检查，确保包装完好，无破损、污渍

和异物附着。

2. 接着，按照尺码分类对服装进行逐一检查，确保每个尺码、每款式的数量与采购订单一致。

3. 随后，针对面料的理化性能进行测试，确保其抗湿性、拒油性、易去污性等指标达到相应标准，且甲醛、pH 值、可分解致癌芳香胺等指标符合 GB18401-2010B 类标准。

4. 最后，验收小组将对每件服装的缝制工艺进行检查，确保压胶防水工艺符合要求，避免气泡、脱胶和漏压等问题，确保整体防水性能的可靠性。

（二）报告真伪核验

所有检测报告必须由省级及以上纤维检验机构出具，验收小组将通过相应的官网进行扫码验证，以确保检测报告的真实性和有效性。具体措施包括：

1. 在验收时，首先收集所有相关的检测报告，并逐一核对报告中的信息，包括检测机构、检测项目及结果等。

2. 其次，利用二维码或条形码扫描设备，实时查阅检测机构官网，验证报告的真实性，确保报告来源于授权机构。

3. 若发现任何报告存在伪造、篡改或来自非授权机构的情况，将立即停止验收，并向采购方报告，确保采购方的合法权益不受侵害。

（三）入库管理流程

在完成验收后，符合标准的防寒服将进入入库管理流程。具体步骤如下：

1. 对通过验收的服装进行分类，标识清楚，确保入库时能够快速识别各个尺码及款式。

2. 在入库前，需对仓库环境进行检查，确保仓库干燥、通风，避免因环境因素影响服装质量。

3. 入库时，所有服装需按照入库清单进行逐件核对，确保数量准确，并做好相应的记录。

4. 最后，建立完善的库存管理系统，确保每件服装的入库信息可追溯，便于后续的调换和维护。

验收环节	具体措施
外观检查	包装完好，无破损、污渍及异物附着
尺码分类	逐一检查尺码和款式的数量与采购订单一致

理化性能测试	检查抗湿性、拒油性、易去污性等指标
工艺检查	确保压胶防水工艺符合要求，避免气泡、脱胶等问题
报告核验	扫码验证检测报告的真实性和有效性
入库管理	分类标识，环境检查，逐件核对，库存信息可追溯

二、入库前预检动作

（一）外观初筛作业

在物资入库之前，首先对每一箱服装进行开箱目视检查。这一过程的主要目标是确保所有服装在外观上符合标准，具体包括无污渍、无破损、无变形和无异物附着等要求。我们将安排专业的质检人员在专门的检验区域进行这一工作，确保环境干燥、整洁，避免外界因素对检验结果的干扰。每位质检人员在开箱时需佩戴手套，以防止手上的污垢或油脂影响服装的外观。同时，质检人员将逐一取出服装，仔细检查每件产品的表面情况，确保它们的外观质量达到预期标准。若发现任何不合格品，将立即记录并向管理层反馈，确保不合格产品不会进入后续的入库流程。

（二）规格标识核查

在完成外观检查后，接下来的步骤是对箱体标签与内装实物的尺码、型号、批次信息进行核对。这一环节至关重要，确保每一箱的内容与供货清单完全对应，以避免因标签错误导致的混乱。质检人员将根据供货清单逐一核对，确保尺码、型号和批次信息的准确性。如发现不一致情况，需立即进行标识纠正或与供货商进行沟通，确保信息的一致性。

在核查过程中，我们还将使用条形码扫描技术，快速录入每一箱物资的信息，确保数据的准确性和可追溯性。通过这一技术手段，不仅提高了工作效率，还降低了人工核对可能带来的错误风险。所有核查完成后，质检人员将对每一箱的核查结果进行记录，形成详细的入库前预检报告，作为后续入库管理的重要依据。

（三）记录与反馈

在完成以上预检动作后，质检人员需将所有检查结果进行汇总，形成完整的记录文档，并反馈给管理层。这一过程不仅为后续的入库管理提供了数据支持，也为可能出现的质量争议提供了有力的证据。我们将确保所有记录均可追溯，并在系统中保存，以便于后续的查阅与分析。

（四）处理不合格品

在预检过程中，如发现任何不合格品，我们将立即启动内部处理流程。首先，将不合格品

隔离，避免与合格品混淆。随后，质检部门将对不合格品进行详细记录，并与相关部门沟通，决定是进行返工、调换还是报废。所有处理结果将记录在案，确保每一项决策都有据可依。

三、批次追溯管理

在物资供应链中，批次追溯管理是确保产品质量与安全的重要环节。我们将通过科学的管理手段与先进的追溯技术，确保每一批次的防寒服都能被有效追踪，从而实现对产品质量的全面管控。

（一）批次编码绑定

每箱服装将被赋予一个唯一的六位批次码，该批次码不仅是产品的标识符，更是产品追溯的核心。在生产过程中，批次码将与生产日期、压胶工位、质检员编号等信息进行关联。这一系统化的编码方式能够确保在发生质量问题时，迅速定位到具体的生产环节和责任人。通过信息化管理平台，所有生产数据将被实时记录，形成完整的生产档案，确保每一件产品都能追溯到其源头。

（二）箱内清单匹配

每箱防寒服将附带一份纸质装箱单，清单中详细列明本箱所含的所有尺码数量及对应的条码信息。这样的设计不仅便于仓库管理人员进行开箱清点，也能在运输过程中有效防止因混装而导致的尺码错误。装箱单的条码信息将与批次码相互关联，任何开箱操作都将被记录在案，确保清点过程的透明和可追溯性。

（三）追溯系统的实施与维护

我们将建立一套完善的追溯系统，采用条形码或二维码技术，确保每一件服装都能通过扫描获取其完整的生产和运输信息。系统将定期进行维护与更新，确保数据的准确性与实时性。通过追溯系统，客户可以随时查询到产品的生产信息、质检记录及运输状态，增强了客户对产品的信任感。

（四）追溯信息的共享与透明

在追溯管理中，我们将充分利用互联网技术，将追溯信息向客户开放。客户可以通过我们的官方网站或手机应用程序，实时查询到所购产品的批次信息及相关质检报告。这一举措不仅提升了企业的透明度，也为客户提供了更为便捷的服务体验。

（五）应对突发质量问题的追溯机制

若在使用过程中发现产品质量问题，我们将启动快速反应机制，依托追溯系统迅速定位问题批次，开展全面的质量调查。调查结果将及时反馈给客户，必要时我们将采取召回措施，确

保客户的权益得到保障。通过这一机制，我们力求在最短的时间内解决问题，减少对客户的影响。

（六）持续改进追溯管理

我们将定期对批次追溯管理流程进行评估，结合客户反馈与市场变化，不断优化追溯措施。通过建立内外部的反馈机制，确保追溯系统的有效性与适应性，提升整体的供应链管理水平。

通过上述措施，我们将实现对每一批次防寒服的全生命周期追溯管理，确保产品的质量与安全，为客户提供全方位的保障。



仓库批次管理与库存记录



物资扫码追溯与查验

四、包装合规性检验

（一）包材现场查验

在物资验收过程中，首先对包装材料进行现场查验，以确保其符合相关标准和要求。检查内容包括包装袋或箱的材质是否洁净无味，具有良好的抗压和耐潮性能。具体措施如下：

- 1. 对包装材料进行外观检查，确认无霉变、泛黄、刺鼻气味等异常现象，确保包装材料的卫生 and 安全性。
- 2. 在查验过程中，采用抽样检测的方法，随机选择一定数量的包装袋/箱进行详细检查，确保其在批次中的一致性。
- 3. 对查验不合格的包装材料，及时进行更换和处理，确保所有运送至采购方的物资均符合标准要求。

（二）封装工艺确认

封装工艺的质量直接影响到物资在运输过程中的安全性和完整性，因此需严格确认封口的严密性与平整度，确保无胶带外露、无热封虚焊、无包装袋褶皱挤压服装等问题。具体措施如下：

1. 检查每一个封装件，确认其封口是否严密，避免因封口不良导致的物资泄露或污染。
2. 对热封工艺进行监控，确保温度和压力控制在规定范围内，避免因工艺问题造成的封口虚焊现象。
3. 在封装完成后，进行成品的外观检查，确保包装袋或箱的表面平整，无褶皱、挤压等影响外观的瑕疵，确保产品在运输过程中不受损害。

（三）包装规范与追溯管理

为确保包装的规范性和可追溯性，所有包装均需按照统一的标准进行制作，并在包装上标明相关信息。具体措施如下：

1. 所有包装材料需符合环保标准，且不得使用发黄、发霉、破损、有刺鼻气味的包装物料，避免对服装面料造成污染。
2. 在包装过程中，确保不同款式、不同尺码的服装严格分类，杜绝混装现象，以便于后续的质量追溯和管理。
3. 每一批次的包装均需记录详细的生产信息，包括生产日期、生产批次、检验合格报告编号等，以便在后续的质量检查和追溯中使用。

（四）包装材料与环境适应性

针对极端气候条件下的运输需求，包装材料需具备良好的环境适应性，确保在运输过程中能够有效保护产品。具体措施如下：

1. 选择具有防潮、防压、防尘特性的包装材料，确保在运输过程中能够抵御各种外界环境影响。
2. 在运输过程中，采用封闭式干净货运车辆，确保车厢干燥、无油污、无异味，避免在运输过程中对包装和产品造成污染。
3. 在运输过程中，特别是在雨天，需加盖防雨布，确保物资不受潮发霉，保持良好的状态。

（五）包装合规性检验表

为便于对包装合规性的检验，特制定如下检验表，以便在验收过程中进行记录和追踪：

检查项目	检查内容	检查结果	备注
包材现场查验	材质洁净无味、抗压耐潮	合格/不合格	
封装工艺确认	封口严密性与平整度	合格/不合格	
包装规范与追溯管理	包装材料环保、信息标识完整	合格/不合格	

环境适应性	防潮、防压、防尘性能	合格/不合格	
运输条件	运输车辆封闭、干燥、无污染	合格/不合格	

五、运输状态复核

为确保到达仓库的防寒服在运输过程中未受到任何损害，特别是在极端气候条件下的应用性能，需对运输状态进行全面复核，确保所有物资均符合验收标准。运输状态复核将从车厢环境复测和防护措施查验两个方面入手，确保物资的完好无损。

（一）车厢环境复测

在物资到达入库地点后，首先对运输车辆的车厢环境进行全面检测。具体措施如下：

1. 即时检测车厢温湿度：在卸货前，使用专业的温湿度计对车厢内部环境进行实时监测，确保温度与湿度处于适宜范围，避免因环境因素导致服装面料性能下降。
2. 洁净度确认：对车厢内壁及地板进行目视检查，确认无油污残留、无扬尘附着、无渗漏痕迹。所有检查均需记录在案，确保可追溯性。
3. 车厢密封性检查：对车厢的密封性进行检查，确保在运输过程中未受到外界污染，避免灰尘、雨水等影响物资质量。车厢的密封性直接关系到防寒服的防水性能，必须严格把关。

（二）防护措施查验

在完成车厢环境复测后，需对运输过程中所采取的防护措施进行详细检查，以确保物资在运输过程中的安全性。具体措施包括：

1. 防雨布覆盖完整性检查：检查防雨布是否覆盖完整，确保在雨天运输时有效防止雨水渗入车厢，保护服装的干燥与清洁。
2. 缓冲填充物分布均匀性确认：对车厢内的缓冲填充物进行检查，确保其分布均匀，避免因运输过程中产生的震动和碰撞导致面料位移或损坏。
3. 运输磕碰痕迹查验：对防寒服的包装进行目视检查，确认无运输磕碰导致的面料位移、破损或变形现象，确保每一件产品都能在最佳状态下交付。

通过上述运输状态复核措施，我们将确保所有到达的防寒服均符合高品质标准，最大程度上避免因运输过程中的不当操作而导致的损失。每一环节的严格把控，都是为了确保采购方能够获得完好无损、性能优异的冬季防护装备。

六、入库交接动作

（一）双签交接确认

在入库过程中，我方质检员与采购方指定接收人将共同参与入库交接，确保物资的准确性与完整性。首先，质检员将根据预先制定的入库单，逐一核对每一批次的数量、外观及包装状态。此过程不仅仅是形式上的检查，更是对物资质量的严格把关。双方在确认无误后，需在入库单上签字，以形成有效的交接凭证。此举不仅保障了双方的权益，也为后续的物质管理提供了明确的依据。

在交接过程中，质检员会重点关注物资的外观是否存在划痕、污渍等缺陷，包装是否完好无损，确保物资在运输过程中的安全。若发现任何问题，将立即与采购方沟通，按约定的处理流程进行整改，确保最终交付的物资符合高标准要求。

（二）系统扫码入库

为提升物资管理效率，我方将运用自有的仓库管理系统（WMS）对入库流程进行数字化管理。在交接完成后，质检员将使用手持终端扫描每一箱物资的批次码，系统会自动记录入库的时间、库位及检验结论。这一过程不仅提高了数据录入的准确性，避免了人工录入可能出现的错误，也为后续的生产溯源提供了便利。

通过系统的实时更新，仓库管理人员可以随时查询到物资的入库状态，确保物资在库位的合理分配与有效管理。同时，所有的数据将同步至生产溯源平台，便于后期对物资的追踪与管理。此举不仅提高了工作效率，还为采购方提供了透明的物资管理流程，确保每一件物资都能得到妥善的管理与监控。

（三）交接后的入库管理

在完成入库交接后，我方将对物资进行进一步的分类与整理。所有入库的防寒服将根据尺码、款式进行详细标识，确保仓库内物资的有序管理。我们将采用清晰的标识系统，确保每一箱物资都能迅速定位，便于后续的出库与调配。

此外，我方将定期对仓库进行盘点，确保实际库存与系统记录的一致性。通过这一系列的管理措施，我们能够有效降低库存差错的风险，确保物资在需要时能够迅速调配至采购方，满足其救灾需求。

（四）物资的出库准备

在接到采购方的出库指令后，我方将迅速响应，安排专门的团队进行出库准备。出库前，仓库管理人员将再次核对出库清单与实际库存，确保出库物资的准确性。同时，我们将对即将出库的物资进行最后的外观检查，确保其在运输过程中不受损坏。

在出库过程中，所有物资将采用环保、防潮、防压的包装材料，确保物资在运输过程中不

受外界环境的影响。我们将选择车况良好、干净、封闭的运输车辆，确保物资安全、及时送达采购方指定地点。

（五）反馈与改进机制

在物资交接完成后，我方将建立物资使用反馈机制，定期与采购方进行沟通，了解物资的实际使用情况与反馈意见。通过这一机制，我们能够及时发现并解决在物资管理及使用过程中出现的问题，不断优化我们的服务质量与物资供应能力。

六、 在途监控与信息反馈机制

一、运输全程可视化追踪

（一）车载定位集成

为确保运输过程的透明度与可追溯性，我方将在自有货运车辆上加装先进的北斗定位模块。该模块具备实时位置回传功能，能够精确记录车辆的当前位置、行驶速度及状态信息。通过与我方的物流管理系统相连接，所有车辆的运行数据将被实时上传至云端，实现全程监控。这一技术的应用不仅提升了运输过程的可视化程度，还为后续的数据分析与决策提供了坚实的基础。通过实时监控，任何潜在的运输延误或异常情况都能第一时间被识别，为应急处理提供了有效支持。

1. 在运输过程中，系统将自动生成车辆的运行轨迹，形成完整的运输记录。这些记录将包括起始位置、途经节点及最终交付地点，确保每一步都可追溯。

2. 车辆在行驶过程中，若发生停车或速度异常，系统将自动发出警报，相关人员可立即进行干预，以确保运输的顺利进行。

（二）节点自动上报

在运输过程中，为了进一步提升监控的精准度与及时性，我方的物流系统将设置多个关键节点，包括装货仓、中转点及吴堡县指定交付点。每当车辆进出这些节点时，系统将自动触发位置与时间标记，并将信息实时上传至监控平台。这一机制不仅能够确保运输过程的可视化，还能为后续的物流调度提供重要的数据支持。

1. 在装货仓，系统将记录装载时间和车辆信息，确保每一批次的物资都能被准确追踪。

2. 在中转点，系统会记录车辆的进出时间，确保运输过程中的每一个环节都在可控范围内。若出现延误，系统将自动生成报告，供管理人员分析原因并及时调整运输计划。

3. 在交付点，系统将进行最终的到达确认，并记录交付时间，确保物资能够按时送达采购方指定地点。

通过上述措施，整个运输过程将实现高效的信息反馈与监控机制，确保每一套防寒服的运输都在可控状态下进行，最大限度地减少因运输环节造成的损失与风险。同时，借助数据的积累与分析，我方将不断优化运输流程，提升整体服务质量，确保为采购方提供最优质的物资供应保障。

二、货物状态动态感知

（一）温湿度环境监测

在运输过程中，为确保防寒服的质量和性能，我们将在运输车厢内布设多点温湿度传感单元。这些传感器将实时监测车厢内的温度和湿度变化，并将数据通过无线网络上传至我们的监控平台。每个传感器均具备高精度的测量能力，能够在极端气候条件下保持稳定的工作状态。通过数据分析，我们将能够及时掌握货物在运输过程中的环境变化，确保防寒服在运输过程中不会受到潮湿或高温的影响，从而维持其优异的防水、防风 and 保暖性能。

为实现这一目标，我们将采用先进的物联网技术，将温湿度监测系统与我们的供应链管理系统进行无缝连接。所有数据将被集中存储并实时更新，相关人员可以随时查看温湿度变化趋势，并根据监测结果采取相应措施。例如，当温湿度超出设定范围时，系统将自动触发警报，相关人员将及时得到通知，从而采取措施降低风险，确保货物的安全到达。

（二）箱体开合状态识别

为防止在运输过程中出现包装箱异常开启的情况，我们将采用智能封签技术对每个包装箱进行状态监控。这种智能封签不仅具备防篡改功能，还能够实时记录箱体的开合状态。一旦检测到箱体被异常开启，系统将立即生成状态变更记录，并通过短信或 APP 推送的方式通知相关人员。

在实施过程中，所有的智能封签将与我们的监控系统相连接，确保信息的实时传递。通过这种方式，我们可以在第一时间内掌握货物的安全状态，及时处理可能出现的异常情况，降低货物损失风险。智能封签的使用不仅提高了运输过程中的安全性，也为我们提供了可追溯的货物状态记录，便于后期的质量追踪和责任划分。

此外，我们将在每个运输环节中进行定期检查，确保智能封签的有效性和监测系统的正常运行。通过设置标准化的操作流程，确保每一位操作人员都能准确掌握智能封签的使用方法，从而最大限度地降低人为操作失误的风险。

三、信息交互闭环设计

（一）指令单向下发

在物资运输过程中，工厂调度中心将通过智能物流系统向承运车辆定向推送装货指令、路线变更及交付要求。该系统采用先进的物联网技术，确保信息传递的高效与准确。具体而言，当物资准备就绪后，调度中心会生成装货指令，并通过系统实时推送至承运车辆的终端设备。此信息包括装货时间、地点、所需物资的详细清单及优先级，确保承运方能够准确无误地进行装货操作。同时，若在运输过程中需对路线进行调整，调度中心将及时更新并通知车辆，确保运输过程的灵活性与应变能力。

在信息传递的过程中，系统将自动记录每一次指令的下发时间、内容及接收状态，形成完整的操作日志。这一机制不仅提高了指令的透明度，还为后续的跟踪与分析提供了数据支持。此外，调度中心将利用大数据分析技术，实时监控运输状态，基于历史数据与实时反馈进行智能决策，确保物资按时到达指定地点。

（二）状态单向回传

在信息交互过程中，承运车辆负责将定位、环境及开合数据上传至调度中心，而不接收外部干预或反馈请求。这一设计旨在确保信息流的单向性，避免外部因素对运输状态的干扰。车辆配备的 GPS 定位系统将实时更新位置信息，并将其传输至调度中心，确保调度人员能够随时掌握运输进度。

环境数据的上传包括当前气候条件、路面情况及其他可能影响运输的因素。这些信息将帮助调度中心评估运输风险，并在必要时及时调整运输方案，以应对突发状况。同时，车辆的开合数据将反映装载状态，确保物资在运输过程中的安全性与完整性。通过这一系列数据的回传，调度中心能够实现对运输全流程的动态监控，及时发现并解决潜在问题，确保物资安全、准时到达。

（三）数据整合与分析

信息交互闭环的有效性不仅依赖于指令的下发与状态的回传，更在于对收集数据的整合与分析。调度中心将运用大数据分析工具，对上传的定位、环境及开合数据进行深度分析，形成运输过程中的各类指标报告。这些报告将为后续的决策提供依据，帮助优化运输路线、提升运输效率。

通过数据整合，调度中心能够识别运输过程中的关键节点，评估各环节的效率与风险，为未来的运输方案提供参考。同时，定期生成的分析报告将为供应链管理提供数据支持，推动整体运营效率的提升。信息交互的闭环设计确保了信息的及时传递与反馈，为整个物资供应保障体系的高效运作奠定了基础。

（四）反馈与改进机制

虽然承运车辆不接收外部反馈请求，但调度中心将建立定期的反馈与改进机制。在运输完成后，调度中心将对运输过程中的各项数据进行汇总分析，并与承运方进行沟通，分享数据分析结果与建议。这一机制旨在促进双方在未来合作中的持续改进，提升运输效率与服务质量。

此外，调度中心将根据运输过程中收集的数据，定期评估承运方的表现，形成评价体系，推动承运方在服务质量、准时率及安全性等方面的提升。通过这种双向的反馈与改进机制，信息交互闭环不仅实现了实时监控，也为未来的合作奠定了基础，确保物资供应的高效与可靠。

（五）安全与隐私保护

在信息交互闭环设计中，我们将高度重视数据的安全与隐私保护。所有上传的数据将采用加密技术进行传输，确保信息在传递过程中的安全性。同时，调度中心将建立严格的数据管理制度，确保只有授权人员能够访问相关数据，防止信息泄露。

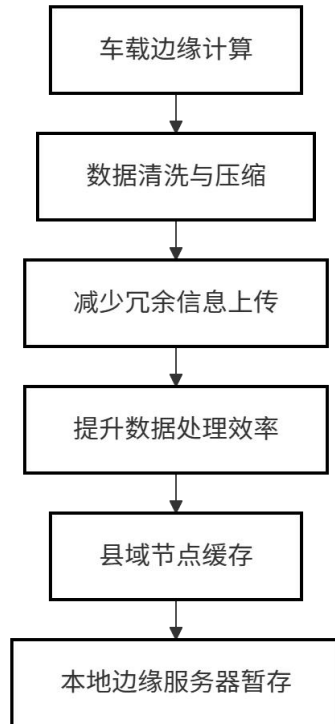
四、数据本地化处理机制

（一）车载边缘计算

在运输过程中，所有车辆均配备先进的车载边缘计算设备。这些设备能够在车辆终端对运输数据进行初步的清洗与压缩，确保数据的准确性和有效性。通过这种方式，冗余信息的上传频次大幅减少，优化了数据传输的效率。具体而言，车辆在行驶过程中会实时收集温度、湿度、位置等关键数据，并在车载系统内进行实时分析和处理，只有必要的信息才会被上传至中央服务器。这不仅提高了数据处理的速度，还降低了网络带宽的压力，确保了在各种网络环境下的信息传输稳定可靠。车载边缘计算的实施，使得数据处理的及时性和准确性得到了显著提升，为后续的决策提供了坚实的基础。

（二）县域节点缓存

当运输车辆抵达榆林市行政辖区后，所有在途数据将自动同步至本地边缘服务器进行暂存。县域节点缓存的设置，旨在确保数据的及时性和可用性。所有经过车载边缘计算处理后的数据，会在当地的边缘服务器上存储和备份，这样一来，即使在网络连接不稳定或中断的情况下，依然能够保证数据的完整性和可追溯性。通过这种机制，相关人员能够随时获取最新的运输状态和物资信息，快速响应可能出现的问题。同时，数据的本地化存储也为后续分析和决策提供了便利条件，使得应急管理局能够在第一时间掌握救灾物资的动态情况，确保救灾工作高效有序进行。



（三）数据安全与隐私保护

在实施数据本地化处理机制的过程中，数据的安全性与隐私保护也被高度重视。所有传输和存储的数据均采用先进的加密技术，确保信息在传输过程中的安全性。同时，边缘计算设备和本地服务器均设置了严格的访问控制，只有经过授权的人员才能访问数据。这种多重保护措施，有效防止了数据泄露与篡改，确保了救灾物资信息的安全性。

（四）实时监控与反馈

通过车载边缘计算和县域节点缓存的结合，形成了一个高效的实时监控与反馈机制。在运输过程中，相关人员可以通过移动终端实时查看物资的运输状态，包括实时位置、温度、湿度等关键指标。一旦出现异常情况，系统会立即发出警报，相关人员能够迅速采取措施，确保物资的安全与完整。这种实时监控机制，不仅提升了物资运输的透明度，也为应急管理提供了有力的数据支持。

（五）数据分析与优化

在物资运输完成后，所有数据将被汇总并进行深入分析，通过大数据技术对运输过程中的各类信息进行挖掘，识别出潜在的改进空间。比如，通过分析不同天气条件下的运输效率，可以为未来的运输方案提供数据依据，优化运输路线与方式。这种基于数据的持续优化机制，将为后续的救灾物资采购与管理提供科学的决策支持，确保物资的有效利用与管理。

五、交付前状态确认流程

（一）抵达前预检触发

在运输车辆进入吴堡县境内时，系统将自动启动一项关键的包装完整性预检程序。该程序通过安装在车辆上的高清摄像头，实时采集运输包装的图像数据。这一过程确保在交付前即对包装状态进行全面的监控与记录，及时发现可能存在的破损、变形或其他影响交付质量的因素。通过图像处理技术，系统能够快速识别包装的外观特征，并与预设的标准进行对比，确保每一件物资在运输过程中保持完好无损。该预检环节不仅是对物资安全的保障，更是对后续交付流程的有效支撑，为后续的质量确认奠定基础。

（二）交付点状态比对

在抵达交付地点后，系统将对收货状态进行进一步确认。首先，预检图像将与工厂出库时的基准图进行像素级比对。该比对过程采用先进的图像识别算法，能够高效、精准地识别出任何细微的差异，生成一致性判定结果。若比对结果显示包装状态符合标准，系统将自动记录该状态并生成交付确认报告；若发现异常，系统将立即发出警报，相关人员将被通知进行现场检查和处理。这一流程确保了交付的物资在抵达时的状态与出库时保持一致，最大限度地降低了因运输造成的损失风险。

（三）交付记录与信息反馈

在确认交付前的状态后，系统将自动生成详细的交付记录，包括图像数据、比对结果及相关人员签字确认信息。这些记录将被存档，形成完整的交付凭证，确保在后续的售后服务中能够快速追溯。与此同时，系统还将实时将这些信息反馈给相关管理人员，确保他们能够及时掌握物资状态，并做好后续的调配与应急处理准备。通过这一信息反馈机制，能够有效提升整个交付流程的透明度与可追溯性，为采购方提供更为安心的服务保障。

（四）交付现场的确认流程

在交付现场，指定的接收人员将根据系统生成的交付确认报告，对实际收到的物资进行核对。这一环节不仅包括对数量的确认，还涉及到对规格、型号及外观的全面检查。为确保每一套防寒服都符合采购方的要求，接收人员将根据预设的检验标准，对每个包装进行开箱检查，确保物资在运输过程中未受到损害。若发现任何不符合要求的情况，接收人员将立即记录并向管理层反馈，以便及时采取措施进行处理。

（五）交付完成后的反馈机制

交付完成后，系统将自动发送一份反馈问卷给接收人员，收集他们对交付质量、状态确认

流程及整体服务的意见与建议。这一反馈机制不仅有助于我们及时了解交付过程中的问题，也为后续的改进提供了宝贵的数据支持。我们将定期对这些反馈进行分析，并在此基础上优化交付流程，确保在未来的项目中能够持续提供高效、优质的服务。

六、信息反馈时效控制

在救灾物资的运输过程中，信息反馈的时效性是确保物资安全、准确到达的重要环节。我们将通过先进的信息技术手段，建立高效、准确的信息反馈机制，以实现运输状态的实时监控与快速响应。

（一）分层次信息反馈机制

为确保信息反馈的及时性与准确性，我们将建立分层次的信息反馈机制。在整个运输过程中，车辆的运行状态、环境数据等信息将通过物联网技术进行实时采集与传输。具体而言，车辆在运行过程中，定位系统将每 3 分钟自动采集一次车辆位置、速度、运行状态以及周边环境数据，并将这些信息上传至我们的数据中心。这一机制不仅可以实时监控物资的运输路径，还能及时发现并解决潜在问题，确保物资的安全与及时送达。

1. 实时数据采集与上传

我们采用高精度的 GPS 定位系统以及环境监测传感器，确保数据采集的准确性。每当车辆运行过程中，系统将自动记录当前的地理位置、温度、湿度等环境数据，并在每 3 分钟内将这些信息上传至云平台。通过大数据分析，我们能够实时掌握运输状态，并为后续决策提供数据支持。

2. 数据可视化与分析

上传至云平台的数据将通过可视化工具进行展示，相关人员可随时查看物资运输的实时状态。这一措施不仅提高了信息透明度，也为管理层提供了决策依据。通过对历史数据的分析，我们能够识别运输过程中可能存在的问题，从而提前制定应对措施，提升整体运输效率。

（二）异常情况的快速响应机制

在运输过程中，可能会出现各种异常情况，如车辆开合异常、温湿度超限等。针对这些情况，我们建立了秒级异常响应机制，以确保能够迅速采取相应措施，保障物资的安全与质量。

1. 异常监测与告警

我们的系统将实时监测车辆状态和环境数据，一旦发现开合异常或温湿度超限事件，系统将在 5 秒内完成本地告警，并记录相关事件进行存证。通过设置多级告警机制，相关责任人将即时收到通知，确保能够迅速响应，采取必要的措施。

2. 应急处理流程

在异常事件发生后，系统将自动启动应急处理流程。相关人员将根据预设的处理方案，迅速对异常情况进行分析与处置，必要时可通过远程监控系统对车辆进行调度与指导，确保物资的安全与及时送达。同时，所有异常事件的处理过程将被记录在案，以便后续进行分析与总结，提升未来的应急处理能力。

（三）信息反馈的闭环管理

为了确保信息反馈机制的有效性，我们将建立信息反馈的闭环管理体系。所有信息反馈将经过多层审核与确认，确保信息的真实与准确。同时，我们将定期对信息反馈机制进行评估与优化，确保其始终符合运输需求与项目目标。

1. 定期评估与优化

通过对信息反馈数据的定期分析与评估，我们能够及时发现信息反馈机制中的不足之处，并进行相应的优化调整。这一措施将确保信息反馈机制始终处于高效运作状态，有效提升物资运输的安全性与效率。

2. 培训与演练

为确保信息反馈机制的顺利实施，我们将定期对相关人员进行培训与演练，提升其对信息反馈系统的操作能力与应急处理能力。通过模拟各种运输场景，确保所有人员在实际操作中能够熟练应对各种突发情况，确保信息反馈机制的高效运转。

七、 极端天气下的供应连续性保障

一、低温环境下的生产连续性保障

在低温环境下，确保生产流程的连续性是保障高品质防寒服交付的关键。我们将采取一系列有效措施，以应对低温对生产工艺和产品质量的影响，确保每一套防寒服都能达到预期的性能标准。

（一）恒温车间运行

为了确保裁剪和缝制车间的温度不低于 15℃，我们将全面升级车间的温控系统。该系统将配备高效的暖风机和恒温调节装置，实时监测车间温度，并自动调节供暖设备的运行状态。通过这种方式，我们保证面料在裁剪和缝制过程中保持良好的延展性，避免因低温导致的面料脆化。同时，缝线的张力也将得到稳定，从而确保成品的缝合质量，避免因温度变化而导致的缝合不良。

1. 车间温度监测：在车间内安装多个温度传感器，实时监测不同区域的温度变化，确保整

个生产区域的温度均匀分布。

2. 定期检查与维护：制定定期检查计划，对温控设备进行维护和校准，确保其正常运行，避免因设备故障导致的温度波动。

（二）热熔胶工艺适配

在低温环境下，热熔胶的流动性可能会受到影响，因此我们将对压胶设备进行优化，调整预热时长和压力参数，以适应低温环境下胶条的特性。通过这些调整，确保胶条在压合过程中能够充分融化，形成紧密的防水层，避免因胶条粘合不良而导致的防水失效。

1. 设备参数调整：在生产前期，我们将进行详细的工艺试验，确定最佳的预热时间和压力设置，并记录相关数据以供后续生产参考。

2. 操作人员培训：对操作人员进行专项培训，使其掌握在低温条件下的设备调试和操作技巧，确保每个环节都能高效执行。

（三）物料存储与管理

在低温作业条件下，面料和辅料的存储管理尤为重要。我们将建立专门的低温存储区域，确保所有原材料在适宜的温度和湿度下储存，避免因低温导致材料性能变化。

1. 专用存储设备：引进具有温控功能的存储设备，确保面料在出厂前始终保持在最佳状态。

2. 定期检查：定期对存储区域进行温湿度监测，确保其符合生产要求，并及时调整存储条件。

（四）生产计划灵活调整

在极端低温天气条件下，我们将根据实际情况灵活调整生产计划，以确保生产的连续性和效率。通过科学的排产系统，合理安排各个生产环节，避免因天气变化导致的生产停滞。

1. 动态调整生产节奏：根据天气预报和温度变化，适时调整生产节奏，确保生产线的高效运转。

2. 应急生产小组：组建应急生产小组，专门负责在极端天气下的生产调度和资源协调，确保生产不受影响。

（五）质量控制与检测

在低温环境下，产品的理化性能可能受到影响，因此我们将在生产过程中加强质量控制，确保每一批次的产品都能符合国家标准。

1. 过程检测：在生产各个环节设置质量检测点，确保每个环节都能及时发现并解决问题。

2. 成品检验：在成品出库前，进行全面的理化性能检测，确保产品满足防水、防风、保暖

等各项指标。

通过以上措施，我们将确保在低温环境下的生产连续性，保障每一套防寒服的高品质交付，为吴堡县应急管理局的救灾工作提供有力支持。

二、雨雪天气下的包装作业保障

在雨雪天气条件下，包装作业的保障措施至关重要，确保物资在运输和存储过程中不受潮湿影响，从而保持其性能和质量。为此，我们制定了一系列具体的实施方案，以确保在极端天气条件下的包装作业能够顺利进行。

（一）室内封闭包装作业

所有包装工序将在专门设计的干燥洁净恒湿车间内完成。该车间配备了高效的除湿设备和空气过滤系统，能够有效控制车间内的湿度和温度，确保包装环境始终保持在适宜的状态。通过这种封闭式的作业环境，我们能够杜绝外部湿气的侵入，避免因环境因素导致的物资受潮。

在实际操作中，所有工作人员需穿戴防护服，确保在包装过程中不会将外部污染物带入包装区域。同时，车间内的设备和工具均需定期进行清洁和消毒，以保持环境的整洁和卫生。此外，所有包装材料在进入车间前，必须经过严格的干燥处理，以确保其不含水分，避免在包装过程中引入湿气。

（二）防潮材料即时启用

在雨雪天气下，包装材料的选择和使用至关重要。我们将启用经过预干燥处理的环保包装内衬，这些材料具有优异的防潮性能，能够有效阻断湿气的传导路径。具体而言，包装内衬采用了高密度聚乙烯材料，具有良好的防水性和耐磨性，能够在运输过程中保护服装不受外界湿气的影响。

在包装过程中，所有成品服装将首先用防潮内衬进行包裹，并在外部加盖防水塑料膜，形成双重防护。此外，包装过程中将使用密封胶带将包装口密封，防止任何湿气渗入，确保成品在整个运输过程中的干燥状态。所有包装材料均符合国家环保标准，无异味，确保不会对服装造成二次污染。

（三）运输过程中的防护措施

在雨雪天气下，运输环节同样需要严格把控。我们将选择车况良好、车厢干净、干燥的封闭式货运车辆进行运输，确保在运输过程中不会受到外界环境的影响。所有车辆在出发前都将进行全面检查，确保车厢内无油污、无异味、无漏水现象。

在运输过程中，车辆将配备防雨布和防潮材料，确保在遇到突发天气时能够及时覆盖货物，

防止淋雨和受潮。运输全程应保持良好的通风，避免因车内湿度过高而导致货物受潮。同时，运输过程中将制定详细的行车路线，尽量避免经过积水严重的道路，确保货物安全到达目的地。

（四）包装信息的清晰标识

为了确保在雨雪天气下的包装作业能够顺利进行，我们还将对包装信息进行清晰标识。所有包装箱上将清楚标注产品的规格、数量、生产日期等信息，确保在接收和检验时能够快速核对，避免因信息不清导致的误操作。此外，所有包装材料均采用统一的颜色和标识，确保在极端天气条件下能够快速识别不同类型的物资，提升工作效率。

（五）应急预案的制定与实施

在雨雪天气下，尽管我们已采取了多项防护措施，但仍需制定相应的应急预案，以应对可能出现的突发情况。我们将建立健全应急响应机制，明确各岗位的职责和 workflows，确保在发生意外情况时能够迅速采取措施，减少损失。

例如，如果在运输过程中遇到严重的雨雪天气，车辆将及时停靠在安全地点，待天气好转后再继续行驶。同时，所有工作人员需保持与指挥中心的实时沟通，确保信息畅通，及时调整运输计划，保障物资的安全。

三、道路结冰条件下的运输时效保障

在极端天气条件下，尤其是道路结冰的情况下，确保救灾物资的及时运输至关重要。我们将通过以下措施，确保在冰冻路面上运输的时效性与安全性。

（一）自有车队路径预判

我们拥有一支熟悉榆林地区冬季路况的自有车队，所有驾驶员均经过专业培训，具备丰富的冬季驾驶经验。在运输前，我们将根据天气预报和路况信息，提前预判运输路径，选择最安全、最有效的运输路线。具体措施包括：

1. 利用当地气象局和交通管理部门提供的实时路况信息，评估各条道路的通行能力，优先选择结冰程度较轻的道路。
2. 在运输前，进行现场勘查，确保选择的路径无重大障碍物和交通管制，确保运输的顺畅。
3. 在运输过程中，驾驶员将随时关注路面情况，必要时根据实时情况调整行驶速度和路线，以确保安全和时效的平衡。

（二）装载加固动态适配

为确保运输过程中的物资安全，我们将根据路面冰滑程度实时调整装载方式和捆扎紧度。具体措施包括：

- 1. 在装载前，评估路面状况，选择合适的箱体堆叠方式，确保货物在运输过程中不发生位移。
- 2. 使用高强度捆扎带，将每一箱物资紧固，避免因路面颠簸或冰滑导致的货物移动。
- 3. 在运输过程中，定期停靠检查捆扎情况，必要时进行重新加固，确保运输安全。

（三）运输车辆配置与调度

为应对冬季恶劣天气，我们将对运输车辆进行专项配置与调度。

- 1. 所有运输车辆均为封闭式货运车辆，具备良好的防滑性能，确保在冰冻道路上行驶的稳定性。
- 2. 根据天气变化和运输需求，灵活调度车辆，确保在最短时间内完成物资的运输任务。
- 3. 在运输过程中，配备专业的随车技术人员，负责处理突发状况，确保运输任务的顺利进行。

（四）运输过程中的安全监控

在运输过程中，我们将建立全程监控机制，确保运输的安全与时效。

- 1. 通过 GPS 定位系统实时监控运输车辆的位置，确保运输路径的透明化。
- 2. 定期与驾驶员进行沟通，了解运输进度与路况变化，及时调整运输策略。
- 3. 在运输过程中，如遇突发天气变化，立即启动应急预案，保障物资运输的连续性。

表格：道路结冰条件下的运输时效保障措施

措施类别	具体措施
路径预判	利用实时路况信息，选择安全有效的运输路线。
装载加固	根据路面状况调整装载方式，使用高强度捆扎带加固货物。
车辆配置	使用封闭式货运车辆，配备专业技术人员确保运输安全。
安全监控	实时监控运输车辆位置，定期与驾驶员沟通，调整运输策略。

通过以上措施，我们将确保在道路结冰的极端天气条件下，依然能够高效、安全地完成救灾物资的运输任务，为应急管理局提供有力的物资保障。

四、持续降雪导致物流延迟的产能响应保障

在面对持续降雪导致的物流延迟风险时，我们将采取一系列切实可行的措施，以确保物资

供应的连续性和及时性。我们的目标是通过灵活的库存管理和生产调度，确保救灾物资的及时发运，满足应急管理局的需求。

（一）成品安全库存调用

在持续降雪的情况下，我们将立即启动本地前置仓中按号型预置的合格成品库存。该库存涵盖了各个尺码的防寒服，能够快速匹配紧急发运需求。我们的仓库管理系统采用先进的库存管理软件，确保库存的实时监控与调配，能够在第一时间识别出可用库存并进行调度。通过这种方式，我们能够在物流受阻的情况下，迅速响应需求，确保救灾物资不因天气因素而延误。

我们在前置仓的管理上采用了“安全库存”的概念，确保每个号型的成品库存均达到最优水平。针对极端天气情况，我们将额外增加安全库存的比例，以应对突发的需求增长。此外，我们的仓库人员经过专业培训，具备快速拣货和打包的能力，能够在短时间内完成发货准备工作，确保物资能够迅速送达指定地点。

（二）多班次产线联动

在常规班次的基础上，我们将激活备用缝制单元，以保障关键号型的产能不因物流受阻而停滞。我们拥有多条生产线，能够灵活调整生产计划，快速响应市场需求。在极端天气情况下，我们将根据实际情况增设夜班，充分利用产能，确保生产进度不受影响。

为此，我们的生产调度系统将实时监控生产线的运转情况，并根据库存情况和订单需求进行动态调整。在持续降雪期间，我们将优先安排关键号型的生产，确保这些产品能够在最短时间内完成，及时补充前置仓的库存。同时，生产线上的工人将获得额外的激励措施，以鼓励他们在恶劣天气条件下保持高效的工作状态。

此外，我们还将与物流公司密切合作，提前规划运输路线，选择最优的运送方式，确保即使在恶劣天气下，物资也能尽快送达。同时，我们将建立应急联络机制，与物流公司保持实时沟通，及时调整运输计划，以应对突发的天气变化。

（三）供应链协同响应

为了进一步增强供应链的抗风险能力，我们将与上下游合作伙伴建立紧密的协同关系。在持续降雪期间，我们将与面料供应商、辅料供应商等保持密切联系，确保原材料的及时供应，避免因原材料短缺导致的生产停滞。我们将定期召开供应链协调会议，共同分析天气变化对生产和物流的影响，提前制定应对方案。

在此基础上，我们的生产团队将与销售和市场部门紧密合作，实时获取市场需求信息，确保生产计划与市场需求保持一致。在极端天气情况下，我们将根据实际情况灵活调整生产计划，

优先生产紧急需求的产品，确保物资供应的稳定性。

（四）应急预案与演练

为确保在极端天气情况下的快速响应能力，我们将定期开展应急演练，模拟极端天气对生产和物流的影响。在演练中，我们将检验各项应急预案的有效性，发现问题并及时进行调整。这种演练将帮助我们在真正的极端天气到来时，能够迅速、有效地应对各种突发情况，确保物资供应的连续性。

通过以上措施，我们将确保在持续降雪等极端天气条件下，吴堡县应急管理局的救灾物资能够及时、准确地送达，保障应急响应工作的顺利进行。我们始终坚持以客户需求为导向，灵活应对各种挑战，力求在任何情况下都能提供优质的服务和支撑。

五、大风沙尘天气下的面料防护保障

在大风沙尘天气条件下，确保面料的防护性能至关重要。我们将通过一系列系统化的措施，保障面料在极端天气下的质量与性能，确保最终产品的可靠性和耐用性。

首先，我们实施密闭仓储管理，所有待用面料均存放于正压洁净仓库。仓库内空气流通经过严格的过滤，确保无尘埃颗粒进入。进出库时，面料需经过双道风淋除尘流程，确保在搬运过程中不受外部环境的影响，避免沙尘污染。这样的管理方式不仅能有效降低面料受污染的风险，还能提升面料的整体卫生标准，确保其在使用过程中的安全性。

其次，裁剪作业区的环境控制也至关重要。我们在裁床环境中加装高效空气过滤装置，确保在布料展开和裁剪的过程中，空气中的沙尘颗粒被及时过滤掉，防止其附着在面料表面。裁剪过程中，工作人员需定期检查空气过滤装置的工作状态，确保其始终处于最佳工作状态，以维护裁剪环境的洁净度。

在面料的选择上，我们优先选用具备优异防尘性能的高科技面料。这类面料表面经过特殊处理，具有良好的抗湿性和拒油性，能够有效阻挡沙尘的附着。通过对面料的科学选材和处理，确保在大风沙尘天气下，服装的外观和性能不受影响。

同时，我们在生产过程中严格执行工艺标准，特别是在面料的压胶防水工艺上，确保每一件成品都经过严格的质量检测。压胶工艺的精度要求高，任何气泡、脱胶或漏压现象都会导致防水性能的失效。因此，我们在生产过程中采用先进的设备，结合经验丰富的操作人员进行逐件检查，确保每一件产品都能达到“零缺陷”的标准。

在成品的包装和运输阶段，我们同样注重防护措施。所有成品包装需遵循整洁、牢固、防潮、防尘的原则，确保在运输过程中不受外界环境的影响。我们采用环保、防潮、防压的包装

材料，确保包装过程中无任何污染物附着在服装上。运输过程中，使用封闭式干净货运车辆，避免中转污染及破损，并在雨天加盖防雨布，确保货物的干燥和安全。

六、极端低温导致面料脆化风险的工艺应对保障

（一）面料回温静置工艺

在极端低温环境下，面料的纤维结构可能因温差而产生应力，导致脆化现象。为有效应对这一风险，我们将实施面料回温静置工艺。具体措施包括：将面料在出库后，置于恒温缓存区，确保其温度逐渐回升至室内标准温度。该过程需持续一定时长，以消除因温差引发的纤维应力，从而确保面料的柔韧性和耐用性。

通过采用恒温缓存区，我们能够有效控制面料的温度变化，避免因温差引发的纤维损伤。此外，静置过程中，我们将定期监测环境温度和湿度，确保面料在理想状态下回温。该工艺的实施将显著降低面料脆化的风险，提高最终产品的使用性能和安全性。

（二）缝纫张力动态校准

缝纫过程中，面料的温度变化会直接影响缝纫张力，从而影响成品的质量。为此，我们将引入缝纫张力动态校准技术。该技术依据实时环境温度，自动微调缝纫机的送布牙压力与底线张力参数，以适应不同温度条件下的面料特性。

具体实施步骤如下：首先，设置温度传感器实时监测缝纫车间的环境温度，并将数据传输至中央控制系统。根据实时温度，系统将自动调整缝纫机的参数，确保在不同温度下，面料的张力保持在最佳状态。这样可以有效避免因张力不均导致的缝合线断裂或面料撕裂等问题。

通过这两项工艺保障措施，我们将全面提升产品在极端低温条件下的可靠性和安全性，确保最终交付的防寒服具备优异的防护性能。以下是相关措施的简要概述：

措施	具体内容
面料回温静置工艺	在恒温缓存区静置，消除温差引发的纤维应力，确保面料柔韧性和耐用性。
缝纫张力动态校准	依据实时环境温度自动调整缝纫机参数，确保张力均匀，避免缝合问题。

八、现场分发与物资交付实施方案

一、包装作业标准化执行

（一）洁净环境封装

在包装过程中，所有作业必须在恒温恒湿的洁净车间内进行，以确保环境的清洁度和稳定性。车间内的温度和湿度将严格控制在适宜范围，避免环境杂质的附着。所有工作人员需穿戴专用的防尘服、手套和口罩，确保在包装过程中不引入任何污染源。包装作业前，车间内的设备和工作台面将进行全面消毒，确保无尘、无污物，形成一个洁净的工作环境。此外，所有包装材料在使用前也需经过严格的清洗和消毒程序，确保不会对成品造成污染。

1. 在洁净车间内，包装作业将采用流水线作业模式，确保高效且标准化的操作流程。每个环节均由专业人员负责，避免交叉污染和操作失误。

2. 完成包装的成品将暂时存放在专用的洁净储存区域，避免与外界环境接触，确保产品在交付前保持最佳状态。

（二）尺码定向分装

为确保每一套防寒服的准确发放，包装过程中将严格按照尺码进行定向分装。根据采购要求，将服装分为 170、175、180、185 四个主要号型，确保每个包装箱内只包含相同尺码的产品。每个箱体外部将清晰标注尺码信息，便于后续的分发和管理。此举不仅提高了装配效率，还确保了最终用户能够快速识别所需尺码，避免因尺码混装造成的困扰。

1. 在分装过程中，每个尺码的服装将进行逐件检查，确保无损坏、污渍或其他质量问题，符合“零缺陷”理念。每件服装在包装前都将经过严格的质量检测，以确保其符合国家强制性安全标准及相关技术参数。

2. 对于每一批次的包装，将记录详细的生产和包装信息，包括生产日期、包装日期、检验人员签名等，确保产品的可追溯性。这样的管理措施能够有效降低因产品质量问题而导致的售后风险。

（三）包装材料与工艺标准化

所有包装材料的选择和使用将遵循环保、无异味、质地坚韧的原则。包装材料需符合国家相关标准，避免使用发黄、发霉、破损或有刺鼻气味的物料，以防止对服装面料的污染。包装工艺将统一规范，确保外观整洁、牢固，具备防潮、防尘、防压、防变形的功能。每个包装箱内的服装将用气泡膜或其他防护材料进行包裹，进一步增强防护效果，避免运输过程中因外力造成的损坏。

1. 在包装过程中，所有包装箱均需经过严格的质量检查，确保无破损、无污渍、无杂物附着。每个包装箱的密封性将得到充分保证，以防止在运输过程中出现任何泄漏或污染。

2. 包装完成后，所有成品将由专人负责搬运至专用的储存区域，避免因不当搬运造成的损

坏。

（四）运输准备与交付

在物资交付前，所有包装好的成品将进行最后的检验，确保所有产品均符合交付标准。运输过程中将优先选择车况良好、车厢干净、干燥的封闭式货运车辆，确保运输环境的洁净与安全。所有运输车辆在出发前需进行全面检查，确保无油污、无异味、无漏水等情况。

1. 在运输过程中，所有成品将做好防潮、防雨、防尘的防护，雨天必须加盖防雨布，避免货物淋雨或受潮发霉。运输过程中严禁与油污、化学品、尖锐物品混装，确保服装不被污染、刮破或磨损。

2. 为减少中转次数，优先选择直达运输，确保产品尽快、安全送达指定地点。如需中转，必须选择正规仓储物流点，做好防护交接，避免多次装卸造成的破损或丢失。

通过以上标准化的包装作业执行方案，我们将确保每一套防寒服在交付前都处于最佳状态，满足采购方的高标准要求，为后续的物资发放和使用奠定坚实的基础。

二、包装材料源头管控

在吴堡县应急管理局救灾物资采购项目中，包装材料的源头管控至关重要。我们将从环保基材选用和批次标识固化两个方面进行详细阐述，以确保所提供的防寒服在运输和储存过程中保持最佳状态，同时满足采购方对质量的严格要求。

（一）环保基材选用

我们将全部采用食品级 PE 覆膜牛皮纸箱及无味 EPE 珍珠棉内衬，确保包装材料的环保性和安全性。食品级 PE 覆膜牛皮纸箱具有优良的防潮、防尘性能，能够有效隔离外部环境对服装的影响，防止水分和灰尘的侵入。同时，这种材料的强度和韧性也能够保证在运输过程中不易破损，确保服装的完整性。

无味 EPE 珍珠棉内衬则提供了额外的缓冲保护，能够有效防止因碰撞或挤压导致的损坏。EPE 材料不仅轻便，而且具有良好的弹性和抗压性，确保在搬运和运输过程中，服装不易变形，保持原有的外观及功能性。

在包装过程中，我们将严格遵循以下标准：

1. 所有包装材料需符合环保标准，确保无异味、无有害物质，避免对服装造成污染。
2. 包装工艺需统一，外观规整，确保每个包装箱内的服装整齐排列，避免因挤压或混装导致的损坏。
3. 包装全程在干净、干燥、通风的环境中进行，禁止在露天或潮湿环境作业，确保每一件

服装在包装时都能保持干净整洁。

（二）批次标识固化

为了实现对产品的精细化管理，我们将在每个包装箱外贴上激光蚀刻二维码，关联生产批次与对应号型数据。通过这一措施，能够实现对每一批次产品的追溯，确保在出现问题时能够快速定位到具体的生产环节，从而进行有效的处理。

1. 二维码的设计将采用高强度材料，确保在运输过程中不易磨损或脱落，保持信息的完整性和可读性。每个二维码将包含生产日期、批次号、尺码信息等关键数据，方便在交付和使用过程中进行核对。

2. 通过信息化管理系统，采购方可以快速扫描二维码获取产品信息，提升工作效率，减少因信息不对称而导致的误差。同时，这一措施也为后续的质量追踪和售后服务打下了坚实的基础。

综上所述，在吴堡县应急管理局救灾物资采购项目中，我们将通过严格的包装材料源头管控，确保所提供的防寒服在运输与储存过程中始终保持最佳状态，符合采购方的高标准要求。通过环保材料的选用与批次标识的固化，我们不仅能够提升物资管理的精细化水平，还能为后续的使用和维护提供便利，确保每一件产品都能在关键时刻发挥其应有的作用。

三、运输车辆专车专配

（一）车辆选择与配置

在本项目中，运输车辆的选择至关重要，必须确保车辆符合运输高品质防寒服的要求。我们将选用专门配置的封闭式货运车辆，车厢内部需干燥、洁净，并具备良好的密闭性，避免外界环境对服装造成污染。所有车辆在发车前均需经过厂内质检员的严格检查，确保车厢的干燥度、洁净度及密闭性达到标准。此项措施将有效防止在运输过程中出现因潮湿、灰尘或异味带来的质量隐患，确保每一套防寒服在交付时均保持最佳状态。

1. 在车辆选择过程中，我们将优先考虑车况良好的专用运输车辆，确保其在运输过程中稳定可靠。车辆的配置将包括液压尾板，以便于装卸作业，提高工作效率，降低人力成本。

2. 此外，所有运输车辆都将配备厢内固定架，确保服装在运输过程中不发生位移与挤压，避免因碰撞或倾斜而导致的损坏。固定架的设计将根据服装的特性进行定制，确保每一件产品在运输过程中的安全性。

（二）运输过程中的管理与监控

在运输过程中，我们将建立严格的管理与监控机制，确保每一环节都能高效运作。运输车

辆将配备 GPS 定位系统，实时监控运输路线与车辆状态，以确保运输过程中的安全与高效。

1. 运输过程中，所有车辆将严格按照预定路线行驶，避免不必要的中转与延误。我们将优先选择直达运输，尽量减少中转次数，以降低因多次装卸造成的损坏风险。如确需中转，必须选择正规仓储物流点，并做好防护交接，确保在每一次装卸过程中都能保持服装的完好无损。

2. 在运输过程中，针对不同天气情况，我们将采取相应的防护措施。例如，雨天将加盖防雨布，确保货物不受淋雨影响，避免潮湿导致的霉变。同时，运输过程中严禁与油污、化学品、尖锐物品等混装，确保服装不被污染或损坏。

（三）交付与验收

在运输结束后，所有货物将按约定地点进行交付。交付前，我们将对运输车辆进行再次检查，确保货物在运输过程中未受到任何损害。同时，交付时我们将进行现场验收，确保每一套防寒服符合采购方的要求。

1. 验收过程中，采购方将对防寒服的数量、规格及外观进行核对，确保所有产品均符合合同约定的标准。我们将配备专业的验收人员，协助采购方进行全面的检查，确保交付的每一件产品都能达到“零缺陷”的理念。

2. 在交付完成后，我们将为采购方提供详细的运输记录与验收报告，确保整个运输过程的透明与可追溯性。此举不仅有助于提高采购方对我们服务的信任度，也为后续的售后服务提供了有力的支持。

通过上述措施，我们将全力以赴确保运输车辆的专车专配，切实保障高品质防寒服的安全、及时交付，为吴堡县应急管理局的救灾物资采购项目贡献我们的力量。



厢式货车内部洁净保温展示



白色封闭厢式货车专车运输

四、装车作业精准实施

在装车作业中，我们将严格遵循科学的操作流程和标准化的作业规范，以确保物资在运输过程中的安全与完整。装车作业不仅是物资供应链的重要环节，更是保障救灾物资及时、准确到达的关键步骤。我们将通过以下措施确保装车作业的精准实施。

（一）层叠压码规范

在装车过程中，我们将依据箱体的承重极限设定合理的堆叠层数，确保每一层的稳定性和安全性。具体而言，我们会在装车前对每种物资的重量和体积进行详细测量，制定相应的装车方案。在装车时，所有箱体将按照“重下轻上”的原则进行层叠，确保重物放在底层，轻物放在上层，以防止因重心不稳导致的倾斜或倒塌。同时，在每层箱体之间，我们将加设防滑隔板，以增强层间的摩擦力，确保堆叠结构的稳定性，避免在运输过程中因颠簸而造成的物资移动或损坏。

（二）防潮隔断设置

为有效抑制运输过程中湿气的渗透，我们将在每层箱体的底部铺设防潮铝箔垫层。铝箔垫层不仅具备良好的防潮性能，还能有效隔绝外界湿气的侵入，保持箱内物资的干燥状态。此外，我们还将在箱体内适当放置干燥剂，以进一步吸湿，确保物资在整个运输过程中不受潮湿影响。此举将大大降低因潮湿导致的物资质量下降风险，确保防寒服在到达目的地时仍能保持最佳的使用状态。

（三）装车环境控制

装车作业将在专门的、干净、干燥、通风的室内环境中进行，避免在露天或潮湿的环境下作业。我们将确保装车区域的地面清洁、干燥，并定期检查环境的通风情况，以防止灰尘、油污等外部因素对物资的污染。同时，所有参与装车的工作人员将统一着装，佩戴防护手套，确保在搬运和装车过程中不会对物资造成任何污染。

（四）运输车辆的选择与配置

我们将选择车况良好、车厢干净、干燥且无异味的封闭式货运车辆进行运输。所有运输车辆在出发前将进行全面检查，确保车厢内部无油污、无异味、无漏水、无扬尘，避免对物资造成污染。在运输过程中，我们将优先选择直达运输，尽量减少中转次数，避免因多次装卸而造成的物资损坏或丢失。如确需中转，将选择正规仓储物流点进行防护交接，确保物资在转运过程中的安全。

（五）装车过程的实时监控

在装车过程中，我们将配备专门的监控人员进行实时监督，确保每一个环节都严格按照规范执行。监控人员将对装车的每一层、每一箱进行详细记录，确保物资的数量、规格、型号与采购清单完全一致。同时，我们还将采用电子监控系统，对装车作业全程进行录像，以便后续查证和追溯，确保每一批次物资的可追溯性。

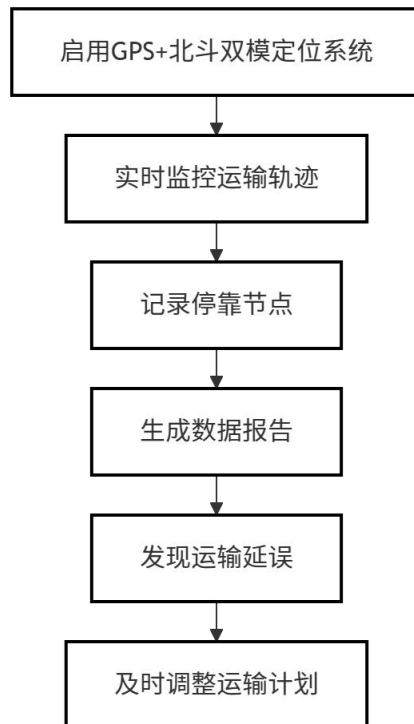
（六）装车后的物资确认

装车完成后，我们将对所有装载的物资进行最终确认，确保数量、规格、型号与采购方要求一致。确认无误后，将对运输车辆进行封闭，并在车厢内张贴运输标签，标明物资信息及目的地，以便运输途中及到达后快速识别和分发。此举不仅提高了物资的管理效率，也为后续的分发工作奠定了基础。

五、直达交付过程控制

（一）路径动态锁定

为确保救灾物资的高效、安全交付，本项目采用 GPS 与北斗双模定位系统，实时监控运输车辆的运行轨迹。该系统能够精准记录每一段运输路径及停靠节点，确保运输过程的透明性和可追溯性。在运输过程中，系统会自动生成数据报告，记录车辆的行驶速度、停靠时间及位置，确保每一批次物资都能在预定时间内安全送达指定地点。通过这一技术手段，我们能够及时发现和应对可能出现的运输延误或意外情况，保障物资交付的时效性。



（二）卸货即时核验

在车辆抵达指定交付地点后，厂方将派遣专业的跟车人员与采购方代表共同进行卸货和核验。此环节至关重要，确保交付的物资数量与规格完全符合合同要求。卸货前，所有包装箱将进行外观检查，确保无损坏、无污渍，并核对包装标签上的信息，确认其与运输单一致。在开箱清点时，双方将逐一核对物资清单，确保每一套防寒服都符合技术标准与质量要求。通过这一即时核验程序，我们能够最大程度地降低交付风险，确保采购方在收到物资时无后顾之忧。

（三）交付记录与反馈

在完成卸货核验后，现场将及时填写《交付记录表》，详细记录物资的数量、规格、交付时间及双方签字确认。该记录将作为后续质量跟踪的依据。同时，采购方可在交付后立即对物资进行初步使用反馈，若发现任何问题，厂方将迅速响应，确保及时处理。通过这种双向沟通机制，进一步提高了物资交付的满意度，确保双方在合作中达成共识。

（四）物资调配与应急响应

在物资交付后，我们将设立专门的调配小组，负责处理可能出现的调换或裁剪需求。若在交付后 10 日内，采购方发现不合身或其他问题，我们将第一时间安排专业人员进行现场服务，确保调换或裁剪工作顺利完成。我们的目标是通过高效的调配机制，确保每一位用户都能在最短时间内获得合适的装备，最大限度地降低因物资不合适而造成的损失。

（五）质量追溯与后续服务

所有交付的物资均附带可追溯的质量检测报告，确保每一件产品都符合国家标准与行业要求。采购方可通过扫描包装上的二维码，快速查询到该批次物资的生产、检测及运输信息。我们将建立长期的质量反馈机制，定期收集用户的使用体验与建议，持续优化产品与服务，确保未来交付的物资始终保持高标准、高质量。

六、交付状态闭环确认

（一）外观状态签认

在物资交付现场，供应商将首先对每一箱物资进行外观状态的全面检查，确保每箱的封条完整，箱体无压痕变形，标签无磨损。此环节至关重要，因为外观的完好性直接影响到物资的储存安全和使用效果。双方代表将在现场共同对每一箱物资进行逐一核对，确认无误后，进行现场签字确认。此举不仅是对物资外观状态的负责，更是为后续的交付环节奠定基础，确保所有物资在交付时均处于最佳状态。

在此过程中，供应商将配备专业的检查团队，使用标准化的检查工具和流程，确保每一项检查都能准确无误地完成。所有检查记录将被详细记录在案，以便后续追溯与管理。同时，针对发现的任何外观问题，供应商将立即采取措施进行整改，确保每一箱物资在交付前均符合标准。

（二）数量状态锁定

在确认外观状态后，供应商将对物资的数量进行详细核对。按照合同约定的 1400 套总套数，供应商将对物资进行分箱汇总，确保箱数、套数、号型分布三者逐项吻合。此环节的实施将由供应商和采购方共同参与，确保双方对交付物资的数量和规格达成一致。

具体操作中，供应商将依据事先制定的清单，对每一箱的数量进行清点，并与采购方提供的数量清单进行逐项对比。此过程将使用电子设备进行记录，确保数据的准确性和实时性。同时，供应商将对每个号型的分布情况进行详细记录，确保各个号型的数量符合合同要求，避免因数量不符而导致后续的调换和纠纷。

在数量状态锁定环节，供应商还将提供一份详细的交付清单，列明每一箱的内容，包括箱号、数量及号型等信息。双方将在清单上签字确认，以形成完整的交付记录。这一环节的有效执行，不仅能够确保物资交付的准确性，还能够为后续的售后服务提供有力的支持。

九、 售后服务与物资维护体系

一、本地化快速响应机制

（一）榆林常驻技术代表

为了确保在项目实施过程中能够快速响应采购方的需求，我们将派驻一名具备丰富防寒服结构认知与现场处置经验的专职技术代表常驻榆林。这位技术代表将负责调换指令的即时接收与执行，确保任何因尺寸不合或其他问题导致的调换要求能够在第一时间得到处理。技术代表的职责包括但不限于以下几个方面：

1. 与采购方保持密切沟通，及时了解用户需求与反馈，确保信息传递的及时性与准确性。
2. 参与现场问题的快速分析与处理，提供专业的技术支持与解决方案。
3. 协调本地资源，确保调换及维护服务的高效实施，避免因响应不及时而影响用户的使用体验。

（二）属地仓储前置部署

为进一步提升响应速度，我们将在榆林市域内设置专用周转仓，存放同规格备用成衣及可拆卸里料组件。这一策略将为我们提供更为灵活的物资调配能力，确保在接到调换指令后，能

够迅速提供所需产品。具体实施措施如下：

1. 周转仓将储备足够数量的标准尺码防寒服及可拆卸里料组件，以满足不同用户的需求变化。
2. 所有储备物资将进行定期检查与更新，确保其处于最佳状态，随时可供调配使用。
3. 建立高效的物流配送体系，确保从周转仓到用户手中的运输时间最小化，提升用户满意度。

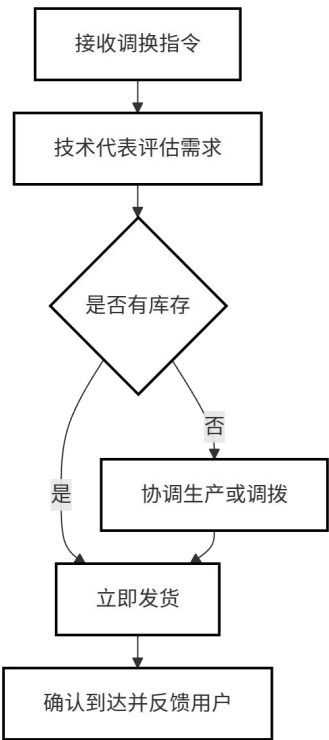
（三）反馈与持续优化

我们将建立一套完善的反馈机制，确保用户在使用过程中遇到的问题能够及时反馈至技术代表，形成闭环管理。具体措施包括：

1. 定期收集用户意见与建议，分析问题根源，持续改进产品与服务质量。
2. 通过技术代表与用户的直接沟通，了解在使用过程中的实际体验，并根据反馈调整后续的物资供应策略。
3. 利用数据分析工具，对调换及维护服务的响应时效进行监测与评估，确保服务水平不断提升。

（四）应急响应流程

在突发情况下，我们将启动应急响应流程，确保用户的紧急需求能够得到及时满足。应急响应流程包括以下几个步骤：



在此流程中，接收到的调换指令首先由技术代表进行评估，判断是否能在现有库存中满足需求。如果有库存，将立即发货；如果没有，则协调生产或调拨其他库存，确保用户的需求能够得到满足。最后，确认货物到达后，及时反馈给用户，确保信息的透明与沟通的顺畅。

二、成衣调换执行体系

（一）号型精准匹配作业

为确保采购方的需求得到及时响应，我们将依据采购方提供的不合身清单，开展号型精准匹配作业。此项作业将通过调用原厂同批次裁片与成衣数据模型，实施一对一尺码置换。首先，我们会对不合身的成衣进行详细的尺码分析，记录每一件服装的具体尺寸与问题所在。接着，利用先进的生产管理系统，快速调取同批次的裁片信息，确保替换的成衣在尺码和款式上与原产品完全一致。通过这一精准的调换流程，我们可以最大限度地减少因尺码不合带来的客户不满，提升用户的满意度。

在实施过程中，我们将设立专门的调换小组，负责处理所有调换请求。该小组将与采购方保持密切沟通，确保每一个调换请求都能在 24 小时内得到响应，并在 48 小时内完成调换工作。所有调换的成衣将经过严格的质量检查，确保其外观和功能均符合标准，以达到“零缺陷”的目标。

（二）活里活面定向重装

对于需裁剪调整的成衣，我们将采取活里活面定向重装的方式，由原生产线技工采用原工艺复位缝制，确保里外层结构的完整性与功能一致性。具体而言，针对每一件需要调整的成衣，我们的技工将首先对其进行详细的评估，确定需要裁剪的部位及调整的幅度。随后，技工将使用与原生产相同的缝制工艺及材料进行重装，以确保成衣在防水、防风等性能上的一致性。

在重装过程中，我们将严格遵循原有的工艺流程，包括温度控制、胶条叠压等关键环节，以确保每一件成衣在功能上与原产品无异。此外，所有重装的成衣也将经过严格的检验，确保其符合国家强制性安全标准和户外运动服装优等品要求。通过这种方式，我们不仅能够有效解决客户的尺码问题，还能保证成衣的整体性能和质量，为采购方提供更为优质的售后服务体验。

（三）售后服务的灵活性

为了进一步提升成衣调换执行体系的效率和灵活性，我们将建立一套完善的售后服务管理系统。该系统将包括在线调换申请、实时跟踪服务以及客户反馈机制。客户在收到成衣后，如发现不合身情况，可通过我们的在线平台提交调换申请，并附上相关的照片和说明。我们的客

服团队将在收到申请后，迅速进行审核，并通过系统实时更新调换进度，确保客户能够及时了解其申请状态。

在调换过程中，我们还将提供上门取件服务，减少客户的麻烦，提升调换的便捷性。所有调换的成衣将在调换完成后进行集中处理，确保每一件成衣都能快速返回生产线进行检验和再利用，进一步降低资源浪费。

（四）客户满意度监测

我们将定期进行客户满意度调查，收集客户对成衣调换服务的反馈意见。这一反馈机制将帮助我们不断优化调换流程，提升服务质量。通过对客户意见的分析，我们能够及时发现问题并进行改进，确保我们的成衣调换执行体系始终保持高效、专业的服务水平。

三、原厂工艺复位能力

（一）压胶工序现场复原

在售后服务过程中，针对因使用或外部环境导致的防寒服局部损坏，我们将提供现场复原服务。为确保高标准的修复质量，我们将携带专用恒温压胶设备前往使用单位，按照原工艺参数对返修部位进行精准补压。此过程将严格遵循压胶工艺的核心要求，确保温度控制在280-320℃之间，胶条偏移控制在 $\leq 1\text{mm}$ ，叠压长度保持 $\geq 5\text{mm}$ 。通过这种方式，我们能够有效地避免因胶条偏移或叠压不足而导致的防水失效，确保修复后的防寒服在功能上与新产品无异。

1. 设备调试与现场准备：在进行现场修复前，我们的技术团队将对压胶设备进行全面调试，确保其在最佳状态下运行。同时，现场环境也将进行适当的整理，以避免外界因素对修复过程的干扰。

2. 逐件检查与质量控制：在完成压胶修复后，我们将对每一件修复完成的防寒服进行逐件检查，确保所有修复部位的压胶质量达到原厂标准。通过这种严格的质量控制措施，确保每一件产品都能保持应有的防护性能。

（二）面料性能原位修复

针对防寒服在使用过程中可能出现的局部污损或轻度磨损情况，我们将提供面料性能原位修复服务。此项服务采用同源涂层材料与工艺进行点对点修复，确保修复后的面料在抗湿、拒油等性能上与原始状态保持一致。

1. 材料选择与工艺应用：我们将使用与原面料相同或相近的涂层材料，确保修复区域的物理和化学性能与周围面料无显著差异。同时，采用原厂工艺进行修复，确保涂层的均匀性和附

着力，避免因材料不匹配而导致的性能下降。

2. 性能检测与反馈机制：在完成面料修复后，我们将对修复区域进行性能检测，确保其表面抗湿性、拒油性等指标符合原有标准。通过建立反馈机制，用户可以随时对修复效果进行评价，我们将根据反馈不断优化修复工艺，提升服务质量。

（三）快速响应与调配能力

为了更好地满足用户的需求，我们将建立快速响应机制，确保在接到售后服务请求后，能够迅速派遣技术团队到达现场进行处理。同时，我们将保持一定数量的原材料和配件库存，以便在需要时能够快速调配，减少用户等待时间，提升服务效率。

1. 售后服务团队建设：我们的售后服务团队将由经验丰富的技术人员组成，他们不仅熟悉产品的各项工艺，还具备快速处理各类问题的能力。团队成员将定期接受培训，确保服务质量始终处于行业领先水平。

2. 信息化管理系统：我们将运用信息化管理系统，对售后服务请求进行全程跟踪记录，确保每一项服务都有据可查。通过数据分析，我们能够及时发现问题并进行改进，确保用户在使用过程中始终能够享受到高水平的服务体验。

通过以上措施，我们将确保售后服务与物资维护体系的高效运作，以原厂工艺复位能力为核心，保障每一件防寒服在使用过程中的功能与性能，真正做到让用户无后顾之忧。

四、全周期备件保障机制

（一）核心辅料同步储备

为确保在整个项目实施过程中，能够及时响应用户的需求和维护要求，我们将按照供货总量的比例，常备同批次的核心辅料。这些辅料包括拉链、魔术贴、缝纫线等，均为原厂正品，确保其材质与色牢度完全一致。通过建立完善的库存管理体系，我们将对这些辅料进行分类储存，并定期进行质量检测，以保证其在使用过程中的稳定性和可靠性。此举不仅能有效降低因辅料缺失而导致的维修延误，还能确保对服装的修复和更换能够与原有产品保持一致，避免因辅料不匹配而造成的使用不便。

1. 我们将根据项目需求量，制定详细的辅料采购计划，确保每一批次的辅料均能及时到位。在生产过程中，严格按照国家标准及行业规范进行质量控制，确保每一项辅料都能达到预期的性能要求。

2. 在辅料的储备和管理上，我们将采用先进的库存管理系统，实时监控辅料的使用情况，及时补充库存，避免因库存不足而影响售后服务的效率。

（二）可脱卸结构专用组件

针对可脱卸式防寒服的设计特点，我们将专门开发并储备一系列模块化单元，包括里料、面布、连接件等。这些组件将被单独封装，便于在需要更换时进行快速操作。模块化设计不仅增强了产品的灵活性，还延续了原有设计的功能逻辑与装配关系，确保用户在更换时能够轻松适应。

1. 在生产阶段，我们将对每一套组件进行严格的质量检测，确保其在结构和性能上都能满足高标准的要求。每个模块都将有明确的标识，以便在后续的维护和更换中，快速识别并准确取用。

2. 在用户使用过程中，如果出现因磨损或其他原因需要更换的情况，我们将提供详细的更换说明和操作指导，确保用户能够在最短的时间内完成更换。此外，我们的售后团队将随时待命，提供必要的技术支持和服务，确保用户在使用过程中的无忧体验。

（三）备件快速响应机制

为了确保在任何情况下都能快速响应用户的备件需求，我们将建立一套高效的备件响应机制。通过与物流公司建立战略合作关系，我们将确保备件能够在最短的时间内送达用户手中。

1. 在接到用户的备件请求后，我们的售后服务团队将立即启动响应机制，评估需求并调配相应的备件，确保在 24 小时内完成发货。

2. 同时，我们将设立专门的备件服务热线，用户可以通过电话或在线平台随时咨询备件的使用和更换情况，让用户在遇到问题时能够得到及时的帮助和指导。

（四）维护记录与数据分析

在全周期备件保障机制中，我们将建立完整的维护记录 and 数据分析系统。每一次的备件更换和维护都会被记录在案，形成详细的数据库。这不仅有助于我们了解产品在使用过程中的表现，还能为后续的产品改进提供重要的数据支持。

1. 我们将定期对维护记录进行分析，识别出常见问题和潜在风险，从而在产品研发和生产过程中进行改进，提高产品的整体质量和用户满意度。

2. 通过对用户反馈和维护记录的分析，我们将不断优化备件保障机制，确保在未来的项目中能够提供更高效、更优质的服务。

五、原厂检测闭环管理

（一）返修产品出厂复检

针对所有经调换或修复的成衣，我们将严格遵循 GB/T32614-2023 标准，确保每一件返修

产品都能返回原生产线的质检工位进行全面复检。复检的核心环节包括对防水、防风性能的重新测试，确保其性能指标达到或超过初始出厂标准。我们将采用先进的检测设备，模拟极端气候条件，精确测量每一件产品的防水等级、透气性及抗风能力，确保在极端环境下的可靠性。同时，复检过程中将严格记录每一项测试数据，以便后续分析和改进。通过这一闭环管理机制，我们不仅能有效识别和解决潜在质量隐患，还能提升客户对产品的信任度，确保最终用户在使用过程中获得最佳体验。

（二）检测报告同步更新

在每一件返修品完成复检后，我们将为其生成独立的检测记录，并与原始报告编码进行关联。这一措施确保了检测数据的来源唯一且可追溯至原生产批次，构建起完整的产品质量档案。通过这种方式，客户可以随时查询到每一件产品的检测历史，了解其在生产和维护过程中的每一步质量保证措施。同时，所有检测报告将以电子文档的形式保存，并提供给客户，确保信息透明化。我们的目标是通过这一系统化的管理，提升产品的可追溯性，确保每一位客户都能充分了解其所购买产品的质量状况，从而增强产品的市场竞争力。

（三）定期质量评估与反馈机制

为进一步提升产品质量，我们将建立定期质量评估机制，对返修产品的检测数据进行系统分析。每季度，我们将对所有返修记录进行汇总分析，识别出潜在的质量问题及改进方向。同时，我们鼓励客户反馈使用体验，收集意见和建议，以便及时调整生产工艺和质量控制标准。通过这种双向反馈机制，我们能够不断优化生产过程，确保产品质量始终处于行业领先水平。

（四）生产线与质检环节的无缝对接

在原厂检测闭环管理中，生产线与质检环节将实现无缝对接。我们将采用信息化管理系统，将生产数据与质检数据实时同步，确保在生产过程中发现的问题能够迅速反馈到生产线，及时进行调整和改进。这一系统不仅提高了生产效率，还能够有效减少因质量问题导致的返修和调换，降低企业运营成本。同时，信息化系统的应用也使得我们能够实时监控生产进度和质量情况，确保每一件产品都能在规定时间内完成生产与检测。

（五）追溯体系的建立与完善

为了进一步增强产品的可追溯性，我们将建立完善的追溯体系。每一件产品在生产过程中都会被赋予唯一的识别码，该识别码将贯穿产品的整个生命周期，从生产、检测到售后服务都能实现信息的追踪与记录。客户在使用产品过程中若遇到任何问题，只需提供该识别码，即可快速查询到产品的生产与检测历史，确保售后服务的高效与透明。这一追溯体系的建立，不仅

提升了客户的满意度，也为我们后续的质量改进提供了重要数据支持。

通过以上措施，我们将有效构建起原厂检测闭环管理体系，确保每一件产品在出厂前都经过严格的质量把关，最大限度地降低质量风险，提升客户的使用体验。我们坚信，这一体系的建立将为吴堡县应急管理局提供更加可靠的救灾物资保障，助力应急管理工作顺利开展。

六、使用适配性支持能力

（一）穿着反馈结构优化

在项目实施过程中，我们将建立一套系统的穿着反馈机制，以确保所提供的防寒服在实际使用中能够满足用户的需求。我们将定期收集一线人员的穿着反馈，重点关注服装的舒适度、合身性及功能性等方面。通过与用户的深度沟通，我们将了解在极端气候条件下，服装在实际穿着过程中可能遇到的问题，并形成详细的反馈记录。这些反馈将由我们的原厂版师进行分析，并与人体工学数据库进行对照，针对性地对局部版型进行调整，确保每一件服装都能在设计上更好地适应穿着者的体型和活动需求。

在这一过程中，我们将制定一套可复用的工艺修正指令，确保每次调整都能在生产线上迅速实施。通过这种方式，我们能够实现快速响应，不断优化产品设计，提高穿着的舒适性和功能性，确保在各种气候条件下，服装都能发挥最佳性能。

（二）气候适应性微调服务

为了进一步提升防寒服的使用适配性，我们将提供气候适应性微调服务。结合陕北地区冬季的气候特点及实际体感数据，我们将对已交付的成衣进行细致的评估，特别是在领口、袖口、下摆等关键密封部位，针对用户反馈和气候条件进行原厂级的结构微调。这些微调不仅包括对服装结构的调整，还涉及材料的优化选择，以确保在低温和强风环境下，服装能够提供更好的防护效果。

我们的技术团队将根据气候数据和用户反馈，制定针对性的微调方案，并在最短时间内实施。通过这种服务，我们能够确保每一套防寒服在实际使用中都能达到最佳的适应性，满足不同用户的个性化需求。我们承诺，所有微调服务将在用户反馈后的一周内完成，确保用户在短时间内获得最优质的穿着体验。

（三）适配性技术支持

在整个项目实施过程中，我们将提供全面的适配性技术支持，确保用户在使用过程中遇到的任何问题都能得到及时解决。我们的技术支持团队将随时待命，响应用户的咨询和需求，提供专业的指导和建议。无论是针对穿着反馈的调整，还是气候适应性微调的具体实施，我们都

将确保用户能够获得高效、专业的服务。

此外，我们还将定期组织用户培训和交流活动，分享服装的正确穿着和保养知识，帮助用户更好地理解产品的功能和使用方法。通过这种方式，我们不仅能够提升用户对产品的满意度，还能够增强用户的使用信心，确保防寒服在实际使用中发挥最大效用。

（四）持续优化与改进

在项目实施的每一个阶段，我们都将坚持持续优化与改进的原则。通过不断收集用户的反馈和市场的需求变化，我们将定期对产品进行评估和改进，确保我们的防寒服始终保持在行业的领先水平。我们将建立完善的产品生命周期管理机制，从设计、生产到售后服务的每一个环节，都将纳入持续改进的范畴，以应对不断变化的市场需求和用户期望。

十、 全流程闭环管理与持续改进

一、 工艺参数动态校准机制

（一）压胶温控实时反馈

在生产过程中，压胶工序的温度控制至关重要。为确保每一件防寒服的防水性能达到设计标准，我们在生产线中嵌入了先进的温感模块。该模块能够实时监测压胶工序的实际温度，并与设定的温度区间进行比对。当温度偏离设定值时，系统会立即发出警报，提示操作人员进行调整。这样一来，我们能够有效防止因温度波动导致的胶条失效问题，确保每件产品在压胶工艺中的温控精度。同时，生产数据会被自动记录并上传至中央数据库，便于后续的质量追溯和分析。

1. 在温控系统的基础上，我们还设立了定期的校准机制，确保温感模块的精准度。每月对温感设备进行一次全面检查与校准，确保其在实际生产中的可靠性。

2. 此外，我们还建立了温控数据分析平台，利用数据挖掘技术分析历史温度数据，识别出温度波动的潜在原因，从而制定相应的改进措施。

（二）胶条轨迹智能纠偏

胶条的走向对于防水性能的影响不容忽视。为此，我们采用了视觉识别系统，实时捕捉胶条在压胶过程中的走向。该系统能够通过高分辨率摄像头监测胶条的轨迹，并与预设的理想路径进行比对。当系统检测到胶条出现偏移趋势时，便会自动触发设备的微调机构，进行实时修正。这一技术显著提高了胶条的贴合精度，确保了防水性能的稳定性。

1. 视觉识别系统的引入，使得胶条走向的监测不再依赖人工，减少了人为因素造成的误差。同时，系统能在毫秒级别内作出反应，大大提高了生产效率。

2. 在生产过程中，胶条轨迹的偏移情况会被记录并分析，形成数据报告。这些数据不仅为生产过程的优化提供了依据，也为后续的工艺改进奠定了基础。

（三）工艺参数反馈机制

为了实现工艺参数的动态校准，我们还建立了一个全面的反馈机制。每道工序的关键参数均通过传感器实时采集，并与历史数据进行比对，确保每个环节都在最佳状态下运行。通过数据可视化平台，管理人员可以实时监控生产线的各项指标，及时发现并解决潜在问题。

1. 我们定期召开工艺数据分析会议，邀请各部门的技术人员参与，针对数据反馈进行讨论，寻找改进空间。

2. 此外，针对不同型号的防寒服，我们会制定相应的工艺参数标准，确保每一款产品在生产过程中都能达到预期的质量标准。

（四）持续改进机制

工艺参数动态校准机制并不仅仅是一次性的实施，而是一个持续改进的过程。我们设立了专门的技术团队，负责对生产流程进行定期评估，确保工艺参数的有效性与合理性。通过对生产数据的持续跟踪与分析，我们能够及时调整工艺参数，优化生产流程，提升产品质量。

1. 技术团队会定期收集一线操作人员的反馈，结合实际操作经验，提出工艺改进建议。

2. 在每次新产品上线前，我们都会进行充分的工艺验证，确保新工艺与现有生产流程的兼容性，避免因新旧工艺切换带来的质量波动。

通过上述动态校准机制，我们能够在生产过程中实现对工艺参数的实时监控与调整，确保每一件防寒服都能达到高品质的标准。这一机制不仅提升了生产效率，也为采购方提供了更加可靠的产品保障。

二、面料性能批次追溯闭环

（一）原材批次绑定机制

在面料的生产过程中，为确保每一批次的面料都能达到预期的技术标准和性能要求，我们实施了一套严格的原材批次绑定机制。在每批次面料投料时，我们将同步生成一个唯一的工艺码，该工艺码不仅用于标识该批次面料，还将全面记录其从上游纺丝、涂层到复合的全过程工艺信息。每一项工艺参数，如纺纱的原材料来源、涂层的配方及工艺条件、复合的温度和压力等，均将与该工艺码一一对应，形成完整的追溯链条。

在生产过程中，我们采用先进的信息管理系统，将所有工艺数据实时上传至云端数据库。这样，任何一批次面料的生产信息都可以在需要时迅速调取，确保在产品质量出现问题时能够

迅速定位到具体的生产环节，及时进行调整和改进。通过这样的批次绑定机制，我们不仅提升了产品的可追溯性，还为后续的质量控制提供了有力的数据支撑。

1. 在面料投料时，工艺码的生成与记录过程将由专门的质量管理团队进行监控，确保信息的准确性与完整性。

2. 所有工艺参数的记录与存档将按照国家标准进行，确保在日后的审核与检验中具备法律效力和可信性。

（二）成衣性能反向验证

为确保成衣的实际性能与所用面料的技术参数相符，我们在生产完成后，实施成衣性能反向验证的流程。具体而言，我们将随机抽取一定数量的成衣，进行拆解并将面料送至具备市级及以上资质的检测机构进行性能测试。这一过程不仅涵盖了面料的防水性、透气性、抗污性等核心性能，还包括对面料的化学成分及安全性进行检测，确保其符合国家相关标准。

检测结果将被回传至对应批次的工艺数据库中，进行一致性校验。通过比对成衣的实际性能与面料的原始检测数据，我们能够及时发现潜在的质量隐患，并追溯至具体的生产环节。这一闭环管理机制不仅能够有效降低产品质量风险，还能为后续的产品改进提供科学依据。

1. 在抽检过程中，我们将确保样品的随机性与代表性，以避免检测结果的偏差。

2. 所有检测结果将被系统化存档，形成完整的质量追溯档案，以备后续审查与查证。

通过上述两项措施，我们构建了一个完整的面料性能批次追溯闭环，不仅提高了产品的可追溯性和透明度，还为持续改进提供了有力的数据支撑。这一体系的实施将有效保障我们交付给采购方的每一套防寒服都能够在极端气候条件下发挥最佳性能，真正实现“零缺陷”的产品理念。

三、样品交付精准执行闭环

（一）无标识样品专制流程

为确保样品交付的合规性与有效性，我们建立了严格的无标识样品专制流程。首先，设立独立的洁净工段，专门用于样品的制作与处理。在这个工段内，所有操作人员必须经过严格的培训，确保他们了解无标识样品的相关要求与标准。在样品制作过程中，全程禁用任何商标、吊牌及可识别标记，以确保样品的中立性和客观性。为进一步提高样品的审核质量，我们执行双人盲审核验制度。每一件样品在出库前都需经过两名不同岗位的审核人员进行独立检查，确保样品完全符合招标文件的技术标准与要求。这样一来，我们能够有效规避因样品标识不当而导致的投标失效风险，确保样品在开标前一日按时送达榆林指定地点。

（二）榆林直达时效管控

在样品运输环节，我们特别注重时效管控与安全保障。为此，我们启用自有冷链货运单元，确保样品在运输过程中保持最佳状态，避免因温湿度变化而影响样品的质量。在运输前，我们制定了详细的时刻表，确保每批样品能够按时发车，避免因延误而影响投标的有效性。整个运输过程中，我们采用 GPS 锁车技术，实时监控运输车辆的位置，确保样品在运输途中的安全。此外，温湿度双记录存档系统会持续记录运输过程中的温湿度变化，确保样品在运输过程中的环境条件符合标准要求。通过这一系列措施，我们能够有效实现样品交付的精准执行，确保在开标前完成样品的准时交付，提升投标的成功率。

四、号型适配动态响应闭环

（一）成衣号型三维校验

为确保每套防寒服的号型精准符合采购方的要求，我方在终检环节引入先进的非接触式测量仪器。这一设备能够在成衣完成后，快速而准确地对比实测尺寸与规格表中的允许公差带进行匹配度分析。通过三维扫描技术，测量仪不仅可以获取服装的长、宽、高等关键数据，还能提供立体形状的全面评估。每一件成衣在进入包装环节之前，均需经过这一环节的严格检验，确保其符合 170/96B 至 185/108B 的各类号型标准。此举不仅提高了检验效率，降低了人工误差，还为客户提供了更为精确的产品，最大限度地减少因号型不符而引发的调换需求。

1. 在实际操作中，非接触式测量仪能够在短时间内完成多件服装的检测，实时反馈数据至生产管理系统。系统将自动生成检测报告，标示出每件成衣的合格与否，确保数据的透明与可追溯性。

2. 对于未能通过检测的成衣，系统将自动记录相关信息，并生成详细的偏差报告，便于后续分析与改进。同时，针对合格的成衣，系统将自动转入包装流程，确保生产线的高效运转。

（二）错码即时返工通道

在生产过程中，号型偏差是影响产品合格率的重要因素。为此，我方建立了错码即时返工通道，确保在发现号型偏差时能够迅速响应，并采取有效措施进行纠正。该系统依赖于实时监控技术，能够在生产环节中实时识别出偏差号型，并自动触发返工工单。

1. 一旦识别到号型偏差，生产管理系统会立即生成返工工单，并将该件服装自动转入专用的返工线。这一流程确保了偏差成衣不会进入下一环节，从而避免了不合格产品的流出。

2. 在返工线，专业的技术团队将对偏差成衣进行重裁和重缝处理。所有返工操作均在严格的工艺标准下进行，确保重新加工后的成衣能够符合采购方的号型要求。完成重裁重缝后，成

衣将再次经过终检环节，确保其符合标准后方可进入包装。

3. 此外，返工环节还设有质量复检机制，所有返工产品需经过独立的质检人员进行复检，确保每一件成衣在重新加工后都能够达到“零缺陷”的理念。此举不仅提升了产品的合格率，也为采购方提供了更为可靠的质量保障。

通过以上措施，我方在号型适配方面建立了一个闭环响应机制，确保在整个生产和供应链中，能够快速识别问题并及时处理。这一体系的建立，不仅提高了生产效率，也大幅降低了因号型不符而产生的调换成本，进一步提升了客户的满意度。我们将持续优化这一闭环管理体系，确保在未来的生产中，能够更好地适应市场需求和客户反馈。

五、包装运输状态可控闭环

（一）包装结构耐候验证

为确保每批次防寒服在运输过程中的安全与完整，我们将对包装结构进行严格的耐候验证。每一批次的包装箱均需经过模拟陕北冬季运输环境的系列试验。这些试验包括振动试验、堆压试验和温变试验，旨在模拟极端气候条件对包装的影响。通过这些测试，我们能够确保包装箱在实际运输过程中能够承受外界压力，保持内装服装的物理形态完好无损。具体的执行措施如下：

1. 振动试验：将包装箱置于振动台上，模拟运输过程中可能遇到的各种振动情况，确保包装材料在长时间振动下不发生破损或变形，保证内装服装的安全。

2. 堆压试验：对包装箱进行堆压测试，模拟多层堆放的情况，确保在堆放过程中不会因压力过大导致包装破损、变形，从而影响内装服装的完好性。

3. 温变试验：在极端温度环境下进行测试，确保包装材料在低温和高温下均能保持其物理特性，不会因温度变化导致包装箱的材料老化或性能下降。

通过上述一系列的耐候验证，确保每批次的包装箱能够有效保护防寒服的质量，为后续的运输提供可靠的保障。

（二）运输路径状态锁定

在运输过程中，我们将采用先进的技术手段对运输状态进行实时监控，确保每一件货物的运输过程可控。具体措施包括在封闭车厢内布设多点传感节点，实时记录运输全程的压重、启闭、温湿数据，并自动归档。这一措施确保了运输路径的状态可追溯，具体实施如下：

1. 多点传感节点布设：在运输车辆的封闭车厢内布设多个传感器，实时监测车厢内的环境变化，包括温度、湿度及压力等关键指标。这些传感器能够在运输过程中实时采集数据，确保

货物处于适宜的运输环境。

2. 数据记录与自动归档：通过物联网技术，将传感器采集的数据实时上传至云端系统，形成完整的运输日志。每一批次货物的运输路径、环境变化都将被详细记录，以便后续追溯和分析。这一系统不仅提高了运输过程的透明度，也为可能出现的问题提供了数据支持。

3. 异常预警机制：系统设定合理的阈值范围，一旦监测到温湿度等关键指标超出正常范围，系统将自动发出预警通知，运输管理人员可迅速采取相应措施，确保货物的安全。

通过上述运输路径状态锁定措施，我们能够确保防寒服在运输过程中的安全与质量，为采购方提供高品质的产品交付，确保其在极端气候条件下的可靠性和有效性。



工业设备包装待运



冷链车厢货物装卸

六、交付后性能衰减监测闭环

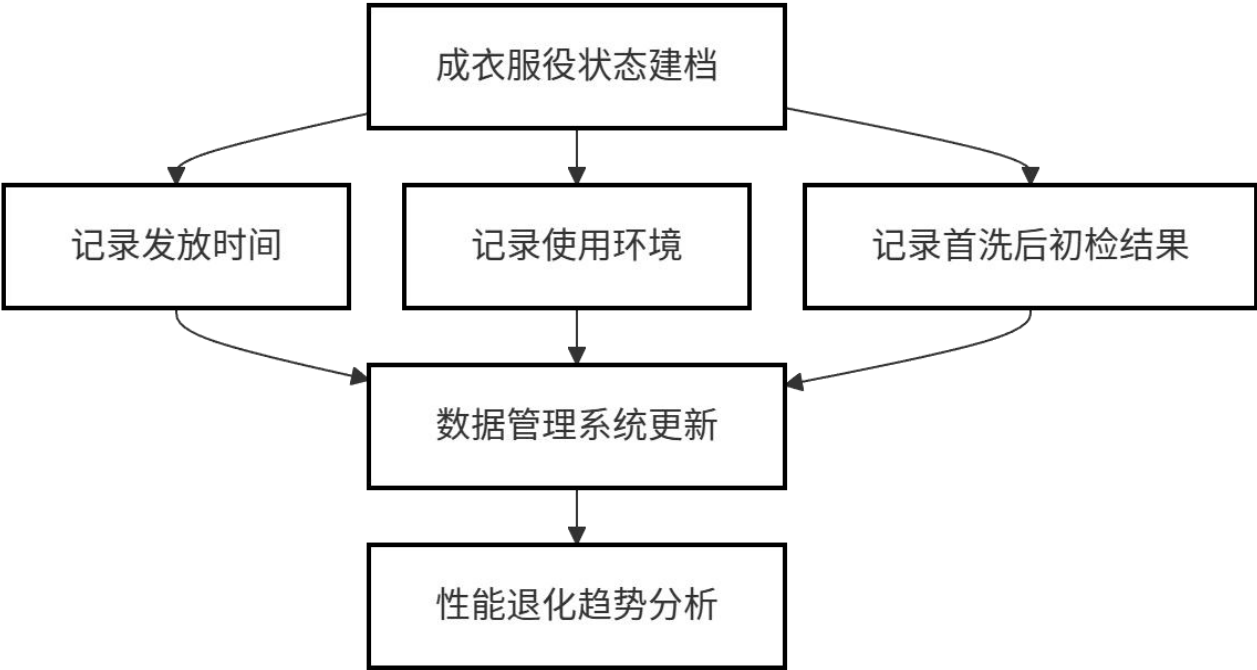
（一）成衣服役状态建档

为确保每套防寒服在使用过程中的性能可追溯性，我们将为每一套成衣赋予唯一的识别码，并建立详细的服役状态档案。该档案将记录每套服装的发放时间、使用环境类型以及首洗后的外观与功能初检结果。通过这种方式，我们能够全面掌握每套服装的使用情况，为后续的性能监测和维护提供数据支持。具体实施步骤包括在服装标签上印制二维码，用户可通过扫描二维码获取服装的详细信息，确保信息的透明与可追溯性。同时，我们将建立一个数据管理系统，定期更新和维护这些档案，以便于后续的分析 and 改进。

（二）性能退化趋势分析

在产品交付后，我们将定期收集同批次产品的使用反馈，特别是防风、防水等关键性能的

复测数据。通过对这些数据的汇总与分析，我们可以有效识别出工艺稳定性较弱的环节，并及时启动产线的微调与改进措施。具体而言，我们将采用数据分析工具，利用统计学方法对收集到的数据进行趋势分析，识别出性能退化的早期信号，确保在问题扩大之前采取相应措施。此过程将形成闭环管理，确保每一批次产品的性能始终保持在最佳状态。



（三）反馈与改进机制

在性能监测的基础上，我们将建立一个反馈与改进机制，确保用户的使用体验能够直接影响产品的后续改进。用户在使用过程中若发现任何性能问题，可通过手机应用或官方网站进行反馈。我们将指定专人负责收集这些反馈，并与研发团队紧密合作，分析问题的根源，及时调整生产工艺或材料选择，以提升产品的整体性能和用户满意度。通过这种方式，我们不仅能够保证产品的持续优化，还能增强用户与品牌之间的互动，提升品牌形象。

（四）定期评估与报告

为了确保交付后性能衰减监测闭环的有效性，我们将定期进行评估，形成详细的分析报告。这些报告将包括性能监测数据、用户反馈汇总、工艺改进建议等内容，并定期向相关部门进行汇报。评估结果将作为未来产品设计与生产的重要参考依据，以确保我们的产品始终处于行业领先地位。通过这种系统化的评估机制，我们能够确保产品质量的持续提升，最终实现“零缺陷”理念的目标。

（五）持续优化的文化

在公司内部，我们将倡导一种持续优化的文化，鼓励员工积极参与到性能监测与改进的过程中。通过定期的培训与分享会，让每一位员工都能理解性能监测的重要性，并能够在日常工作中提出改进建议。我们相信，只有在全员的共同努力下，才能够实现产品质量的不断提升，最终为用户提供更高品质的防寒服。

面料检测报告



福建省庚泽质量检测有限公司
FUJIAN GENGZE QUALITY INSPECTION CO., LTD



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L24457

检 测 报 告	防伪查询网址: www.gzzljc.cc 防伪码: 7612429919	
报告编号: GZ260614845-2	第 1 页, 共 7 页	

客户认定信息	委托单位 : 福建泉州市得一服饰有限公司	
	样品名称 : 防寒服 样品颜色 : 藏青色 样品数量 : 1套 样品描述 : 成衣	
检验性质	委托检测	样品受理日期: 2026-06-15, 检测日期: 2026-06-15~2026-07-22
检验/判定依据	- GB 18401-2010 《国家纺织产品基本安全技术规范》 B类 - GB/T 29862-2013 《纺织品 纤维含量的标识》 - FZ/T 01118-2012 《纺织品 防污性能的检测和评价 易去污性》具有易去污性 - GB/T 19977-2014 《纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验》具有拒油性能 - GB/T 32614-2023 《户外运动服装 冲锋衣》优等品	
检验结论	• 依据上述标准检验, 所检并要求判定的项目 符合 相应的技术要求。	
样品呈现	(以下为送检样品的拍摄照片或裁剪客户送检样品的贴样) 	

审批:

(物理项目)

(化学项目)

编制:

签发日期: 2026-07-22



地址: 福建省晋江市福兴路18号雷诺斯大厦7楼 Address: 7th floor, Building B, Reynolds Building, 18 Fuxing Road, Jinjiang, Quanzhou, Fujian Province
电话(Tel): 0595-27669311 邮箱(Mailbox): fjszjc@163.com 邮编(Zip Code): 362200 本公司所承担的责任均不超过相应合同中规定的应付服务费的5倍的总金额。

若对检测报告有异议, 应于收到报告之日起 15 日内向检测单位提出, 逾期不予受理



福建省庚泽质量检测有限公司
FUJIAN GENGZE QUALITY INSPECTION CO., LTD



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L24457

检 测 报 告	防伪查询网址: www.gzzljc.cc 防伪码: 7612429919	
报告编号: GZ260614845-2	第 2 页, 共 7 页	

测试项目 (计量单位)	测试方法 (参数说明)	技术要求(备注)		测试结果	判定结论	
✓ 防寒服外套面料						
防水性能：表面抗湿性 (级)	GB/T 4745-2012，喷淋法，测试用水温度为 20℃	≥4		4-5	符合	
拒油性(级)	GB/T 19977-2014	≥4		5	符合	
易去污(级)	FZ/T 01118-2012，洗涤法，沾污物：花生油	初始色差	≤3	2-3	符合	
		试验结果色差	≥3-4	4		
耐汗渍色牢度(级)	GB/T 3922-2013	酸性	原样-变色	≥4	4-5	符合
			醋纤-沾色	≥4	4-5	
			棉布-沾色	≥4	4-5	
			锦纶-沾色	≥4	4-5	
			聚酯纤维-沾色	≥4	4-5	
			腈纶-沾色	≥4	4-5	
			羊毛-沾色	≥4	4-5	
		碱性	原样-变色	≥4	4-5	
			醋纤-沾色	≥4	4-5	
			棉布-沾色	≥4	4-5	
			锦纶-沾色	≥4	4-5	
			聚酯纤维-沾色	≥4	4-5	
			腈纶-沾色	≥4	4-5	
			羊毛-沾色	≥4	4-5	

福建省庚泽质量检测有限公司

地址: 福建省晋江市福兴路18号雷诺斯大厦7楼 Address: 7th floor, Building B, Reynolds Building, 18 Fuxing Road, Jinjiang, Quanzhou, Fujian Province
电话(Tel): 0595-27669311 邮箱(Mailbox): fjszjc@163.com 邮编(Zip Code): 362200 本公司所承担的责任均不超过相应合同中规定的应付服务费的5倍的总金额。

若对检测报告有异议, 应于收到报告之日起 15 日内向检测单位提出, 逾期不予受理



福建省庚泽质量检测有限公司
FUJIAN GENGZE QUALITY INSPECTION CO., LTD



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L24457

检 测 报 告	防伪查询网址: www.gzzljc.cc 防伪码: 7612429919	
报告编号: GZ260614845-2	第 3 页, 共 7 页	

测试项目 (计量单位)	测试方法 (参数说明)	技术要求(备注)		测试结果	判定结论
耐水色牢度(级)	GB/T 5713-2013	原样-变色	≥4	4-5	符合
		醋纤-沾色	≥4	4-5	
		棉布-沾色	≥4	4-5	
		锦纶-沾色	≥4	4-5	
		聚酯纤维-沾色	≥4	4-5	
		腈纶-沾色	≥4	4-5	
		羊毛-沾色	≥4	4-5	
耐摩擦色牢度(级)	GB/T 3920-2008	干摩擦	≥4	4-5	符合
		湿摩擦	≥4	4-5	
pH值	GB/T 7573-2009, 萃取介质:0.1mol/L氯化钾溶液	4.0~8.5		6.5	符合
甲醛含量(mg/kg)	GB/T 2912.1-2009, 检出限:20mg/kg	≤75		未检出	符合
异味	GB 18401-2010, 第6.7条款	无异味		无异味	符合
可分解致癌芳香胺染料(mg/kg)	GB/T 17592-2024, GC/MS法, 检出限:5mg/kg	禁用≤20		未检出	符合
纤维含量(%)	FZ/T 01057.1~4-2007	聚酯纤维100		聚酯纤维100 (涂层除外)	符合
单位面积质量(g/m ²) ⁽¹⁾	GB/T 4669-2008, 方法5	≥155		158	符合
耐人造光色牢度(级)	GB/T 8427-2019, 方法3参照标准蓝色羊毛布4级(二阶段)	≥4		>4	符合

质
LE QUALITY
金
Test

地址: 福建省晋江市福兴路18号雷诺斯大厦7楼 Address: 7th floor, Building B, Reynolds Building, 18 Fuxing Road, Jinjiang, Quanzhou, Fujian Province
电话(Tel): 0595-27669311 邮箱(Mailbox): fjszjc@163.com 邮编(Zip Code): 362200 本公司所承担的责任均不超出相应合同中规定的应付服务费的5倍的总金额。

若对检测报告有异议, 应于收到报告之日起 15 日内向检测单位提出, 逾期不予受理



福建省庚泽质量检测有限公司
FUJIAN GENGZE QUALITY INSPECTION CO., LTD



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L24457

检 测 报 告	防伪查询网址: www.gzzljc.cc 防伪码: 7612429919	
报告编号: GZ260614845-2	第 4 页, 共 7 页	

测试项目 (计量单位)	测试方法 (参数说明)	技术要求(备注)	测试结果	判定结论		
✓ 防寒服里布面料						
织物密度(根/10cm) ⁽¹⁾	GB/T 4668-1995, 方法A	经向≥530	536.0	符合		
		纬向≥340	344.1			
单位面积质量(g/m²) ⁽¹⁾	GB/T 4669-2008, 方法5	≥60	62	符合		
纤维含量(%)(B)	FZ/T 01057.1~4-2007	聚酯纤维100	聚酯纤维100	符合		
✓ 防寒服内胆面料						
耐汗渍色牢度(级)	GB/T 3922-2013	酸性	原样-变色	≥4	4-5	符合
			醋纤-沾色	≥4	4-5	
			棉布-沾色	≥4	4-5	
			锦纶-沾色	≥4	4-5	
			聚酯纤维-沾色	≥4	4-5	
			腈纶-沾色	≥4	4-5	
			羊毛-沾色	≥4	4-5	
		碱性	原样-变色	≥4	4-5	
			醋纤-沾色	≥4	4-5	
			棉布-沾色	≥4	4-5	
			锦纶-沾色	≥4	4-5	
			聚酯纤维-沾色	≥4	4-5	
			腈纶-沾色	≥4	4-5	
			羊毛-沾色	≥4	4-5	

量
JITY



金测
ng Se

地址: 福建省晋江市福兴路18号雷诺斯大厦7楼 Address: 7th floor, Building B, Reynolds Building, 18 Fuxing Road, Jinjiang, Quanzhou, Fujian Province
电话(Tel): 0595-27669311 邮箱(Mailbox): fjszjc@163.com 邮编(Zip Code): 362200 本公司所承担的责任均不超过相应合同中规定的应付服务费的5倍的总金额。

若对检测报告有异议, 应于收到报告之日起 15 日内向检测单位提出, 逾期不予受理



福建省庚泽质量检测有限公司
FUJIAN GENGZE QUALITY INSPECTION CO., LTD



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L24457

检 测 报 告	防伪查询网址: www.gzzljc.cc 防伪码: 7612429919	
报告编号: GZ260614845-2	第 5 页, 共 7 页	

测试项目 (计量单位)	测试方法 (参数说明)	技术要求(备注)		测试结果	判定结论
耐水色牢度(级)	GB/T 5713-2013	原样-变色	≥4	4-5	符合
		醋纤-沾色	≥4	4-5	
		棉布-沾色	≥4	4-5	
		锦纶-沾色	≥4	4-5	
		聚酯纤维-沾色	≥4	4-5	
		腈纶-沾色	≥4	4-5	
		羊毛-沾色	≥4	4-5	
耐摩擦色牢度(级)	GB/T 3920-2008	干摩擦	≥4	4-5	符合
		湿摩擦	≥4	4-5	
pH值	GB/T 7573-2009, 萃取介质:0.1mol/L氯化钾溶液	4.0~8.5		6.0	符合
甲醛含量(mg/kg)	GB/T 2912.1-2009, 检出限:20mg/kg	≤75		未检出	符合
异味	GB 18401-2010, 第6.7条款	无异味		无异味	符合
可分解致癌芳香胺染料(mg/kg)	GB/T 17592-2024, GC/MS法, 检出限:5mg/kg	禁用≤20		未检出	符合
纤维含量(%)	FZ/T 01057.1~4-2007	聚酯纤维100		聚酯纤维100	符合
平方米干燥重量(g/m²) ⁽¹⁾	FZ/T 70010-2006	≥330		332.8	符合

检
INSPE
专用
service

地址: 福建省晋江市福兴路18号雷诺斯大厦7楼 Address: 7th floor, Building B, Reynolds Building, 18 Fuxing Road, Jinjiang, Quanzhou, Fujian Province
电话(Tel): 0595-27669311 邮箱(Mailbox): fjszljc@163.com 邮编(Zip Code): 362200 本公司所承担的责任均不超过相应合同中规定的应付服务费的5倍的总金额。

若对检测报告有异议, 应于收到报告之日起 15 日内向检测单位提出, 逾期不予受理



福建省庚泽质量检测有限公司
FUJIAN GENGZE QUALITY INSPECTION CO., LTD



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L24457

检 测 报 告	防伪查询网址: www.gzzljc.cc 防伪码: 7612429919	
报告编号: GZ260614845-2	第 6 页, 共 7 页	

测试项目 (计量单位)	测试方法 (参数说明)	技术要求(备注)	测试结果	判定结论
备注	1、本报告仅对本次样品检测结果负责, 不承担其他连带责任; 检测样品、样品信息及检测项目由委托方提供, 实验室不对上述内容真实性、代表性负责。 2、除全文复制外, 未经本实验室批准, 不得复制本报告。检测报告或复制报告未加盖骑缝章无效, 报告未加盖本机构“检验检测专用章”无效。 3、除特别约定、标准或规范中有明确规定外, 本报告以实测值进行符合性判定, 未考虑测量不确定度的影响。 4、标记"/"的测试项目表示不予判定或不具备判定条件。 5、自本报告签发之日起, 替代原报告GZ260614845-1, 原报告作废。 6、带⁽¹⁾项目依据客户提供的技术要求进行判定。 7、“纤维含量”依据客户提供技术要求按照GB/T 29862-2013判定。 8、带^(B)项目为加测项目。			

Fujian Gengze Quality Inspection Co., Ltd.

地址: 福建省晋江市福兴路18号雷诺斯大厦7楼 Address: 7th floor, Building B, Reynolds Building, 18 Fuxing Road, Jinjiang, Quanzhou, Fujian Province
电话(Tel): 0595-27669311 邮箱(Mailbox): fjszljc@163.com 邮编(Zip Code): 362200 本公司所承担的责任均不超过相应合同中规定的应付服务费的5倍的总金额。

若对检测报告有异议, 应于收到报告之日起 15 日内向检测单位提出, 逾期不予受理



福建省庚泽质量检测有限公司
FUJIAN GENGZE QUALITY INSPECTION CO., LTD



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L24457

检 测 报 告	防伪查询网址: www.gzzljc.cc 防伪码: 7612429919	
报告编号: GZ260614845-2	第 7 页, 共 7 页	

可分解致癌芳香胺染料 GB/T 17592-2024(采用GC/MS法)		
芳香胺名称	CAS NO.	测试结果
4-氨基联苯	92-67-1	未检出
联苯胺	92-87-5	未检出
4-氯邻甲苯胺	95-69-2	未检出
2-萘胺	91-59-8	未检出
邻氨基偶氮甲苯	97-56-3	未检出
5-硝基-邻甲苯胺	99-55-8	未检出
对氯苯胺	106-47-8	未检出
2,4-二氨基苯甲醚	615-05-4	未检出
4,4'-二氨基二苯甲烷	101-77-9	未检出
3,3'-二氯联苯胺	91-94-1	未检出
3,3'-二甲氧基联苯	119-90-4	未检出
3,3'-二甲基联苯胺	119-93-7	未检出
3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	838-88-0	未检出
2-甲氧基-5-甲基苯胺	120-71-8	未检出
4,4'-亚甲基-二-(2-氯苯胺)	101-14-4	未检出
4,4'-二氨基二苯醚	101-80-4	未检出
4,4'-二氨基二苯硫醚	139-65-1	未检出
邻甲苯胺	95-53-4	未检出
2,4-二氨基甲苯	95-80-7	未检出
2,4,5-三甲基苯胺	137-17-7	未检出
邻氨基苯甲醚	90-04-0	未检出
4-氨基偶氮苯	60-09-3	未检出
2,4-二甲基苯胺	95-68-1	未检出
2,6-二甲基苯胺	87-62-7	未检出
备注		

===== 报告结束, 以下空白 =====

地址: 福建省晋江市福兴路18号雷诺斯大厦7楼 Address: 7th floor, Building B, Reynolds Building, 18 Fuxing Road, Jinjiang, Quanzhou, Fujian Province
电话(Tel): 0595-27669311 邮箱(Mailbox): fjszjc@163.com 邮编(Zip Code): 362200 本公司所承担的责任均不超过相应合同中规定的应付服务费的5倍的总金额。
若对检测报告有异议, 应于收到报告之日起 15 日内向检测单位提出, 逾期不予受理

售后服务承诺书

致：吴堡县应急管理局

我司在本次投标活动中若有幸中标，针对本项目作出如下承诺：

- 1、设立 7×24 小时售后服务热线，全天候接受咨询、报修、投诉。
- 2、接到采购人报修、异议通知后，2 小时内响应，24 小时内给出处理方案。
- 3、如需换货、返工处理，48 小时内完成更换交付，不影响采购人正常使用。

特此承诺

供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （公章）

法定代表人或授权代表： 叶秋林 （签字或盖章）

日期： 2026 年 07 月 23 日

按期交货承诺书

致：吴堡县应急管理局

为保障本项目顺利实施，确保项目供货任务按时、保质、保量完成，我公司针对本次投标项目，郑重作出如下按期交货承诺：

一、我公司完全理解本项目对供货周期、交付时间的要求，承诺严格按照招标文件、答疑文件及后续签订合同约定的交货期限、交货地点、交货数量组织生产、调配、运输，确保全部货物按期、完整交付，绝不拖延、绝不延期。

二、我公司具备充足的生产产能、成熟的供货渠道、完善的供应链体系及稳定的物流配送保障能力，可根据项目需求合理排产、统筹调度，确保供货周期不受原材料、产能、天气、物流等因素影响，保障项目进度如期推进。

三、我公司承诺严格执行项目进度管理，提前做好备货、质检、包装、发货筹备工作，严格把控生产、检验、出货、运输各环节，确保所有交付产品质量合格、包装完好、资料齐全、按时送达指定地点。

四、如遇特殊情况，我公司将第一时间主动与采购单位沟通，并提前做好预案调整、加急生产、加急配送等保障措施，确保不影响项目整体验收及使用安排。

五、若我公司未按招标文件及合同约定时间按期完成供货，属我公司违约，我公司自愿承担由此产生的全部违约责任、交货期延误损失及相关处罚，全力配合采购单位处置后续事宜。

本承诺书内容真实、有效，具备合同约束力。

特此承诺

供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （公章）

法定代表人或授权代表： 叶融林 （签字或盖章）

日期： 2026 年 07 月 23 日

质量保证承诺书

致：吴堡县应急管理局

1、本项目所供防寒服全部为全新正品、原厂生产、无瑕疵、无库存积压、无翻新改制，严格按照国家服装行业标准及招标文件技术要求生产，面料采用 T400 梭织防寒面料、里料：230T 梭织里料、内胆：复合摇粒绒，做工精细、尺寸标准、色牢度、防水透气、抗静电、耐磨抗皱等各项技术指标均达标。

2、所有产品出厂前均经过严格质检，随货提供产品合格证、质检报告、面料检测报告等全套资料，确保产品符合验收标准。

3、保证产品款式、颜色、面料、工艺与投标样品完全一致，绝不以次充好、擅自变更材质及工艺。

4、本项目防寒服整体质保期为自项目验收合格之日起 1 年。

5、质保期内，凡因产品本身面料质量、做工缺陷、开线、脱胶、拉链损坏、面料起皮、褪色、不保暖等非人为质量问题，我方无条件免费维修、免费更换，不收取任何材料费、人工费及往返运费。

6、质保期满后，提供终身成本价维护服务，仅收取极低成本配件及物料费用，终身提供技术咨询与使用指导。

特此承诺

供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （公章）

法定代表人或授权代表： 叶融林 （签字或盖章）

日期： 2026 年 07 月 23 日

来源渠道正规合法的承诺书

致：吴堡县应急管理局

我方承诺本项目所有投标产品均为原厂正规全新正品，采购渠道合法、授权链路完整，资质证书真实有效，无假冒、侵权、来路不明产品。所有产品来源资料完整可追溯，若违反承诺，我方承担全部违约责任与法律责任。

供应商： 福建泉州市得一服饰有限公司 （公章）

法定代表人或授权代表： 叶秋林 （签字或盖章）

日期： 2026 年 07 月 23 日

注册商标



第 30655022 号



商 标 注 册 证



一尚青服饰

核定使用商品/服务项目（国际分类：25）

第 25 类：套服；外套；带兜帽的风雪大衣；T恤衫；妇女腹带；童装；鞋用滚边；爱斯科式领带；神父左臂上佩戴的饰带；理发用披肩（截止）

注 册 人 福建泉州市得一服饰有限公司

注册人地址 福建省泉州市惠安县螺阳镇下埔村345号

注册日期 2019年02月14日 有效期至 2029年02月13日

局 长



申长雨

发证机关



生产条件



【企业原材料仓库彩照】



【企业辅料仓库彩照】



【企业辅料存放区域彩照】



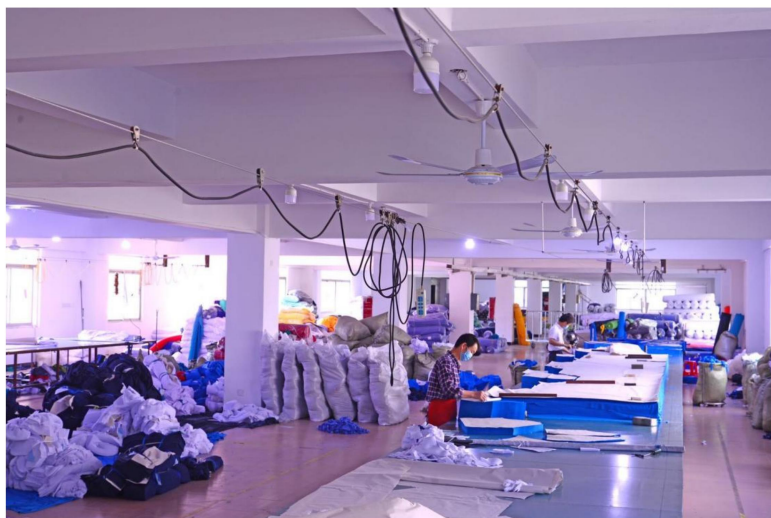
【企业辅料仓库彩照】



【企业仓库办公区域彩照】



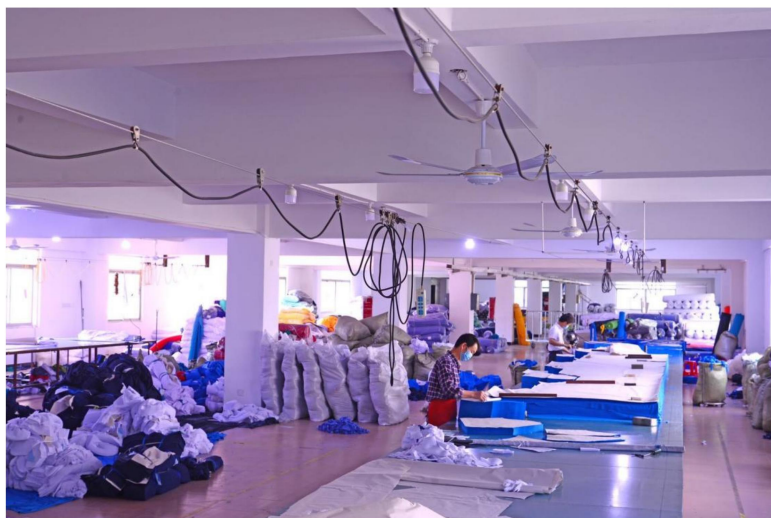
【企业生产准备办公室-生产环节 1-排料彩照】



【企业裁剪车间-生产环节 2-裁剪彩照】



【企业裁剪车间-生产环节 2-裁剪彩照】



【企业裁剪车间-生产环节 2-裁剪彩照】



【企业裁剪车间-生产环节 2-裁剪彩照】



【企业缝纫车间-生产环节 3-缝纫彩照】



【企业缝纫车间-生产环节 3-缝纫彩照】



【企业缝纫车间-生产环节 4-专机/钉扣/锁眼彩照】



【企业缝纫车间-生产环节 4-专机/钉扣/锁眼彩照】



【企业后整车间-生产环节 5-整烫彩照】



【企业后整车间-生产环节 6-成衣检验彩照】



【企业后整车间-生产环节 6-成衣检验彩照】



【企业后整车间-生产环节 7-包装入库彩照】

类似业绩

合同

甲方：榆林学院

乙方：福建泉州市得一服饰有限公司

根据《中华人民共和国政府采购法》、《中华人民共和国民法典》等法律法规，甲方通过公开招标，选定乙方为中标单位。甲、乙双方在平等基础上协商一致，达成如下合同条款：

一、合同内容

价格单位：元

序号	产品名称	型号	产地	数量	单价	总价	备注
1	校服	见附件	泉州	3100	197	610700	
总计（人民币/元）		¥：610700		（大写）陆拾壹万零柒佰			

（详细参数用附件说明）

二、合同价格

合同总价：人民币大写：陆拾壹万零柒佰元整；¥ 610700 元。

合同总价包括：产品的价格及所发生的运输费、杂费（含保险）、商检费、搬运费、安装调试费、培训费等一切费用。合同总价不受市场价格或汇率变化的影响，以实际数量为准。

三、款项支付

- 1、新生在开学报到时自愿选择、购买。
- 2、按照实际发放数量结算。
- 3、签订合同前，乙方应缴纳合同金额贰万元的履约保证金。项目验收合格后，产品无质量问题且不存在争议，将履约保证金一次性无息付给乙方。

四、交货条件

- 1、交货地点：榆林学院校内指定地点。
- 2、交货日期：2025 级新生校服在 2025 年 9 月 20 日之前完成产

品生产,具体送货时间根据学校要求确定。

五、运输方式: 根据产品特性,由乙方在保证产品质量的前提下,自行选择运输及包装方式,发生的一切费用全部由乙方承担。

六、质量保证

1、乙方提供的产品必须满足招标文件及合同的技术参数要求。

2、乙方保证货物应是全新、未曾使用过的、优质工艺及材料制造的产品,并保证所供设备的完整性。

3、乙方保证所提供的产品质量可靠、进货渠道正规、配置合理、技术性能完全满足招标文件要求。

4、乙方应随产品提供检验报告等相关材料。

5、产品性能未达到招标文件技术参数要求的,甲方有权拒收产品或拒绝验收,乙方可进行限期整改;整改后仍达不到要求的,甲方有权解除合同,保留依法索赔的权利。

七、质保期与承诺

1、产品的质保期为验收合格后3个月。

2、质保期内,若发生产品质量问题,乙方应免费解决;否则,甲方将乙方列入“政府采购联合惩戒黑名单”,并追究法律责任。

3、乙方承诺免费延长质保,按照厂家承诺执行。否则,甲方将乙方列入“政府采购联合惩戒黑名单”,并追究法律责任。

4、如中标人在本年度供货过程中履约良好,并取得学校一致好评,我方将续签合同一年,不再进行招标。

八、安装、调试及技术服务

1、技术资料包括:出厂检测报告、合格证等其它相关资料。

2、在质保期内,乙方在接到用户对所购产品进行售后的要求后,如发生质量问题提供不低于同档次的获取替代。

林
★
合同
2021

有
★
章

3、服务承诺：按投标文件中的服务承诺执行。

九、产品验收

1、产品到货后，乙方根据甲方要求负责发放。

2、甲方根据合同要求负责组织验收，或者邀请有关专家、质检机构、招标代理机构共同进行验收对产品进行验收、确认产品的产地、规格、型号和数量。并随机抽产品通过质量检查，产生的检测费用由中标单位承担，验收依据为本合同文本、招投标文件和国内相应的标准、规范。

十、违约责任：

1、按《中华人民共和国民法典》中的相关条款执行。

2、若乙方出现不能供货等违约情况，甲方将不退履约保证金。

3、未按合同要求提供产品或产品质量不能满足招标的技术要求，甲方有权终止合同，并保留追究乙方违约责任的权利。

4、因供货期迟延的，乙方按照每天1%向甲方承担违约责任。

5、因产品质量问题违约的，除了按照迟延时间计算违约金外，另可以采取退货、换货等方式，由乙方承担一切费用。

十一、合同争议的解决：

合同一经签订，不得随意变更、中止或终止。对确需变更、调整或者中止、终止合同的，应按规定履行相应的手续。

合同执行中发生争议的，甲、乙双方应协商解决，协商达不成一致时，可向甲方所在地人民法院提请诉讼。

十二、其它事项

1、甲、乙双方做为合同执行的主体，有义务及时完全履行合同。招标代理机构陕西卓佑项目管理有限公司监督履行。

2、甲方使用部门代表学校签署合同，并随时监督合同履行情况。

3、合同未尽事宜，由甲、乙双方协商，协商方案作为本合同不可分割的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

4、招标文件和乙方的投标文件以及合同附件均为合同不可分割的部分。

5、合同一式陆份，甲方持肆份、乙方执壹份，招标代理机构壹份。双方签字盖章后生效，合同执行完毕自动失效。（合同的服务承诺长期有效）。

6、使用单位收货、验货人员：_____ 电话：_____

甲 方	乙 方
招标人全称 (盖章)	中标人全称 (盖章)
地址:	地址:
邮编:	邮编:
全权代表: (签字)	被授权代表: (签字)
电话:	电话: 18250258605
传真:	传真:
	开户银行: 中国农业银行惠安县支行
	账号: 13520101040012996
日期: 2025年 8月20日	日期: 2025年 8月20日

中标通知书

福建泉州市得一服饰有限公司：

榆林学院 2025 级新生校服、军训服采购项目的招标程序已结束，在公开、公正、公平的原则指导下，依据评标委员会的评审结果，并经榆林学院确认，最终确定贵单位为中标单位。接此通知后，在规定时间内签订合同，完成项目实施。

项目名称	榆林学院 2025 级新生校服、军训服采购项目		
标段	N1（校服）		
项目编号	DMZB2025-48		
招标方式	公开招标		
开标时间	2025 年 08 月 08 日		
中标金额	大写：陆拾壹万零柒佰元整		
	小写：¥610700.00 元		
招标人：（公章）	代理机构：（公章）		
			
2025 年 8 月 12 日	2025 年 8 月 12 日		

备注：1、投标人请抓紧做好合同签约有关事宜，与招标人在 30 日内签订合同，确保按期完成。
2、本通知书一式三份，招标人、代理机构、投标人各持一份。

035001900104 福建增值税普通发票 No 21041217 035001900104 21041217 开票日期: 2024年04月16日 校验码 54040 84887 08970 01847

名称: 嵛县嵛阳镇第一中心小学	纳税人识别号: 126224294388003368	地址、电话:	开户行及账号:	密区	<>6/+25+9/*9-6+7-*+-819+/17 05->>085+11979->>*5-39*/2*6 -5-1/>3+273-6/<4-2318<+>/1/ *8*7479/-**/+3197+>3*3/+2<			
货物或应税劳务、服务名称 *服装*冬季校服(冲锋衣)	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额	
		套	507	195.04950495	98890.10	1%	988.90	
合计					¥98890.10		¥988.90	
价税合计(大写)					玖万玖仟捌佰柒拾玖圆整 (小写) ¥99879.00			
名称: 福建省泉州市得一服饰有限公司	纳税人识别号: 91350521MA31GPKN4W	地址、电话: 福建省泉州市惠安县嵛阳镇下埔村345号 18250258605	开户行及账号: 中国农业银行惠安县支行13620101040012996	备注	福建省泉州市得一服饰有限公司 91350521MA31GPKN4W 发票专用章			
收款人:	复核:	开票人: 叶睿朋	销售方 发票专用章					

035001900104 福建增值税普通发票 No 21041218 035001900104 21041218 开票日期: 2024年04月16日 校验码 53953 56911 25347 72056

名称: 嵛县嵛阳镇第一中心小学	纳税人识别号: 126224294388003368	地址、电话:	开户行及账号:	密区	71246+6565+>0-47*5+-1-+5<30 33>>0/92*<>332*0909-<8>51* *5*84173<>0495820/>1>7+>4-< 3-<071//41/+**->302**96>24+			
货物或应税劳务、服务名称 *服装*冬季校服(冲锋衣)	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额	
		套	507	195.04950495	98890.10	1%	988.90	
合计					¥98890.10		¥988.90	
价税合计(大写)					玖万玖仟捌佰柒拾玖圆整 (小写) ¥99879.00			
名称: 福建省泉州市得一服饰有限公司	纳税人识别号: 91350521MA31GPKN4W	地址、电话: 福建省泉州市惠安县嵛阳镇下埔村345号 18250258605	开户行及账号: 中国农业银行惠安县支行13620101040012996	备注	福建省泉州市得一服饰有限公司 91350521MA31GPKN4W 发票专用章			
收款人:	复核:	开票人: 叶睿朋	销售方 发票专用章					

035001900104 福建增值税普通发票 No 21041219 035001900104 21041219 开票日期: 2024年04月16日 校验码 63877 06541 41767 69962

名称: 嵛县嵛阳镇第一中心小学	纳税人识别号: 126224294388003368	地址、电话:	开户行及账号:	密区	>-1-+<*67+29//+3<186>377/4 456317<7/008782816</+090<88 <-44*-4*2<8/978>994*0*1*3>7 120407415+>/2087-28/68-3/-			
货物或应税劳务、服务名称 *服装*冬季校服(冲锋衣)	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额	
		套	22	195.04950495	4291.09	1%	42.91	
合计					¥4291.09		¥42.91	
价税合计(大写)					肆仟叁佰叁拾肆圆整 (小写) ¥4334.00			
名称: 福建省泉州市得一服饰有限公司	纳税人识别号: 91350521MA31GPKN4W	地址、电话: 福建省泉州市惠安县嵛阳镇下埔村345号 18250258605	开户行及账号: 中国农业银行惠安县支行13620101040012996	备注	福建省泉州市得一服饰有限公司 91350521MA31GPKN4W 发票专用章			
收款人:	复核:	开票人: 叶睿朋	销售方 发票专用章					



035001900104

福建增值税普通发票

No 21041204

035001900104
21041204

校验码 65461 77394 03382 13452

开票日期: 2023年10月09日

税总函 [2019] 144号 北京伊诺尔印务有限公司

购买方名称: 岷县岷阳镇第一中心小学	纳税人识别号: 126224294388003368	地址、电话:	开户行及账号:	密码区 604+83*348*61//05/24010</8> 8+3+1<-22/40218+7-08<1/3-<< 1*+5501/06+2-8<-19466>20514 885>*81852>+2>40228+--6<72>			
货物或应税劳务、服务名称 *服装*春季校服五件套	规格型号	单位 套	数量 300	单价 275.24752475	金额 82574.26	税率 1%	税额 825.74
合计					¥82574.26		¥825.74
价税合计(大写)		捌万叁仟肆佰零四元整			(小写) ¥83400.00		
销售方名称: 福建泉州市得一服饰有限公司	纳税人识别号: 91350521MA31GPKN4W	地址、电话: 福建省泉州市惠安县岷阳镇下埔工业区 0595-87329256	开户行及账号: 中国农业银行惠安县支行13520101040012996	备注			
收款人:	复核:	开票人: 叶睿朋		销售方: (章)			

第一联: 记账联 销售方记账凭证



035001900104

福建增值税普通发票

No 21041205

035001900104
21041205

校验码 49757 61869 36129 70674

开票日期: 2023年10月09日

税总函 [2019] 144号 北京伊诺尔印务有限公司

购买方名称: 岷县岷阳镇第一中心小学	纳税人识别号: 126224294388003368	地址、电话:	开户行及账号:	密码区 0+*5054+12-+74>17*45906+-6* 92146->2>*551764<2-/ *7471>+ 02093+92802-<29770674<41*02 *<-*/03627-+><55146422/-586			
货物或应税劳务、服务名称 *服装*春季校服五件套	规格型号	单位 套	数量 264	单价 275.24752475	金额 72665.35	税率 1%	税额 726.65
合计					¥72665.35		¥726.65
价税合计(大写)		柒万叁仟叁佰玖拾贰元整			(小写) ¥73392.00		
销售方名称: 福建泉州市得一服饰有限公司	纳税人识别号: 91350521MA31GPKN4W	地址、电话: 福建省泉州市惠安县岷阳镇下埔工业区 0595-87329256	开户行及账号: 中国农业银行惠安县支行13520101040012996	备注			
收款人:	复核:	开票人: 叶睿朋		销售方: (章)			

第一联: 记账联 销售方记账凭证

采购合同

项目名称：岷县岷阳镇第一中心小学校服采购项目

项目编号：BW23D019

合同编号：HT-MXCG-BW23D019

甲方（采购人）：岷县岷阳镇第一中心小学

乙方（供应商）：福建泉州市得一服饰有限公司

采购合同

甲方（采购人）：岷县岷阳镇第一中心小学

乙方（供应商）：福建泉州市得一服饰有限公司

为了保护甲乙双方的合法权益，参照《中华人民共和国政府采购法》《中华人民共和国民法典》（合同编）等相关法规和招标文件、采购投标文件承诺的相关规定，签订本合同，以便共同遵照执行：

一、采购品目、型号：

序号	名称	型号规格	制造商	数量	单价 (元)
1	春季校服五件套	大小按实际需求提供	福建泉州市得一服饰有限公司	按实际需求	278 元/套
2	冬季校服（冲锋衣）	大小按实际需求提供	福建泉州市得一服饰有限公司	按实际需求	197 元/套

注：服装单价包含与本项目有关的一切费用，甲方不再另行支付如税款、运费等费用。

二、付款方式：按照中标价格及学生所需码数进行供货，合同价款由学校代收后支付给乙方。

三、履约保证金：无。

四、质保期：售出产品保质期为一年，保质期内出现质量问题，免费予以解决（人为原因除外）。（详细质保可见投标文件售后服务及质量保证内容）

五、交付时间、地点：

交付时间：2024-2025 学年度，在一个学年度内按照甲方提供的数量及号码进行供货。在接到甲方供货通知之日起 天内由乙方将货物送至岷县岷阳镇

第一中心小学。

交付地点：岷县岷阳镇第一中心小学

交付方式：

1. 服装的规格和数量由乙方测量需要校服的学生身高，甲方做好配合。
2. 乙方送货上门，乙方将货物送到指定地点，交由指定收货人验收。此外，乙方应在交货前向甲方提供交货计划；运输、保险和装箱的费用由乙方承担。
3. 乙方有权要求学校在收到货物时在收货清单上加盖公章或由合同约定的收货联系人签字并提供身份证明进行签收，否则可以不交接货物并不承担可能造成的延期供货责任。

六、服装款式：乙方在投标时已提供样衣，甲方可根据实际需求可以对服装款式重新设计或对乙方提供的现有款式改动后确定，但不得擅自提高或降低产品质量。

七、质量与验收标准及提出异议时间：

1. 验收标准：按国家有关规定、招标文件的技术要求和技术指标、中标人的投标文件及承诺与合同约定的标准进行验收。
2. 乙方保证所供货物产品质量满足要求，否则学校有权退货并由供应商承担由此造成的全部损失。
3. 提出异议时间：对于内容有异议的从合同签订之日起 7 天内提出；对于验收结果有异议的从验收文件出具之日起 7 天内提出。

八、售后服务：

1. 乙方必须按甲方要求所需要的配置、参数、保质保量供货。
2. 所提供的产品必须符合招标文件的要求或地方或国家统一的质量标准，对

于参考的质量标准有差异的，按有利于甲方的原则执行。

3. 乙方向甲方交付货物时，由于甲方对标的物的隐蔽瑕疵不具有专业知识和设备，故只对数量和规格予以验收，如在使用过程中发现质量不符合约定的，由甲乙双方委托第三方鉴定机构进行鉴定，结果符合约定的，由甲方承担相关费用，鉴定不合格的，相关费用由乙方承担，并对不合格产品予以免费更换。

九、违约责任：

1. 乙方未能按供货合同的约定近期完成交货或甲方延期付款，每逾期一天，违约方应按合同总额 1% 向对方支付违约金，但违约金最高金额不超过合同金额的 5%。

2. 如因乙方供应的货物的质量问题造成（学校或学生）损失的，乙方应承担全部责任。

十、变更解除合同及解决纠纷方式：

1. 甲乙双方如变更或解除本合同，甲乙双方须书面同意并签订相关协议。

2. 解决纠纷的方式（按以下顺序）：

2.1 双方协商；

2.2 提请仲裁；

2.3 向人民法院提起诉讼。

十一、其他事项：

1. 合同由以下文件构成，如下述文件之间有任何抵触、矛盾或歧义，应按以下顺序解释：

1.1 在采购或合同履行过程中乙方作出的承诺以及双方协商达成的变更或补充协议；

- 1.2 本合同书;
 - 1.3 中标通知书;
 - 1.4 投标文件;
 - 1.5 招标文件;
 - 1.6 标准、规范及有关技术（服务）文件。
2. 本合同为供应商与采购人签订的供货依据，具体供货须配送至学校。
 3. 本合同一式五份，甲乙双方各执二份、代理机构存档一份，均具有同等法律效力。

（以下无正文，为各方签署页）

甲方:岷县岷阳镇第一中心小学(章)

法定代表人或经办人(签字或盖章):



电话:

日期: 2024 年 4 月 29 日

乙方:福建泉州市得一服饰有限公司(章)

法定代表人或经办人(签字或盖章):



电话:

日期: 2024 年 4 月 29 日

甲方开户信息

开户名称: 岷县岷阳镇第一中心小学

开户银行: 中国工商银行岷县支行

银行账号: 2707076609219504782

乙方开户信息

开户名称: 福建泉州市得一服饰有限公司

开户银行: 中国农业银行惠安县支行

银行账号: 13520101040012996

账户交易明细

交易日期：2024-05-10 09:12:20

凭证号：				日志号：1941893576		
付款方	户名	岷县岷阳镇第一中心小学		收款方	户名	福建泉州市得一服饰有限公司
	账号	2707076609219504782			账号	13-520101040012996
	开户行	中国工商银行			开户行	中国农业银行股份有限公司惠安县支行
金额	小写	401,092.00				
	大写	肆拾万零壹仟零玖拾贰元整				
币种	人民币					
受理渠道	超级网银					
摘要	转存		企业自制凭证号			
交易用途	代收二至五年级冬季校服款.					

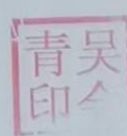
重要提示:此明细可重复打印,请注意核对,勿重复记账

中标通知书

中标编号：BW23D019

福建泉州市得一服饰有限公司：

贵单位于 2023 年 04 月 24 日所递交的岷县岷阳镇第一中心小学校服采购项目的投标文件经评审小组评定，确定贵单位中标，请务必于 2023 年 05 月 24 日前与岷县岷阳镇第一中心小学签订合同。具体中标内容如下：

中标供应商	福建泉州市得一服饰有限公司	
中标内容	春季校服五件套 278 元、冬季校服（冲锋衣）197 元/套。	
中标金额	大写：肆佰柒拾伍元整	
	小写：475.00 元	
备注	按实际所需校服的数量和码数供货。	
项目业主单位 (盖章) 负责人： 	代理机构 (盖章) 负责人： 	
2023 年 4 月 25 日	2023 年 4 月 24 日	

1. 本中标通知书壹式叁份，项目业主单位、中标单位、招标代理机构各壹份。
2. 此件涂改无效。
3. 请据此办理有关手续。

第八部分 供应商拒绝政府采购领域商业贿赂承诺书

承诺书（一）

为响应党中央、国务院关于治理政府采购领域商业贿赂行为的号召，我单位在此庄严承诺：

- 1、在参与政府采购活动中遵纪守法、诚信经营、公平竞标。
- 2、不向政府采购人、采购代理机构和政府采购评审专家进行任何形式的商业贿赂以谋取交易机会。
- 3、不向政府采购代理机构和采购人提供虚假资质文件或采用虚假应标方式参与政府采购市场竞争并谋取中标、成交。
- 4、不采取“围标、陪标”等商业欺诈手段获得政府采购定单。
- 5、不采取不正当手段低毁、排挤其他供应商。
- 6、不在提供商品和服务时“偷梁换柱、以次充好”损害采购人的合法权益。
- 7、不与采购人、采购代理机构政府采购评审专家或其它供应商恶意串通，进行质疑和投诉，维护政府采购市场秩序。
- 8、尊重和接受政府采购监督管理部门的监督和政府采购代理机构招标采购要求，承担因违约行为给采购人造成的损失。
- 9、不发生其他有悖于政府采购公开、公平、公正和诚信原则的行为。

承诺单位： 福建泉州市得一服饰有限公司 （盖章）

全权代表： 叶毅林 （签字）

地 址： 福建省泉州市惠安县螺阳镇下埔村 345 号

邮 编： 362100

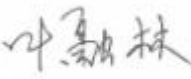
电 话： 18250258605

2026 年 07 月 23 日

承诺书（二）

致：陕安项目管理有限公司

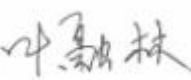
作为参加贵公司组织的本次招标项目的供应商，本公司承诺：在参加本项目招标之前不存在被依法禁止经营行为、财产被接管或冻结的情况，如有隐瞒实情，愿承担一切责任及后果。

供应商	法定代表人	日 期
(公章)	(签字或盖章)  	2026 年 07 月 23 日

承诺书（三）

致：陕安项目管理有限公司

作为参加贵公司组织的本次招标项目的供应商，本公司郑重申告并承诺：近三年受到有关行政主管部门的行政处理、不良行为记录为零次（没有填零），如有隐瞒实情，愿承担一切责任及后果。

供应商	法定代表人	日 期
(公章)	(签字或盖章)  	2026 年 07 月 23 日

承诺书（四）

致：陕安项目管理有限公司		
作为参加贵公司组织的本次招标项目的供应商，本公司郑重申告：近三年因产品供货问题（水货、替代品、次品、翻新品等）的不法行为记录为<u>零</u>次（没有填零），如有隐瞒实情，愿承担一切责任及后果。 本公司承诺：本次招标标的物为正品行货。		
供应商	法定代表人	日 期
（公章）	（签字或盖章）  	2026 年 07 月 23 日

承诺书（五）

致：陕安项目管理有限公司		
作为参加贵公司组织的本次招标项目的供应商，本公司承诺：参加本次招标提交的所有资质证明文件及业绩证明文件是真实的、有效的，如有隐瞒实情，愿承担一切责任及后果。		
供应商	法定代表人	日 期
（公章）	（签字或盖章）  	2026 年 07 月 23 日

第九部分 中小企业、监狱企业、残疾人福利单位声明函或证明

1. 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）参加吴堡县应急管理局（单位名称）的吴堡县应急管理局救灾物资采购项目（项目名称）采购活动，提供的货物全部由符合政策要求的中小企业制造。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. 防寒服（标的名称），属于工业（采购文件中明确的所属行业）；制造商为福建泉州市得一服饰有限公司（企业名称），从业人员50人，营业收入为108.371080万元，资产总额为125.959521万元，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）；制造商为（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）：福建泉州市得一服饰有限公司

日期：2026年07月23日

备注：

从业人员、营业收入、资产总额填报上一年度数据，无上一年度数据的新成立企业可不填报。