

# 电梯采购安装电梯设备包装及供货方案

## 目 录

第一节 电梯设备包装方案.....	1
一、包装材料技术要求.....	1
二、包装安排.....	3
三、具体包装方案.....	4
第二节 供货实施方案.....	7
一、供货能力.....	7
二、供货人员安排.....	8
三、供货流程.....	8
四、供货响应.....	10
五、实施计划.....	11
六、供货质量控制.....	12
第三节 供货保证措施.....	18
一、经济保证措施.....	18
二、生产保证措施.....	18
三、运输保证措施.....	18
四、服务保障措施.....	19
五、供货质量保障措施.....	19
六、供货验收保证措施.....	24

## 第一节 电梯设备包装方案

### 一、包装材料技术要求

#### （一）目的

本标准规定了电梯包装用胶合板、松木板、铝箔复合膜、透明塑料及瓦楞纸板的性能要求。

#### （二）适用范围

本标准适用于公司电梯产品的内外包装。

#### （三）职责

1. 工艺科负责编制标准。
2. 品质部负责根据标准对包装箱进行检验。

#### （四）包装材料

##### 1. 胶合板

###### （1）胶合板特点

A. 胶合板是由二层以上的板采用粘合剂粘合在一起的夹层板，层与层间木纹方向应垂直交叉，避免翘曲和其它不良变化。

B. 公司现采用针叶树材胶合板，胶合板分四种类型：一类—耐气候、耐沸水胶合板，二类—耐水胶合板，三类—耐潮胶合板，四类—不耐潮胶合板出口包装箱应选用一至二类胶合板，国内包装箱选用三类胶合板。

C. 按材质及加工工艺质量，胶合板分为“一、二、三”三个等级，根据用途和内装物特点选用适当种类和质量等级的胶合板。

D. 轿底箱、导轨支架箱、配件箱、货梯门机箱、层门箱及货梯厅门轿壁箱用的胶合板选用五层板，厚度为  $9\text{mm} \pm 0.6$ ，客梯轿壁箱、厅门箱、钳工箱、上坎箱、电器箱用的胶合板选用五层板，厚度为  $6\text{mm} \pm 0.6$ ，质量等级三等，出口用胶合板质量等级二等，胶合板厚度  $12 \pm 1.5\text{mm}$ 。

E. 胶合板的表板，应紧面向外，原则上，胶合板的各层不允许端拼，如端拼，面板与背板不允许端拼，中间层板可端拼，但拼接板宽度不小于  $300\text{mm}$ ，中间层不允许出现疏松及夹渣。且表板颜色均应一致，不得补色。

F. 供应商所用胶合板为定制板。

G. 胶合板长度小于  $2400\text{mm}$  且宽度方向小于  $1200\text{mm}$  时，胶合板不允许进行拼接胶合板长度方向大于  $2400\text{mm}$  且小于  $4800\text{mm}$  或胶合板宽度方向大于  $1200\text{mm}$  小于  $2400\text{mm}$  时，胶合板只允许两块胶合板进行拼接（拼接的胶合板不小于  $500\text{mm}$ ）。侧板、盖板的拼接位置要求左右错位（距离要求大于  $500\text{mm}$ ），两块拼接的胶合板颜色必需保持一致（外观无明显差异），拼接间隙小于等于  $1\text{mm}$ 。注：本厂轿壁箱的侧板、端板、盖板都要求整板，不允许拼接。胶合板面板需要用奥古曼（红色）。

## 2. 胶合板性能要求

### (1) 规格：

注：两面修饰的胶合板，其负偏差的绝对值可按上表增加  $0.2\text{mm}$ ，不修饰的胶合板其厚度正偏差值可增加  $0.2\text{mm}$ 。

### (2) 各等级胶合板的面板和背板，其加工缺陷限度

### (3) 材质

A. 补片、补条与本板的纹理方向相似，二等板上应木色相似。

B. 一、二等面板上不允许有密集的发丝干裂。

C. 树脂囊、黑色夹皮在一、二等板上 10 以下者不计，三等板上 15 以下者不计。

(4) 胶合板应据切成方形，四边平直整齐。两对角线之差如下：

### 3. 木材

出口电梯产品包装用木材采用松木，国内销售产品包装用木材品种可根据资源与供应情况而定，但必须征得主管部门的同意。

## 二、包装安排

### (一) 包装与保护

XX 公司确保所提供的电梯设备在装、卸、运输和储存过程中有足够的包装保护，防止电梯设备受潮、生锈、被腐蚀、受到冲撞以及其他不可预见的损坏。电梯设备的包装应出厂时的原包装，并符合相关国家标准。

(二) 电梯设备装箱清单及文件电梯设备包装箱内附有详细的装箱清单，主机、附件、各种零部件和消耗品有清楚的与装箱单相对应的名称和编号。在包装箱中有招标文件所要求的所有文件和资料。

## 三、具体包装方案

(一) XX 公司将电梯的全部零部件采用专用木箱包装

好，完好无损地送到工地现场。每台电梯单独包装，每个包装箱内的零部件是同一台电梯的。

（二）电梯到达现场后，在有防雨措施的条件下，所采用的包装能在露天保存 6 个月，室内能保存 12 个月不会使零部件生锈。

（三）包装箱的最大尺寸为 10m（长）× 3m（宽）× 2.5m（高）。

（四）随机技术文件：

1. 每台完整的电梯在其中一个包装箱附有一套详细的装箱单，这套装箱单作防水处理后可靠地固定在箱外侧板上。

2. 每个包装箱内附有 2 份装箱单，作防水处理后固定在箱内某个易发现的地方。

3. 每台电梯附有图纸和技术文件，作防水处理后固定在其中一个包装箱内易发现的地方，并在箱外注明装有技术文件，随机技术文件清单如下：

序号	名称	主要内容
1	安装与验收标准	对每一安装部位均列出要求和验收方法，能指导安装的进行和质量的控制。
2	安装质量记录	详细列出安装的质量要求和记录栏，安装时逐个填写，用于安装质量的控制。

3	调试记录	对每一个需作调试的项目均列出要求和记录栏，在调试时由投标人专门人员填写，备查。
4	竣工验收报告	列出检验要求及检验记录栏，由投标人在竣工验收时填写，备查。
5	使用维护手册	详细介绍电梯基本结构、工作原理、功能及操作方法、日常保养要求、常见故障排除方法，主要安全部件的详细结构图、电气原理图、元件代号说明、电气接线图。

#### 4. 随机技术文件：

- (1) 文件目录 1 份。
- (2) 装箱单 1 份。
- (3) 产品合格证及主要部件合格证书 2 份。
- (4) 机房、井道布置图 2 份。
- (5) 动力电路和安全电路的电气线路示意图及符号说明 2 份。
- (6) 电气接线图 2 份。
- (7) 电梯使用维护说明书 2 份（含电梯润滑汇总表和电梯功能表）。
- (8) 电梯安装调试说明书 2 份。

- (9) 电梯部件安装图册 2 份。
- (10) 随机备件及专用工具清单 2 份。
- (11) 安装质量记录卡（空白）2 份。
- (12) 调试记录卡（空白）2 份。
- (13) 完工验收报告书（空白）2 份。
- (14) 安装验收标准 1 份。

5. 在每个包装箱两个侧面，用不褪色墨水以清楚的中文书写以下标记：

- (1) 合同号。
- (2) 收货人。
- (3) 电梯编号。
- (4) 包装箱编号（电梯编号-总箱数-第几箱）。
- (5) 毛重。
- (6) 净重。
- (7) 尺寸（长×宽×高）。
- (8) 箱内主要电梯设备名称。

6. 在包装箱两侧，以通用标志，标明吊装重心。

7. 提供以包装箱示意图方式说明电梯各部分的包装方法，作为附件纳入合同书。

8. 发货方案

(1) 发货以台为单位，每台电梯的全部零部件，采用一次性发货（包括随机备品备件）。

(2)

）对买方已发出供货通知的电梯，投标人根据实际工程进度情况发货。投标人的项目负责人准时参加与电梯有关的工程协调会，以掌握每批电梯的最合理的发货时间。

## 第二节 供货实施方案

### 一、供货能力

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

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

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

（三）相关管理措施：我公司有专门的电梯运输部及售后部门人员，可以根据采购人要求按时、按质、按量的配送至指定地点，并定期回访电梯设备的使用情况，根据招标文件要求与采购人需求调换和退换产品。



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

（五）应急保障能力：为了不影响电梯设备供应，如遇特殊情况或特殊需求的情况下只需提前一至二天通知我公司，我公司可为采购人提前调拨电梯设备并按指定地点送达安装。

## 二、供货人员安排

针对本工程，单位抽调经验丰富、责任心强的业务骨干组建电梯设备供应组。负责本工程的电梯设备采购及供应。

电梯设备、材料供应组成员配备表：

序号	职位	人数	从业年限	备注
1	项目组长			
2	技术员			
3	采购员			
4	质检员			

## 三、供货流程

### （一）电梯设备供应进度计划表

序号	电梯设备、材料	1-2 0天	21-3 0天	31-6 0天	61-7 2天	73-8 3天

1	电梯设备采购					
2	电梯设备到场					
3	电梯设备安装调试					
4	电梯设备验收					
5	培训					

## (二) 供货流程:

1.电梯设备采购由项目经理牵头，电梯设备、材料供应组组织电梯设备采购。

### 2.到货验收

电梯设备到货后，甲方和监理参加该电梯设备在交货地进行的电梯设备到货检验，检验前我方将提前通知甲方参加。

### 3.开箱检验

在仓库或工地现场进行的开箱检验由甲方、我公司等有关人员共同参加，对电梯设备的内外包装电梯设备外观进行检查，若发现电梯设备短缺和外观破损，我公司将及时处理。

### 4.安装调试、验收

安装验收时我公司和实施单位共同对电梯设备安装工程根据有关的电梯设备安装技术指标进行验收。安装验收后双方签署安装验收证书。

### 5.培训

针对本项目所供应电梯设备提供全面培训。

## 6.质保期

(1) 设备验收合格后开始进入质保期，正式投入使用，期间将进行抽查各种测试项目，检查设备运行的可靠性和稳定性。

(2) 电梯设备质保期按电梯设备生产厂家质保期进行质保。

## 四、供货响应

(一) 保证我公司所提供的电梯设备达到甲方的技术标准和规范要求。我公司保证电梯设备是全新的、未使用过的，是经过合法渠道进货的原装合格正品，并完全符合本项目规定的质量、规格和性能的要求。在交货前，由生产厂家对产品质量、规格、性能和数量、重量进行精确和全面的检测，并出具证明产品有相符的证明书和质量检验证书。

### (二) 电梯设备检验

若检验中发现有诸如数量、型号和外观尺寸与合同不符，或电梯设备本身的损坏，我公司将无偿更换符合本项目技术要求的产品。

### (三) 检验方法

我公司将组织双方相关人员在电梯设备到达规定的交货地点并安装好时共同进行到货检验。本项目的电梯设备、材料和技术文件运抵规定的交货地点后，我公司组织双方相关人员共同对其进行检查，并认真做好检验记录，各方签字。

### (四) 检查的内容主要包括：

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/026240233040010105>