

采购项目质量保证措施方案

一、生产质量控制

我方所提供货物完全按照招标文件和采购合同要求供货。保证所供的货物制造质量标准完全按照国家相关制造质量标准制造。针对本项目材料采购工作，公司按照合同的具体内容，安排生产部工作人员详细计算、编制、制定采购计划表，然后由我公司技术人员携同制造商质检员，依据采购计划表，验收产品原材料，保证原材料符合性。经质检员按照采购计划表，逐次进行检测、检验合格方可入库进入生产线。不合格品一律拒收。严把质量关，把不符合质量、环保标准的材料阻隔于库房之外。

1、包装工艺标准

- (1) 、认真检查所有工件是否齐全。
- (2) 、除去工件表面的胶痕和杂货，工件间要用吹塑纸垫好，按最合理的摆放方式装箱。以避免因受力不均造成工件损坏。
- (3) 、配齐所有的五金件和其他辅助材料打小包装一同装箱。
- (4) 、包装后的箱体打包带的位置要整齐一致，胶条要封口完整，压缝中间，两边余量相同并用刃具切割成规则状。箱体字迹、检查时间、颜色、生产通知单号、发往地点等需专人填写，字迹要工整美观。

2、入库工艺标准

- (1) 、专人填写入库单，仓库保管员逐一检查入库产品，做到日近日结。
- (2) 、按财务部要求，每月清点库存产品节余情况，对出库产品标明发往地等，做到账账相符，账实相符。
- (3) 、包装入库运输过程

我方在发货之前，对货物的有关内在和外观质量、规格、性能、数量和重量进行准确和全面的检验，并提供货物的制造商检验的细节和结果的说明质量证书及彩色图片包装以供甲方验收货物。我们将在货物发运前对其进行满足运输距离、防潮、防震、防锈和防破损装卸等要求包装，以保证货物安全运达甲方指定地点。产品经检验合格后，内置包装膜，外包瓦楞纸箱，纸箱表面标明产品说明书，在运输过程中避免野蛮装卸，在进入现场后注意轻拿轻放，避免与墙壁或其它硬物磕碰。在组装中拆除包装，按照产品的内部结构，依序组装，放置到准确位置，清除障碍物、垃圾等。对产品表面进行保护工作，展现产品的整体效果。

1) 入库前经厂级质检人员进行普检严格质量把关，不合格不入库、不组装、不出厂。

2) 产品包装前进行了清洁处理凡是进入包装箱产品严格做到无尘、无污迹、无足迹、无杂物（抽屉内）整洁程度做到前后、顶底、内外一致。

3) 包装箱内所放入的连接件、各种配件点清数量，包装严密与数量装箱单一致，装箱单由打包人签名。使用说明书、质量检验证明书、随配附件和工具以及清单一并附于货物内。

4) 产品表面进行软包装。

5) 包装产品放入包装箱后，应严格按打包工艺放好垫条，垫角，包角，硬杂物不得左右窜动。

6) 包装箱确保产品质量及重要程序使用 3 层瓦楞纸箱或 5 层瓦楞纸箱，纸箱采用牛皮纸。

7) 打包带使用聚炳乙烯打包带，打包带抗拉强度高。不得使用再生塑料打包带，打包带要做到回收利用。

8) 包装箱完整性。包装箱采用宽 60mm 胶带进行封口，包装箱外

搭接部位须用胶带纸封闭，严格执行胶带封粘工艺。

9) 标识要正放叠落，防雨、防碰、防火等标识明显，箱外须两面刷染产品名称、编号、数量、地点及负责人检验标记。

3、货物包装方式

我公司针对项目产品包装严格按照国家相关的产品包装标准，精心规划此次项目包装工作，以保质保量执行本项目。如包装或其防护措施不妥而引起货物锈蚀、损坏和丢失造成的任何损失或费用由我方承担。

(1) 产品包装总体要求：

1) 所有的产品包装具有足够的强度、刚度与稳定性。对于重要产品，如贵重产品、易碎易损产品进行加固包装，采用装订木箱方式进行运输；

2) 所有的产品包装具有防水、防潮、防虫、防腐、防盗等防护能力；

3) 不同产品的包装材料选用符合经济、安全的要求；

4) 所有产品的包装重量、尺寸、标志、形式等符合国际与国家标准，便于搬运与装卸；

5) 能减轻工人劳动强度、使操作安全便利；

6) 符合环保要求；

7) 运输包装器具设计应遵循的基本原则：标准化、系列化原则；集装化、大型化原则；多元化、专业化原则；科学化原则；生态化原则等。

(2) 产品包装保护：

1) 防尘罩：主要用于整件产品。经过对产品内外清理后，首先用超薄塑料罩做防尘保护。

- 2) 护板：用于将产品与包装箱隔离开来的平面苯板。
- 3) U型护脚：主要用于产品地脚对包装箱的刺穿破坏。
- 4) 包装膜：主要用于产品部件之间的隔离垫膜。

(3) 包装箱外包装标识与张贴：外包装标识：无论是通过印刷或张贴的方式，包装箱外部必须用中文或包括中文在内的两种以上文字表明如下内容：

- 1) 包装运输信息：
 - A、易碎标志。
 - B、向上标志。
 - C、防潮标志。
 - D、可回收利用标志。
 - E、贴放层数标志。
 - F、环保标志。
 - G、其它标志。

2) 运输方式我公司制定的项目运输方案，是结合我公司多年来在全国范围内的供货经验制定而成，这些项目的共同点是“产品种类、总体工程量大、产品质量要求严格、运输安装周期严密等，我司已累积了运作此类项目多年的丰富经验。

根据项目实际情况，结合我公司自身实际情况，为了尽可能降低本次供货产品在运输流通过程对产品造成损坏，保障产品的安全，方便储运装卸，加速交接点验，我们就产品运输方案制定了以下详细运输方案：

(1) 产品运输安排

1、公司根据不同产品生产进度情况、安装现场需求，采取按需排序发货。

2、根据不同的产品搭配装运。如软体产品跟板式产品搭配、实木产品跟钢制产品搭配，目的是合理安排装车重量以及减少配载不合理带来的货损现象。

（2）产品装运规范

A、纸箱装运规范：

1、如车内装的是统一尺寸的大型纸箱，会产生空隙。当空隙为10cm左右时，一般不需要对货物进行固定，但当空隙很大时，就需要按货物具体情况加以固定；

2、如果不同尺寸的纸箱混装，应就纸箱大小合理搭配，做到紧密堆装；

3、拼箱的纸箱货应进行隔票。隔票时可使用纸、网、胶合板等材料，也可以用粉笔、带子等作记号；

4、纸箱货不足以装满一整车时，应注意纸箱的堆垛高度，以满足使集装箱底面占满的要求；

5、原则上装箱顺序是要从箱里往外装，或从两侧往中间装；

6、在横向产生 250-300cm 的空隙时，可以利用上层货物的重量把下层货物压住，最上层货物一定要塞满或加以固定；

7、如所装的产品纸箱很重时，在装车的中间层就需要适当的加以衬垫；

8、箱门端留有较大的空隙时，需要利用方形木条来固定货物；

9、装载小型纸箱货时，为了防止塌货，可采用纵横交叉的堆装法；

B、木箱装运规范：

1、装载比较重的小型木箱时，可采用骑缝装载法，使上层的木箱压在下层两木箱的接缝上，最上一层必须加以固定或塞紧；

2、装载小型木箱时，如箱门端留有较大的空隙，则必须利用木板和木条加以固定或撑紧；

3、重心较低的重、大木箱只能装一层且不能充分利用箱底面积时，应装在集装箱的中央，底部横向必须用方形木条加以固定；

4、对于重心高的木箱，紧靠底部固定是不够的，还必须在上面用木条撑紧；

5、装载特别重的大型木箱时，经常会形成集中负荷或偏心负荷，故必须有专用的固定设施，不让货物与车辆的前后端壁接触；

(3) 产品运输交付控制程序

A、运输制程目的：

1、目的是对产品的订货、配货、订车、分单和产品产品的出仓制单、分、交点作业环节进行严格有效的控制。达到可靠及时准确的客户服务目标；

2、适用产品交付配送的各个工作环节；

B、运输作业流程：

1、跟单人员根据所签订的合同内订货需求计划，结合生产车间生产进度，合理安排出货计划；

2、调度员依据跟单人员开具的《销售送货单》安排运输车辆。单据上必须有承运人和发运负责人签名后，将送货单交库管审核签字再交财务会计审核签字。调度员开具派车单，派车单上必须有承运人的签字；

3、调度员依据运输计划对货、配货。在接到发货通知后计算吨位、体积，对运输车车辆进行调配。装车完毕后与承运方办理运输合同，木材证，承运人运输证件存档。货发出后，跟踪货运情况直至安全抵达。

4、装车组长按照《装卸作业办法》，合理计划车辆内的空间利用

率，对车辆的满载率及时反馈至调度员处，车辆不能有松动，在运输途中因装车不当造成的磨伤等；

5、承运人上车时必须与库管员共同清点数量后签字确认，按指定的目的地及货运部发放并保证货物安全，在途中磨损等照价赔偿。交货时必须与收货方签字确认（包括数量、产品的完整性）。送货运部的必须将货运部的承运单交调度员存档；

6、收货员依据《送货单》上的产品进行分楼面、分车准确分发，对出货产品分区域堆放，作好标示，产品到位自行清点一次（包括型号、颜色、数量、外包装），收货时再与承运人复点一次。收货完毕后，将送货单交承运人签字，并注明件数。

（4）货物运输跟踪管理规定

1、公司针对本项目设有专职货物跟踪人员，负责货物在途位置及到货情况；

2、要求运输车辆配备手机，并 24 小时开机；运输车辆每天向跟踪员报告所在位置；

3、运输车辆在发生异常情况时，必须立即通知跟踪人员及时采取补救措施；

4、司机如不按规定回复的，跟踪人员将及时与司机联系，如联系不上，运费结算时暂扣一部分，以此警告。对连续两次不按规定执行者，公司将不结算运费余额，并取消其承运资格；

5、跟踪人员每天至少与司机联系 4 次，紧急货物运输，跟踪人员每天至少与司机联系 5-7 次；

6、跟踪人员发现运输车辆在运输途中出现异常情况，必须在第一时间填写《车辆在途中异常情况报告》，便于我公司与客户采取紧急应对措施；

7、跟踪人员必须随时接受并及时回复客户物流跟踪人员的有关车辆在途情况的跟踪查询；

8、跟踪人员在与司机联系时，得知货物已运抵指定收货单位后，必须与收货单位联系，确定是否已到达。

（5）安全行车管理规定

1、运输车辆必须手续齐全，即驾驶证、行驶证、身份证、上岗证、营运证、养路票、保险等；

2、运输车辆司机必须有3年以上驾龄，并具有丰富的长途车辆驾驶经验；

3、运输车辆至少要有两名司机，杜绝疲劳驾驶的现象；

4、运输车辆司机在行车过程中，必须严格遵守交通规则；

5、运输车辆必须是车况较好，减少途中坏车，确保货物按时到达目的地；

6、运输车辆必须为全封闭或半封闭式车厢，以降低产品及其包装的损坏率；

7、如遇大风、浓雾等恶劣天气，公司将及时通知在途车辆，提醒司机行车中注意安全；

8、如果接到客户对我公司及所属运输车辆的投诉，一经查实，将按规定严厉处罚。

二、产品安装方案

此项目我公司根据以往同类项目安装经验，结合本项目的实际情况，详细周密地制定了安装方案。在安装过程中做到根据贵方需求为主：如根据业主产品使用的急缓在安装时安排不同产品顺序先后、产品在现场的位置优化调整、根据使用习惯更人性化的考虑细节等。结合现场实际情况提出合理安装建议供贵方采纳。

1) 人员配置规划及职责

项目经理（1 名）：全盘负责整个项目的安装、协调、调度工作					
安装队（一队）			安装队（二队）		
1 组（3 人）	2 组（3 人）	搬运组（3 人）	1 组（3 人）	2 组（3 人）	搬运组（3 人）
负责安 装	负责安 装	负责卸车， 向本队安装 区域配送产 品	负责安 装	负责安 装	负责卸 车，向本 队安装区 域配送产 品

2) 人员职责

A、针对本项目设立项目经理

- 1、与客户相关负责人联系，确定安装的时间与地点等，制定本项目安装计划，根据安装的产品种类与时间配置安装技工，全程监督任务完成情况。
- 2、根据产品使用单位的地点安排发货、调度运输车辆，并保证以最快的时间安全高效的运达客户安装地点，从时间上等方面方便卸载、搬运、安装，保证安装工作的顺利进行。
- 3、对安装现场进行及时的监控与指导，安装现场出现的一般问题在 3 小时内解决，并保证按照合同约定及客户的要求文明作业。
- 4、安装完工后，与客户相关负责人联络回访，确定安装质量与进度，并填写客户档案卡等相关资料，以确保售后服务的及时高效。
- 5、对安装过程中重大问题及客户投诉等及时向公司汇报并形成专项小组，即时响应，2 小时内给客户提交解决方案与书面答复。

、针对本项目设立专项安装队长（2个安装队）

- 1、安排安装小组每天工作任务，并监督任务完成情况。
- 2、安排发货、调度运输车辆。
- 3、考核安装队员绩效。
- 4、负责将工程安装验收单提交给财务。
- 5、处理客户可能的投诉事件。

C、针对本项目设立专项安装小组长

- 1、领导协调完成本小组在本工程的安装任务。
- 2、小组安装过程的工艺质量，以及客户场地的装修保护，安装垃圾的清洁责任人。
- 3、负责本小组在外施工的安全，纪律。
- 4、本小组安装的工艺质量，售后责任人。
- 5、设置搬运小组，负责卸车，以及向本队安装小组配送物料。

D、安装队员

- 1、负责所有待安装产品的装卸及现场安装。
- 2、客户场地的装修保护，安装垃圾的清洁。
- 3、售后产品维修。
- 4、配件、包装品回收。

（5）安装前

我公司根据现场采集到的信息，制作成工程进度表，进行详细的工程进度规划。另要求在每件产品包装上贴明楼层及房间分布的标签以确保运输、搬运、安装的有条不紊。

（6）进入施工现场后

首先选择货物堆放地，货物堆放地的选择应该在离安装现场近，货物堆放不得影响交通及现场其它工作，同时，在卸车时要小心轻

（7）安装进行中

产品进场后，我司严格依据施工图纸进行施工，按产品种类进行安装，由安装队长按照分工合作的原则对安装队员进行分配，使每种产品或每个区域的产品安装由专人负责，按照安装图纸进行安装。项目经理或安装队长对施工安装的全过程实行监控，严格控制好安装的进度，并提供技术指导。在安装过程中，注意保护好产品，不得使产品有碰伤、刮伤、擦伤的现象，同时，注意不得对施工现场的地板、墙壁等装修设施有任何损坏。

（8）安装完毕

对施工现场进行清理、清扫，使施工现场不得有任何废弃的螺丝、纸屑、垫片等，之后对产品进行表面清洁并摆放整齐。

三、产品质量保证措施

（1）质量保证体系

1、本公司建立并维持符合 ISO9001 标准的文件化质量体系。质量体系文件规定了从合同评审、原辅材料、产品制造、检验到贮存包装、产品销售、运输、交货验收等环节的质量活动程序，以保证产品质量符合规定的要求。

2、本公司文件体系文件包括：质量手册、程序文件各作业指导

A、质量手册：第一层文件确定公司质量保证体系的框架，规定公司质量方针和描述体系各要素要求，是有关质量保证的纲领性文件

B、作业指导书：第三层次文件，明确指导完成某项具体工作任务的方法。

、所有质量体系应符合 ISO9001 质量保证模式标准的要求，并与质量方针保持一致。

3、质量策划为满足产品、项目、合同或质量体系的所有要求，企业管理者和有关部门应实施质量策划活动，为生产过程配备满足规定要求的资源和管理能力。

A、确定并配备生产过程必要的控制手段，如过程设备、工艺装备、资源和技能以达到所要求质量。

B、通过质量体系程序文件的审查、会签、确保生产过程的有关文件的统一性和相容性。

C、编制新产品质量验收标准，明确接收条件。

D、通过生产技术准备、确定和准备必要的质量记录。

E、针对特殊要求编制质量计划、规定各项质量工作应开展的质量活动和各项质量活动应执行的文件，以及所需的资源条件。

F、支持文件：**COP**质量计划控制程序

(2) 质量保证手册

ISO9001 质量运行系统及相关文件

(3) 质量控制

1、文件控制

A、质量手册

B、程序指导书

C、作业指导书

D、技术文件（产品图纸标准）

E、外来语文件和资料

2、文件的控制程序

A、文件控制具体按《质量文件控制程序》和《技术文件和资料

B、总工办负责建立各类受控文件清单。

C、所有文件，无论是首次发布还是修订，都必须经授权人员的批准。

D、作为法律文件、资料积累的目的需要保留的作废文件同时加盖“保留”要标识印章。

E、按合同规定需要顾客审批的文件，必须经顾客批准才能生效。

F、质量体系运行所用的受控文件资料，必须是有效版本，失效或作废的文件要由原发放部门及时收回处理，防止误用。

G、具有时效性文件和资料要到期后自动作废的，由文件部门按照有关规定处理。

3、支持程序《质量文件控制程序》

《技术文件和资料的控制程序》

4、采购

A、采购是指公司原辅材料及部分配套新产品的购进行为，应对其进行控制，以保证采购的原辅材料符合规定要求，满足生产和销售的需要。

B、外购物资的质量，决定于分承包方的质量保证能力，物资部门应会同有关部门按《分承包方的评定程序》对其进行评定，选择合格分承包方。

C、对分承包方的评审内是：供应质量、供应能力、供应价格、信誉程度及其他情况。

D、建立分承包方档案，对评审合格后的分承包方进行连续监控。

E、实施采购同时应向分承包要求是提供其产品的技术质量标准的方案材料，或规定进行试验和检验的记录，以备顾客代表检查。

、生产中用的主要原辅材料应制定采购计划，按计划实施采购，计划应达致电保证供给，适合贮备，节约资金占用之目的。

G、当合同规定或顾客要求在承包方或供应处验收产品质量时，物资采购部门做出适当安排。

H、顾客所做的验证不能排除本公司提供合格产品的责任，也不影响顾客按合同规定拒绝不合格产品的权力。

5、支持程序：

《采购控制程序》

(4) 产品标志和可追溯性

I、公司各有关部门按照合同规定或《产品标识和可追溯性控制程序》对产品购进、贮存、生产、交付等各阶段进行明确的标识，以达到识别、区分、辨认的需要，以防发错、用错以及达到可追溯的目的。

2、产品标识的类别

A、产品可追溯性标总值

B、识别性标识

C、责任性标识

D、合同中或法规中要求的其他标识

3、标识的方法

A、采用编制生产通知单号进行可追溯性标识。

B、采用各种编号或规格型号进行区分和识别标识，同时所有相关的文件中应保持一致，如图纸、生产通知单、工艺卡等。

4、所有的标识，必须清楚、完整、可靠和准确。

5、用于追查质量责任的可追溯性标识，如制造日期、生产通知单号等，对单个或每批产品都具有唯一性。

、支持程序

产品标识和可追溯性控制程序

7、工序及过程的控制

1>为保证产品制造过程中的质量，公司制定《工序控制程序》，对直接影响产品质量的生产工序采用适当控制方法，保证这些过程在受控状态下进行。

2>工厂各有关部门对影响产品最终质量的工序，安排合格的操作人员，并编制有关操作规程指导生产操作。

3>有关部门根据生产工序的需要负责配备样板、样件，用于指导操作，并在相关程序文件中作出管理控制规定。

4>编制工序质量标准书面文件，使各工序有明确的质量控制和检验依据。

5>加强生产过程中的工序加工质量的监督检验，有关人员按《工序控制程序》进行工序监督。

6>特殊关键工序，对其工艺过程的主要工艺参数进行监测控制和记录，确保该工序加工质量的稳定性。

7>特殊工序应规定不定期技艺评定准则，进行质量控制，对环境有特殊要求的工序应作出环境条件规定，并采取措施改进条件，使环境满足工序加工要求。

8>生产设备工装部门配备充分适用的加工设备，并组织有关人员对其进行维护保养，严格执行《设备管理程序》，使其处于良好的工作状态，以保证产品加工精度，质量和生产效率。

9>支持程序

《生产计划程序》

《工序控制程序》

《设备管理程序》

8、检验和试验

A、为对产品是否合格进行鉴别，及时防止不合格的产品入库、使用、流转和出厂，技术品质部，车间有关质检人员按有关规定程序进行检验和试验。

B、技术品质部编制材料成品检验规则，指导检验。

C、进货检验和试验

1、所有进货物料，车间检验人员按《材料验收控制程序》进行检验。

2、被检验的物资具有合格的证明。

3、只有经过检验合格的物资才能入库和发往车间使用。

4、各有关车间在生产过程中，发现进厂物资不合格时，应立即报告采购部门或车间的有关质检负责人。

D、过程检验和试验

1、过程检验和试验执行“三检制”，即自检、互检、专检。

2、对每批加工的产品进行每件必检，由各工序操作者实施。

E、最终检验和试验

1、技术品质部质检员负责按《成品检验控制程序》进行产品的最终检验和试验。

2、检验和试验记录。

3、在各检验和试验过程中，责任检验员应在记录上签名，对检验结果负责。

4、技术品质部负责归档产品检验质量记录，并按《质量记录管理程序》进行管理。

9、支持程序

《材料验收控制程序》

《工序检验控制程序》

《不合格产品控制程序》

《质量记录管理程序》

10、检查、计量和测试设备

A、用于检查、计量和测试设备的用具是衡量产品质量符合性达到程序和重要器具，为了使其测量能力满足规定要求，保证检测数据正确，设备工装部按《计量器具控制程序》进行管理，标准和使用。

B、公司计量器具由设备工装负责统一建立台帐，内容包括有：名称、型号、编号、使用地点、校准日期、制造单位。

C、所有计量器具要统一指定地点时行存放，贮存保管条件应满足器具本身的保管条件和防损坏、遗失等。定期进行检查和必要的维护，以保证使用时的可靠性。

D、自制测试设备和校准，设备工装部负责制定具体校准方法的文件。

E、校准不合格器具或使用过程中发生计量器失准，立即停止使用。

F、计量器具的校准记录，由设备工装部保存。

G、支持程序

《计量器具控制程序》 计量器具控制程序

11、检查和测试状况

(1) 为使大家能够辩认产品状态，我们将对产品按《检查和测试状态程序》进行标识。

1) 产品的检查和测试状态有

2) 待检产品

3) 检验后的合格产品

- 4) 检验后的不合格品
- 5) 已检验后的不合格品
- 6) 已检验不能判断是否合格的产品

(2) 仓库、生产现场的物料，车间的半成品，产品应明确其检查和测试状态，按规定作出标识。

(3) 在生产、安装、服务的全过程中，保护好检查和测试状态标识，以确保只放行经过检查的产品。

(4) 物料、产品检查和测试状态的具体标识式样，由生产部编制的《产品标识标示规则》中作出具体规定。

(5) 支持程序

逻辑检查和测试状态程序

a) 不合格品的控制

1、保证只有合格产品才能流转和使用，技术品质部待等部门《不合格品控制程序》，对其进行标识、评审、处理。

2、不合格品一经确认，并进行标识，无法标识的应及时做出隔离，防止不合格品流入下道工序或入库出厂。

3、不合格品的处置难以确定时，由技术品质部会同相关部门有关人员进行评审。

4、不合格产品评审形成书面结论，做出明确的处置决定，不合格产品包括：

- 1) 返工或返修
- 2) 让步接收
- 3) 改做它用
- 4) 拒收或报废

5、不合格品的返修与让步接收，如果合同规定需要顾客批准时，

在处置前应报告顾客同意（书面）方进行处置。

12、支持程序

不合格品控制程序

b) 纠正和预防措施

1、为了消除实际和潜在的不合格原因，总工办、技术品质部，各有关部门按《纠正和预防措施程序》采取适用的纠正或预防措施。

2、公司任何成员均可提出采取纠正或预防措施的要求，由总工办技术品质部主管领导以上人员，作出采取纠正或以预防措施。

3、以下情况可能导致采取纠正或预防措施：

- 1) 不合格品；
- 2) 过程和操作问题；
- 3) 审核中发现的不符合；
- 4) 顾客投诉；
- 5) 收料不合格；
- 6) 其它不符合规定要求之处。

4、《纠正和预防措施程序》明确规定实施纠正措施的步骤，报告的发出，原因调查、实施、验证等。

5、纠正和预防措施的执行责任明确的部门，由该部门执行责任属跨部门的，由管理者代表或厂长负责确定责任部门。

6、所有投诉必须作出启示，并反馈给相关责任部门处理，技术品质部门根据投诉内容决定是否要采取纠正措施。

7、有关部门及时将有效的纠正和预防措施纳入有关程序文件，及时对文件作出修改，并作为记录贯彻执行。

8、支持程序：

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/307105145131006153>