海外本地工程服务

白皮书

为中国设备企业提供安装、调试与运维支持



本地资源与项目控制
助力海外工程交付

中国设备企业进入海外现场后，需要安排人员、匹配工种，并确认入场手续、施工条件和技术要求。设备到场后，人员、计划和责任都应围绕交付目标安排。

我们为中国设备企业提供安装、调试与运维支持。根据设备、工种和现场条件，组织当地人员。由统一联系人推进计划、协调问题并保存记录。

服务可从安装、调试支持或驻场维护开始。客户明确工作范围和验收目标。拓思据此安排人员、核对进场条件，跟踪进度和待确认事项。

设备厂家掌握核心工艺、专有软件和最终技术决定权。本地团队在能力与授权范围内执行，并向客户反馈问题、结果和交付记录。

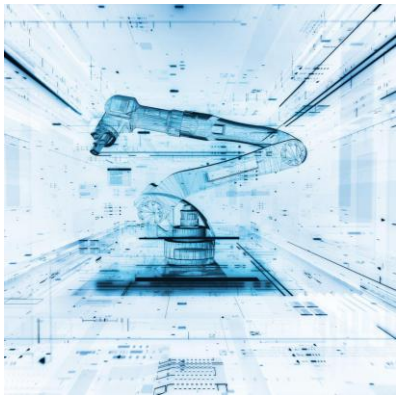


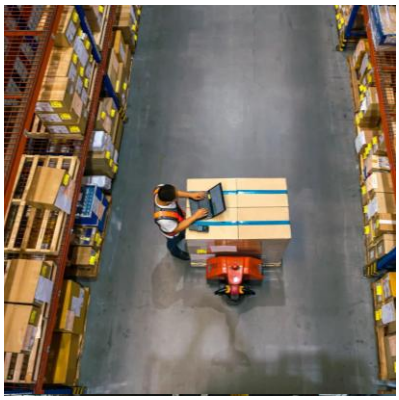
服务范围与交付方式

服务要素	组织方式
本地资源	按任务匹配专业、技能等级、语言及可用时间
项目控制	总体计划、周计划与日安排、节点和问题跟踪
工程执行	安装检查、授权调试支持及现场维护
后续支持	交接清单、未完成事项、厂家远程支持

目录







交付与协同

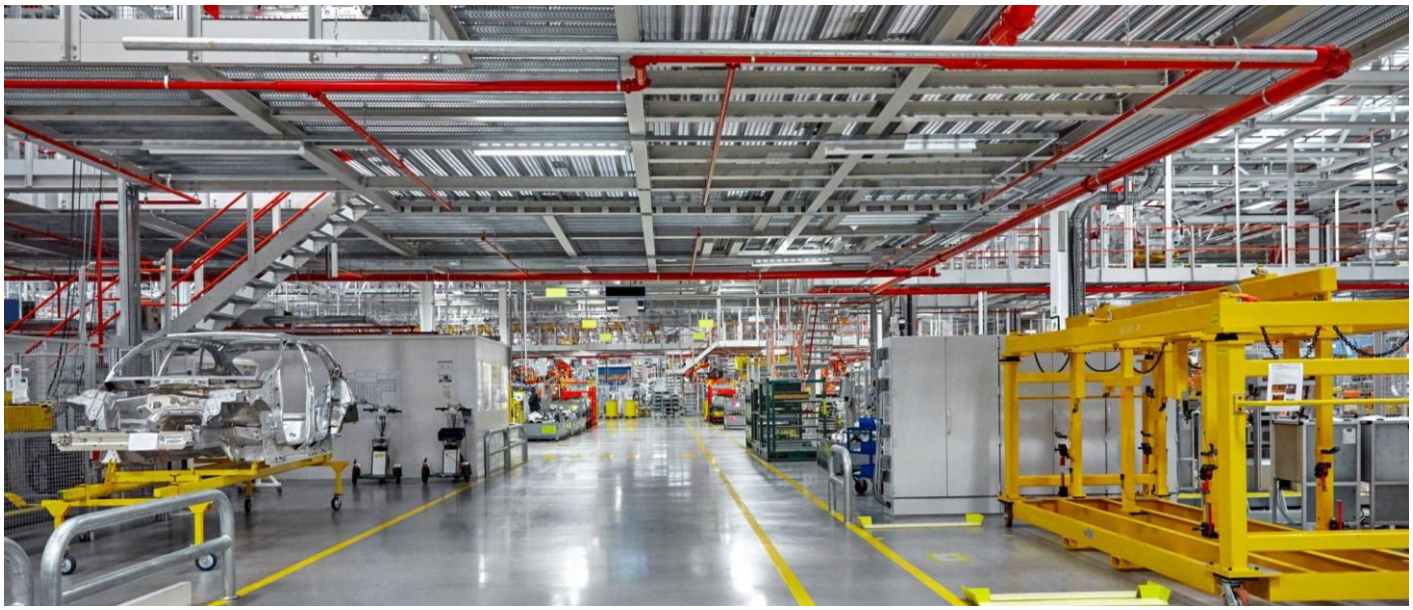
海外交付的实际困难 04
服务协同与团队 05
服务能力与范围 06
责任与技术边界 07

项目交付体系

项目生命周期 08
人员技能与合作方核验 09
计划与里程碑 10
日常沟通与问题处理 11
质量与安全 12
风险与人员接替 13
记录与交付文件 14

区域与项目实践

越南本地支持 15
印度本地支持 16
印度机器人安装与调试 17
钦奈电镀线安装 18
越南点胶设备运维 19
试点合作与联系 20



海外设备部署 困难重重

跨国项目往往会遇到多种现场问题。这些问题也会相互影响。
我们需要提前规划人员、作业条件和决策流程，让客户持续掌握项目进展。

海外派遣困难

签证、差旅和长期驻场要求，会影响国内人员派遣。仅看岗位名称，也难以判断人员能否独立完成具体设备、控制平台或专项工种的任务。

语言沟通困难

设备厂家、终端工厂和当地团队各有职责。跨语言沟通时，关键指令需书面确认。反馈进度时，要说清已完成的工作、交付节点和受阻事项。

入场施工条件

工厂会审核人员、工具和作业方式。图纸、材料、动力或作业区域未准备好时，需要记录缺少的条件，并调整施工顺序。

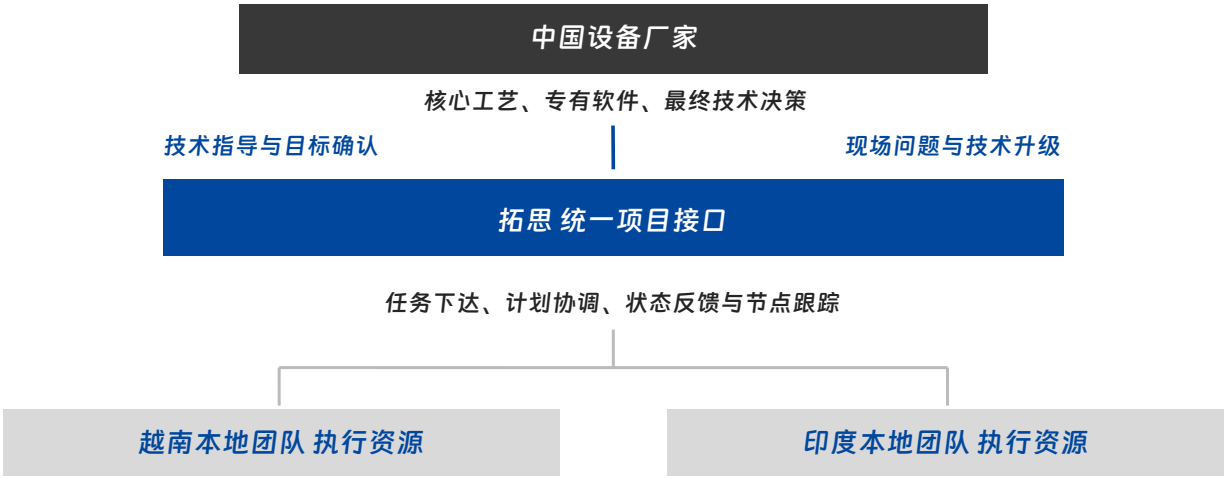
交接与后续支持

影响安全、质量和工期的问题，需要明确负责人、处理期限和检查方法。调试结束后转入陪产、维护或远程支持时，还要交接未完成事项。

> “拓思先确认现场条件和责任，再匹配人员、记录执行情况，并逐项跟进待确认的问题。”

服务协同与团队

客户只需对接拓思，即可连接越南与印度本地执行资源。
设备厂家负责技术指导，拓思负责资源组织、计划协调与进度反馈。





杨正 Francis
中国客户服务
客户接口与项目管理
+86 134 3825 0880
francisyang@teconce.com.cn



陈攸宁 Jane
中国客户服务
客户接口与项目管理
+86 159 2859 1193
janechen@teconce.com.cn



Doan Linh Son
越南区域负责
越南项目管理和资源协调
+84 903 868 292
johnson@teconce.com.cn



Bijin Valappil
印度区域负责
印度项目管理和资源协调
+84 976 927 423
bijin@teconce.com.cn

服务能力与范围

安装、调试支持、驻场运维和专项服务，可按项目阶段与具体任务组合。
项目启动时，分别确认人员能力、作业条件、授权范围和交付文件。







专业方向	安装	调试支持	驻场运维	专项服务
机械	搬入就位、装配找正	动作检查、联调配合	巡检维护、故障处理	吊装搬运、资源协调
电气	接线接地、断电测试	上电检查、I/O核对	电气诊断、恢复配合	专业测试、资源协调
自动化	控制接口、安装配合	PLC/HMI、机器人视觉	报警诊断、厂家协同	授权范围内、专项支持
管路焊接	管路连接、焊接施工	泄漏检查、试验配合	检查维护、修复配合	自动焊/NDT、资源协调
仪器仪表	安装接线	传感器与、执行器检查	状态检查、维护支持	第三方、校准验证
质量与安全	施工检查、作业许可	测试记录、风险控制	维护记录、异常升级	专项见证、文件协调
现场管理	计划进场、工作面协调	问题跟踪、验收配合	班次交接、服务评价	跨团队、资源组织

※ 安装以具备调试条件为终点。校准、验证、NDT等将按项目协调具备资质的第三方资源。

责任与技术边界

明确谁决定、谁执行、谁提供条件、谁确认结果。
当范围、参数或计划发生变化时，会沿着同一责任结构进行确认。

责任方	主要职责	确认与交付依据
设备厂家	1. 核心工艺、专有参数与软件 2. 定义质量、良率和节拍指标 3. 最终技术决定与变更批准	• 已确认的图纸与程序 • 技术指令和批准记录
TECONCE	1. 本地团队、计划与执行安排 2. 安装及授权范围内调试支持 3. 进度、问题、报告与驻场交接	• 人员能力与派工范围 • 计划、检查与交付记录
终端工厂	1. 入场审核、现场作业条件 2. 动力物料与现场安全规则 3. 生产窗口和验收配合	• 入场与作业许可 • 现场条件确认
共同确认	1. 调试接口、风险和变更 2. 现场验收计划、阶段交接 3. 遗留问题的负责人和完成条件	• 工作范围及责任表 • 验收与交接文件

执行过程中的授权

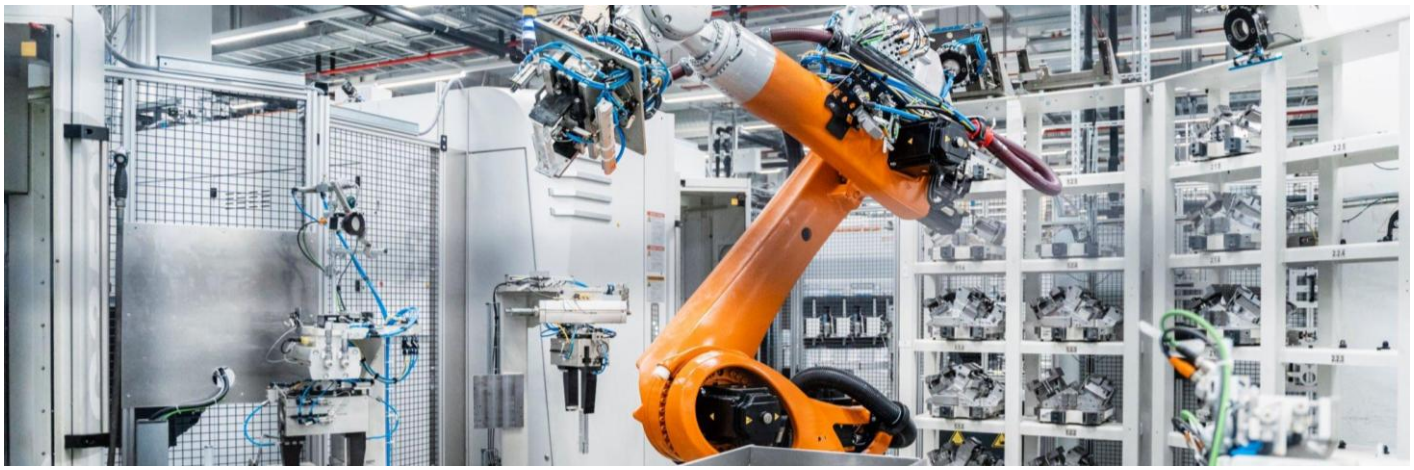
修改程序、参数或安全功能前，须确认人员能力、专项资格、项目授权和设备厂家规则。超出能力或权限的问题，由厂家判断。

一般故障在批准范围内处理。现场团队收集信息、执行指导并检查效果。签署权限和验收条件在项目启动时书面确认。

项目生命周期

项目可从安装、调试支持或驻场维护阶段开始。

每次阶段转换，我们会核对前置条件、已完成工作及未结事项，形成下一阶段能够使用的记录。



阶段之间的交接

安装检查应确认设备具备调试条件。调试按约定的测试要求和授权执行。陪产和运维依据设备状态与交接记录开展。上一阶段的遗留问题，不自动转为下一阶段的责任。

客户提供设备资料、现场条件和验收目标。拓思据此安排人员、组织进场并跟踪执行。交付文件按实际服务范围确定。

阶段	主要输出
01 需求澄清	设备、地点、目标与需求清单
02 范围责任	包含与排除的工作、验收范围
03 团队配置	岗位、等级、班次与资源计划
04 人员验证	经历、技能及资格确认
05 进场准备	手续、工具与作业条件确认

阶段	主要输出
06 设备安装	施工及安装检查记录
07 调试支持	授权测试与问题记录
08 验收交接	遗留问题、备份与交接确认
09 陪产支持	运行观察与异常跟踪
10 驻场维护	周期维护、交接及服务评价

※ 每个阶段都保留工作记录和确认结果，供后续工作使用。

明确的人员技能

按实际任务核对人员经历、技能和资格。技术等级、语言、行业经验及可用时间分别评价，岗位名称和推荐意见只用于初步筛选。

从人员配置到现场评价

核对候选人是否做过相似设备、控制平台、工种和阶段的工作。通过技术交流、情景问答或必要的实操，确认其实际完成过的任务。关键工种还需核验证书等证明。

需要时，由客户面试或在现场带教考核，明确允许执行的任务和复核要求。项目中跟踪表现，结束后复盘。访问、培训和考核按项目需要安排。

等级	能力定位	任务边界
L0	辅助	直接监督下完成准备和记录
L1	初级执行	按指导完成标准任务并接受复核
L2	独立作业	独立完成标准任务或班次工作
L3	复杂问题处理	完成专业任务、复杂排障和成果审核
L4	技术统筹	整线或项目的技术安排、风险和交付

※ L0—L4用于技术能力分级。项目管理与带队能力单独评价；技术等级不替代法定资格、专项证书或现场作业许可。

人员技能矩阵

服务产品	岗位类别	标准交付边界	L0 辅助	L1 执行	L2 独立作业	L3 高级 / 排障	L4 统筹交付
INS 设备安装	INS ME 机械安装	机械、电气安装完成并通过检查设备达到待调试状态。不含程序、工艺及量产指标调试。	工具材料准备搬运、定位协助	按图完成紧固、支架及护罩等标准装配	独立完成模块组装、找正、管路连接与自检	处理复杂装配干涉和精度偏差 带领安装小组	制定机械安装计划，负责质量、安全和交付
	INS EL 电气安装		备线、穿线、标识及接线辅助	按图完成标准配线和端子接线	独立完成柜体及现场接线 完成 I/O 点检与自检	处理复杂回路、接地及干扰问题 带领安装小组	负责电气安装方案，资源配置和验收
COM 设备调试	COM GEN 综合调试	完成功能、控制、机器人、视觉或工艺调试达到约定 SAT、质量、节拍或量产的标准。	资料、工具、数据记录与现场辅助	按步骤执行上电前检查和单项测试	独立完成标准设备功能调试与问题闭环	负责整机联调、复杂故障及节拍优化	统筹调试计划、跨专业资源和 SAT 交付
	COM PTL 控制与 PLC		I/O 核对、备份和记录辅助	按规范完成点位检查和简单参数调整	独立完成 PLC、HMI 标准调试及常见故障处理	修改优化控制逻辑 处理复杂联锁和通讯问题	负责控制架构、版本变更和整线调试
	COM ROB 机器人		工装准备、点位记录及安全区域辅助	按指导完成示教、点位校正和基础测试	独立完成标准示教、联锁和节拍调试	处理轨迹、碰撞、精度及多机协同问题	负责机器人方案、风险控制和整线交付
	COM VIS 视觉		样件、光源、图像采集与记录辅助	按指导完成安装、标定和基础参数设置	独立完成标准视觉检测、通讯及误判处理	优化成像、算法及复杂稳定性问题	负责视觉方案、验收指标和多工位交付
	COM PRO 工艺		样件、参数记录和试运行辅助	按工艺卡执行测试和基础参数调整	独立完成标准工艺调试并达到合格结果	优化良率、节拍及复杂工艺问题	负责工艺窗口、量产验证和客户验收
RS 驻厂售后	RS FSE 驻厂服务工程师	设备投产后的驻厂支持。完成巡检、故障响应、升级、闭环及维护，持续保障生产运行。	巡检、记录、备件及现场辅助	按 SOP 完成日常点检和基础恢复	独立判断并处理常见故障完成闭环报告	处理复杂故障、RCA 及客户沟通	负责驻厂团队、SLA、升级和生产保障
	RS MNT 维护工程师		清洁、润滑、工具和备件准备	按计划执行点检、保养和易损件更换	独立完成 PM、常规维修及复机确认	分析重复故障 优化保养并指导技术员	负责维护策略、备件计划和可靠性改善

计划与里程碑

根据客户目标，先确定任务和作业条件，再安排人员、工具及进退场时间。

按同一节点比较计划与实际进度，说明偏差、处理措施和需客户确认的调整。

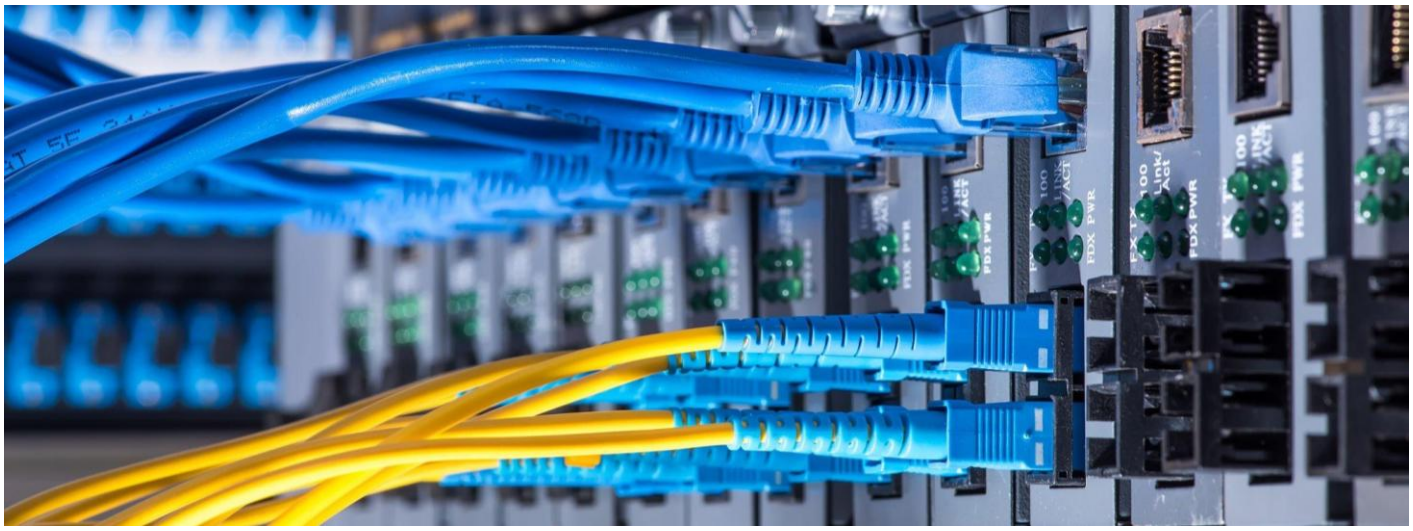
节点 1	节点 2	节点 3	节点 4
范围确认	**人员确认**	**安装完成**	**验收交接**

计划层级	管理内容	控制依据
总体计划	范围、阶段、前后依赖条件和目标日期	客户确认的总体计划
工作包与人员计划	工作面、工种、技能等级、机具和班次	任务具备条件后组织进场
周计划与日安排	本期任务、负责人、材料和联系人	每日反馈完成与受阻事项
计划与实际对比	已完成、未完成、偏差和后续措施	节点记录及责任人确认

总体计划确认后，将阶段目标分到周计划，再落实到每日任务和作业条件。每天反馈完成工作、受阻事项和下一步安排，持续核对计划与实际进度。

人员、范围、班次或验收条件变化时，先评估对资源和工期的影响。客户确认后更新计划，确保现场按已确认的要求执行。





日常沟通与问题处理

按约定时间反馈现场情况

按约定时间说明当天完成的工作、设备和人员状态、实际进度、受阻事项及下一步计划。日报、周总结和节点记录，都对应具体任务。

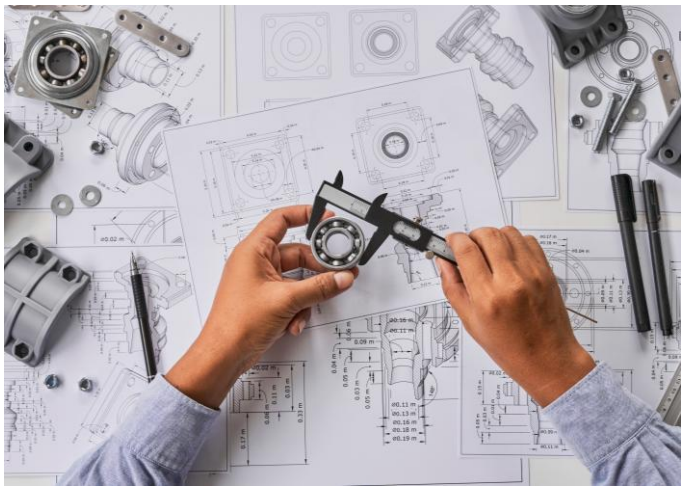
异常分类与上报

能力和授权范围内的问题，由现场团队处理。复杂技术问题提交设备厂家。影响安全、质量或连续生产的异常，按现场规定控制风险并及时报告。

计划	执行	报告	判断	纠正	验证	关闭

问题记录要素	说明
A→ 现场事实	问题编号、现象、时间、设备状态及必要附件
B→ 影响与责任	对工期、质量和安全的影响，负责人和外部联系人
C→ 下一步措施	措施、所需支持、截止时间和上报对象
D→ 验证与完成	执行结果、复检依据、确认人和完成状态

※ 验证未通过时，重新处理并复检。汇报频率和上报要求在项目中约定。





质量与安全

进场前确认有效图纸、作业方法、检查点和安全要求。关键作业须具备相应条件、资格和许可。检查结果按任务记录。

发现异常先控制风险，再确定如何处理、复检和放行。首次送电、特种作业及安全回路相关工作，须具备相应资格和现场授权。

检查环节	典型关注项	形成记录
机械安装	定位、调平、找正、紧固和标记	安装检查与偏差记录
电气安装	接线、连续性、绝缘电阻和接地	断电测试与送电前检查
调试支持	I/O、传感器、执行器和授权功能测试	测试记录与问题清单
管路与焊接	连接、焊接质量、适用检验及NDT	焊接检验及复检记录
现场作业安全	防护用品、工具、能源隔离和作业许可	入场、安全说明和许可记录
阶段移交	解决严重遗留问题，明确其余问题的责任和期限	遗留项清单与交接确认

※ 上表为常见检查内容。具体方法与记录按项目适用标准确认。

风险与人员接替

发现风险后，明确负责人、下一步措施和验证条件。关键岗位提前考虑替补与交接。

人员变化或现场受阻时，及时更新项目计划。

典型风险	处理路径	主要负责人
技能不匹配	复核技能证明，安排带教或同等能力替补	拓思
关键人员退出	确认替补人员、交接资料和人员安排	拓思
迟到或不能进场	核对手续和条件，调整进场计划	拓思 / 终端工厂
图纸不完整	记录待确认问题，取得有效图纸后施工	设备厂家
材料短缺	核对缺料和影响，调整作业顺序	设备厂家 / 终端工厂
现场条件不足	确认作业区域、动力和许可的准备时间	终端工厂
客户变更	评估范围、资源和节点，确认后执行	客户 / 拓思
语言理解偏差	双语协调，关键指令书面复核	拓思 / 各方接口
待工	记录原因和所缺条件，更新计划与安排	客户 / 拓思
安全或质量异常	控制风险，纠正、复检并记录	现场负责人 / 授权方
核心技术超出范围	收集现场信息，提交厂家共同处理	设备厂家 / 拓思

※ 替补人员按岗位、技术等级、专业、语言和核验结果匹配。交接时说明设备状态、未完成事项和工作记录。

替换时间及现场人员安排，由项目各方确认。

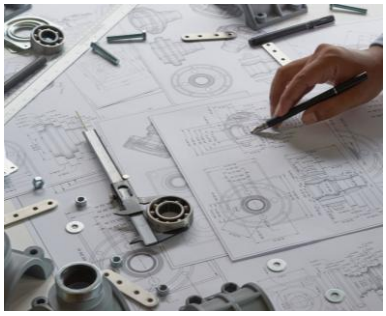


记录与交付文件

项目留下哪些记录，按阶段列清楚。文件按具体任务归档，注明版本、负责人和确认状态，便于客户核对成果，也便于后续工程师接手。

项目阶段	主要交付记录
项目启动	1. 项目范围和责任边界 2. 项目组织和人员名单 3. Master Plan / 项目计划
日常执行	1. Daily Report / 日报 2. Progress Report / 进度记录 3. Issue List / 问题清单 4. Material Shortage List / 缺料记录
质量与测试	1. 质量检查记录 2. 电气测试和I/O记录 3. 焊接和NDT记录
问题关闭	1. Punch List / 整改清单 2. SAT配合记录
最终交接	1. Handover Dossier / 交接文件 2. Final Report / 最终报告

※ 具体文件按合同范围和适用工作确定。焊接、NDT、SAT、程序备份及校准文件，仅在相应任务和授权范围内纳入。每项遗留问题须明确负责人、下一步措施和完成条件。



图纸与工程文件

与实际任务对应，保留确变更依据。



现场数据与工作记录

记录执行结果，注明未完成事项。

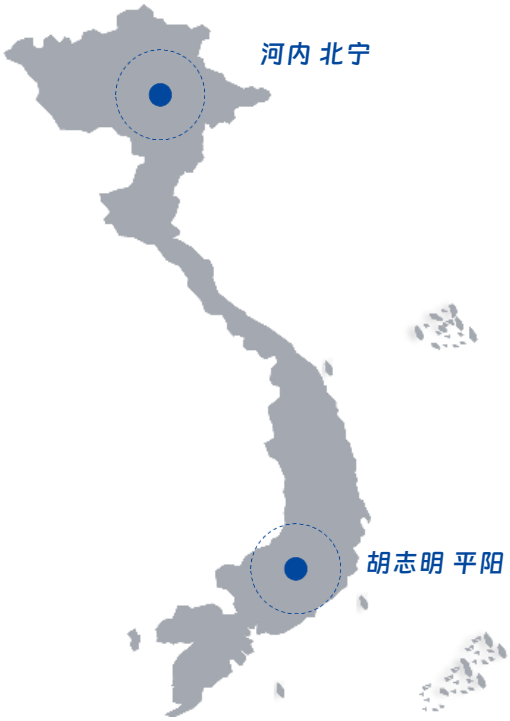


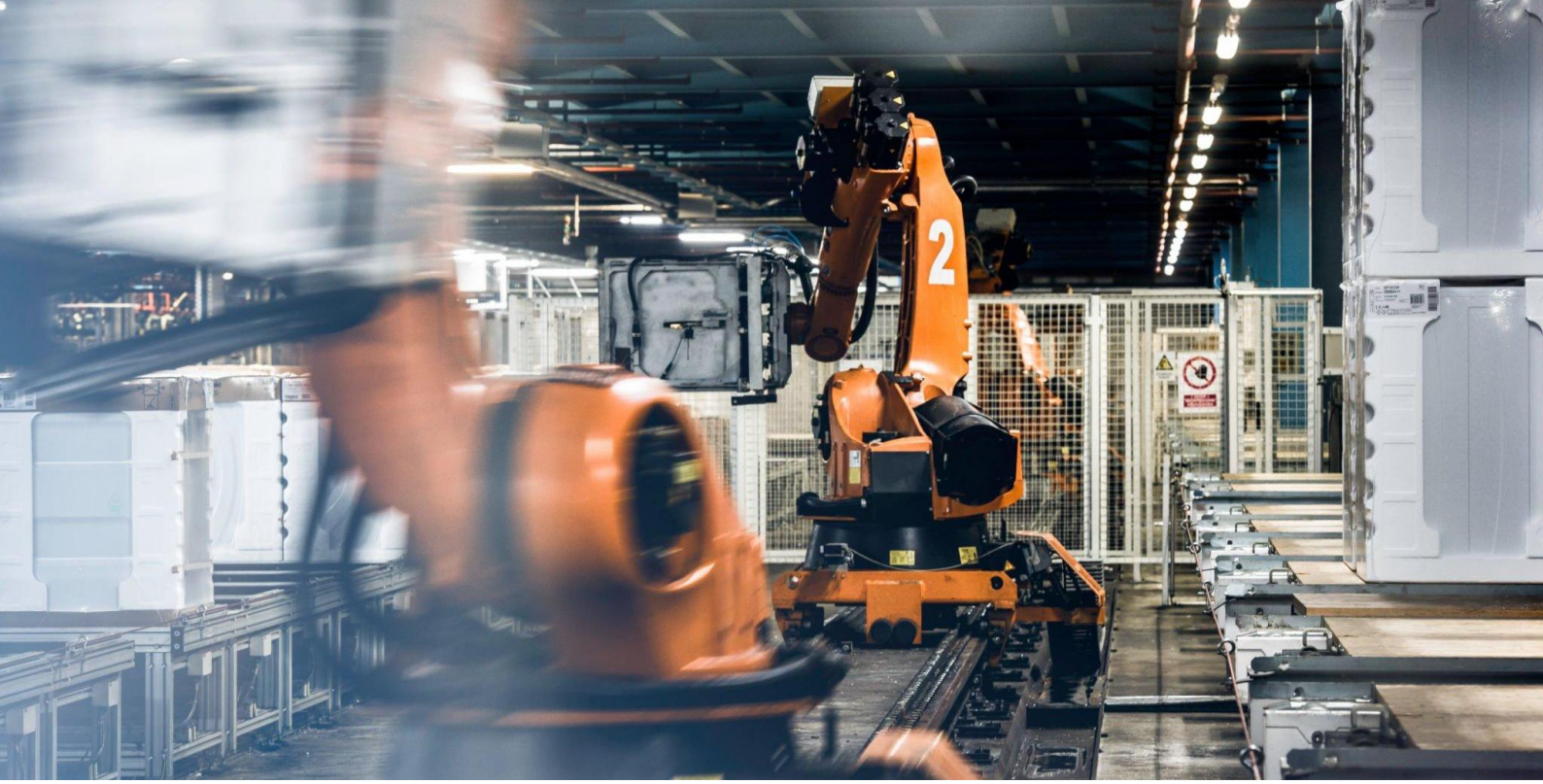
越南本地支持

胡志明市和河内的联系节点连接越南南北部资源。按项目地点、工种和阶段，安排机械、电气、自动化及现场协调支持。

电子、汽车和一般工业的相关经验，来自拓思项目与当地合作资源。选择人员时，核对相似任务经历、现场条件和可用时间。各方的工作范围在项目中明确。

南部项目可安排调试、陪产和设备维护。北部项目可按需要安排安装和技术支持。入场条件、语言和现场经验单独核验，不与技术等级合并评价。



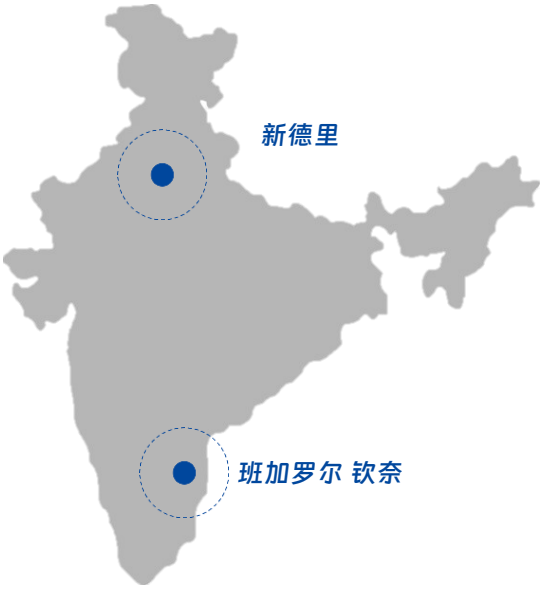


印度本地支持

班加罗尔联系节点连接当地合作单位和专业人员。钦奈、新德里及其他工业区域的支持，按项目范围、进场条件和可用时间逐项确认。

可按任务安排机械、电气、管路焊接、PLC、机器人及项目协调资源。专项工作需核对材料、工艺、控制平台和相似经历，不能只看岗位名称。

安装之后，可继续安排调试支持和驻场维护。进场手续、语言、终端服务经验和技术技能分别核验。确认后，再制定人员方案和执行计划。



案 例 资 料

印度 研磨抛光设备机器人安装与调试

6台

机器人

65天

项目周期

→

按规定时间完成相关设备安装与调试

客户任务

中国设备厂家需要在印度完成研磨抛光设备相关机器人的安装与调试。国内派员受到签证、出差安排、时间与费用管理以及当地沟通等因素影响。项目所需的现场支持既要具备对应机器人技能，也要能够配合严格管理的终端工厂工作，因此，仅按通用工程师岗位寻找人员并不足以满足任务要求。

线上准备与进场

接到任务后，当地人员先与设备厂家开展线上沟通和调试前培训，并在进场前与印度终端工厂沟通准备事项。启动工作的重点是让双方理解设备情况、任务范围、操作要求及技术接口，减少现场执行与厂家判断之间的信息差。对应技能为执行提供基础，具体任务则需要与设备厂家的技术要求相衔接。

现场信息与技术控制

当地团队收集现场现象、整理问题，并把执行情况反馈给中国设备厂家；核心工艺、专有程序和最终技术决策由设备厂家掌握。

项目结果

本项目涉及6台机器人，项目周期为65天，在规定时间内完成相关设备安装与调试。

本地能力匹配

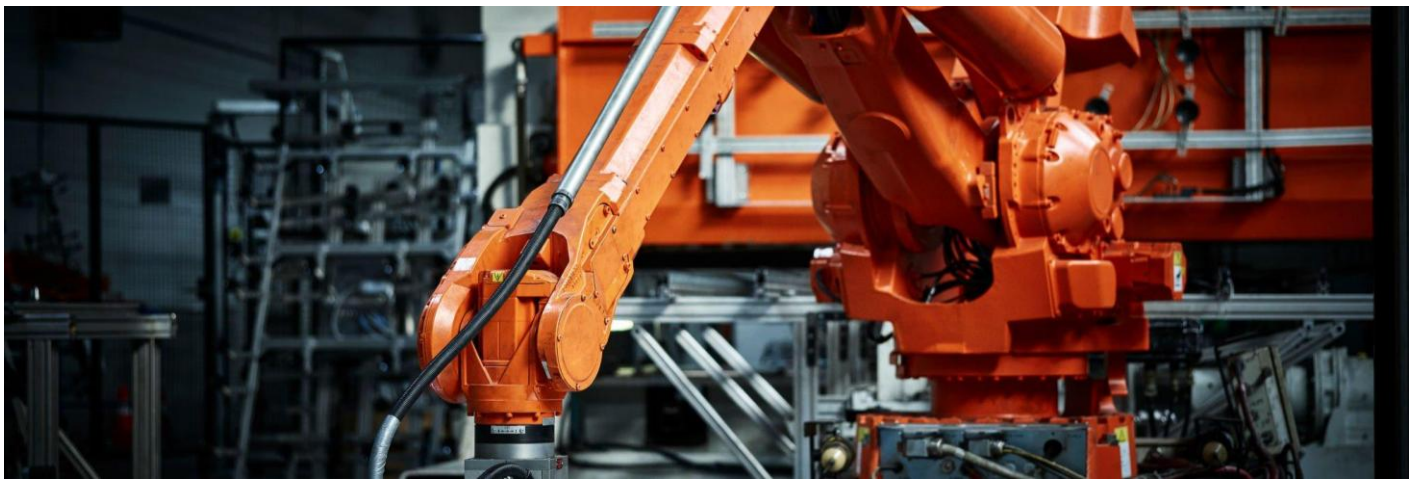
拓思组织当地工程师与中国设备厂家协同。所组织人员具备ABB机器人调试经验与相应技能，同时具有电子行业服务经验，并曾为该终端提供相关技术服务。这种能力组合支持了设备任务与现场环境的衔接，也使技术沟通能够结合终端工厂的实际管理要求展开。

严格终端现场协同

终端为大型手机组装FATP工厂，入场审核与现场管理严格。工程师已有的终端服务经验帮助其理解并配合入场手续、作业管理和质量管理流程，开展现场沟通。执行仍须遵守工厂审核及现场规则。

协作价值

案例体现了对应技能、既有现场经验和厂家远程技术支持的结合，也展示了通过当地执行与持续反馈，帮助设备厂家了解现场并保持技术控制的协作方式。





案 例 资 料

印度钦奈 电镀线安装 多工种现场配合

约1周

组织团队并安排进场

90天

完成项目安装工作

2条

电镀线安装

专项工种需求

客户需要在设备运抵印度钦奈后，按既定安装节点组织施工。现场任务涉及PP管焊接、金属管焊接等专项技能，短期内匹配合适人员存在困难。两类管路在材料、施工方法和经验要求上存在差异，资源组织需要对应具体任务，不能仅凭通用焊工名称判断人员适配程度。

资源组织与匹配

拓思通过当地协作单位和专业资源组织团队，约一周完成团队组织并安排进场，覆盖当地焊接执行与项目管理。资源评价涉及合作单位资质、技术能力、人员履历和类似项目经历。客户要求、人员要求及协作单位提供标准需要相互对齐，使技能、实际任务、沟通要求与工作边界能够对应。

客户确认后的分层计划

根据客户目标和安装节点，项目制定整体计划、周计划及日计划，并将人员安排与施工计划提交客户确认后执行。整体计划明确安装阶段和主要依赖，周计划承接阶段目标，日安排落实当天工作和现场条件。团队每天反馈实际进展、现场状态、下一步安排及问题，使客户能够持续掌握计划与现场执行的关系。

设备厂家与终端协同

协调工作连接设备厂家、终端工厂和当地团队：当地团队收集现场事实，设备或工艺问题交设备厂家判断，场地、作业条件及终端接口问题与终端工厂协调，再由统一项目接口跟踪决定和后续动作。影响范围、人员或节点的变化，应按项目约定确认后实施，避免多方信息不一致。

安装结果与项目价值

项目周期为90天，完成两条电镀线安装，客户给予积极反馈。结果范围为安装交付，后续工艺调试和整线性能验收按相应范围安排。案例重点是专项工种组织、分层计划及三方协调：资源组织解决谁来执行，计划管理明确何时完成，三方同步使现场事实、技术判断和作业条件保持衔接，共同支持安装任务推进。

资源管理参考方法

资源验证可结合履历核对、现场访问、培训考核和必要的实操评价。进场后跟踪实际表现，项目结束后复盘，评价结果用于后续匹配与替补。L0—L4按既有标准认定，语言、证书和行业经验单独评价。具体措施按项目需要选择。

典型问题与处理

典型情境	确认与措施	实施与关闭
到货材料不符；管路走向或接口待确认	记录现状与影响，向客户确认材料、路径和接口要求	取得有效方案后施工，检查结果并关闭
作业面未就绪；不同工种顺序冲突	协调终端条件及施工顺序，更新整体、每周和每日安排	核对作业条件，落实责任与节点恢复措施
焊接质量需返工；临时变更影响人员或节点	确认返工复检或变更要求，评估人员与工期影响	实施措施并复检，保存确认与关闭记录



案 例 资 料

越南南部 点胶设备调试与量产运维支持

30余项
日常沟通与点检

120天
执行周期

6人
维护团队

由调试衔接生产运行

客户点胶设备已基本完成前期调试，需要当地团队与设备厂家衔接后续调试及运行支持。调试接近完成后，生产爬坡阶段仍需要观察设备状态、识别异常和开展维护，并把现场信息及时传递给厂家技术人员。

按任务配置人员

拓思在进场前与客户澄清岗位画像和工作内容，围绕现场技术支持、设备维护、问题识别及故障处理能力配置人员，派出6人维护团队。人员匹配依据实际任务，按设备任务和现场要求确定工作边界。

进场交接参考

建议在进场前确认设备状态、未关闭问题、维护要求、操作限制及厂家远程支持接口，作为后续现场工作的交接依据。

严格工厂内的现场支持

终端是越南南部大型电子FATP工厂，入场与现场管理严格。当地人员具有为该工厂服务的经验，熟悉相关手续和管理流程，有助于配合现场工作及日常沟通。日常任务在约定范围内开展，重点关注生产爬坡期间的设备状态、异常现象、故障判断及现场维护。

现场处理与远程诊断

一般问题由团队在能力与授权范围内排查和处理；复杂问题反馈设备厂家，通过远程沟通协同解决。需要厂家支持时，现场团队承担信息收集、措施执行和结果反馈的衔接工作，使远程工程师能够依据现场情况继续判断。涉及工艺参数、质量放行、安全联锁或专有软件变更，应由设备厂家或终端授权方批准。

持续反馈与服务价值

团队按双方约定的固定时点反馈设备与工作状态，遇到突发情况及时沟通；需要远程支持的问题，在解决过程中持续联系设备厂家工程师。案例体现的是从调试衔接到持续运行支持的组织方式，通过现场观察、问题记录、维护及技术协同减少信息脱节。现场团队提供连续的信息与执行衔接，设备厂家持续掌握技术判断，双方共同支持设备由调试阶段转入生产运行。

异常上报参考

常见问题在能力与授权范围内处理并记录。复杂故障、工艺或软件问题提交厂家。影响安全、质量或连续生产的重大异常，按现场规定控制风险并及时报告。

日常工作参考清单

状态与记录	维护与问题处理	技术协同与交接
01 开机前及运行状态检查 02 报警、停机与异常记录 03 点胶部件检查（如适用） 04 清洁与基础保养	05 点胶过程异常观察 06 授权范围内常见故障排查 07 处理动作及恢复状态记录	08 耗材、备件与维护需求 09 远程措施执行及效果验证 10 工作交接与问题清单更新

从一个试点项目开始

通过一个项目，对齐人员、标准、沟通和交付要求，
以提供超越您期待的服务。

客户提供

国家与城市、设备类型、工作范围、岗位技能、进场时间、工期与班次，以及安装、调试或运维的验收目标。

我们提供

需求澄清、团队配置、人员或能力证明、工作范围与责任、报价、风险清单及试点建议。

TECONCE 拓思

中国 | 成都

FLOOR 25, BUILDING 1, CHENGDU IFS, HONGXING ROAD, JINJIANG DISTRICT, CHENGDU, CHINA

Janechen@teconce.com.cn

+86 159 2859 1193

越南 | 胡志明市

27 PHAM QUY THICH, TAN QUY WARD, TAN PHU DISTRICT, HCM CITY, VIET NAM

Barbara@teconce.com.cn

+84 903 868 292

印度 | 班加罗尔

NO.42, RAJESWARI NAGAR, LAGGERE, PEENYA INDUSTRIAL AREA, BANGALORE, KARNATAKA, INDIA

Sarahlin@teconce.com.cn

+91 991 602 8717

www.teconce.com.cn © Teconce Automation Technology Co., Ltd