# 变频器控制柜采购合同范本(合集25篇)

来源：网络 作者：七色彩虹 更新时间：2024-02-17

*变频器控制柜采购合同范本1合同号：xxxxx签订时间：xxx年x月x号签订地点：甲方：（以下简称：甲方）乙方：（以下简称：乙方）为保证产品质量，明确甲乙双方产品质量责任，确保产品质量合格，甲、乙双方本着\*等、互利的原则，经协商，达成如下协议...*

**变频器控制柜采购合同范本1**

合同号：xxxxx

签订时间：xxx年x月x号

签订地点：

甲方：（以下简称：甲方）

乙方：（以下简称：乙方）

为保证产品质量，明确甲乙双方产品质量责任，确保产品质量合格，甲、乙双方本着\*等、互利的原则，经协商，达成如下协议：

1、乙方保证向甲方提供最新版本的供应商资料，并保证所提供资料的真实性、合法性，并有责任及时更新已经过期、变更的资料，并向甲方提\*品样品，并保证产品质量的稳定和逐步提高。

2、乙方向甲方提供加盖供货单位公章的生产许可证、营业执照复印件。

3、乙方保证所\*品符合甲方的质量标准(牌号：lgfr500全新阻燃abs)，并对产品质量负责，需向甲方提供必要的质量资料，如产品原材料检验报告等相关资料。

甲方负责对乙方的产品进行抽查，对问题较多的产品出具《供方整改要求表》通知乙方，乙方要尽快制定质量整改措施并实施，对于《供方整改要求表》，必须在五个工作日内回复。对同一问题多次反馈仍无改善或经抽查产品问题严重合格率极低时，甲方对该批产品进行退货处理；不定期到甲方了解所生产产品的质量情况并就问题进行整改，同时进一步熟悉甲方质量标准。制定严格的生产操作工艺并监督实施，同时建立严格的质量检验制度，对注塑产品常有缺陷，包括表面缩水、水纹线、胶屎、批峰、油污、顶白、粘膜、断镶件、喷油不均、喷油不到位、划伤、碰伤、拖伤等进行有效控制；

4、乙方必须按照甲方的要求，及时召回有重大质量隐患和重大不良反应的产品，并给予妥善处理。

5、乙方应积极配合妥善解决因产品质量问题引起的投诉，如确属乙方的责任，乙方承担全部责任和费用。

6、质量争议（问题）的处理：乙方应严格按照制订的技术标准对甲方的产品进行检验，保证检验的公正和科学性，对检验不合格的剩余样品应保留一周。

7、本协议一式二份，甲、乙双方各执一份，自甲、乙双方盖章签字后生效，在甲、乙双方业务合作期间均有效。

甲方（公章）：乙方（公章）：

代表：代表：

年月日年月日

**变频器控制柜采购合同范本2**

合同条款：

1 产品包装（双瓦楞外箱，中盒，内盒，塑料袋子等）必须符合出口包装要求，产品及包装物上的印字须严格按照需方的规定，不能有任何显示供方信息或非需方要求的文字和符号，图案。

2 产品要求：保证产品的尺寸，外观，颜色，材料，使用功能等与确认过的样品一致。 3 运输要求：运费由供方负责，供方应按合同约定时间将货物送到指定点,办理托运，进仓时应随附货运单，进仓单，以便办理中转和入库手续，否则由此引起的责任或带来的费用由供方负责。

4 交货时间： ，因延期交货，产品质量问题引起索赔，退货等损失应由供方负责。

5 需方的任何熟练清点或验货，并不代表需方的最终确认

6 开票，付款：需方货物出运后两周内通知供方开票资料，需方收到发票后一个月内付款。 7 寄发票时，请随附上发票相应的采购合同，接货方签字确认凭据或进仓资料。

8 对包装零头箱，应在此包装物上做记号，以示区别

9 同一合同两次检验均不符合合同要求，第2次及以后的检验费用由供方承担。

10 与本合同有关的传真,电报,信函都是本合同的补充及变更；本合同未尽事宜按国家合同法 执行；本合同签定地点：福州；本合同一式两份，双方各执一份，双方签字盖章后生效。

验货标准：

A电子产品：

1 包装要求：所有包装物必须按客户的要求，标准。

2 功能要求：必须保证产品都要通电，插头插座能够插又不能松动，灯座能旋进又不容易松动，开关按键能够正常开关

3 安装要求：必须保证产品的大小，长度与要求一致，安装螺丝孔大小和中心距与要求一致 4 材料要求：必须保证产品的配件齐全，材料的材质，厚度与要求一致：塑胶类：PC，ABS，PP，PE等，金属类：铜，铁，铝，镀铜，镀镍，镀银，铜包钢，铜包铝等，是正料还是回收料。

5 外观要求：比保证产品材料的.颜色与要求一致，不能有色差，产品无破损，无裂痕，无毛刺。 产品显示的参数与要求一致，如型号，额定电压，电流，电阻，功率等

6 其他要求：

B 光源产品

C 灯具产品

D LED产品

E 瓷砖

1 包装要求：所有包装物必须按客户的要求，标准。

2 外观要求：必须无色差别，跟样品图案，颜色一致，产品无破损，无裂痕，无针洞，无杂点

3 材料要求：透水还是不透水，吸水率

4 规格要求：产品规格，厚度要与要求一致

5 技术参数要求：断裂模数，破坏强度，耐磨力，耐酸碱性，莫式硬度，弯曲度，光泽度，

耐急热急冷。

F 密胺餐具

**变频器控制柜采购合同范本3**

为了保证产品质量，维护双方的共同利益，本着“质量第一、互惠互利、共同发展”的原则，为明确乙方所供货物(以下简称货物或产品)的质量要求、质量责任及纠纷解决方式等，经双方友好协商，在\*等自愿的基础上由甲方(以下简称甲方)提议,并经供货商即 乙方 (以下简称乙方)同意签订如下质量保证协议：

本协议是甲乙双方签订的《供货合同》和《技术协议》及其他要求不可分割的一部分，甲乙双方应严格履行本合同约定之义务。

第一部分：术语定义

库存期：乙方所提交产品的生产日期与该产品提交甲方检验的日期之间的时间间隔。

生产批：在一个工作日内，乙方生产产品所用原材料、操作人员、生产设备、检验设备、工艺参数等未进行任何调整所生产出的同种产品。

质量安全问题：产品因加工工艺不良、设计存在缺陷、材料存在缺陷等原因，导致产品具有潜在或明示的对人身、财产安全有危害的问题。

让步接收：使用不符合检验标准要求的物料。

三包期：产品自乙方交货被甲方判定合格之日起 3年 之内。

批次质量问题：

批量供货的零部件产量大于100件，因同一失效机理引发质量问题，其比例大于3％时；

在产品设计环节出现设计缺陷，经确认其设计缺陷必然导致整机质量问题发生时；

因产品设计或制造原因，造成车间或市场上的产品批量（大于100台）返工时；

1.\*以上满足任一条件即可判定为批次性质量问题。

第二部分： 质量要求

乙方提供给甲方的货物质量应符合甲方给乙方的技术质量要求（甲方的《企业标准》、《采购技术条件》、《检验标准》、技术条件、甲方设计图纸等）及经甲方认可的乙方《企业标准》中相关产品的技术要求。

乙方提供给甲方的产品包装必须符合相应的国家法律法规要求、相关的国家标准、行业标准、甲方规定的或经甲方认可的乙方《企业标准》中相关产品的包装要求。

乙方提供给甲方的产品可以作产品标识的，乙方应按甲方关于标识的要求在外包装上标明产品名称、型号、乙方名称、生产序号等追溯性标识，标识应清晰并保证在有效期内保持。

乙方提供给甲方的每一批产品，原则上应为同一生产批的产品；同一生产批的产品数量达不到合同数量的，可使用相邻生产批的产品，但乙方必须在送检单及装箱清单中，逐一列明该批提交产品中的每一生产批的批号和数量。

乙方产品在生产时，对甲方图纸或技术文件上要求的特殊特性运用控制图进行过程控制，CPK达到甲方要求；若CPK达不到要求时，必须进行全数检验。

乙方每次送货时，必须提交该批产品的抽检报告给甲方质量部。质量报告上检验内容应和甲方的要求一致，产品批次号和产品生产一致。若质量报告信息出现错误则视同产品不合格，甲方有权予以批退。

乙方在产品出厂前，必须确认发出产品与甲方采购的产品一致，并确保发到甲方工厂的货物满足甲方采购订单的需求。

第三部分 质量保证

建立质量管理体系

乙方有义务按国际标准ISO9000的要求建立一个质量管理体系，并且有责任维持这个体系的零缺陷目标和不断地改进产品和服务质量。

乙方允许甲方通过审核手段，来检查其质量管理是否达到甲方的要求。审核可以是对一个体系、或一个过程、或一个产品进行。

乙方应具备符合产品要求的检测设备和手段并应允许甲方接近所有的操作设备、试验中心、仓库及邻近区域，并且可以检查与质量有关的文件。在此情况下，乙方为保证其商业秘密的安全性所要实施的适当措施将会被甲方接受。

甲方会将审核结果反馈给乙方。如果甲方认为应采取一些纠正措施，乙方应即时拟订措施计划，在一定期限内（最多四个星期）执行，并将结果反馈甲方。

当乙方有外包过程或其供应商对产品有重要影响时，乙方有责任让其供应商建立和维持质量管理系统来保证乙方的供应商的产品质量。必要时，乙方应给甲方提供对乙方供应商进行审核的机会。

若甲方有要求时，乙方应提供合格供方清单并经甲方认可。乙方因故需变更主要原材料供应商，应书面通知甲方，经甲、乙双方认定合格后才能进行有关变更。未经甲方认可而擅自变更供应商，并使用其原材料，甲方将追究乙方的违约责任并有权终止乙方的供货资格。

第四部分过程监控

生产过程的质量控制

乙方应加强生产过程的控制管理，制定生产过程控制文件和作业指导书。

乙方应建立完善的监控体系，在对最终产品质量有影响的关键生产工序上设立专人质控点，严格做好原始记录和数据统计，监控过程质量。

乙方应及时发现和纠正生产过程的异常状况，确保产品质量的一致性、稳定性，产品质量如有失控应及时查明原因采取纠正措施，若失控产品已流入甲方仓库，应立即通知甲方采取相应的措施防止误用，否则一切后果由乙方承担。

甲方有权对乙方生产过程质量控制进行监督考察，并进行符合性考核，对乙方执行有效性不符合者，应在甲方要求的合理期限内进行有效整改，对整改结果不符合要求的，甲方有权终止乙方的供货资格。

（批量可追溯性管理）为使订货物品的批量容易追踪，乙方应根据甲乙双方另行商定的办法，明确区分生产批量并能进行切实管理。

第五部分 设计、工艺更改控制

乙方经甲方认定批量供货的产品，不得随意更改设计及生产工艺，若因特殊原因确需变更时，应事先通知甲方，经甲方认可后实施。则一旦发现将视同批量不合格进行处理，并处以1万元以上的处罚或暂停供货，因此造成的直接经济损失也一并处罚。但预先已取得甲方认可，对订货物品质量无任何不良影响的，不在此限。

需要提交甲方确认的变更有：

a) 设计变更

给甲方交货开始后，订货物品设计变更（含材料变更）时

b) 新造、更新、改修模具

制造订货物品新造模具时，或使用中改造、修理模具时

c) 变更制造方法

订货物品制造方法（工程、加工、作业和检查的方法、使用的制造设备等）发生变更时 d) 制造场所、乙方外协厂变更制造订货物品的乙方工厂或乙方外协厂变更时（更新外购时、或从外协厂转回乙方工厂时）

e) 原材料的制造商和供应商有变更时

乙方应及时向甲方提供更改后产品的样品，测试数据、试验报告等相关资料。

乙方更改后的产品，甲方需进行样品认定、试验认定、上机试流等验证，合格后，甲方书面正式通知乙方批量供货，并对本协议作相应更改。

甲方由于自身原因，进行上述的变更时，立即书面通知乙方，甲乙双方在协商基础上实行变更。乙方必须提前获取甲方开发部门的正式书面文件。

乙方对订货物品进行变更时，任何情况下都要取得质量证明并做好文件，在甲方有要求时向甲方提交一份，同时须向甲方提供样品，由甲方验证认可后，乙方才能提供更改后的订货物品；如果样品没有得到甲方认可，乙方仍需按原先生产参数提\*品。

第六部分 检验及不合格品处理

（进货检验）

供货批次确认：甲方检验部门将按照乙方送检单上标注的批次分批进行检测，若发现未按照要求标注批次，出现未标注、遗漏、多标、标注不清等问题，甲方将判定乙方提供的产品不合格，甲方有权拒收该产品,并依据本协议约定追究乙方的违约责任。

乙方送货到甲方时，应附有和进货批次相同的检验报告及其它相关质量证明资料；

甲方进行进料检验，验收检查不合格时，甲方将结果书面通知乙方，乙方在甲方要求的时间内向甲方交纳替代品或按甲方要求处理并依据本协议约定追究乙方违约责任。

乙方认可的甲方判定不合格的产品，应按甲方要求提供详细的质量分析报告，采取有效的整改措施，必要时派技术人员到甲方工厂进行协商和解决。同时，针对所出现的质量问题，甲方有权终止与乙方的合作并追究其违约责任。对后续乙方能否继续供货，由甲方决定。

（不合格品的处理）

各项检查过程中发现

的不合格品，甲方有权从应付给乙方的货款中扣除不合格订货物品的等值金额，如果是预付款，甲方有权要求还款。甲方有权要求立即更换货物或选择适用的法律所赋予的任何权利。

甲方保管不合格品期间，由于可归责于乙方的事由导致不合格品的全部或部分灭失、损坏或变质时，该风险由乙方承担。

物料在甲方进货检验中判为不合格，甲方有权作出退货处理。乙方作出返工或采取其他手段再经甲方检验合格的，甲方应办理验收入库手续，再检验不合格的，一律予以退货，如甲方对不合格品作出筛选处理时，乙方需付筛选的人工费。如甲方要求退货时，乙方在接到甲方退货通知后，甲方所在地乙方2天内、本省乙方3天内，外省乙方7天内应持有效的授权委托书到甲方处确认并做出处理。如超出规定时间两天乙方仍未办理退货，甲方有权扣除该批不合格物料的全部款项并代乙方作出报废处理，报废所得收益归甲方。当月至少取消乙方一次付款资格。

物料在甲方进货检验中判为不合格批，原则上整批退回乙方处理。如果是因为基本性能参数以外的微缺陷，经乙方申请，甲方为不影响生产同意办理让步使用时，甲方有权进行折价处罚，并通知乙方，乙方在接到甲方通知之日起3天内未派人员处理的，视为接受甲方的折价。

甲方在生产正常使用中出现的不合格品，应有乙方负责质量分析和三包，并在接到物料三天内向甲方反馈分析报告，对出现的较严重不合格情况，甲方按本协议质量索赔条款相关规定处理。

第七部分 有关试验费用及质量损失赔偿

有关试验费用的规定

新供方的型式试验，试验结果合格费用由甲方支付；试验结果不合格，试验费用由乙方支付。

甲方对乙方所\*品进行的型式试验，试验结果合格费用由甲方支付，试验结果不合格，费用由乙方支付。

甲方生产中发现乙方产品出现质量异常时，甲方对乙方产品进行试验验证或委外试验，费用由乙方支付。

乙方提供给甲方的产品，在甲方进厂检验过程中、生产中与市场销售过程中、以及用户使用过程中出现不合格，出现包括但不限于以下情况的，经甲方确认为乙方原因导致的，乙方应给予甲方相应的违约金，并赔偿因此给甲方造成的所有损失及承担甲方因此发生的所有费用。

进厂检验过程中

甲方对乙方供货验收不合格的，甲方应及时通知（电话、邮件、书面等）乙方，乙方接到通知后在规定的时间内持有效凭证将不合格品取回,甲方有权选择要求：

a)乙方交付同等数量的合格品。

b)对不合格品进行退货不再要求换货。

对于乙方产品检验中出现的质量问题，乙方除承担甲方所有的损失外，甲方有权视不合格的具体情况做出终止与乙方合作的决定。

乙方提供给甲方的产品经检验不合格，造成甲方缺料而停产的，乙方负责赔偿因此给甲方造成的损失及承担甲方因此发生的费用，由甲方直接在乙方货款中扣除。甲方因停产而遭受其他损失的，如甲方迟延交货、迟延出口等导致甲方被第三方索赔，乙方负责赔偿因此给甲方造成的损失及承担甲方因此发生的费用，由甲方直接在乙方货款中扣除。

生产过程中

甲方在生产现场发现乙方产品为不良品时，甲方将立即通知乙方，乙方应在甲方指定的时间内负责无偿更换，并承担处理费用和搬运费用等因此而发生的全部费用（包括但不限于人工费、维修费、效率损失费等）。如果因乙方产品不良造成甲方整机或其它相关产品的损坏、报废等，甲方有权按照实际损失要求乙方赔偿，乙方同意甲方直接从乙方货款中扣除该部分费用。

如乙方产品同一质量问题经甲方提示后仍然重复发生，视为乙方未采取有效措施预防不良的发生，乙方需支付甲方人民币5000元的违约金，该赔偿金不足以弥补甲方损失的，

**变频器控制柜采购合同范本4**

公司各相关部门：

为了确保对注塑及喷涂产品质量有影响的各工序按规范作业，以保证这些检验处于受控状态。保证产品的制造过程满足客户的需求,现我部规范职责并提出以下整改措施：

1 、 职责

技质部品质主管负责注塑原辅料、在制品和成品的检验和监督，及时向生产部门反馈质量情况，巡检应负责按产品作业指导书或相应的工艺文件进行注塑过程的产品质量控制。

并对当班的注塑、挤出、喷涂件等产品入库前全面检查，检验中如有疑问及争执，须由品质主管或部门领导协调处理，并报公司相关分管负责领导。

2、 过程的实施;

注塑、挤出、喷涂在产品生产操作过程中，操作工做好自检，技质部做好开机前的产品生产的产品首检封样，首件并填写《首检记录单》，巡检员同时做好生产中的产品巡视抽检工作，并填写《巡检记录表》，巡检时如发现操作工对自检不合格的产品，并报当班班长，应及时要求当班操作工进行返工，并对返工产品

进行记录和标示，并对返工产品进行复查，直至达到产品质量要求。巡检员巡检产品检验控制按《注塑件及喷涂件检验指导书》要求进行判定执行。

3、过程中环境的控制

注塑件、喷涂件的成品、半成品、合格品和不合格品等，应按规定的区域整齐放置，并按规定进行标识，检验员并有权对过程进行控制和协调。

4、入库前质量控制

产品入库前复检员应对入库的产品进行确认是否合格，合格的产品应在产品合格证上加盖检验章。并做(抽检入库记录) 注塑、喷涂(产品入库员)应根据产品合格证上加盖有检验章标识的产品方可入库，无检验章标识的产品不的入库。 经入库前确认不合格的产品，应及时通知当事人进行返工处理，无返工能力的或其它原因造成的不能及时返工的，复检员应作好不合格品标识，并填写(返工记录单)，并报相关责任人进行协调处理。仓库应作好产品区域划分，并按相关的《仓库管理规定》要求进行管理，对入库的产品数量进行核实验收，产品合格证上无检验章标识的产品应拒收，作到无证无章产品不接收。

5 、 过程的改进

品质管理人员发现问题应及时纠正，进行分析、找出改进的方法，注塑、喷涂等生产部门在生产条件发生变化时(如材料、设施、人员的变化等)，品质部检验人员应对上述过程进行再确认，并重新做出确认，采取措施，确保对影响过程能力的变化及

时做出反应。过程的`测量和监控是监督和控制质量的重要手段和方法，操作人员的自检和巡检员的检验的目的是监督和控制生产过程中的质量和过程效果，需填写相应的检验记录。

6、注塑件、喷涂件产品质量要求：

清洁度要求：产品表面光亮光洁，无脏迹、油污。表面分型面连接圆滑，表面黑店，无磕碰划、桔皮纹，外观可视面无杂质。 修边整齐，无锯齿状，修边宽度≤，注料口修边整齐，白印不特别明显，装配可视面各处不允许有毛刺。颜色应与色板及封样件颜色相同，没有封样件的符合图纸所标色标颜色，成套零件中，目测无明显色差;整体色泽均匀，线形部分粗细均匀;无明显影响外观的皱纹、气泡、无毛边。直接外露表面与喷漆颜色不一致的杂质，每点的直径应小于等于。单个塑料喷涂件正面可视面上直径小于等于的杂质不得超过5点。自然光下(非太阳光直射)，塑料喷涂件表面无露白，拉手及边角处无明显露白。表面不得出现划伤，碰毛现象。表面及边部不能出现堆漆、桔皮、淋挂现象。断面不允许出现针孔状空洞，杂质等。颜色：表面色泽均匀，应与标准色板或封样件保持一致

a面：在正常的产品操作中可见的表面。如：产品的上盖、前端及接口处

b面：在正常的产品操作中不常可见的表面。如：产品的侧面、底面

c面：指产品结构的非外露面。如：产品的内表面及内表面的结构件，结构尺寸、材料性能质量要求，关键配合尺寸需符合图纸

和封样件尺寸要求。喷涂材料性能;主要例行检测的性能为：涂层附着力、涂层耐酒精性、涂层硬度、紧贴强度。必须使用奥凯公司指定厂家产品，若更换厂家必须经奥凯公司相关部门确认后方可更换。喷涂用喷涂材料要求使用无毒漆，必须有环保局提供的相关证明文件材料。以下其它性能为型试试验项目：涂层厚度，涂层光泽度、涂层柔韧性、涂层抗冲击强度、涂层耐化学试剂性、涂层耐水性、涂层耐湿热性、涂层耐汽油性、涂层耐候性、耐热水试验、涂层冷热循环冲

涂层硬度：要求涂膜硬度达1h以上。检测按gb/t 6739《漆膜硬度铅笔测定法》，划五道不超过两道为合格，每一次铅笔端部都需研磨\*;每一个喷涂零件检测时位置应尽量均布划五道，如移动空调前面板：前面、左右两侧、顶部两端各划一道检验;分体机面框：前面、左右两侧、后面两端;涂层硬度检验工具统一使用日本进口三菱牌铅笔，测试仪器统一使用qhq-a型涂膜铅笔划痕硬度仪(俗称：小推车)。

涂层附着力：按gb/t9286规定试验，室温放置16小时后，划格法要求涂膜附着力不大于0级。用划格器间隔为1mm，划格过程中刀刃始终垂直于样品表面，用力始终均匀，以划破涂膜见底材为准。紧贴强度：室温放置16h后，对涂层面粘贴专用3m不转移胶带放置2h后，直角方向以1~2mm/s的速度进行剥离，无脱落现象。漆膜耐酒精性：分别用沾有酒精的棉布贴在漆膜表面，用1000g砝码10分钟和漆膜用沾有纯酒精的棉布在漆膜表面摩擦50次(荷重150g)，漆膜表面无变色、剥离、露底等现象，产品重量要求符合销售部和技质部规定的重量，1000g以是不重量偏差允许5%，500g至1000g之间产品重量允许偏差1%， 500g以下产品偏差允许3%(针以注塑产品)

7、标志、包装、运输和贮存标志质量要求制件包装应贴有合格标示卡，并标示出制件的名称、型号、生产日期和生产厂家名称及生产批号。

包装：应按照要求对制件进行包装(包括内包装)，制件包装应采取可靠的防挤压及刮擦等措施。不允许多型号产品同箱，应有良好的防相互磕碰等措施。(主要为塑料袋、气泡袋、包装箱、pe保护膜等)装卸、运输：应避免在装卸运输的过程中，直接受雨、雪、暴晒和各种污染的影响。装卸时应避免用力过大，应轻拿轻放，在运输中制件的码放不允许超过5层，不得使用有损产品质量的工具。

检验步骤：

1、首件样品封样确认；

2、巡检；

3、复检；

4、出入库抽检。

——产品质量问题赔偿协议范本 (菁华1篇)

**变频器控制柜采购合同范本5**

1. 协议范围及目的

为明确供应商产品质量责任，确保各种原材料产品质量满足本公司产品需要，保障本公司生产顺利进行，经买、卖双方商定达成的协议；

本协议之目的为约定双方技术质量条款，据此详细制定并执行有关零部件产品的质量目标和质量保证；

根据卖方提\*品类型的不同或实际情况的需要，买方/卖方经过协议后可以对不适用的条 款进行删除；也可另页追加相应的条款；（删除或追加的项目必须有双方代表的签名及加盖双方公司公章）

本协议一式二份，买、卖双方各保留一份；

本协议从买卖双方代表签字之日起生效，有效期为两年；

本协议的最终解释权属买方（天龙电子股份有限公司）。

2. 质量管理体系

卖方应建立并维持有效的质量、环境和禁用物质管理监控体系，并根据这些体系的规定来制造、控制和管理；

卖方应取得正式权威机构对上述管理体系的认可证书，并定期复核、保持其有效性；对于卖方暂时没有正式取得权威机构的认可时，至少保证符合买方已提出的内部管理体系的要求，最终以获得权威机构的认可为目标。

若买方通知卖方其品质管制能力无法保证产品的品质（含环境、禁用物质监控）时，卖方有义务修正其品质（含环境、禁用物质监控）保证体系和控制流程，以满足买方要求。

3. 产品认可

卖方提供给买方的产品应获得买方的认可；

卖方在提供给买方待认可样品时，需附上卖方批准的自检报告，针对于汽车零部件产品，卖方按PPAP等级3向买方提交PPAP报告，只有在报告获得批准后方可生产、出货；

卖方应按买方提供的图纸（属买方客户指定供应商，买方客户已提供图纸也相同规定）作为技术规范要求，如图纸未作要求或要求不详细时，要与买方确认；

卖方每批来料要提交质保书或检测证明，须确保所提供资料的准确性和有效性，若因卖方提供虚假资料，导致买方在使用或售后产生额外的损失，损失的费用将全数由卖方承担，赔偿标准按本协议中的第10项中的规定执行。

买方在怀疑卖方提交的产品特性不符合或提交报告不符合时，无须得到卖方的认可，可将产品提交第三方试验室检测，检测结果合格由买方承担检测费用；发生检测不合格时，由卖方承提检测费用，产品的损失费用也将全数由卖方承担，赔偿标准按本协议中的第10项中的规定执行。

4. 变更管理

卖方产品被买方批准认可后，如卖方必须进行以下任何变更，应事先得到买方的书面认可，必要时须提供样品给买方测试，合格后方可变更；针对汽车零部件应重新提交PPAP报告再次认可；

产品零件外观和规格型号的变更；

卖方工程变更，包含机器、材料、方法、测量、生产环境的变更；包装变更，模具变更及卖方

自己的供应商变更.

5. 原材料和工艺控制

卖方须对其产品所用的原材料进行控制，并把所用到的原材料和卖方的供应商名称和技术规格在自检报告中详细注明；

卖方应对买方产品所使用的原材料进行质量控制，建立、保存和维持卖方的进料检验的记录；记录的保存时间按本协议中的第7项、第条规定的年限执行；

卖方必须对产品的生产过程进行有效控制，并在规格书中详细标明，卖方须建立、保存和维持工艺过程的监控和文件记录；记录的保存时间按本协议中的第7项、第条规定的年限执行。

6. 验收规则和质量水\*

卖方必须保证所提供的产品符合买方的质量要求，若卖方提供的产品在买方生产线、买方客户生产线或市场中产生质量事故，造成买方或买方市场产生费用损失，卖方须承担赔偿责任及附带的相关责任；赔偿标准按本协议中的第10项中的规定执行；

卖方应保证不发生混料和少料事故，混料和少料事故将视为不合格，并按本协议中的第10项中的规定执行；

卖方在产品出货前进行检验，并将检验的报告提交给买方备案；

\* 卖方的产品应符合图纸、产品规格书的要求，否则视为不合格给予退货处理；由此造成买方的损失，将由卖方承担；赔偿标准按本协议中的第10项中的规定执行；

卖方交货经买方确认为不合格，买方通过电话、邮件或出具《质量抱怨书》、《8D报告》等方式反馈给卖方，卖方必须在买方规定的时间内对不合格批次作出暂时改进措施，不能影响买方的正常生产与出货，如不能在买方规定时间内对做出处理、或处理进度缓慢，影响到买方的出货或生产停线，买方在通知卖方但无需得到卖方同意的前提下，转由买方派人挑选或加工使用，由此造成的买方的损失，包含但不限于买方的生产线停线、额外之加工、全检或其它费用等，由卖方承担；赔偿标准按本协议中的第10项中的规定执行；

买方出具《质量抱怨书》、《8D报告》必须在买方规定的时间内回复，供方在接到正式投诉后

的24小时内回复3D报告，五个工作日内回复完整8D报告；逾期未回复时需向买方质量管理部说明原因并得到认可，逾期3个工作日以上、且未得到买方质量管理部的认可，视为对此次质量问题处理有拖延，卖方承担500元/次的责任处罚。

卖方承诺在提供给买方的产品，在买方进料检验、生产线及买方客户产生的月度批次不良率在0%以下（计算方法: 月度不良批次数/月度供货总批次数\*100%; 其中月度不良批次数由来料检验不良批次数加上生产过程中反馈的不良及客户端反馈涉及到的来料不良 三者的总和）不良率；在买方正常使用条件下，卖方的产品在买方的生产加工过程中的月度不良率不超过50PPM；(计算方法: 针对同一型号产品, 其月度总不良数/月度总的出货数量)

若卖方提供给买方的产品，在买方生产月度不良率超出本协议的要求，买方有权利要求卖方质

量部门最高管理者整理所有相关的品质资料（含所有不良分析，统计图图表，效果确认，以及相关工程文件等），至买方质量管理部门做品质检讨，及讨论和制定整体的品质改善计划；

7. 产品可追溯性

卖方产品或包装应设置标记并应可追溯，追溯性内容包含但不限于：供货方名称、零件编码和型号、制造日期、包装盒中数量、零件制造批号等；

卖方应在产品外包装和最小包装上标示易于辨认的产品追溯标签； 卖方需在交货后5年保存所有包含但不限于质量、制造工艺、技术测试报告、试验报告、原材料进料记录及检测报告、出货记录及检测报告、可靠性寿命试验记录等，供买方随时查询和使用。

8. 审核

卖方应接受买方定时或不定时对卖方进行现场审核，审核内容主要有质量管理体系、环境保护、有害物质管理、现场工艺过程控制、检验/试验状况及记录、原材料控制状况及记录、产品质量控制及记录、仓库管理状况及记录、产品测试记录等；审核需要按照过程审核(AIAG CQI 9) 的方式进行.

对于审核发现的不合格或待改进项目，卖方积极进行改进，并在规定期限内将改进结果提交给买方确认。对于直接影响产品质量的重大不合格项目或未能有效改善项目，买方有权利停止向卖方采购、要求返工等处理；由此造成买方的损失，由卖方承担，赔偿标准按本协议中的第10项中的规定执行。

9. 缺陷处理

如发现卖方产品品质（包含但不限于产品尺寸、规格、外观、色泽、性能、可靠性、安全性、禁用物质含量等）不合格，卖方在接到买方反馈会必须快速对应处理, 避免因卖方处理不及时而导致买方停线; 同时，因为买方不合格品而给卖方造成的所有相关损失, 由买方承担.

买方在实际生产和买方客户生产过程中出现属于卖方责任的不合格品或失效品，卖方须负责退换为同型号的合格品；

对于买方正常生产和市场使用过程出现的属于卖方责任的产品质量问题，买方会将卖方的不良信息及时反馈给卖方，卖方应迅速做出反应并在收到信息后一个工作日内提出临时处理措施，在其后的五个工作日内（或双方约定的时间内）需提供完整的改进报告；

如因卖方产品质量问题导致买方产品发生返工、返修的，卖方应配合买方查明质量原因，降低损失及不良影响，卖方须承担赔偿和相应的责任， 赔偿标准按本协议中的第10项中的规定执行；

买、卖双方对缺陷的处理有异议时，买方应承担对质量问题的事实和实际损失情况负有举证责任，卖方承担证明该产品合格的举证责任。双方有异议时提交国家相关机构认可的第三方实验室验证。

10. 损失赔偿

卖方产品偷工减料，弄虚作假的情况发生时，买方对卖方提出的索赔

（无论买方使用与否，均按条款处理）：

买方和卖方双方约定，未经买方许可，卖方私自变更原材料、或产品材料以次充好、提交虚假

的材质证明（即弄虚作假，如卖方提供的出货测试报告与产品实际测试结果不符）按当批产品货款的10倍进行扣款处罚，并以此为买方的约定索赔的额度，而此损失仅为实际损失的初步评估，买方保留日后经计算后对损失的差额进行追溯索赔的权利；

索赔金额计算公式：索赔金额=10倍×交货批产品货款

卖方产品品质不良，需要选别或加工使用，买方迫于生产计划的需要，在卖方没有派人来买方返工的情况下，或卖方的返工进度不能满足买方生产需要，买方在无须针得卖方的同意，可自行安排返工，其返工不良品、及由卖方不良品而导致的成品报废及其它部品报废费用, 由卖方承担，返工工时索赔标准如下：

索赔金额计算公式：索赔金额=￥45元/小时×返工工时

卖方在收到买方发出的返工费用报告后, 需要在三天内回签并在扣款通知单上加盖公司章, 然后扫描回传给买方.不良重复发生时,返工费用将按双倍计算. 卖方逾期未回复时需向买方质量管理部说明原因并得到买方的认可； 逾期3个工作日以上、且未得到买方质量管理部的认可，也不回复买方缘由, 视为对此次返工费用报告的无条件接收,买方有权就此次质量问题对供方作财务扣款处理或其它等同于返工费用数额的处罚。

无作业工时质量索赔，无作业工时包含卖方产品来料不合格、批量性质量事故或交货延期，导致买方停产或返工，而造成的无作业工时，索赔标准如下：

索赔金额计算公式：

A）买方装配线停产, 人员按30RMB/人工工时计算，机台设备按100元/小时计算, 如停线10小时，每线10人，则内部停线损失为：

人工损失: 10人\*10小时\*30RMB/小时=3000RMB

设备损失: 100RMB\*10小时=1000RMB

总停线损失: 3000RMB+1000RMB=4000RMB

B）买方注塑机停产：计算方法同上；

C）如因此影响到买方客户停产，买方客户提出的索赔全部由卖方承担；

卖方产品在买方仓库或使用中，发现产品原包装短缺，如属偶发的少数，在保证买方生产的前提下及时补发即可；如属大批量或经常性少数（当月≥2批）者，除卖方无条件补足短缺数量外，另按当批短缺产品数量采购价格的5倍进行扣款处罚，并以此为买方的约定索赔的额度；

索赔金额计算公式：索赔金额＝5倍×采购单价×短缺数量

因卖方产品品质不良，导致买方客户投诉、市场投诉（包含但不限于买方客户提出的索赔、运输费用、返修费用、工作人员差旅费用等）的质量索赔全部由卖方承担；

卖方提供的产品超出产品使用国家规定禁用物质（ROHS）含量标准，由卖方承担因含禁用物质超标的产品流入市场，所衍生的社会和法律责任；

本协议规定的索赔及处罚措施，在买方向卖方提交确切的事实性依据后，卖方授权买方可以直接扣除对卖方的应付账款进行冲抵，如果卖方应付账款尚不足以支付赔款，卖方还应支付不足部分； 双方在互惠互利的前提下，也可通过友好协商的方式解决；

卖方了解因其产品质量责任带来的赔偿风险及自身对于该风险的承担能力。

——产品质量协议 (菁华4篇)

**变频器控制柜采购合同范本6**

甲方(供货单位)：

乙方(购货单位)：

为促进产品质量的稳定和提高，明确双方质量责任及快速解决质量问题，甲、乙双方经协商一致，达成如下协议：

一、质量要求标准：

双方应依照合同约定的产品标准，技术标准，设计图纸要求或国家标准或行业标准或封样标准等执行。对质量标准有争议的，以最有利于实现合同目的标准并结合封样品的质量状态确定。所有产品保证不良率低于万分之三。

二、质量保证基本措施：

(一)甲方承诺按照相应合同要求的标准进行生产和检验，合格后，由双方立封样交甲方保存。如合同中无相应标准，以乙方同类产品标准为准。

(二)甲方承诺遵守国家的有关法律、法规，其产品严格按照有关标准进行生产和销售。

(三)甲方承诺建立完善的产品质量管理制度，严格实行岗位质量规范及质量责任相应的考核办法等，以达到提高产品质量的目的。

(四)甲方承诺向社会和消费者推荐优质满意的产品。

(五)甲方承诺每批产品均按照合同内约定的《产品检验标准》进行检验，并附相关产品的《检验合格证》。

(六)在接到产品质量投诉后，甲方保证会在第一时间进行受理，并以热情、积极的态度为客户提供满意的服务。

(七)甲方承诺向乙方提供24小时技术支持电话及一年(从发货之日起开始算)的产品免费保修服务，人为损坏除外。超过质保期或人为损坏的，甲方会收取相应的材料及维修服务费用。

三、质量异常处理办法

(一)免费保修范围

保修期内按照操作规范正常使用而出现产品质量异常的。

(二)收费维修范围

1、产品内部被私自拆开者，或其中任何部分被更替;

2、任何部分包括外壳、电缆和零件有碎裂、损毁及缺少或有腐蚀现象;电路、芯片被击穿或损毁;

3、已过保修期或来历不明的产品;

4、产品与采购订单记录不符的;

5、使用不当，保管不善造成损坏的;

6、冲撞锤击，超负荷及化学腐蚀造成损坏的;

7、不可抗拒力造成损坏的;

8、外观损伤的和仿制产品;

9、其他不属于免费保修范围的。

(三)收费方式

1、甲方承诺十二个月内予以免费更换，三十六个月内予以免费维修,如须收费的在乙方签字确认收费标准后，甲方开始进行维修和处理;

2、甲方修复好后会通知乙方付款，待货款到帐后再发货。

四、换货条件

(一)按双方签定的合同要求进行生产的，乙方不得以其它任何借口要求换货、退货。

(二)产品无质量问题的，乙方不得以其它任何借口要求换货、退货。

(三)甲方发货之日起，30日内乙方没有向甲方以书面形式反馈质量问题的，则甲方可以确定,乙方认可甲方的产品为合格产品。

(四)甲方发货之日起，30日内乙方向甲方以书面形式反馈质量问题的，经甲方确认后，可进行换货。

五、索赔条件

产品的不良率超过千分之三，由此给客户造成的维修费用可要求甲方索赔。

六、因本协议发生的任何争议，双方应友好协商解决。协商不成的，可以向甲方所在地的人民法院提起诉讼。

七、本协议一式两份，双方各执一份，具同等法律效力。

甲方(盖章)：乙方(盖章)：

经办人签字：经办人签字：

年月日年月日

**变频器控制柜采购合同范本7**

尊敬的单位领导：

对于此次我制造的一批电路板产品出现了质量问题的错误，在此我怀着懊悔、自责的心情向您递交我的这份检讨书，以深刻反省我的错误，深挖错误原因，提出改正措施，争取最大限度得挽回损失，征求原谅。

回顾错误：当天上午我由于精神状态不佳，身体有些疲惫。在检查样品过程当中，思想上出现了松懈状况，想当然得认为样品质量是合格的，并没有严格按照企业产品检测规范落实每一步的检查。这才最终造成了出产电路板的质量问题错误，给企业造成了损失，给客户带来了不便。

领导批评以后，我对错误进行了深刻认真得分析思考，认为造成这次错误的主要原因在于：

一，我思想上的松懈马虎。按理说我入职以来也有三年多时间了，也算是一名资深技术员。可是却没有想到我的思想方面任然存在这样低级的松懈状况，思想上想当然、求进度、贪图省力。殊不知世事无绝对、凡事须谨慎，错误问题往往就是在松懈马虎的一瞬间就酿成的，只要思想上松懈一丝一毫，那么错误就会趁虚而入，防不胜防。二，没有足够的警惕感，对于结果预判力不强。当天上午我查看样品的时候警惕感不足，虽然感觉到这一批样品线路排布有些细小异样，却没有细入观察，导致出现了这么低级的错误。三，近期天气冷暖温差大，没有注意作息调节，导致感冒，精神状况不佳，也是一个原因。

总而言之，我的错误是明显的\'，是客观存在的，是不容许我抵赖的。面对错误，我感到深深得自责与懊悔。在此，我要郑重得向领导保证：我会从这次错误当中充分吸取经验教训的，我一定要端正自己的工作态度，牢固树立产品质量把控意识，切实遵守企业产品质量检测纪律规范，防微杜渐、仔细扎实以今后长期的良好工作成绩表明我对错误的检讨与改正。

敬礼！

检讨人：

**变频器控制柜采购合同范本8**

尊敬的单位领导:

对于此次我制造的一批电路板产品出现了质量问题的错误，在此我怀着懊悔、自责的心情向您递交我的这份检讨书，以深刻反省我的错误，深挖错误原因，提出改正措施，争取最大限度得挽回损失，征求原谅。

回顾错误:当天上午我由于精神状态不佳，身体有些疲惫。在检查样品过程当中，思想上出现了松懈状况，想当然得认为样品质量是合格的，并没有严格按照企业产品检测规范落实每一步的检查。这才最终造成了出产电路板的质量问题错误，给企业造成了损失，给客户带来了不便。

领导批评以后，我对错误进行了深刻认真得分析思考，认为造成这次错误的主要原因在于:

一，我思想上的松懈马虎。按理说我入职以来也有三年多时间了，也算是一名资深技术员。可是却没有想到我的思想方面任然存在这样低级的松懈状况，思想上想当然、求进度、贪图省力。殊不知世事无绝对、凡事须谨慎，错误问题往往就是在松懈马虎的一瞬间就酿成的，只要思想上松懈一丝一毫，那么错误就会趁虚而入，防不胜防。

二，没有足够的警惕感，对于结果预判力不强。当天上午我查看样品的时候警惕感不足，虽然感觉到这一批样品线路排布有些细小异样，却没有细入观察，导致出现了这么低级的错误。

三，近期天气冷暖温差大，没有注意作息调节，导致感冒，精神状况不佳，也是一个原因。

总而言之，我的错误是明显的，是客观存在的`，是不容许我抵赖的。面对错误，我感到深深得自责与懊悔。在此，我要郑重得向领导保证:我会从这次错误当中充分吸取经验教训的，我一定要端正自己的工作态度，牢固树立产品质量把控意识，切实遵守企业产品质量检测纪律规范，防微杜渐、仔细扎实以今后长期的良好工作成绩表明我对错误的检讨与改正。

——产品质量问题整改报告3篇

**变频器控制柜采购合同范本9**

甲 方：深圳市\_\_\_\_\_\_\_\_时代科技有限公司

地 址：深圳市\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙 方：深圳市\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_电子厂

地 址：深圳市\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方为甲方提\*品，双方本着“质量第一、互惠互利，共同发展”的原则，为确保产品质量的稳定

和不断提高，特签订本协议：

一、产品供货交期：

1、产品交期：淡季交期 7 天， 旺季交期 15 天

2、交期延误处理办法：乙方接到订单两天内回复交期，并严格按交期执行，如出现特殊问题必须提 前通知甲方，甲方根据实际情况协商处理，如有再三延误交期严重影响甲方生产和销售的根据实际情况 给予相应处罚

二、物料验收规则

1. 验收标准：以甲方提供的验收标准或甲方确认乙方提供的技术参数、图纸、样品、出厂检验标准、国家颁布实施的有关标准。符合即视为合格。

2. 验收方法：按国家标准GB2828-87标准一般检查水\*Ⅱ方案抽样检查，甲方根据产品质量稳定情况，可采取正常、加严、放宽抽样方法。

3. 包装要求：内包装：标明产品名称、产品型号、数量、检验员印章、物料编号或批号、生产日期。外包装：箱体标识包括，产品名称、型号、数量、日期、生产厂家和甲方物料编号。

4. 乙方交付时，必须提供该批物料的《出厂检验报告》给甲方。如果检验报告存在欺骗行为，一切后果由乙方负责。必须保证不能以次充好，以假充真，如有发生影响生产造成的损失由乙方负责;同时乙方必须开具送货单(必须加盖公司章)，上面必须注明物料的送货日期、订单号码、物料编 码，项目名称，物料名称，物料规格，交货数量，颜色，以确保货物的可追踪性，否则我司有权 拒绝收货。

三、产品检验

1. 甲方可根据甲方的检验程序对乙方的产品进行检验。

2. 检验使用仪器、仪表、设备和夹具应符合国家有关计量标准。

3. 甲方有权不定期地将乙方的有关产品委托给第三方、或去乙方现场检验;对权威部门检验结果，乙方应当接受。

四、原材料控制

1. 为了保证产品质量一致性和稳定性，当甲方要求产品所用的原材料须认定和定点供货时，乙方有义务提供《主要原材料定点供应厂家清单》并严格按照要求实施，否则甲方有权拒绝收货或拒绝付款。

2. 乙方应按甲方要求，对原材料实行严格的批次管理制度。严禁使用超保质期原材料，若甲方有周期实验和可靠性试验的要求时，乙方必须定点采购，否则，甲方有权按本条第1款执行。

3. 乙方应对原材料进行严格的进货检查，应建立和保存进货检查的原始记录和供应商档案，如乙方不具 备某项材料进货检查条件时，应建立委托检查制度和质量档案。

4. 乙方应对原材料实行先进先出法的批次管理制度，超期物料严禁使用。

5. 甲方有权检查乙方针对上述条款的执行情况，并进行符合性考核，对不符合者，甲方有权要求乙方整改或者根据情况单方解除合同。

五、生产控制

1. 乙方应健全完善生产过程的控制管理，必须制订生产过程控制文件和作业指导书等，在对最终产

品质量有影响的关键和生产工序上建立必要的质控点，所有质控点乙方 应设专人负责，严格做好 原始记录和数据统计，监控工序质量和产品质量，及时发现和纠正生产的异常状况，确保产品质 量的一致性和稳定性。

2. 乙方提供的产品被甲方认可后，如在生产过程中对材料、关键辅料、生产工艺进行更改，或其它的更改有可能影响产品质量时，需要事前向甲方书面报告并得到甲方书面确认和认可。整改情况不符合要求者甲方有权终止供货关系。

六、质量控制

3. 甲方有权对乙方生产进行监督，并进行必要的考核，如乙方执行不符或不及时进行有效整改，对

1.乙方应对库存三个月以上的产品按正常程序进行重新检验。凡有超过三个月的产品，未经甲方认可，甲方视为不合格品处理。

2.乙方产品到达甲方后，在正常室温贮存条件下，贮存有效期半年，在此期间，产品应保证原有的 质量、性能指标等，否则甲方有权要求退货或换货。

3. 乙方应保证尽量不发生混料和少料事故，出现少数情况下乙方应无条件补予甲方。

七、4M变更控制

1. 乙方经甲方认可批量供货的产品，不得随意更改设计、工艺、料、技术指标等。若确需进行4M变更时，必须在更改前以书面形式通知甲方，并提供相应的乙方本厂或中立机构的检验报告和样品 等资料交甲方确认，经甲方确认合格后，方可进行批量供货。在未经甲方同意的情况下供货，由 此产生的经济损失由乙方负担，甲方有权退货或终止供货合同。

2. 更改生效的方案，双方应纳入有关文件进行管理。

八、质量要求

1.乙方为甲方提供的产品应符合甲方认可的样板、《样品承认书》的要求，同时也须符合该产品所适用的行业通用标准的要求。为保证甲乙双方检验方法、检验标准的统一，甲方有权对乙方的检验 手段进行评估。

2.乙方应按双方确认的要求包装产品，包装必须达到防振、防潮、防静电效果，内容要按照甲方要求的内容实施，否则甲方有权对不满足包装要求的产品进行拒收。

3. 经甲方检验不合格批退、市场返退等须经乙方返修加工后重新使用的产品，在乙方完成返修加工，重新提交时，须单独组批，并在外包装箱和送货单上注明“返工品”。《出货检验报告》详细注明 原不合格项及返工检验方法。

4.甲方对乙方的交货进行来料检验，出现不合格批次时，甲方应出具来料检验报告或同不合格品反馈给乙方。

5.甲方对乙方的产品在生产使用过程中出现不良批次，甲方应发出给乙方，必要时提供不良品供乙方分析。

7.乙方在接到甲方的反馈信息后必须立即组织分析和处理，并在24小时内给出一个处理措施，同时在24小时内给出对策处理报告。

8.甲方对乙方的产品在接收检验时，如果出现不合格品的退货时，乙方在接到甲方的退货通知后的一个工作日内，应立即对不合格内容进行核实，并应在1个工作日内将处 理方案及对策报我司，需拉回处理的物料应在1个工作日内拉走，否则，在甲方库存存放时间超 过二个工作日，甲方将作报废品处理，不对此批货品进行对帐和付款。

9.甲方每年对乙方的质量状况作综合性质量评价意见。甲、乙双方应有专人负责对质量信息进行处理。

九、质量监督

1. 对甲方在生产线、产品售后发现乙方供应材料有质量问题，并需要近一步确认性质时，将对货质量进行抽样试验，如试验结果证实确实有质量问题，该试验所发生的一切费用双方协商解决。

2. 甲方不定期到乙方考察质量保证体系。如甲方需要，乙方应配合有关的质量控制改进意见，乙方应尽快制定改进措施，并将实施结果提交甲方确认。

3. 甲方每半年对乙方进行一次综合性质量考核，考核内容包括批次合格率、合同履约率、售后服务、开发能力等项目进行评价，评价结果将乙方分为A、B、C三类，低于C类的供方，取消其供货资 格。

十、不合格来料处理

1. 甲方对乙方提供的产品进行验收时，如有不合格品，甲方应保存不合格实物并通知乙方，乙方接到通知后一天之内立即进行核实或提出处理意见，同时查明原因，采取相应改进措施，乙方应回 复相关意见，不回复者乙方应无条件接受退货处理，甲方并对此视为乙方对问题处理能力不足、 技术质量反馈不及时需重新考核乙方。

2. 来料中批量不合格品，原则上整批退回乙方，对于甲方需要使用的特采急用物料，经甲方同意后，乙方可在甲方允许的地点进行特采处理加工，然后提供给甲方进行第二次交验，特采处理原则上 应由乙方完成，乙方可委托甲方处理，甲方按实际发生的工时收取费用。

3. 对于经甲方入厂检验合格的物料，在正常贮存条件下的有效期内，半年在生产使用过程中判为不合格的，乙方应无条件接受退货或换货，所造成的损失由乙方负责。

十一、周期实验和可靠性监控

1.乙方应按甲方要求进行产品的周期试验及可靠性试验，并定期向甲方提交报告，逾期不提供报告甲方有权退货或超差接收.

2.乙方一旦发现送交甲方的产品存在可靠性质量的任何隐患时，应及时通知甲方，并及时与甲方一起制定补救措施，否则，所造成的损失由乙方承担。

3.乙方向甲方提供的产品在正常使用的环境条件下，质量保证期为1年。

4. 如乙方向甲方提供的产品是易爆、易燃的危险品，乙方应向甲方提供相关的报告及贮存方法，防范措施等。

5.在保质期内，如因乙方提\*品质量问题造成重大质量事故(如着火、人身伤亡等)，乙方应负责赔偿因事故造成的一切损失。

十二、赔偿条款

1. 由于乙方的物料原因造成甲方在产品、生产和销售方面的经济损失，由乙方承担。

2. 赔偿金额由甲方以书面形式告知乙方，赔偿的支付方式由甲在货款中扣除或以现金交甲方财务部或以双方协商其他方式。

3. 有下列情况者，乙方应承担的损失赔偿

A 、因交验不合格，需要由甲方进行全检筛选或补充加工，乙方承担发生的工时费，材料费，以甲方出具用工成本及材料成本为准。

B 、因检验不合格，甲方因紧急情况让步接受的物料，每月不得超过2批次，否则甲方有权扣除此批物料货款的5~10%作为品质违约金。

C 、配套产品因原材料变更或质量存在缺陷，造成甲方生产线停工或产品的返修，乙方应补充甲方需要的合格品，并承担误工费用和其它材料损失费用，并根据质量损失的严重程度对乙方处以

3~5倍的罚款。处罚原则为：工人加班费为30元/人/小时、生产线停线费=停线的总工作时间 \*单位时间生产全部产品的毛利。(可以双方协商)

E 、 因产品质量问题从市场上的返品，由乙方负责更换或双方协商解决。

F 、本协议有约定的赔偿及处罚可同时执行。

十三、交期管理

1. 交期是供应商服务质量中重要的一环，甲乙双方商定的交期双方应严格遵守，如果发生变更，应及时地通知另外一方，如超过一天交货，甲方有权推迟付款或者每推迟一天交货扣减此批货物价 款千分之五作为违约金，最多不高于10%.

2. 如果因乙方交期的原因给甲方造成经济损失，原则上乙方负全部责任(不可抗力除外)

十四、其他

1. 本协议从双方代表签订日起生效。直到双方同意解除此协议或重新签订新协议时失效。自协议生效起，双方应严格遵守本协议各条款的规定和要求，违约方按协议书的规定和要求做出损失赔偿。

2. 本协议书为双方签订的《采购合同》的必要补充，双方在履行合同过程中出现质量约定不一致的，以本协议书为准。

3. 本协议书一式二份，甲、乙双方各持一份。

甲方：深圳市\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_技有限公司 \_\_\_\_

乙方：深圳市\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

公司盖章： 公司盖章：

甲方代表(签字) 乙方代表(签字)：

签订日期： 签订日期：

——产品质量协议书范文汇编8篇

产品质量协议书范文汇编8篇

**变频器控制柜采购合同范本10**

甲方：

乙方：

基于甲方拟从乙方采购乙方提供的货物。甲方依据乙方提交的各项资料经审查认定乙方具有向甲方供货的资格，而且乙方同意向甲方提供符合甲方要求的货物;甲乙双方本着互惠互利、共同发展原则，在\*等自愿的基础上，为建立长期友好的合作关系，特签订本合同。

第一条 基本合同

1、合同效力：本合同为双方关于乙方向甲方供货业务的长期基本合同，对双方商定的基本条款进行约定。本合同从双方发生业务关系起至在双方保持业务期间，持续有效。本合同签订之前，双方已经签订的相关合同、协议等与本合同相抵触的或未涉及到的条款均以本合同为准。

2、本合同附件：在双方往来业务中，与履行本合同相关的协议、合同、传真、订单、信函等均为本合同的有效附件，对双方具有约束力，但与本合同冲突时应以本合同为准。

第二条 质量保证及质量事故责任的承担

1、基本要求：乙方必须具有合法的生产或经营资质，乙方保证向甲方提供最新版本的资质材料和质量标准，并保证所提供资料的真实性、合法性，并有责任及时更新已经过期、变更的资料。

2、技术要求：

(1)、乙方每次向甲方提\*品时必须附检验合格证明及发货清单，乙方所提供的产品必须符合国家标准或其他必须执行的行业质量标准及甲方内控标准，并保证完全符合国家的相关法律法规以及环保等要求。货物出厂之前须经严格检验，确保包装方式良好，避免造成质量问题。

(2)、乙方向甲方供货的产品，不得随意更改设计、工艺、技术参数、质量标准等;如确实需要更改，必须先通知甲方，同时须提供样品给甲方确认，经甲方确认合格后，才能供货，否则造成的一切损失全部由乙方承担。

(3)、乙方同意甲方必要时进行现场审计，检查其质量保证能力是否达到甲方的要求。对审核的结果，甲方及时反馈给乙方，乙方对甲方提出的纠正措施应在甲方规定的日期内执行完毕，并将结果反馈甲方，经甲方检查认可。否则，甲方有权终止从乙方进货。

3、质量事故：若乙方所提供货物发生质量问题或责任事故，从而导致甲方损失或甲方被第三方索赔或遭受国家机构处罚，经甲方所在地技术监督部门或甲方委托的鉴定部门或其他权威鉴定机构认定乙方提供的货物存在质量问题，则应由乙方承担给甲方造成的全部经济损失的赔偿责任。

第三条 乙方的质量责任：

1、乙方应对自己的货物进行严格的进货检验，对供应商的材料质量进行跟踪考核，建立质量档案。

2、乙方应建立完善生产工序的控制管理，必须制定生产过程控制文件和作业指导书等，对产品质量有影响的关键工序建立质控点，所有质控点供方要有专人负责，每一个质控点有专门的措施和标准，措施和标准能得到有效的实施。

3、乙方提供的货物应完全符合甲方采购订单中明确规定的质量要求，及相应的\'国际、国家、部委颁发的有关质量标准(包括隐含的质量需求)，超出国际、国家质量要求的，以甲方要求为准。

4、乙方提供的环保材料应不含有对地球环境和人体存在显著影响的物质，并符合相关的法律法规。

5、乙方需保障货物从出厂至甲方收料之前的包装、运输质量。

6、乙方所供货物在甲方生产过程中发生由乙方质量原因造成的品质异常造成甲方生产线停线或已生产好的产品质量不合格的，应承担赔偿责任。

7、因乙方所供货物质量问题造成甲方产品出厂后发生批次性质量事故，包含但不限于客户索赔、退货等，造成甲方损失的，乙方承担赔偿责任。

8、乙方所供货物质量问题造成甲方产品在用户中出现危及人身、财产安全的，造成损失的，乙方应承担赔偿责任。

9、乙方所供货物必须要有标识，标识上要有产品名称、批号。型号规格、生产日期、数量、甲方的料号等。

第四条 验收及不合格品的处理

1、验收：乙方送货后合理期限内或在甲方到乙方提货时，双方按照经甲方确认的质量标准及双方约定的技术要求进行验收。

2、验收不合格：甲方对乙方所\*品验收不合格时，应及时通知乙方，乙方应在接到通知三天内或双方另行协商确定的时间内，将不合格品取回，并同时向甲方交付同等数量的合格品，乙方不得将不合格品混在以后的任何一批次的货物中提供给甲方。

3、如乙方提供的货物在甲方验收时未能发现存在质量问题，而在生产使用过程中或生产使用后产品流通过程中等期间，发现乙方所供货物存在质量问题，乙方仍须承担产品质量责任及违约责任，造成甲方损失的，乙方还应承担赔偿责任。

第五条 订单、交货、包装运输

1、订单：乙方具体供货的品名、批号、数量及供货时间以甲方书面订单为准。乙方应在二十四小时内或甲方订单之上要求的期限内确认或反馈意见，超期未确认或未反馈视同不接受甲方订单;但是若无正当理由，乙方不得拒绝接受订单。

2、交货：除非双方另有明确约定按双方约定方式交货，乙方应按甲方订单规定的数量、时间准时送货至甲方所在地或甲方指定地，并承担由此产生的运费。

3、包装方式及运输方式：乙方提供货物所用的包装材料必须符合国家标准要求。所使用的包装容器必须从厂家定做，不使用回收包装桶，且桶上标签要规范，且能体现出乙方产品信息，对于大宗液体原料，要使用专业槽车。非专用槽车需提供槽车清洗证明，因非专用槽车运输产生的交叉污染由乙方负责。

4、乙方每批交货时均须有出货检验报告，其检验内容必须是能保障其材料在甲方使用中的性能、功能、装配、使用性、外观等符合要求，交货后发现货物存在任何实际情况与检验报告或合同约定不符而发生的品质问题均由乙方承担责任。

第六条 定价与结算

1、定价：乙方应本着诚实信用与长期合作的原则合理报价，若存在弄虚作假情况，或报价与合理价格严重不符，谋取暴利，一经查实，甲方有权取消乙方供货资格并有权解除合同。

2、付款方式：双方自合同签订后甲方按货的30%付给乙方，甲方自货物检验合格后10日内支付其余货款。但双方另有约定，按双方约定方式付款。

第七条 违约责任

1、拒绝订单与逾期供货：自双方签订供货合同后乙方无故拒绝甲方订单，应按照拒绝订单甲方已预付货款金额的百分之三十向甲方支付违约金。乙方未按要求逾期交货时，双方可协商处理。

2、商业欺诈的违约责任：乙方违反第五条第一款约定或出现其他商业欺诈时，乙方应按照欺诈涉及金额的百分之二十或者五万元/项/次中较高者向甲方支付违约金。本条款约定不影响乙方按照其他条款约定应承担的违约责任。本条中的“商业欺诈”是指乙方违反诚实信用原则，向甲方提供虚假资料、信息，或者隐瞒事实真相，从而欺骗甲方或最终客户，获得不正当利益的商业行为。

3、乙方所共货物必须符合相应的国际、国家、部委颁发的有关质量标准(包含隐含的质量需求)及甲方要求的内控标准。如甲方在收货时或收货后生产使用或所生产产品的销售、消费者使用等任一环节中，发现乙方所供货物质量不符合规定和约定，甲、乙双方协商处理经济赔偿问题。

4、违约通知：如乙方发生违约行为后甲方向其发出通知的，则该通知发出三日后将视为其已到达乙方。乙方应在通知到达后两日内书面回复甲方。如乙方逾期未予回复，则视为乙方默认甲方通知中所述的内容。

第八条 不可抗力

本合同下的“不可抗力”仅指足以影响到本合同相关义务正常履行的不可预见、不可避免的自然灾害，以及双方书面确认的其他不可抗拒的因素。

第九条 合同的变更

本合同未尽事宜，双方协商解决;合同的变更及修改须经双方同意，以书面形式变更。

第十条 纠纷解决

因本合同或本合同履行中发生的纠纷，双方协商解决，协商不成或不愿协商的，任何一方均可甲方所在地人民法院提起诉讼解决。

第十一条 合同生效条件与份数

1、生效条件：合同经双方签字盖章后生效，如双方最后一笔业务交易完成后24个小时内双方再无任何业务往来，合同自动终止失效;本合同除填写必需的合同签约主体、签约人、签约时间外，任何涂改、删除、增添均无效。

2、合同份数：本合同正本一式两份具有同等法律效力，甲乙双方各执一份。

甲方：

乙方：

**变频器控制柜采购合同范本11**

甲方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲、乙双方于\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_\_\_\_日签订《箱式变电站购货合同》，约定由乙方向甲方提供包含型号为\_\_\_\_\_\_\_\_\_变压器在内的箱式变电站，由于乙方现提供的型号与原合同约定不符，且未按规定在高压开关安装联动隔离板，导致该变电站经供电局两次验收均不合格。为了妥善解决相关事宜，减少乙方因此而造成的损失，经甲、乙双方协商，达成如下协议：

甲方接受乙方已安装的型号为\_\_\_\_\_\_\_\_\_的变压器，但附有如下条件：

1．乙方必须保证该箱式变电站的.质量优良，能够正常使用，保证该产品在本协议签订后能够一次通过供电局的验收并合格，否则，甲方有权拆除已安装的箱式变电站，另行购买其他产品安装使用，除所造成的一切损失由乙方承担，乙方还需赔偿甲方双倍于合同金额的赔偿金。

2．自验收合格之日起一年内，如该产品出现质量问题，甲方有权退货，乙方应承担由此造成的一切损失，并赔偿甲方双倍于合同金额的赔偿金。

3．本产品的保修执行原合同第六条的规定，在保修期内收到甲方通知后2小时内必须派员维修，如经通知未派员或未及时派员维修达十次以上，甲方仍有权退货，乙方应承担由此造成的一切损失。

由于该变压器二次验收未能通过，乙方同意赔偿甲方：

1．临时增加的电线等费用：\_\_\_\_\_\_\_\_\_元。

2．使用临时变压器造成的电费价差：\_\_\_\_\_\_\_\_\_元（自\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日计至\_\_\_\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日，\_\_\_\_\_月\_\_\_\_日至验收通过并通电所发生的差价另计）。

3．因验收不合格所产生的验收费用由乙方承担（不合格的原因是乙方过错造成的），凭供电局验收费单据支付。但最后一次验收合格所需费用不由乙方承担。

本协议各方当事人对本协议有关条款的解释或履行发生争议时，应通过友好协商的\'方式予以解决。经协商未达成书面协议，则任何一方当事人均有权向有管辖权的人民法院提起诉讼。

本协议可根据各方意见进行书面修改或补充，由此形成的补充协议，与协议具有相同法律效力。本协议自各方的法定代表人或其授权代理人在本协议上签字并加盖公章之日起生效。本协议一式两份，双方各执一份，具有相同法律效力。

甲方（盖章）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方（盖章）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

代表人（签字）：\_\_\_\_\_\_\_

代表人（签字）：\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**变频器控制柜采购合同范本12**

供货方(以下简称甲方)：

购货方(以下简称乙方)：

为了加强医疗器械质量管理，确保器械质量，保障双方的共同利益，维护消费者权益，甲、乙双方本着\*等、合作的原则，签订以下质量保证协议：

一、甲、乙双方必须是证照齐全的合法经营企业，即具有药品器械经营企业许可证、营业执照、医疗器械注册证等必须的证照。甲方必须提供器械购销人员的法人委托书及委托时限、身份证复印件，以便乙方备案。

二、供货方保证经营的器械质量符合国家规定的器械标准(is013485)。货品内、外包装及说明书必须符合国家有关规定。

三、甲方向乙方所供货品在包装上必须符合医疗器械的质量要求，包装牢固，符合储运运输要求，而乙方的储运条件应符合医疗器械所要求的条件，货品交付后如因储运不当造成经济损失由乙方负责。

四、乙方收到甲方发运的货品，应及时验收，如发现货品缺少、破损等情况应及时通知甲方处理。

五、乙方在经营或使用甲方提供的医疗器械中若发生质量问题，应提供详细、确定的质量信息，并积极配合甲方做好调查取证工作和善后处理工作。

六、上述各条款未尽事宜，由双方协商一致约定。

七、本协议经甲、乙双方确认盖章后生效。

八、本协议一式两份，甲、乙双方各执一份。

九、本协议有效期：\_\_年\_\_月\_\_日至\_\_年\_\_月\_\_日止。

甲方：

乙方：

**变频器控制柜采购合同范本13**

以双方签订的购货合同为基础，根据《^v^合同法》、《产品质量法》及有关法规本着诚实务实、长期合作、互惠互利、共同发展的原则，经友好协商，就需方从供方采购的材料、零件、单元或商品（以下简称订购产品）有关供方质量保证签订如下协议，对双方具有同等的约束力。

第一条 目的

供方向需方交纳的全部订购产品，必须符合需方的制造、组装（以下称制造）的质量要求（包含但不限于结构、机能、性能、安全性等要求），供方保证向需方提供满足品质要求的订购产品。

第二条 质量要求规定

1、供方产品基本质量要求按需方最新颁布的企业技术标准，需方未提供企业技术标准时按相关国家或供方企业技术标准执行。需方企业技术标准包含了产品主要性能指标及试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存等内容。需方验收供方产品时以上述标准及需方企业抽样标准为依据，对质量标准有争议的，以封样样板为准。

2、有关订购产品的质量要求等，双方在供方制造订购产品前或交货前，须对以下图纸、规格书等进行确认，质量要求等变更时也必须确认。

（1）由需方做成，正式交给供方的图纸、规格书、样本等（含需方委托供方做成之图纸、规格书、样品等，以下称采购标准）。

（2）由供方做成，需方书面确认的图纸、规格书、样本等（以下称交货标准）。

3、供方向需方交订购产品，必须符合需方向供方订货时的最新采购标准或交货标准。

第三条 遵守法律、法规等

1、供方须遵守与安全性能相关的法律、行政法规和条例等规定。

2、供方从需方正式接收的采购标准，如果判断不能遵守前项安全规定等时，要立即向需方报告、协商。

第四条 建立质量保证体系

1、 供方有义务按国际标准ISO9000XX的要求建立一个质量管理体系，并且有责任维持这个体系的零缺陷目标和不断地改进服务。

2、 供方有责任让其子供应商建立和维持一个有可比性的质量管理系统来保证供方从其子供应商处购买的或外加工的零部件中没有不合格品。

（1）需方可以要求供方提供证明文件，表明供方自己已经确认了其子供应商所运行的质量管理体系的有效性。

（2）供方子供应商的产品或零部件发生任何质量问题，供方应给需方提供机会对其子供应商进行审核。

（3）对于供方重要的子供应商，需方有权要求对该子供应商进行评估，评估结果将要求达到需方的标准。

3、供方允许需方通过审核手段，来检查其质量管理方法是否达到需方的要求。审核可以是对一个体系、或一个过程、或一个产品进行。

4、供方允许需方接近所有的操作设备、试验中心、仓库及邻近区域，并且可以检查与质量有关的文件。在此情况下，供方为保证其商业秘密的安全性所要实施的适当措施将会被需方接受。

5、需方会将审核结果反馈给供方。如果需方认为应采取一些纠正措施，供方应即时拟订措施计划，在一定期限内（最多四个星期）执行，并将结果反馈需方。

6、供方指定质量保证体系管理及经营的负责人，根据需方要求，事先向需方提交书面资料。负责人变更时，要通知需方。

第五条 生产质量保证文件的准备和整理

1、 供方须提供其最新年检的企业法人营业执照、税务登记证、一般纳税人资格证、公司章程等其他有关资信证明。

2、 供方须提供订购产品的物性表、ROHS、FDA、REACH、PAHS或食品卫生认证。

3、 需方要求供应商填写的《符合ROHS声明》、《生产商、经销商考核调查表》、《供应商档案》、《供应商守则》等资料。

4、 关于订购产品，供方做成制造工序中具体标明的制造管理项目特性、标准等的管理工程图。

5、 供方做成明确表示操作顺序、方法条件、注意事项及使用设备、工具夹具、计量计测器等的作业指示书并以此为基准，对作业人员的作业内容全面指示。

6、 需方要求供方提供的其他文件。

第六条 供方采购物资质量保证

1、供方保证制造订购产品使用的零件、材料等物料完全符合该订购产品质量要求，有充分的质量保证。

2、供方得到需方的请求，在给需方交货的同时，将其子供应商的质量证明交给需方。

3、供方用于制造订购产品使用的物料，如由需方有偿或无偿提供，或向由需方指定第三方采购，其制成订购产品的质量全部由供方保证。

第七条 设备、模具、工装工具等的准备及管理

1、供方准备为制造订购产品所必须的设备、机械、模具、工装、夹具、计测器、试验机等（以下称制造设备）， 为充分保证质量须进行必要的精确度的维护管理。

2、供方得到需方的请求时，要将供方可进行的制造订购产品所必须的制造设备精确度管理书面提交给需方。

第八条 供方外协厂的管理

1、供方不允许将订购产品的制造全部委托或承包给第三者（以下称供方外协厂），供方可将订购产品制造的一部分委托或承包给供方外协厂；但以采购标准为基准的订购产品生产的一部分，供方委托或承包给供方外协厂时，必须事先向需方申请并取得需方的认可。

2、供方外协厂制造的订购产品是否满足质量要求，供方对需方负有全部责任。

3、供方为了确保质量，在供方外协厂也要确立必要的质量保证体制，对供方外协厂订购产品的质量保证体制及质量保证活动事实状况进行检查等。

4、需方以及使用订购产品的用户当中，需方指定人或其代理人有必要对订购产品的质量保证体制及质量保证活动进行确认时，供方应切实联络其外协厂，同时协助他们顺利进入供方外协厂进行该检查。

5、需方认为供方外协厂订购产品的质量保证体制及质量保证活动需要改善，与供方协商并通过供方积极与外协厂寻求改善办法。

6、若供方完全不从事生产而专门进行第三方产品代理经营活动，由供方对订购产品质量全部向需方负责。

第九条 订购产品的外形和包装等

1、为防止质量劣化，对所交货物之外形、捆包、打带、拖盘及运输方式等，要采取充分而必要的保护措施。

2、需方根据需要经过与供方协商，可决定供方所制订购产品之外形、数量、包装方法、规格书及运输方法等，而且供方在变更以上内容时，须事先得到需方的承认。

第十条 制造过程检查、成品检查

为确保订购产品满足质量要求，供方在订购产品制造过程中或出货时，要实施必要检查。但需方要求时，供方与需方研究决定该检查基准的全部或一部分内容。

第十一条 提交检验记录单、管理质量记录

1、 应需方要求，供方向需方提交实际的出货检查等记录单，其详细内容由供需双方另行约定。

2、 供方有订购产品的检查、试验等结果的记录，至少要在作为文件保存要求的执行期限内妥善保管，应需方要求，允许需方阅览或向需方提交其副本。

第十二条 批量可追溯性管理

为使订购产品的批量容易追踪，供方应根据供需双方另行商定的办法，明确区分生产批量并能进行切实管理。

第十三条 验收检查

1、供方所交全部订购产品皆以满足质量要求为前提，需方可实施免检采购。

2、与前项规定无关，需方认为有必要时，根据另行规定的检查期间及基准可实施对订购产品的抽检或全检等验收检查（以下称验收检查）。

3、验收检查不合格时，需方将结果书面通知供方，供方在需方要求的时间内向需方交纳替代品或按需方指示进行处理。需方有权直接整批退货、挑选使用、让步接收或加工维修使用。对于直接退货的，供方应包换合格品；对于挑选使用的，从次月货款中直接扣除不合格产品相应货款，同时供方要承担挑选所产生的费用；对于挑选使用不足需方使用的，需方可要求供方根据订单数量补足；对于让步接收，则按质论价；对于需要加工或维修后才能使用的，一切加工或维修费用由供方承担。在此过程中产生其他费用和损失的，由供方承担。

4、非第一次验收合格时（至少上一次验收结论为不合格），供方需按需方要求提供所进行的不良原因分析及改进实施记录的见证性资料，否则需方有权拒绝验收使用，由此给需方带来的停产、欠产，进而影响需方生产订单完成所造成的损失由供方承担。

第十四条 样品检查

1、供方按新规定向需方交货或根据第十八条及第二十条设计、制造条件等变更后初次向需方交货前，按供需双方另行协议的规定，供方将该订购产品样品进行报验，并将该批样品制造的全数、全项检查报告附上（如果订购产品制造过程中使用到模具，则检验报告还应包括涉及的模具工艺参数检验项目）。

2、为保证供方新订购产品批量质量，在供方正式批量供货前，供方须向需方提供供需双方协定数量的免费样品，需方收到供方样品时，按与供方协商另定的方法立即对订购产品样品实施检查、试验（以下称样品检查）并将其结果通知供方。

3、供方按第1项向需方交纳样品后，所有订购产品样品检查

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn