# 质量部产品检验制度

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2025-02-15

*第一篇：质量部产品检验制度质量部产品检验制度\*\*-\*\*-03-2024(A/0版)编制：审核：批准：发 放 号：受控状态：2024-05-01发布2024-05-01\*\*\* \*\*\* \*\*\* 实施质量部产品检验制度1、所有下线产品首先应有生...*

**第一篇：质量部产品检验制度**

质量部产品检验制度

\*\*-\*\*-03-2025

(A/0版)

编制：

审核：

批准：

发 放 号：

受控状态：

2025-05-01发布2025-05-01\*\*\* \*\*\* \*\*\* 实施

质量部产品检验制度

1、所有下线产品首先应有生产线操作人员或辅助人员按照相应的国家标准、企业内控标准进行全部自检并在生产记录上作相应记录。

2、自检合格的产品交由在线质检员进行检验，在线质检员按照标准进行检验，并把现场检验记录做好相应记录。合格产品可贴上《产品合格证》作为合格标志。若产品经检验不合格，按相关规定开具《产品质量信息反馈单》给所在班长和车间负责人。

3、在线质检员对所检验合格产品负责，总质检或质量部部长应及时对产品进行巡回检查，巡检若发现不合格产品（贴有合格证），在线质检员负主要责任，自检人员负次要责任，按规定给与处罚。

4、自检、在线质检员及巡检人员对产品的检验项目应包括标准中规定的除成品物理、力学性能检测之外的所有检测项目（如壁厚、平均外径、长度、外观颜色、标识、不圆度等）不得漏检或少检。

5、成品测试员对每批次合格产品应按照国家标准规定进行及时的抽样、检测。成品测试员对产品的检测项目的完整性和检验数据的正确性负责，因测试员检验数据不正确而造成产品质量问题应按规定进行处罚。

6、在线检测发现批量不合格应及时通知生产部和生产工人，并报质量部部长进行处理。

7、发货时库检人员对产品外观及尺寸质量负主要责任，测试人员对出库产品的内在性能负主要责任。

检验制度

一、原材料检验制度：

1、凡进厂的原材料，有仓库当日通知质检部进行取样，样品应注明，原材料名称、产地、牌号、批次、进厂数量及日期。

2、进厂原料在投产前按原料的检验项目进行常规检测，特殊情况根据工艺要求进行检测。

3、原材料常规测试应予接到样品后，尽快出具检测报告，并及时送达有关部门。检测合格的原材料可按正规投入生产，不合格的原料，必须经总工或生产经理签署处理意见后，做相应处理。

二、成品检验制度

1、现场检验员应按技术标准要求逐个进行检查，并做相应记录。

2、对合格产品需粘贴产品合格证，填写入库单。

3、检验后对于存在质量问题的产品，反馈给机台操作人员及时作出处理。

4、检测人员要按规定到车间取样或生产部认为有必要对产品进行检测要及时送样，样品到达后，检测人员要及时组织检测，并出具检测报告。

5、质量部部长、总质检员对车间产品及入库产品要随时进行抽检。

6、所有入库产品必须符合国家标准为最终合格品。

三、发货检验

1、首先由销售部送发，《发货任务单》给仓库和质量部。

2、仓库保管员和库检员一起对所需出场的产品进行检验。同时做好记录，并在发货任务单上签字。

3、库检员在装货完成后，再开具产品质量保证书、合格证，随货到客户手中。

**第二篇：产品检验部工作总结**

2025年在以“控制生产过程，提高产品质量，塑造品牌的引导下，把公司的质量方针目标作为我们的工作目标，坚持贯彻ISO9000质量管理体系。产品检验部同心协力，在各自的岗位上尽职尽责的做好自己的工作，公司的产品质量、部门综合能力,较去年有了较大的提高。

一、加强内部管理管理，控制生产过程，提高产品质量。

（一）.指标及工作目标完成情况：综合合格率达99.5%，比去年提高了0.1%；外部质量事故今年20起，去年36起，今年比去年降低了28%;二级品指标判定率为≥1.5%,实际为1.16% ；修旧利废≥5万,实际完成了7.96万，比去年提高了30%.安全伤亡率实际为0;编制了不少于5种检验标准;方针目标和经济责任状已完成。

（二）品牌是一个企业的标志，是企业持续竞争的资源，是企业的灵魂，而质量则是企业的生命，是打造品牌的基础，只有把产品的质量搞上去了，以质量打造品牌，才能得到用户的认可和信赖，企业才能可持续发展。因此让员工面对市场，把品牌战略作为一种责任，落实到员工的各项工作中，不断地提高自身的工作质量和技术水平、责任心，始终把严格把关、强化职工的质量意识放在首位，认真执行ISO9001体系文件，从而稳定提高产品质量。

1.产品的原材料检验：原材料质量好坏直接影响着产品的质量。我们通过从源头来控制产品的质量，严格把好入口关，对所有外购件的毛坯、钢材、标准件、配套件等首先确认供应商提交的质量证明文件要符合要求，然后从外观、尺寸、机械性能等方面严格按图纸、标准进行检测，及时出具检测报告，提高交验效率。

2.半成品的检验：半成品检验面广量大，且精度要求高，为保证产品质量，加强了生产过程的控制，在生产过程中严格执行三按，认真执行上道工序对下道工序负责，下道工序复验上道工序的办法，做到层层把关。同时做好首检、巡检、完工检工作，对于大件产品、主零主项、关键部位、特殊过程等采取现场巡视、监控、指导的方式，提高了大件的一次交验合格率。主要部件中部槽的对接质量、焊接质量有了提高,合格率达97.02%；对生产过程、外委、外协、外购件严格按图纸标准进行交检，同时加大抽检数量确保不合格品不流入下道工序。在开展专项规范行动以来，把规范行动的内容落实到日常的工作中，加大监督检查力度，在现场巡视过程中发现的问题，及时进行了监督处理，并通过质量周报进行通报、反馈、考核、整改，避免了重复质量问题的发生。利用每月召开的质量例会，对内部存在的重要质量隐患进行通报，并提出改进建议，相关部门进行了落实、整改；利用每周一部里的例会，对上周的质量问题进行分析点评，从中举一反三吸取教训，避免了质量事故的再发生。在理化试验方面，产品检验部的化验员、试验员、计量员牢固树立为生产一线服务的思想，认真做好试验、化验、计量工作，对每日送检的试样，做到了日事日毕，并对试验结果、化验结果进行分析，提出合理化建议。为了确保在用检测设备、量具合格率为100%且均在合格有效期内，计量员严格按照相关体系文件认真负责的做好每一项检测任务，保证了计量后的量具符合要求，对现场使用的量具进行检查监督，对发现的问题及时采取纠正措施进行处理，尽心尽责地做好了计量工作，确保了全公司的生产中使用量具的受控。

二、创新是企业的源泉，2025年主要的创新工作：

1.为了准确判定关键零部件的质量精度，安装、调试、使用了三座标测量机，为主要零部件质量的改进提高奠定了基础。

2.充分利用ERP质量控制模块，使生产过程中产生的不合格品管理进一步得到了规范，同时也加快了不合格品的处理进度，使不合格品真正得到了有效控制，提高了工序产品的合格率。

3.在生产任务大的情况下，培养检验员一人多岗，一人多能，调整班次，培养年轻检验员充实到检验队伍中，同时加大对质量的考核，提高操作人员和外协供方的质量意识等创造性的进行了工作，提高了产品质量，保证了生产进度的正常进行。

4.利用金相分析仪对现在生产的主要部件和发生质量问题的零件的组织进行了分析，为产品质量的改进和提高提供了依据。

5.我们组织了全体检验员参加的技术比武，即检验了队伍，也锻炼了队伍，提高检验员的技术素质和质量意识。

三、加强培训，提高员工的质量意识

为提高检验员的技术素质和责任心，结合检验员的现状，采取了外部培训和内部培训、集中培训和老检验员带新检验员等方式，进一步提高他们的技能。外部培训组织两位人员进行外出学习并取得探伤资质证书。内部集中进行了五次培训，让他们懂得产品的结构、原理、用途。既要看懂图纸验货、监督执行工艺情况，起到监督、把关、服务的作用。还要做到检验员一专多能，弥补了工作量大时人力不足的缺陷，如果一个检验员的工作未做好，检验小组成员都有义务协助，增强检验员凝聚力，从而保证了部门工作的正常运转。

四、一年来，产品检验部质量管理工作取得了一些成绩，但在工作中也存在许多不足，主要存在的问题如下：

1.管理力度不够。有时出现抽样不规范，直接影响到检验结果；有时出现错检漏检，造成质量事故。

2.有些检验员质量意识不强，工作的认真和细心度不够，造成重复的简单事情没有做好。

3.整机验收不规范，有时没有达到验收标准，用户就来验收，没有把整机质量最好的一面展示给用户。

4.关键工序、特殊过程有时监控不到位，导致产品达不到要求的标准。

五、为了今后能够更好地开展工作，针对2025年中存在的问题，针对公司现状和部门的实际情况，我们产品检验部2025年工作目标、计划措施如下：

1．加强产品检验部内部管理工作，完善各项管理考核制度，进一步发挥质检工作的职能作用。加强对检验员工作情况的监督，每月对检验员的检测准确性、完全性进行一次考核，防止错检、漏检现象的发生，防止不合格产品或半成品转入下道工序，预防质量事故的发生，不断提高顾客满意度。

2.生产过程中严格执行各项质量标准和ISO9001质量体系标准,执行好“三按”、“三检制”。进一步抓好大件产品、关键工序、特殊工序、批量件的产品质量。及时发现、反馈、纠正生产中出现的质量问题, 确保不合品不流入下道工序。

3.把产品质量作为一项长抓不懈的工作，以提高员工工作质量为根本出发点，加强检验员岗位技能培训和责任心，对发生的错漏检、重复性错误加大考核力度，在当月给于考核教育。及时提高检验员的技术素质和质量意识，做好过程监督，产品检验的把关和生产过程的服务工作。

1、进一步配备质检人员，确保满足工作需要

4.随着公司的做大做强，产值产量的增加，同时进一步塑造品牌，加大生产过程质量的控制和年龄大的检验员准备退休，结合本部门工作需要,及时向人力资源部提出需求，需适当增加检验员，充实到检验队伍中，确保满足工作需要。

展望明年的工作，产品检验部要把好公司内部最后一道质量关口。产品质量是企业的生命线，产品检验部是控制产品质量的职能部门，我们更希望在新的一年里，公司全员树立质量意识，参与质量活动。我们质产品检验部也会更加努力，为使我们的产品让客户用着更放心而贡献自己的一份力量。

**第三篇：技术质量部质量责任制度**

多哥壹号公路改建项目

质量责任制

为确保我项目的施工质量，提高全员的质量意识，使质量落实到人，责任明确，并在员工中牢固树立“百年大计，质量第一”的思想，使本工程各项施工均达到设计及规范要求，特制定本制度。

 项目总工程师职责

1、认真贯彻执行本项目合同规定的技术标准、规程和规范。

2、根据项目经理授权，全面主持项目技术管理和质量管理工作。

3、组织编制施工组织设计，制订施工技术方案、工艺标准、作业指导书。

4、组织工程图纸审查和技术交底工作。

5、组织制订项目的工程质量目标或工程创优目标，并组织实施。

6、参与合同评审，审定合同评审中的施工方案和施工组织设计。

7、参与内部质量体系审核和管理评审，建立项目质量管理体系、项目质量控制系统，组织制定质量计划，制定和完善项目质量管理的各项管理制度。

8、组织做好测量及其核定，指导质量检验和试验工作。

9、主持技术干部的技术培训学习和考核以及对新上岗技术员的培训工作，交流技术经验。

10、主持新技术、新工艺、新材料、新结构的开展和应用工作，推动技术进步。

11、组织推行全面质量管理，负责QC小组活动的开展工作。

12、主持重大质量事故的调查、处理和上报工作，审核一般质量事故处置方案，并有权对责任人员提出处理建议。

13、组织各项技术资料的签证、收集、整理和归档，主持编制竣工资料，审核并督促移交。

14、认真贯彻落实公司QEOHS质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，保证有效运行。

 项目副经理职责

1、贯彻施工现场管理、安全生产等方面的方针政策和规章制度，并对实施情况进行检查。

2、在项目经理授权下，分管施工生产、进度、物资、机械、安全环保，主持项目施工生产现场的总体布置。

3、主持编制和落实施工进度计划，主持召开项目生产例会，协调各部门与各作业队的关系，合理配置施工现场资源，保证施工顺利推进。

4、负责指导编制生产安全及物资管理实施细则并组织落实。

5、负责指导编制项目机械设备的需用计划，督促主办部门按照规定程序落实机械配置。

6、落实生产安全、交通安全、环保等工作，做到安全生产、文明施工。

7、组织安全教育培训，落实安全责任制。

8、认真贯彻落实公司QEOHS质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，保证有效运行。

 技术部长职责

1、在项目总工程师的领导下，认真贯彻执行有关公路、桥梁建设的技术标准、规范及施工技术管理制度，指导、组织部门的技术、环境和职业健康安全管理。

2、负责施工技术资料的记录、收集、整理和本部门使用的行政文件的收发、登

记、保管工作，为合约部的计量支付工作提供依据。

3、认真搞好技术管理，工程所需的技术标准、施工规范、规程收集齐全，整理有序。

4、协助总工程师编制施工组织设计和施工技术方案，主要工序要有明确的质量管理点。

5、在总工程师的领导下坚持技术交底制度、负责编写重要工艺、工序施工作业指导书，并监督指导各工区作业班组实施，督促各工区技术负责人贯彻落实现场技术交底制度，发现问题及时分析、汇报，并采取纠正措施。

6、协助项目总工程师积极推广应用新技术、新工艺、新材料的运用，注意成果总结，及时做好施工资料的收集整理工作。

7、配合质检部门开展质量监控工作，参与一般不合格品的评议、鉴定工作，并协助质检部制订不合格品的处置方案，及时实施纠正措施。

8、根据工程需要组织督促各个环节的检测工作。

9、协助总工程师搞好竣工验收，及时收集整理竣工资料，并做好工程总结工作。

10、认真贯彻落实公司QEOHS质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，保证有效运行。

11、认真完成领导交办的其他工作。

 技术员职责

1、认真贯彻执行本项目合同规定的技术标准、规程和规范。

2、严格按照工艺、工法进行施工，在施工过程中应及时发现问题，并认真进行处理。

3、在施工过程中积极推广应用新技术、新工艺、新材料、新设备，注意成果总

结，及时做好施工中原始资料的整理工作。

4、协助技术部长编写整体、分部、分项工程组织设计、施工作业指导书，制定施工现场技术管理办法。

5、熟悉设计图纸、领会设计意图、掌握施工现场情况，对图纸或现场施工过程中出现的问题、疑问，及时上报领导，并提出相应解决建议。

6、熟悉各分项工程的施工工序及其技术、质量控制要点，参与技术交底，指导作业班组按照已经审批、最新的技术方案、作业指导书进行正确的施工。

7、深入施工现场了解和研究问题，指导或帮助班组解决有关难题。及时收集资料，总结经验教训，并积极提出合理化建议。

8、认真贯彻落实公司QEOHS质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，保证有效运行。

9、认真完成领导交办的其他工作。

 内业员职责

1、在部门负责人的领导下，及时获取、收集项目需要的最新有效的技术标准、规范，负责工程技术有关文件、资料、记录的管理。

2、熟悉试验、测量、现场技术需填写、收集的资料、记录，对试验、测量、现场技术需上交的有关施工技术资料进行整理、存档并录入信息交流系统；

3、对送交监理工程师签认的各种施工记录、检查资料进行审查，检查其是否齐全，数据、内容是否准确。

4、负责本部门文件的收发登记，及时发放、收回产生设计变更的图纸，保持项目施工图纸的有效性。

5、负责对原始施工记录、资料进行核对，填写项目施工日志，进行工程开工报告的收集、完善及递交。

6、负责对收集的纠正和预防措施信息进行整理。

7、及时收集，并分类整理施工原始记录和有关竣工技术文件及科技资料，参加由总工程师主持的竣工文件、资料的编制工作。

8、在部长的带领下参与内部QEOHS体系审核，受审时（含外审）及时提供有关资料和资源，积极配合、支持审核组的工作。

9、完成部门领导临时安排的其他工作。

 测量队长职责

1、认真查阅设计文件，了解设计意图。

2、组织测量队成员学习测量知识，提高业务水平和动手能力。

3、负责测量仪器的管理和保养工作。

4、负责测量资料的整理归档，组织人员计算有关放样数据并相互校核，然后由项目总工审核。

5、组织本队成员进行施工放样工作，做到放样成果精确，满足施工生产需要。

6、执行经理部各项规章制度，按时完成领导下达的其它任务。

7、积极贯彻落实公司QEOHS质量、环境、职业健康安全管理体系，提高管理的规范化和标准化。

8、认真完成领导交办的其他工作。

**第四篇：产品检验记录**

产 品 检 验 记 录

项目部名称：北方国际电力工业有限公司宝日希勒至巴彦库仁110千伏输变电工程项目部表号：编号：SZLX11-001

注由施工项目部填报，施工项目部存1份。

产 品 检 验 记 录

项目部名称：北方国际电力工业有限公司宝日希勒至巴彦库仁110千伏输变电工程项目部表号：编号：SZLX11-002

产 品 检 验 记 录

项目部名称：北方国际电力工业有限公司宝日希勒至巴彦库仁110千伏输变电工程项目部表号：编号：SZLX11-003

产 品 检 验 记 录

项目部名称：北方国际电力工业有限公司宝日希勒至巴彦库仁110千伏输变电工程项目部表号：编号：SZLX11-004

**第五篇：产品检验保证书**

辰昊铝塑复合节能窗产品质量保证书

为保证铝合金门窗工程的生产质量、安装质量达到部级优良标准，公司要求施工人员必须严格按照设计图纸和有关文件，以及国家颁发的施工验收规范评定标准进行施工。

1、公司建立以iso9001国际标准质量体系为核心的全面质量管理体系，该体系主要包括：管理规定、信息反馈、组织机构、规章制度、质量检验评定、标准工作体系、质量教育、培训体制、质量策划、质量体系审核、质量改进等质量管理活动。2公司的质量方针为“坚持标准、业主满意、信守合同、争创一流”。质量保证体系的目标是：用户至上，在满足用户要求的同时，全方位的为用户提供优质的服务。施工中尽可能地采用新技术、新材料、新方法，力争与国际接轨，工程一次验收优良率达到100%。3进行全员、全过程的质量教育和培训，贯彻“百年大计质量第一”的思想，使全国职工树立进度服从质量，严格行使质量否决权，奖优罚劣的观念，树立预防为主、检防结合、避免通病消除隐患的观念。树立质量是生命、是企业自上而下发展基础的观念。4建立一整套质量保证组织体系，公司设有以总经理挂帅的质量保证领导小组、制定各级领导各部门和重点岗位的质量责任制。建立以公司质量保证领导小组为领导，各职能部门密切配合的综合质量管理机构，在工程施工中实施检查、监督、指导职能，从机构组织上对工程质量给予充分保证。公司质量部门具体负责质量信息的收集、整理分析、反馈，以及行使质量否决权，实行工序程序控制。5针对工程具体情况，公司制定三级质量保证体系管理机构，具体由公司质量保证领导小组对各工程项目实行质量监控；由项目经理、工长、质量

检查员、工程技术员组成的工程项目质量保证小组直接管理和评定；由班、组长执行质量规章制度，严格执行质量“三检制”。6质量管理组织机构（见下图）

一、型材、配件和辅助材料进厂检验制度（原材料质量保证）型材、配件和辅助材料统称外购件。外购件购入必须同时索取供应厂家有效质保书。入库前由采购部门开送验单，连同合格证、质保书一并送检验部门进行验证检验。检验合格的办入库和报销手续，不合格的由技术部门提出处理意见。1外购件的验收 1.1型材、辅助材料必须由供货方出具有效质量保证书，型材同时要按国家和企业标准，按规格随机抽样进行复检。

1.2五金配件采购部门应向供货单位索取有效质保书。1.3工具、卡具、量具、刀具、仪器（如测试设备、检具仪表）必须由供货方提供经县级以上计量标准部门签发的合格证，合格证必须在有效期

内。

2外购件质保证文件的内容 2.1产品合格必须具备 2.1.1产品型号规格、出厂日期.2.1.2执行的国家或行业标准代号 2.1.3实行生产许可证产品的生产许可证标记、编号、批准日期和有效期。2.1.4检验员印章 2.1.5供货单位印章 2.1.6产品等级 2.1.7供货单位名称、地址、邮编、电话等。2.2质量保证书必须具备： 2.2.1产品型号规格 2.2.2执行的国家或行业标准 2.2.3实行生产许可证产品的生产许可证标记、编号、批准日期和有效期。2.2.4检验员印章 2.2.5供货单位印章 2.2.6产品等级及有效期 2.2.7按照国家或行业标准的主要参数数据，保证值的原件或复印件。2.2.8供货单位全称、地址、邮编、电话

2.3计量器具必须有“cmc”或“cpa”标志，并在有效期内。3外购件检验程序 3.1外购件入库前须填写检验单，连同合格证、质保书送技术部理化室

进行验证、检验。3.2外购件复验不合格时，由采购员负责与制造厂家办理退换。3.3经验证检验合格的产品，由技术部长签字，送仓库保管员。4仓库以技术部长签发的资料为凭办理入库手续，在入库单上注明技术部长签发的文件号、合格证号、质保书号。5合格证、质保书、企业复验资料由技术部理化室存档。6型材检验记录表如下： 铝塑门窗型材入库检验记录表

二、半成品检验制度

半成品是指加工组装好的门窗框、门窗扇以及没有安装玻璃、胶条、毛

条及五金配件门窗组合件。1半成品的检验项目和要求依照本企业内控标准进行；半成品的抽检基数为一定货合同中的不同规格数量；抽检比例依照批量的大小分为3%-10%。大批量实行小比例，小批量实行大比例。

2半成品检验必须件件合格，不合格的不得进行产品检验。半成品的检验在技术部指导下，由车间质检员进行。检验表一式二份，一份报技术部，一份车间存档。3半成品检验单如表，应严格按表填写。门、窗半成品检验原始记录表

三、成品检验制度

1成品检验既是企业对每批产品的质量检验，也是对用户提供产品质量保证的保证书。2成品检验依照企业内控标准由质检部门按工程或按批量随机抽检5%，且不少于3樘。当其中有一樘不符合要求时则应加倍抽检，其中仍有一樘不符合要求时，则应全部返修，复检合格后方可出厂。

3产品出厂或入库时应附带合格证书。4产品检验记录一式三份，一份技术部存档，一份交车间，一份交用户。篇二：产品保证书

产 品 保 证 计 划

第1页，共2页 qdht/qmt02-cpbz 产 品 保 证 计 划（续上页）

第2页，共2页 qdht/qmt02-cpbz篇三：产品质量保证书

文章类型：保证书 文章来源：天诺时空

范文一：质量保证书

尊敬的客户：

首先感谢您选择购买我们的产品！

为保证产品质量，明确购销双方产品质量责任，确保产品质量合格，保证产品安全，特作如下保证：

一、我公司提供的产品质量原则上按购货方规定的技术标准执行。在购货方没有规定的技术标准时，我公司将按照国家现行标准执行，并向购货方提供产品样品，经购货方同意后向购货方提供产品，并保证产品质量的稳定和逐步提高。

二、供货方向购货方提供加盖供货单位公章的生产许可证、营业执照复印件。

三、供货方向购货方提供加盖供货单位公章的产品标准复印件。

四、供货方保证所供产品符合法定的质量标准，并对产品质量负责，必要时向购货方提供必要的质量资料，诸如产品检验报告书等相关资料。

五、供货方的产品包装、注册商标等符合国家有关规定。

六、购货方严格按产品包装上注明的贮藏条件贮藏，因购货方对产品保管养护不善而造成产品质量问题由购货方负责。

七、消费者因产品质量问题进行投诉，供货方应积极配合妥善解决，如确属供货方的责任，供货方承担全部责任和费用。

八、质量争议（问题）的处理：

购货方应严格按照制订的技术标准对供货方的产品进行检验，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。

对确属供货方质量问题的，已经使用造成的损失，由我公司负责。

对确属供货方生产质量问题，没有使用的，由供需双方协商解决（退货或降价）。

九、本产品质量保证书自双方签定供货合同发生供货时生效，业务终止时同时终止。\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_公司 \_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

范文二：产品质量保证书

尊敬的客户：

首先感谢您选择我们的产品！

华为技术有限公司自成立以来，一直把产品质量视为公司参与市场竞争的核心，正是这个成功的定位和华为全体员工强烈的产品质量意识，使华为成为全球领先的信息与通信解决方案供应商。

公司根据产品质量要求，建立了严密的质量检验体系。公司对与产品质量有关的所有环节进行严格控制与管理，建立了科学的检验标准，并对检验指标进行了量化，责任到人，确保公司持续稳定生产合格的产品。

公司从原材料严格把关，所有物料必须符合欧盟rohs标准，选用国内外最具影响力的供应商，建立严格的产品工艺指标，并与物料供应商建立良好的供求关系。华为建立了定期的员工质量培训制度，讲解质量管理的新知识、新信息，树立每一个员工的质量意识，规范自己行为，小到一个电阻、电容，大到一台整机都做到一丝不苟、精益求精。质检部门建立了规范的检验规程，具备先进完善的检测设备和手段，并严格按照规程检验，做到产品72小时老化实验，不让一台不合格产品出厂。

华为质量方针：

积极倾听客户需求； 精心构建产品质量； 真诚提供满意服务；

时刻铭记为客户服务是我们存在的唯一理由。

我们围绕客户的需求持续创新，与合作伙伴开放合作，在电信网络、终端和云计算等领域构筑了端到端的解决方案优势。我们致力于为电信运营商、企业和消费者等提供有竞争力的综合解决方案和服务，持续提升客户体验，为客户创造最大价值。目前，华为的产品和解决方案已经应用于140多个国家，服

务全球1/3的人口。

范文三：质量保证书 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（单位或公司）：

我方作为贵公司\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_货物的供应商，向贵公司做出如下保证：

一、关于我方经营资格的保证

我方保证向贵公司提供的营业执照、经营生产许可证真实有效。

二、关于我方供应货物的保证

1、供应货物都有合格的《质量检测报告》和相关的产品合格证，符合国家的相关规定。

2、供应货物经贵公司书面确认供应品牌后，不作随意更换。

3、供应货物的保质期不低于\_\_\_\_\_\_天，自货物经贵公司验收入库之日起计算。

4、我方认可贵公司的货物验收制度，并在对供应货物进行验收时，严格遵守贵公司的货物验收制度。

5、对未通过验收的货物，保证在贵公司规定时间内补充合格的货物。

6、对通过验收的货物，在贵公司投入使用之前，出现相关证照不全、品牌不符及质量问题的，保证无条件退货，并在贵公司规定时间内补充合格的货物。

7、因我方供应货物的质量问题，对贵公司造成了不良影响的，我方愿承担该批货物价款1-10倍的罚款，并承担由此所造成的经济损失及法律责任。

8、我方愿意用供应货物货款的30%作为每月结帐的滚动质保金，于下次结帐时进行结算。供应商：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_公司 \_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

范文四：产品质量保证书

“dulux多乐士”系列涂料是阿克苏诺贝尔公司出品的新型水性环保功能涂料，其质量已由中国人民保险公司承担保证保险责任。为使用户放心消费，本公司作出如下质量保证：

1、本公司出品的屋面隔热防渗涂料、外墙隔热防渗涂料的技术指标，保证符合q/mrh01-2025标准；墙面弹性拉毛涂料的技术指标，保证符合gb/t9755-1997标准；纳米超强弹性防水涂料的技术指标和环保指标，保证符合q/mrht2-2025标准及gb/18582-2025标准；超级环保内外墙粉末涂料的技术指标和环保指标，保证符合q/mrht3-2025标准及gb/18582-2025标准。用户如证实所用“dulux多乐士”产品质量不符上述标准，本公司将赔偿由此造成的损失。

2、用户必须按本公司施工规定规范施工，并做好齐全、完整、有效的施工记录（内容包括：施工时间、地点、面积，施工环境温度、湿度，施工人员，施工过程等），否则，出现质量问题本公司概不负责。

3、若因建筑用材不达标而造成施工出现裂缝导致涂层受损，或因用户施工不当造成涂层受损，此责任不属公司承保之列，但本公司可根据用户需要提供快速有效的技术报务。

阿克苏诺贝尔太古漆油（中国）有限公司 \_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日

范文五：英文产品质量保证书 certificate of quality, health, purity and analysis sanitary and veterinary certificate to whom it may concern human consumption.the products are produced in valo edible fats and ingredients, products is permitted anywhere in finland.the product is free from b.s.e.eu-registration number: 60220 exporter: destination: specification products demineralized whey powder as per contract no.ch/99/66.809 and 119,000.00 kgs net 4760 bags protein(n x 6.38)moisture ash(550c)ph(10% sol.20c)scorched particles(admi)nitrate standard plate count enterobacteriaceae yeasts mounds sulphite reducing clostridia staphylococcus aureus salmonella shipping marks: specification min.max.max.6.2 disc a max.max.max.max.max.max.neg.in neg.in ch99/66.809------------------g 5,000/g 10/g 50/g 50/g 10/g 1 g 50 g 12.0% 4.0% 1.0%--6.9 30mg/k analysis 13.5% 2.1% 0.5% 6.4 disc a passes test 3,000/g < 5/g < 5/g < 5/g < 5/g neg.in 1 g neg.in 50 g 121,380.00 kgs gross valo edible fats and ingredients, helsinki, finland shenzhen, china weight(kg)date of export: apr.20, 2025篇四：产品质量保证书(网上收集)产品质量保证书

产品质量保证及售后服务承诺

对本公司生产的塑纸系列产品，提供以下质量保证和售后服务：

1、本公司保证提供的产品符合客户所订合同的质量、规格和性能要求，并提供有关技术指导和服务。

2、我公司产品在正确安装使用下，自设备安装调试合格后12个月内，如产品出现质量问题，我公司负责包修、包退、包换。

3、产品使用中出现的问题保证12小时内给予明确答复或解决方案，质保期内需要现场处理，保证48小时到达现场。

4、使用本公司产品的用户已存入客户备忘录并定期回访。一切为用户着想，终身为用户服务。

5、产品在发货前，我公司将通知客户准备接货，并向客户提供产品质量证明单及货物发运单。

6、产品出厂前，我公司将对产品进行各项指标的严格检验，确保产品合格率达到100%。

产品质量保证书

公司根据产品质量要求，建立了严密的质量检验体系。公司对与产品质量有关的所有环节进行严格控制与管理，建立了科学的检验规程，并对检验指标进行了量化，责任到人，确保公司持续稳定生产合格的产品。1.严格遵守合同中所规定的质量标准，并按合同条款认真履行；...2.我公司所提供的产品，质量严格执行相关标准，保质期内有问题产品，无偿包退换；合格产品，在正常工况条件下产品使用寿命包壹年。产品终身修（过保质期后，仅收取配件成本）。

...3.建立专业的销售服务人员，随时为用户提供专业的技术咨询、专业的售后保障；...4.产品或配件在安装、调试过程中，一旦出现问题本着先处理问题再分清责任，以一切满足客户需要为原则；

5.为客户无偿提供技术服务；...6.完善售前、售中、售后服务网，建立专业的售后服务队伍，排除用户在使用产品过程中遇到技术难题时或其他问题时的后顾之忧；...7.产品保质期内（运行条件符合产品标准或合同规定的条件），实行包修，包换，随时提供各项备品、备件。

“卡莱丽尔”系列是惠州市天鹅星鞋业有限公司自成立以来，坚持以品质塑造品牌，以质量赢得市场的经经营现念，其产品质量已获得中国质量检验监督总局颁发的“全国免检产品”。为使用户放心消费，本公司作出如下质量保证：

1、本公司出厂的“卡莱丽尔”系列产品的各项技术指标，保证符合iso9001：2025质量控制体系标准；用户如证实所用“卡莱丽尔”产品质量不符上述标准，本公司将履行我司的售后服务宗旨。

2、加强生产过程管理，采用科学、合理、规范的生产工艺流程生产；严格控制生产关键工序，保证从原料、半成品到成品、储存整个生产过程有效地控制产品品质。

3、加强产品质量检验管理，保证出厂产品质量符合有关鞋业标准要求，未经检验及检验不合格的产品决不出厂。

4、我公司已建立起健全的售后服务体系，会认真处理消费者的投诉和建议，最大限度地满足消费者的要求，树立好企业诚实信用的形象。

5、如因消费者自身原因造成产品出现质量问题或产品出现的问题已超出我司的质量“三包”的范围，本公司可根据用户需要提供快速有效的技术报务。

质量保证书

2025-05-14 08:57:43(已经被浏览1028次)欢迎您使用雄丰公司的产品，本公司不仅以精湛、一流的产品满足您的需要，更有竭诚、完善的售后服务体系来保证您的使用，以解除后顾之忧，本公司经过iso9001质量体系认证，确保各项指标达到标准。

一、质量保证

保证提供的货物是全新的、未使用过的，制作产品的材料符合国家或行业标准的规定。本公司交付给您的产品，符合国家（行业）标准，如您曾有特别的约定，那么，本公司交付给您的产品，是按您的要求制作的。

二、安装及调试

我方可派出经验丰富的工程技术人员和高素质的安装调试人员，协助用户进行安装及调试，确保产品正常运行。

三、维修及培训

我方可负责设备使用方面的培训。质保期内，可免费提供保养及维修。在运行中如发生故障，我方在接到通知后以最快时间内赶到现场维修。故障没排除，在未征得用户同意时，维修人员不撤离现场。

四、保修期及期限

产品“三包”12个月,永久性维护。“三包”规定如下： a)在依照操作规程正常使用下，两年内出现质量问题，我公司将及时免费维修或更换，如属于非正常使用或不可抗拒的自然因素造成损坏的，我公司协助进行维修，只收材料费； b)两年以上出现了问题，我公司实须收取合理的元件维修费用。

五、联络方式

维修专线电话：0769-86175816 86401082 86647819传真号码：0769-86410786 尊敬的客户： 首先感谢您选择我们的产品！

为保证产品质量，明确购销双方产品质量责任，确保产品质量合格，保证产品安全、特作如下保证：

一、供货方向购货方提供加盖供货单位公章的生产许可证、营业执照复印件。

二、供货方向购货方提供加盖供货单位公章的产品标准复印件。

三、供货方保证所供产品符合法定的质量标准，并对产品质量负责，必要时向购货方提供必要的质量资料，诸如产品检验报告书等相关资料。

四、供货方的产品包装、注册商标等符合国家有关规定。

五、购货方严格按产品包装上注明的贮藏条件贮藏 因购货方对产品保管养护不善而造成产品质量问题由购货方负责。

六、消费者因产品质量问题进行投诉，供货方应积极配合妥善解决，如确属供货方的责任，供货方承担全部责任和费用。xxx有限责任公司

一、确保按双方签订的合同要求保质保量及时交货。

二、保证出厂产品达到国家标准和行业标准及合同规定的技术条件，确保产品运行的可靠性。“赛通”牌管材，管件系列产品质量保证书

“赛通”牌pp-r管材、管件系列产品

质量承诺书

欢迎您选用“赛通”牌系列管材、管件，为使您用得放心，请认准“赛通”牌或“

本单位对产品质量郑重承诺： ”商标，1、本单位生产的“赛通”牌pp-r管材、管件，fr-ppr管材管.管件，在正常工作环境下，长期使用寿命50-60年。

2、本单位生产的“赛通”牌pp-r管材、管件执行国家标准gb/t18742.2-2025、gb/t18742.3-2025。

3、本单位严格按照iso9001-2025质量认证体系的要求组织原材料、生产、交货。

4、本单位生产的“赛通”牌pp-r管材、管件，fr-ppr管材管件均通过国家化学建材测试中心、江苏省疾病预防控制中心检验、并被中国质量检验协会建材专业委员会评为全国质量稳定，中国著名产品和aaa企业。

“赛通”牌系列产品由中国人民保险公司承担产品责任险，用户应按照有关规范施工安装，凡属本单位产品质量问题（经国家有关部门鉴定确认）而造成的损失，我单位按国家有关规定承担相应责任。

特此承诺，欢迎广大用户监督。

苏州联通管业 2025.11.25。海申工泵业制造有限公司承诺凡其所售出之产品在正常的搬用，储存，安装，操作和维护保养的条件下，无材料和工艺上的缺陷（易损件的正常磨损情况除外）。质量保证期计算按本公司审定的相关之规定执行。在上述规定的产品质量保证期内，如有发生材料和工艺上的缺陷，申工公司将负责免费修理甚至更换有缺陷零件，由申工公司的服务人员根据产品性能和质量要求，负责确定对有缺陷的零件是采取修理还是更换或其他办法。

对如有下述：任何不正常的使用条件，超载使用，滥用，违章操作，野蛮装卸和采取了不正确的措施而长期储存，任何未经申工公司同意或没有申工公司人员在场而擅自开机调试，或擅自拆卸安装申工公司产品，或使用非申工公司生产的而未经申工公司认可的零配件等各种情况发生。本质量保证书所有的承诺立即失效。

我公司生产铝合金保温窗专用隔热条产品 , 严格按照中华人民共和国建设部于 20002 年发出的《中华人民共和国建筑工业行业标准----隔热条》(征求意见稿 2025 年开始执行)中的技术要求和质量要求生产。隔热条产品所使用的材料为【玻璃纤维增强尼龙 66 】(聚酰胺 66 加玻璃纤维增强-pa66gf25)。该材料经过“国家化学建筑材料测试中心”的严格测试(测试报告编号 no 2025(s)220)，材料性能完全符合建设部将与 2025 年执行的隔热条质量要求。

我公司产品的生产过程有严格的质量保证体系。每个生产工序都有严格的工艺技术要求和质量检验标准。我公司提供的隔热条产品的按照《中华人民共和国建筑工业行业标准----建筑隔热铝合金型材》和《中华人民共和国建筑工业行业标准----隔热条》两个标准的质量和技术要求 , 提供给客户使用。

质量承诺书

质量保证措施

致：泗县自来水公司

我方（安徽志群管业科技有限公司）就本次所发的货物质量保证措施作如下说明：

本公司保证所供货物是全新的、未使用过的，采用外国进口原料加工，采用最先进的工艺生产的，并完全达到或超过合同规定的质量、规格和性能的要求。本公司保证所发货物在正确安装、正常使用和保养条件下，具有满意的性能。在合同要求的质量保证期内，本公司对由于设计、工艺或材料的缺陷而产生的故障负责，并在收到买方书面通知后8小时内给予答复，免费维修或更换有缺陷的部件或货物。同时，本公司提供买方有必要提供的一切技术文件，负责现场安装技术指导，提供安装或维修的专用工具，提供安装等技术培训，提供买方认为有必要提供的其他服务。

单位（盖章）：安徽志群管业科技有限公司

日期：2025年6月17日

本公司生产的给水pe管材，严格按照国家gb/t13663-2025标准生产。所有产品全部通过国家相关权威部门检测，性能达到国内领先水平。在规范施工，正常使用情况下，质保50年，若在保质期内出现质量问题由本公司负责。本次提供的产品具体规格如下： dn110\*1。0 安徽志群管业有限公司 2025年6月17日

投标人质量保证计划

致：淮北矿业集团公司招投标办公室

我代表淮北阳光塑业有限公司（投标人名称）就本次投标人质量保证措施作如下说明：

本公司保证所供货物是全新的、未使用过的，原材料中的钢管是由招标厂家提供，涂塑钢管中所用的pe原材料全部是采用国外杜邦公司生产的专用原料加工，是采用国内最先进的涂塑工艺生产的，并完全符合招标文件规定的质量、规格和性能的要求。本公司保证投标货物在正确安装、正常使用和保养条件下，具有满意的性能。在招标文件要求的质量保证期内，本公司对由于设计、工艺或材料的缺陷而产生的故障负责，并在收到买方书面通知后8小时内给予答复，免费维修或更换有缺陷的部件或货物。同时，本公司提供买方有必要提供的一切技术文件，负责现场安装和启动监督，提供安装或维修的专用工具，提供安装等技术培训，提供买方认为有必要提供的其他服务。

单位（盖章）：淮北阳光塑业有限公司

日期：2025年4月26日篇五：产品质量保证书

产品质量保证书

产品质量控制

品质管理是泰安市华阳电子科技有限公司腾飞的翅膀，是华阳电子品牌的生命原动力。严格的品质检验程序，先进的检测设备和训练有素的品质控制人员，保证了华阳电子的“产品出厂合格率100%”质量目标的实现。

为保证产品质量，提高系统的可靠性我公司在系统设计、材料筛选、工艺制作、老化检测等各个阶段都严格遵守“高品质、高可靠性”的宗旨，精益求精。

电路板的生产

1、制板厂商的选择

全部选用通过国际标准iso9001质量认证厂家。对印制板的材质、铜材的导电性和附着力、过孔的电阻率、阻焊材料的导电率及印制板的翘曲度等提出严格要求。

2、电路板的焊接 全部采用多波峰焊技术，在焊接过程中注重焊锡的选择、板材的预热、波峰高程等。另外，免清洗助焊剂的选用杜绝了助焊腐蚀及漏焊；从环保的角度，我公司所选器件全部为无铅环保的，采用的全部是无铅焊接，从而保证了电路板的长期可靠性和环保性。元器件的保证

产品质量的先决条件是元器件的质量。采购部在长期的经营过程

中，与国内外主要材料供应厂商建立起了长期稳定的业务关系，严把原材料关，主要元器件供应商要求通过iso9001质量认证。公司质控部对产品用元器件厂家的选定有否决权，所有元器件的采购均须在质控部认可的厂家中进行。

所有元器件均须经质控部专人检验（抽检、全检）认可后，方可入库用于生产,对重要元器件要进行老化、筛选。产品的生产

采用现代化管理手段并执行严格的生产工艺标准，设有专业调试工程师，工人上岗前均经过严格培训。

在生产的中间环节、设立检测、老化和淘汰的流程，避免出现成品检测困难的问题。

①生产前的准备

生产部接到销售部下达的任务通知书后，开始制订工程进度表、备料清单、结构设计图、工位设计、工位指导书及质量检测点。②用料筛选 首先对关键元器件的供应商、品牌进行严格挑选,是保证新产品质量的基础。

③老化措施

我公司对所有外购部件在出厂前，都必须进行不同程度的老化试验。整套系统设备的生产所用的关键的器件都是原装进口，而且是环保设计的，提高了整个系统的可靠性和稳定性。生产过程的质控

对生产过程进行了全面的质量管理 ● 原材料、器件供应厂家的认可与控制、来料检验的控制。● 生产过程的控制（巡检，质量工程师），各道工序的控（工序检）及其迅速、有效的信息传递网络，使生产处于受控状态。● 现场安装完毕后的质控验收。

产品的出厂检验

1、电源、接口、分站、标识卡调试完毕后，均进行工作稳定性测试，电源、接口、分站、标识卡根据出厂检验规范进行最终检验，合格后方可入库。

2、系统按企标规定的方法连接，连接后进行连续工作稳定性实验。

3、公司质检部按企标对系统技术指标和功能进行检验，合格后由质检部签字方可出厂。

4、系统出厂前进行技术存档工作。

产品的包装、运输及现场调试

1、公司对产品包装十分重视,内装专用包装材料及塑料发泡材料装箱，确保产品无损坏发送到现场。

2、产品运至现场后，工程师立即拆箱验货，安装、调试，保证产品如期为用户工作。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！