

印刷版辊质量保证协议

需方：湖南怡永丰新材料科技有限公司

(简称甲方)

供方：

(简称乙方)

供需双方根据《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国产品质量法》及有关规定，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，就双方所签署的《版辊加工合同》（以下简称原合同）执行过程中出现的相关问题处理达成如下一致意见：

1. 资质要求

1.1 乙方向甲方提供合法、有效的资质复印件，以证明本身的法定资格；提供的资质复印件都需加盖乙方公章；资质复印件的文字内容和公章均要清晰可见，易于识别。

1.2 甲方应向乙方提供有效的资质复印件，以证明本身的法定的资格。

2. 稿件制作要求

2.1 乙方根据甲方提供的稿件或样品出原大的彩稿，标示颜色、规格、分区线（折叠袋）、出卷方向（卷膜）、易撕口位置、拉链位置、透明边及各个面的模切尺寸，不能打原大彩稿的，标示缩小比例，并且打一份原大的墨稿。

2.2 稿子制作完成后乙方须进行严格的审核，稿件制作人和审稿员在最终稿上签字确认，确保稿件信息无误。乙方有责任与义务确保版辊制作内容与甲方提供依据一致，如出现乙方稿件制作有误或与甲方提供依据不一致所造成的损失由乙方负责赔偿。

2.3 最终彩稿发到甲方后由工艺员审核和工艺负责人进行审批，核对无误后签字交甲方客户签字确认。

2.4 三方确认无误后才能进行印刷版辊的制造。如有任何一方未确认，所造成的损失由乙方负责赔偿。

3. 版辊质量要求

3.1 版辊钢材厚度必须大于5mm，加工后厚度控制在3.5-4mm范围内。

3.2 铬层硬度合适在780-850HV之间，锥度、同心度 $\leq 0.02\text{mm}$ 。

3.3 镀铬表面光亮平滑，呈青光银白色，不乌不花，均匀一致，不脱落，不易腐



蚀生锈。

3.4 印版两端倒角光滑无毛刺、凹凸。

3.5 退镀返修版必须一次性处理好，不能处理好就重制，并提前告知乙方。

3.6 在正常使用和正确方法保护下铬保质期为365天。新版不允许有铬层质量问题，如365天内出现自然脱铬现象乙方提供免费退镀。若因甲方使用不当、保管不善，造成版辊碰伤、划伤、腐蚀、掉铬等现象，制版费用则由甲方承担。

3.7 版辊其他质量问题，如版面抛光不合格、文字和图案雕刻问题、版辊跳动、镀铬不匀以及其他不可预见的质量问题所造成的损失由乙方负责赔偿。

4、标识要求

4.1 所有版辊的外包装上须注明产品名称、版号、色序、版辊总支数。

4.2 甲方提供给乙方的所有版辊必须有甲方的制作标记(即版号，版号必须确保唯一性)，制作标记的具体位置按照以下要求执行：

4.2.1 有马克线类版辊：制作标记需做在马克线与套色光圈之间。

4.2.2 无马克线类版辊：制作标记需做在版辊两端的堵头上。

4.3 印版两端堵头必须抛光，版号清晰。

4.4 返工版、改制版和重制版不能改变原版号，在原版号后面加“F/G/C”补充标示。

4.5 因上述标识错误所造成的损失由乙方负责赔偿。

5、包装运输交付要求

5.1 所有版辊包装都必须内用拷贝纸包裹，外套高强度瓦楞纸皮或毛毯，外部再套防碰包装。

5.2 运输时应防止碰撞或接触锐利的物体，轻装轻卸，同时避免日晒雨淋，保证包装完好及版辊不受污染。

5.3 所有版辊交付时都必须出具送货单，版辊摆放在指定位置由甲方验收人初签收。

6 合格证明

所有版辊制作，乙方都需出具“出厂检验报告”随同版辊一起交付甲方。

7 质量异常的处理

7.1 所有产品版辊必须确保合格才能出厂，如上机出现上述质量问题，导致甲方

无法生产所造成的经济损失由乙方负责赔偿。

7.2 因版辊质量问题导致无法生产（未造成直接经济损失）的情况，出现第一次进行警告处理，出现第二次处罚1000元，每月不得超过两次。不得连续两个月出现质量问题，如有则停止供应并责令整改，三个月整改合格后再恢复供应。

7.3 因乙方运输或包装原因造成的版辊损伤，由乙方在24小时内完成返工，乙方承担甲方延期交货费用。

7.4 质量损失按甲方原材料成本、人工成本、制造费用进行核算。

7.5 甲方如发现乙方供应的版辊有质量问题，应出示甲方质量管理部书面反馈函给乙方，乙方应48小时内给甲方明确答复，未回复视同为认可甲方质量管理部处理方案。

8 其他事项

8.1 原合同中其他约定不变。

8.2 本协议一式二份，双方各持一份。

8.3 本协议作为原合同的补充部分，与原合同享有同等法律效力。

甲方：（盖章）

____年__月__日

乙方：（盖章）



____年__月__日