

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

東洲貿易株式会社用生地立会検査表(B)

东洲贸易株式会社用面料陪同检查表(B)

生地データ(基準)/标准面料规格						生地工場名	工場自社検品者	弊社立会検品者	縫製工場検品者(いれば記入)	検査日	承認元見本との比較	持ち帰り用SHIPPING SMAPLE /ハンガーサンプルの有無
契約NO. 合同号	生地品番 面料款号	カラー数 色数	巾 门幅	目付 克重	発注数 订单数	面料工厂名	工厂本厂检品人	我司陪同检品人	缝制工厂检品人(如在场则填写)	检品日期	有无标准原样	有无带回船样或挂样

検査生地スペック/各检面料规格						検査項目(合否を判断)/检查项目(判断是否合格)														
カラー名	発注数	出荷予定日	あがり数	あがり巾	あがり目付	吸水or撥水状態	風合い	目付	堅牢度	摩擦堅牢度	サンプルとの色差	表裏表示あるか	下げ札にLOT NO.あるか	編み傷、穴、横段、汚れ、破れ等の重欠点あるか(具体的に記入)	合否	弊社判断	生地工場自社判断	最終合否	対策 (再生産/修理/補充生産、数量 納期)	
顔色名	订单数量	计划出货日期	成品数量	成品门幅	成品克重	吸水或拨水状态	面料风格	克重	色牢度	摩擦坚牢度	和样品有无色差	有无正反面标志	吊牌上有无批号	有无织疵, 破洞, 横纹, 脏污, 破损等严重缺点(具体记录)	是否合格	我司判断	面料工厂自行判断	最终结果	解决办法 (重新生产/修理/补充生产, 数量, 交期)	

実際抜き取り検査反データ/实际抽查各卷面料情况

LOT NO.	予想欠数	カラー名	巾	表記M数	実際M数	欠点名、数量を明確に記入/要在表格内详细记录一卷面料中各类不良												工場評価	弊社評価	
批号	预计短缺数	顔色名	门幅	标记米数	实际米数	その他(状態、数量を詳しく記録) 其他不良点(详细记录状态, 数量)												工厂ABC评价	我司ABC评价	

備考: 下の実際抜き取り検査反データを記入するときは必ず上の生地スペックと同じカラー名順番で記入すること。巾も上下同じ数値を記入すること。

备注: 下方的实际抽样检查数据在记录时一定要和上方的面料数据按同样颜色顺序记录。门幅要按同样数据记录。

生地工場に対する指図 (多い場合は別紙添付)	結果: 上記内容に相違ないことを両社が認め、記入されたとおりに進展(再生産、修理、補充生産、出荷予定等を含む)する事を約束する。	署名	工場:
对面料工厂の指示 (如果较多请另付纸填写)			弊社:

注意事項:
注意事項:

上海八峰商貿有限公司/東洲貿易株式会社

- 基本原則:** 生地工場は生地に発生した不良に対して、検品の詳細結果が次次第すぐ対策を併せて報告しなければならない。報告内容は再生産、修理、補充生産などの対策と数量、予定納期などのポイントを含まなければならない。縫製工場の生産スケジュールに影響を及ぼした場合、弊社は生地工場宛に直接/間接的に賠償を求めることが出来る。
基本原則: 面料工厂对面料中出现的各类不良需要在得到详细检品结果后同时报告解决办法。报告的内容必须包括重新生产、返修、追加补充生产等方法以及数量、预计交期等要点。如果面料不良影响到缝制工厂的生产计划, 我司保留直接或间接向面料工厂家求赔偿的权利。
- 弊社立会検品者は生地工場の上記の通りにフォロー策を実行する事を促し、進展を確認する義務がある。我司陪同检品人有义务督促面料工厂按照上述记录实施解决办法并确认进展。
- 本表(A B)は生地生産現場で記入する生地の最も実際状況に近い報告書である。故工場検品者と弊社検品者は事実に基づいて記入し、報告しなければならない。両者の署名は工場と弊社を代表するものであり、事実と相違ある場合は当事者(所属工場/会社を含む)が責任を取らなければならない。本表(A B)是在面料生产现场填写的最接近实际情况的报告书, 因此面料工厂和我司双方的检品人必须如实记录并报告。双方检品人的签名代表面料工厂和我司, 如填写内容有虚构等与事实不符情况, 需要追究双方的当事人, 包括所属单位的相应责任。