# 设备物资采购中质量验收常见问题及对策

杨佳峰

化学工业设备质量监督检验中心　江苏　南京　210036

**摘　要：**设备物资采购质量验收是企业供应链管控的关键环节，直接决定物资使用性能与生产运营稳定性。当前企业在验收工作中普遍存在标准模糊、流程不规范、人员能力不足、抽检机制不合理、台账管理缺失等问题，导致验收流于形式，质量隐患无法及时排查。本文结合采购验收实操现状，系统梳理全流程常见问题，深入剖析制度、人员、管理层面成因，针对性提出标准化、全闭环的质量验收优化对策，旨在提升企业物资验收管控水平，筑牢质量防线。

**关键词：**设备物资；采购管理；质量验收；质量管控；问题对策

**引言：**设备物资采购质量稳定性直接关系生产安全与运营效益，验收作为采购流程的最后关口，是阻断劣质物资的核心屏障。当前部分企业存在重采购轻验收、重进度轻质量的管理误区，验收制度不完善、操作流程粗放、核验标准不统一，导致参数不符、性能不达标的物资投入使用，引发设备故障、工程返工及成本损耗。本文全面分析设备物资采购质量验收的常见问题，深挖问题根源，提出可落地的优化对策，为企业完善采购质量管控体系提供参考。

## 1 设备物资采购质量验收的核心价值与基本流程

### 1.1 质量验收的核心价值

设备物资采购质量验收是衔接采购履约与生产使用的关键环节，具备源头质控、风险防控、成本管控、合规保障四大核心价值。首先，验收工作能够严格核查设备物资的规格参数、材质性能、数量精度、外观质量、出厂资质，从源头杜绝不合格物资入场，保障后续生产、施工、设备运行质量。其次，规范验收可提前排查物资质量缺陷，避免劣质设备物资投入使用后引发生产故障、安全事故、工程质量问题，降低企业安全风险。同时，精准验收能够及时发现供应商履约不符问题，通过退换货、追责索赔减少企业经济损失，规避返工、维修、停产等隐性成本。另外，标准化验收可留存完整核验台账，满足企业内控审计、行业监管、质量追溯需求，推动采购管理规范化、合规化发展。

### 1.2 质量验收的基本流程与核心内容

企业设备物资质量验收需遵循“到货核对—资料核验—外观检查—性能检测—抽样复检—结果判定—台账归档”的标准化流程，覆盖全维度质量核查内容。到货核对主要核验物资数量、规格型号、品牌厂家、外包装完整性，对比采购合同与订单要求，排查错发、漏发、破损问题。资料核验重点审查产品合格证、出厂检测报告、资质证书、说明书、质保文件等，确保资料齐全合规。外观检查针对设备外壳、构件、接口、材质外观等开展目视检查，排查变形、破损、锈蚀、瑕疵等问题[1]。功能性验收针对精密设备、专业物资开展通电测试、性能调试、参数校准，验证设备运行状态。批量物资严格执行抽样检测机制，不合格项及时复检、判定，最终形成验收报告，完成归档留存。

## 2 设备物资采购质量验收常见问题

### 2.1 验收标准模糊，适配性不足

当前多数企业缺乏细化、专属的设备物资验收标准，普遍存在标准笼统、滞后、适配性差等问题。部分企业直接套用通用行业标准，未结合自身生产需求、设备技术参数、项目设计要求细化验收指标，验收条款多为“外观完好、性能合格”等模糊描述，无量化判定依据。针对新型设备、特种物资、定制化物资，现有验收标准更新滞后，无法匹配新型产品的技术规范与质量要求，导致验收判定无据可依。存在合同验收条款虚化问题，采购合同仅约定基础参数，未明确验收细则、误差标准、不合格判定规则，造成验收人员自由裁量度过大，极易出现合格判定宽松、质量把控不严的情况，使部分临界不合格物资顺利入场。

### 2.2 验收流程不规范，操作流于形式

流程不规范、验收走过场是企业物资验收最普遍的问题。多数企业存在重采购履约、轻质量验收的管理误区，为追赶施工进度、简化流程，普遍实行简化验收、事后补验、批量免检等粗放操作。部分验收人员仅核对物资数量与外观，省略资料核验、性能测试、抽样检

测等关键环节，对隐蔽质量缺陷、内部性能问题无法有效排查。批量物资验收中，抽检比例随意调整、抽检点位不科学、漏检少检问题突出，未严格按照国标及行业规范执行抽样方案。普遍存在到货验收与质量验收混淆的问题，将表面完好判定为质量合格，忽略设备长期性能、稳定性、参数精度等核心指标核验，导致验收结果失真，质量隐患长期留存。

2.3 验收人员专业能力不足，质控意识薄弱

设备物资品类繁杂，精密设备、电气设备、工控设备、特种材料等物资对验收专业性要求极高，而企业现有验收团队普遍存在能力短板。多数验收人员为行政、仓储或后勤兼职人员，未接受系统的专业培训，对各类设备物资的技术参数、性能标准、检测方法、资质要求掌握不足，无法精准识别隐蔽质量缺陷与参数偏差。部分人员质量管控意识薄弱，存在侥幸心理与人情验收现象，对供应商瑕疵物资放宽验收标准，人为降低审核门槛。验收人员缺乏风险预判能力，无法针对高危、精密物资开展专项精细化验收，面对新型设备、进口设备、定制物资时验收能力不足，误判、漏判问题频发[2]。

2.4 抽检机制不合理，质量核验存在盲区

批量设备物资验收高度依赖抽样检测，但企业抽检机制普遍存在制度漏洞。一是抽检比例固化且不合理，不分物资风险等级统一采用固定抽检比例，低风险物资过度抽检造成资源浪费，高风险关键物资抽检比例过低、覆盖不全，无法有效识别批量质量缺陷。二是抽检随机性不足，存在定点抽检、择优抽检问题，验收人员刻意挑选外观完好、状态优良的样品检测，无法真实反映整批次物资质量水平。三是不合格复检、留样机制缺失，发现不合格样品后未扩大抽检范围，未及时核查整批次质量情况，同时无留样存档、复测追溯机制，导致批量不合格物资流入生产环节，形成系统性质量风险。

2.5 台账管理混乱，缺乏溯源与闭环机制

验收台账是质量追溯、责任界定、复盘优化的核心依据，当前企业普遍存在台账管理不规范问题。多数企业验收记录简单粗放，仅登记物资名称、数量、验收时间，缺失技术参数、检测数据、验收结论、问题整改、复检记录等关键信息。纸质台账易丢失、电子台账不完整、资料归档混乱，出厂资质、检测报告、验收照片、调试记录等资料未统一留存，导致质量问题无法溯源。同时企业缺乏验收闭环管理机制，针对验收发现的不合格物资，未建立整改、退换货、追责、复盘的全流程管控，问题处理随意性强，无跟踪记录，同类质量问题反复出现，无法形成长效管控。

2.6 权责划分模糊，追责机制缺失

企业采购验收环节存在多部门交叉对接、权责模糊的问题，采购部门、验收部门、仓储部门、使用部门职责边界不清。出现物资质量问题后，易出现验收人员推诿、采购人员甩责、供应商扯皮的现象，无法精准界定责任。企业未建立完善的验收考核与追责机制，验收质量与绩效考核脱节，验收人员履职不到位、违规验收、漏检误检等行为无对应的处罚措施，导致人员履职积极性、严谨性不足。同时对供应商履约管控薄弱，物资质量不达标、履约不符时，缺乏标准化的索赔、追责、黑名单机制，无法倒逼供应商保障供货质量，重复供货不合格问题频发。

## 3 优化设备物资采购质量验收工作的针对性对策

3.1 细化验收标准体系，实现量化合规验收

企业需结合行业规范、国家标准、项目需求与设备特性，搭建分类、分级、量化的验收标准体系，杜绝模糊化验收。针对通用物资、精密设备、特种材料、定制化物资分类制定专属验收细则，将外观质量、尺寸参数、性能指标、材质标准、误差范围、资质要求全部量化，明确合格与不合格判定标准。及时更新老旧标准，针对新型设备、智能化设备同步更新验收技术规范，确保标准适配行业发展。在采购合同中细化验收条款，明确验收流程、检测标准、抽检比例、不合格处置方式、违约责任，杜绝条款虚化问题。统一验收判定尺度，消除人为自由裁量空间，让验收工作有据可依、有标可判，全面提升验收规范性与精准度[3]。

3.2 规范全流程验收操作，杜绝形式化验收

构建全流程标准化验收机制，严格落实到货核验、资料审查、外观检查、性能测试、抽样复检、结果判定全环节操作，严禁简化流程、事后补验、免检放行。明确不同物资的验收等级，关键核心设备、高危物资实行 100% 全检，批量常规物资实行分级抽检，杜绝漏检缺检。严格区分到货外观验收与核心质量验收，重点强化设备性能、运行参数、稳定性、适配性等深层指标核验，杜绝仅以外观判定质量的粗放操作。建立双人验收、交叉核验制度，关键设备实行多人联合验收，避免单人验收的主观性与误差性。合理规划验收时序，平衡施工进度与质量管控，坚决杜绝为赶工期放宽验收标准的违规行为，彻底解决验收流于形式的问题。

3.3 强化人才队伍建设，提升专业验收能力

打造专业化、专职化验收团队，摒弃兼职代管模式，完善人才培育与考核机制。设立专职质量验收岗位，明确岗位职责与工作标准，优先选拔具备设备技术、质量管控、采购管理专业基础的人员任职。建立常态化培训机制，定期开展设备参数识别、检测技术、验收规范、资质审核、问题判定等专项培训，针对新型设备、特种物资开展专项实操教学，全面提升验收人员专业能力。强化质量意识与责任教育，杜绝人情验收、宽松验收等违规行为，树立严谨、合规、客观的验收理念。建立持证上岗、定期考核机制，将验收准确率、问题排查率、差错率纳入绩效考核，倒逼人员提升履职能力。

3.4 优化抽样检测机制，消除质量核验盲区

建立分级分类、科学规范的抽样检测体系，根据物资重要程度、风险等级、批量规模划分抽检等级，差异化设定抽检比例与检测项目。对核心生产设备、安全类物资、精密仪器提高抽检比例，实行重点核验；对常规低值物资合理优化抽检频次，兼顾质量与效率。规范抽样方式，采用随机点位、分层抽样模式，杜绝人为择优抽样，真实反映整批次物资质量水平。建立不合格扩检机制，抽检发现不合格项时，立即扩大抽检范围，全面排查批次质量问题，杜绝隐患遗留。完善留样、复测、封存机制，对检测样品分类留存，保障质量问题可复核、可追溯，全面消除批量物资验收盲区。

3.5 完善台账归档体系，构建全链条溯源机制

搭建标准化、电子化、可追溯的验收台账管理体系，实现验收全流程留痕、全数据归档。统一验收台账模板，完整登记物资信息、合同参数、验收标准、检测数据、验收照片、资质资料、验收结论、整改情况等核心内容，杜绝记录缺失、内容模糊。推行电子台账与纸质台账双归档模式，定期备份数据，防止资料丢失、篡改。建立验收资料分类归档制度，按照物资类别、供货批次、验收时间分类存档，方便日常查询、审计核查与质量追溯[4]。构建验收复盘机制，定期汇总验收问题、不合格案例、供应商履约情况，形成数据分析报告，为采购选型、供应商管控、标准优化提供数据支撑，实现闭环管理。

3.6 明确权责分工，健全考核追责长效机制

厘清采购、验收、仓储、使用、管理各部门岗位职责，明确分工、各司其职，构建权责清晰的验收管控体系，杜绝推诿扯皮。建立验收质量终身责任制，对验收失误、违规放行、弄虚作假造成的质量问题精准追责。完善绩效考核与奖惩机制，对验收工作严谨、及时排查重大质量隐患的人员予以奖励，对漏检、误检、人情验收、失职渎职人员严肃追责处罚。强化供应商履约管控，建立供应商质量评价体系，将验收合格率、问题整改效率、履约质量纳入供应商评级，对多次供货不合格、整改不到位的供应商实行约谈、扣款、限流、黑名单管理，倒逼供应商稳定供货质量，形成企业内部管控与外部约束相结合的长效机制。

**结束语**

设备物资采购质量验收是企业供应链质量管控的关键关口，其管理水平直接反映企业采购体系的成熟度。当前验收工作中的问题根源在于制度建设滞后与执行监督缺位。破解之道需从标准建设、流程规范、人才培育、抽检优化、台账溯源、权责考核六个维度协同发力，构建全流程、闭环式质量验收管控体系，使验收工作从“形式化”转向“实质性”。未来，企业应持续推进验收管理的精细化、规范化、数字化升级，将质量防线前移至供应商端，从事后把关转向全过程管控，为企业高质量发展提供坚实保障。

**参考文献**

[1] 罗辉广, 谭慧华. 基于设备物资质量管理提升设施本质安全实践 [J]. 石油工业技术监督,2024,40(8):52-57.

[2] 付少杰. 浅谈工程建设项目设备物资供应链采购组织与运营 [J]. 中国设备工程,2024(2):44-46.

[3] 李林. 工程设备物资采购和管理风险分析与应对策略研究 [J]. 砖瓦世界，2023(20)：88-90.

[4] 杨洋. 工程项目中物资设备成本管理分析 [J]. 中国设备工程,2026(9):83-85.