# 产品工艺标准及生产质量管理

来源：网络 作者：倾听心灵 更新时间：2025-03-09

*产品工艺标准及生产质量控制（一）产品的技术规范及执行标准1、产品设计规范1）材料、设备、工程、设计、加工制造、电器装置、检验、试验、安装试运行全部按相关的最新国家标准、行业标准及规定执行，计量仪器符合国家标准。2）本工程设备、装置的噪音、废...*

产品工艺标准及生产质量控制

（一）产品的技术规范及执行标准

1、产品设计规范

1）材料、设备、工程、设计、加工制造、电器装置、检验、试验、安装试运行全部按相关的最新国家标准、行业标准及规定执行，计量仪器符合国家标准。

2）本工程设备、装置的噪音、废弃物、劳动卫生、消防等均符合国家现行标准及规定，并满足优质、安全、符合环保、卫生防疫要求，符合坚固耐用、易清洗、耗电省、噪声小、寿命长等特点。

2、产品执行标准

产品满足下列有关标准及高于此标准。

1)

中餐燃气炒菜灶(CJ/T28-2024)，《炊用燃气大锅灶》CJ/T298-2024

2)

工业产品使用说明书

总则（GB

9969.1-1998）

3)

不锈钢冷轧钢板（GB/T

3280-1992）

4)

包装储运图示标志（GB/T

191-2024）

5)

机械安全

机械电气设备

第1部分：通用技术条件（GB

5226.1-2024）

6)

固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法（GB/T

16157-1996）

7)

《不锈钢厨具》行业标准（QB/T

2174-95）

8)

饮食业油烟排放标准（GB

18483-2024）

9)

通风与空调工程施工质量验收规范（GB

50243-2024）

10)

《食品企业通用卫生规范》[GB14881-94]

11)

《工业企业设计卫生标准》[GBZ1-2024]

12)

《建筑设计防火规范》[GB50016-2024修订版]

13)

《中华人民共和国食品安全法》

[2024年]

14)

《工业企业噪声控制设计规范》[GBJ87-85]

15)

《供配电系统设计规范》[GB50052-2024]

16)

《电气装置安装工程施工及验收规范》[GB50254-GB50259）-96]

17)

《制冷设备通用技术规范》[GB9237-88]

3、检验执行标准要求

1)

质量管理体系GB/T19001-2024、ISO90001：2024

2)

《不锈钢冷轧钢板板材负公差标准》GB708-88

3)

《炊用燃气大锅灶》CJ/T298-2024

4)

《中餐燃气炒菜灶》CJ/T28-2024

5)

外形尺寸检验标准：

a.产品的长度尺寸、宽度尺寸、高度尺寸在两米之内的允许偏差不超过3mm。

b.产品零件的外形尺寸除需配做的以外，其它尺寸参照产品外形尺寸检验标准。

6)

形位公差质量检验标准：

a.产品在标准平台上，三只脚与平台接触，另一只脚平台间的间隙不超过1mm。

b.产品在标准平台上用角尺测量，其固定脚母线与垂直面误差方向应一致。

c.产品在它平面的形位公差以产品固定脚母线及垂直面为基准。

d.产品可测的对角线误差，重要表面允许误差不超过2mm，非重要表面允许误差不超过3-4mm5、产品表面的平整度允许误差不超过2mm。

7)

表面质量检验标准：

a.产品表面不允许有明显的划伤、碰伤及凹凸不平。

b.产品的内外各处不得有飞边、毛刺。

c.产品的可见部分，包括搬运时可能看见的部分，不允许有氩弧焊黄斑。

d

产品重要表面除人为有意的装饰花纹外，其它纹理应基本一致，无明显色差。

e.表面平整，折边刀印不明显。

8)

管道制作质量：

a.管道咬合时，要用木棒或木榔头轻敲，敲痕应小而均匀，不应出现影响管道外观的敲痕。

b.管道装法兰外必须剪角。

c.方管在四面与角钢法兰的间隙在1mm左右。

d.方管在装法兰打铆钉时，须保证四边翻边量均匀，不允许翻边过大或无翻边。

（二）产品工艺流程及质量管理

1、产品工艺流程

灶具类

台柜类

2、生产管理及质量控制

2.1生产管理及质量保证措施

公司以ISO9001质量体系文件为指导，通过质量方针、目标的制定、质量体系组织机构的建立，质量职责的分配和落实，质量控制方针和确定，使得公司生产经营活动都能按程序正常有效地进行；在体系运行过程中，又不断对其有效性和适宜性进行内部审核和管理评审，并及时采取有效的纠正和预防措施进行完善，公司的整个质量过程始终处于受控状态。

Ø

主要生产设备：

序号

名称

规格型号

数量

完好状态

使用场所

数控液压剪板机

MD11-1型

完好

生产车间

数控液压折弯机

WC67Y-63-3200

完好

生产车间

共板法兰机

MODELT-12

完好

生产车间

辘骨机

MODEL-LC-12DR

完好

生产车间

空气等离子切割机

LGK-40

完好

生产车间

金属圆锯机

WSE1-500

完好

生产车间

氩弧焊机

TIG-180II

完好

生产车间

交流焊机

BX6-125

完好

生产车间

交流焊机

BX-6200

完好

生产车间

Ø

主要检测设备：

序号

名称

规格型号

数量

完好状态

使用场所

气相色谱仪

PR-6000

完好

生产车间

声级计

8925型

完好

生产车间

智能测漏仪

ZC-F10

完好

生产车间

全自动配气装置

ZB-G

完好

生产车间

燃烧分析仪

M-900

完好

生产车间

耐压测试仪

C2670A

完好

生产车间

游标卡尺

/

完好

生产车间

千分尺

/

完好

生产车间

Ø

产品质量保证体系

序号

保证体系名称

基本内容

思想保证体系

1、质量方针：打造精品，交优良工程；让顾客满意，追求卓越，争行业先进。

2、质量目标：产品质量一次合格率100%，工程设计安装调试达标率99%，顾客满意率大于97%。

组织保证体系

1、公司管理中各项职能机构；

2、公司建立了综合性质量管理机构；

3、有专门质量检验机构和专职检测人员；

4、科学的检测手段和先进的检测仪器。

工作保证体系

1、材料供应质量保证体系；

2、机具设备质量保证体系；

3、生产计划调度管理保证体系；

4、经济政策保证体系；

5、培训教育保证体系；

6、质量检测、计量保证体系；

7、回访保修质量保证体系。

Ø

质量监督和管理制度

在产品生产全过程中施行严格的质量管理制度，通过对生产过程进行有效控制，以确保满足顾客的需求。

1）生产制造部根据产品质量策划的输出和顾客要求评审的输出等获得的生产信息，分别执行《质量计划控制程序》、《合同评审控制程序》的有关规定；

2）制造部依据定单组织加工，工艺过程的实施中，必要时进行技术交底，并保证每项产品具有产品标识和可追溯性，质检部按《检验和试验控制程序》，依据产品图纸和工艺文件安排检验计划，并组织实施检验工作；

3）现场人员根据会审纪要，会议通知，施工组织，安排班组按照操作规程和工艺交底进行操作；

4）燃气设备在车间进行气密性实验，达到质检部门检测要求。再经我项目部质检员检查合格后方能出货，各专业班组设兼职质检员进行质量、安全监督施工；

5）每项工作流程定岗定位，保证每件产品的质量；

6）强化质量管理，实行三检制度：施工人员自检、互检，队长联检，质检员复检；

7）严格按照《不合格产品控制程序》，对不合格产品进行分类、记录、核价，通知有关部门处理，立即返工。

2.2产品验收及交付

1）公司生产的产品是用一流的工艺，并按买方要求的材质制造而成的正品，并完全符合合同规定的质量、规格和性能的要求，且经检验合格的产品；

2）相关生产是由持有相关部门核发上岗证书且经验丰富的生产人员，按照国家或行业现行的验收规范来实施工作。

3）公司产品的质量、规格、性能、数量等进行准确而全面的检验，并出具一份证明货物符合合同规定的质量证书；在安装完工后，公司质检部将按程序符合现行验收规范要求的自检，并出具符合合同规定的质量证书，作为提交贵方验收参考依据的一部分。

4）公司产品在正常使用和保养条件下，在其使用寿命内应具有满意的性能。在产品最终验收后的质量保证期内，对由于设计、工艺或材质的缺陷或安装不当而发生的任何不足或故障，将依照管理条例追究相应责任人，并限期改正或更换。

公司将自始至终的贯彻严格产品质量，追求优质可靠，满足客户需求，创立“新开创”品牌的经营方针、信守品质、服务、信誉，保证不合格品不出公司的质量承诺，为更好的服务于客户而不懈努力。

投标人：合肥市新开创不锈钢设备有限公司

日

期：2024年04月07日

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！