# 产品质量保证体系（精选合集）

来源：网络 作者：青苔石径 更新时间：2025-07-16

*第一篇：产品质量保证体系青岛阿兰贝尔化工有限公司产品质量保证体系说明青岛阿兰贝尔化工有限公司是一家以科研、制造、销售、施工为一体的综合性企业，专业发展建筑涂料产品。公司始终秉承“以客户需求为导向，以客户满意为中心”的经营理念，以诚信为本，...*

**第一篇：产品质量保证体系**

青岛阿兰贝尔化工有限公司

产品质量保证体系说明

青岛阿兰贝尔化工有限公司是一家以科研、制造、销售、施工为一体的综合性企业，专业发展建筑涂料产品。公司始终秉承“以客户需求为导向，以客户满意为中心”的经营理念，以诚信为本，务实精进的企业文化，国际化的专家团队，标准化的管理模式，先进的仪器设备，领先的生产技术，严谨的检验标准为客户提供质量稳定、高性价比的产品和服务。

一、生产能力

我公司现有占地面积约28亩，建筑面积近6000平方米，其中生产车间4000多平方米，办公楼300平方米，食堂及门卫约200平方米。现有主要生产设备有22kw、11kw、7.5kw、5.5kw变频高速分散机各一台，22KW卧式研磨机1台，真石漆生产设备22KW、11KW各1台，配套的搅拌釜7只，各种规格的拉缸共5只，以及一系列的搬运设备。日生产能力达50吨。

二、生产工艺流程

1、乳胶漆生产工艺流程

水、助剂投入反应釜进行搅拌，转速为300~500转/分，搅拌时间10分钟，投入颜填料进行高速分散，转速1000~1200转/分，分散时间30分钟，中控指标为细度。当细度达到标准要求后，将转速降低到500~600转/分，投入乳液、助剂、颜料进行调漆。颜色达到要求，质检部门对产品各项常规指标检验，合格后过滤包装入库。

2、砂壁状建筑涂料生产工艺流程

按乳胶漆的生产工艺流程制作出半成品胶液备用。根据经客户确认的色板和调色配方，使用拟用于生产的彩砂进行中试，对调色配方进行验证。批量生产时，严格按经验证的调色配方进行彩砂的称量和投料，每锅产品搅拌均匀后批刮色板，烘干后与标准色板进行颜色比对，颜色一致才许包装。每批产品的第一锅料生产后都必须进行施工性能的测试。

三、产品质量控制体系

为确保产品质量的稳定性，我公司自觉地实施ISO9000体系，从产品实现的全过程进行控制，并于2025年通过北京恩格威认证中心的ISO9001：2025质量管理体系认证。具体操作程序如下：

1、产品的设计和开发

本公司下设研发部，专门负责产品的研制开发。现有研发工程师两名，均为从事涂料研发多年的资深工程师，主任工程师从业20多年，曾在多家大型涂料公司担任技术总工。在具体的产品开发上，研发工程师根据国家标准、使用大品牌的原辅材料设计基础配方，对基础配方按正交方式进行实验，按国家（行业）标准测试每个配方产品的理化指标和施工性能，根据实验数据对原始配方进行调整，制定出实际生产配方、生产操作流程、中控指标、原辅材料品牌及技术要求等技术性资料。目前我公司主要使用以下品牌的原辅材料：陶氏化学、巴斯夫、杜邦、德国汉高、德国比克、巴德富、山东东佳、石家庄金源矿业等。

2、原辅材料的采购

原材料采购部门根据研发部门提供的技术要求确定原辅材料供应商，做到每种原辅材料有两到三家的合格供应商，并每年底对供应商进行综合评审，确保原辅材料质量和供应的稳定性；原辅材料采购到厂后，质检部门按《产品检验和试验程序》，以《原辅材料检验标准》为依据，对其进行入库前的质量把关，以保证入库后的原辅材料全部达到质量要求。

3、产品生产质量控制

生产部门根据公司下达的生产任务通知单和产品配方单填写原辅材料领用单领料，领料过程必须有两人参与并签字确认，确保原辅材料的品种、数量的准确。生产工艺员根据生产工艺单指挥投料员进行投料，并控制生产工艺指标，中控指标由生产工艺员采集，质检人员进行抽检。产品生产完毕，生产工艺员对产品进行自检合格后书面通知质检人员对产品进行包装前的检验，检验合格后由质检人员书面通知包装人员进行包装入库。生产经理和质检人员不定期对生产全过程进行检查，以确保生产全过程按公司规定的操作流程实施。

4、产品交付过程的控制

仓库管理人员根据公司下达的产品出库单，对出货的产品品名、数量、颜色、外包装质量进行核对，选择合格的运输部门将产品交付给客户。

四、产品质量检验体系

1、检测能力

质检部现有人员两人，均为大学本科毕业。检测设备配置较为齐全，大小设备50余件，具备20余项指标的检测能力，覆盖产品和原辅材料的所有常规检验指标。

2、执行标准

我公司所有产品标准一律执行国家标准。

3、检验频率

每个批号的产品均按标准所要求的指标和程序进行常规指标的质量检验，并进行施工性能测试。对于无法自检的指标和型式检验指标就按标准要求送到有资质的检测机构进行检测。同时，每年度一次将本公司产品的所有品种送权威检验机构进行所有指标的检测。

**第二篇：产品质量保证体系**

\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*

产品质量保证体系和制度

一、质量管理组织机构及责任权限

（一）质量管理组织机构

1、以总经理为首的公司领导为一级管理

2、以工程技术部、生产部、加工车间为二级质量管理，公司 设有质量管理部位专职的质量管理机构，以加工车间主任为组长的质量管理小组。

3、以班组长合班组员为三级管理，班组长为质量管理员。

（二）责任权限

1、总经理

（1）认真执行“客户至上、质量第一”的方针和国家规定的产 品质量标准，抓好职工的质量意识教育，对企业的质量负责。

（2）负责制定企业的质量方针、目标、近期和长期的质量计划。（3）负责企业质量管理机构的领导工作，定期召开质量管理会议。

（4）掌握质量动态及时处理重大质量问题

（5）负责表彰奖励在质量工作中作出成绩的集体和个人。惩处 质量事故的责任者。

2、生产经理

（1）生产主管对本公司产品质量进行全面监控和检查。（2）负责对原材料采购以及半成品的质量监控和检查工作。（3）负责产品的检测结果进行处理：合格产品通知成品库出 库；不合格产品则通报分管经理进行处理，并会同责任部门作出质量分析报告，提出改进意见。

（4）负责制定公司原材料的质量检验标准检验频度（即对每批进厂的原材料包括二个系统材料生产使用的全部材料进行抽检），并负责不符合质量标准的材料按照规定作出处理。

（5）深入车间巡查，对发现的质量问题和可能出现的质量隐患及时与车间负责人、技术员联系，采取措施解决。

（6）负责检查和收集各工艺控制点的原始记录，做好原始记录的保存、整理和统计工作。及时准确地掌握产品质量动态，为分析和解决产品质量问题提供第一手材料。

（7）负责对员工进行质量宣传工作，协助监督检查各项卫生制度的落实。

（8）协助经营部、采购部解决与产品销售和材料供应有关的质量纠纷，并协助做好质量分析及处理报告，做好检查记录。

3、质检员岗位职责

（1）对工艺操作质量和产品质量进行监督是车间质检员的主要职责。

（2）质检员要有强烈的质量意识和严谨的工作态度，按照有关技术标准、操作规程等质检文件规定，在职责范围内对生产用原材料、辅助材料及生产出的半成品、成品等都要进行严格检查，把好质量关。做到：不合格材料不进入工序，不合格的半成品不进入工序，不合格的产品不包装，产品包装不合格的产品不出厂；对不合格的产品要及时隔离，做好标记及时提出处理意见，或者在权限范围之内直接下达处理通知。

（3）敢于坚持原则，对违反操作规程的行为要立即提出制止意见，并向生产主管汇报。

（4）出现以下问题时要立即向生产主管汇报。

1.设备出现异常噪音和声响；2.材料配比与配比单上存在明显误差；3.第一批成品出现反常现象；4.短时间内设备多次出现警报现象；5.砂浆中水泥的成分不够。

（5）车间质检员有权作出产品或者原材料合格与否的决定，发现问题应及时报上级处理。

（6）做好每日质量记录，并报存档。

4、生产车间工人

（1）严格执行操作规程，不合格的半成品不准流入下道工序。

（2）定时做好工艺参数的状态和称重记录，记录要求准确、清晰，并按时报送生产主管。

（3）支持配合检验室的产品检测工作，以科学的数据指导生产。

（4）进料机、搅拌机和控制设备要定期检修、保养。

（5）维护车间的环境卫生，做好原材料的存放、保护工作。

（6）坚守岗位，不得随意串岗、离岗，顶班需经过车间负责人批准方可。

（7）熟悉计量设备、搅拌机等的操作规程。

（8）提前10分钟到岗，认真做好设备使用前得检查、准备工作，检查设备，电机的状态是否正常，检查上一班的生产记录。确认无误，方可使用。

（9）严格按照既定的工艺操作规程进行操作，确保生产工序的每一步都处于严格的质量控制状态，防止出现不合格产品。时刻注意设备运转情况，发现异常情况要立即做出处理并做好记录。若不能够自行处理，应立即停机，并向生产主管汇报，共同处理。

（10）认真做好生产记录，要求准确，清晰，并按时报送有关部门。下班前，搞好本岗位的设备和环境卫生，并向生产主管汇报当天的生产情况。

（11）遵循设备检修保养规定，定期对设备进行保养、检修。

二、质量管理制度

（1）公司质量管理制度

1、目的

为了本公司能在建筑行业中站稳脚跟，树立起企业良好信誉与形象，提高市场占有率，实现公司的长远发展目标。

2、适用范围：本公司

3、职责

1）由本公司总经理负全费。2）由质量保证部负责具体实施工作。

4、内容

1）贯彻执行国家质量方针政策，上级有关条例、规定办法及标准、指令。制定本企业的质量方针政策、目标及计划，并组织贯彻实施。2）根据企业产品开发、研制、生产、销售及用户服务的需要，企业设立专门的质量管理机构及质量检验机构，配备称职的专业领导干部、业务技术人员，并确保其行使权力。3）对企业生产产品的质量全面负责。

4）企业每季度召开一次质量会议，分析研究产品质量现状，存在问题，如何提高产品质量以及制定相应的措施。

5）当出现质量事故，及时召开有关部门参加的质量分析会，分析原因，落实责任人制定措施，杜绝事故再次发生。6）制定合理的内控标准，并组织实施。

7）定期对质检负责人、生产部经理、前、后道班长进行质量考核，并按质量奖惩条例进行奖罚。

8）质量保证部对各部门，享有质量否决权

（二）生产部质量管理制度

1、生产部全体员工必须意识到质量是企业的生命，坚持百年大计、质量第一和预防为主的方针，严格把好质量关，保证用户产品的质量达到企业标准。

2、建立质量安全管理体系，公司设专职质量安全检查员，各级检查人员必须认真按公司制定标准和程序进行检测。

3、产品实行自检、复检、质检相结合的三检制度。

4、产品出现问题和质量事故，必须按照规定实事求是地报告部门经理，查清情况，书面报告公司经理。若隐瞒事故不报者，经查实后追究有关人员的责任，视情节较重，给予必要的行政级经济处分。

5、建立产品质量台账，召帐写明产品日期、化工操作人、检验结果、生产工艺数据（包括压力、体积、温度）内容以备审查。

6、实行总量指标和奖金挂钩，严格执行对质量管理好的车间给予奖励。多违反质量管理制度的车间及职工给予经济处罚。

（三）车间质量管理制度

1、认真执行各项质量制度和质量控制程序，严肃工艺纪律，严格岗位操作证上岗制度和三检制，对违反工艺规律造成的质量问题要求严肃处理。

2、坚持质量第一的方针，正确处理进度与质量的关系。

3、车间每位员工要落实均衡生产和工艺管理。

4、搞好质保体系的现场实施工作，把车间质量管理目标分解到班组和个人，使每个员工对车间质量指标完成负责。

5、定期召开质量例会，及时组织不合格产品的质量分析会，对质量事故及不合格产品按三不放过的原则进行分析，及时向公司反馈。

6、组织好生产过程中的各种原始记录及统计工作，保证各种原始资料的准确性、完整性。

7、组织好员工的质量教育工作，积极开展小组质量评比活动。

8、贯彻公司下达的相关资料计划和质量成本、产品销售质量控制、有关人员的岗位考核及操作证颁发等。

9、教育员工正确使用、保管好计量器及测量仪器，搞好生产现场文明生产。

（四）工序检验制度

1、检验内容

1）首先检查有无正式批准的技术方案，如：工艺流程、说明书、标准等。

2）投料前检查的内容

①检查设备是否完好，管道是否有“跑、滴、漏”现象，阀门是否处在要求状态。②检查原料包装是否完好，是否有合格证明书、记录原始数据。③检查整个工艺流程线路，是否有异样现象。④检查检测仪器是否完好、工艺操作记录是否填写完整。

2、检验方法

（1）三检制度

1.每班的检测员每隔一小时对产品进行自检、班长复检、专职检验员定期进行检查

2.记录下检测的结果和检测条件（压力、温度、流量等）3.检验合格才可出料

4.在工艺条件下发生变化时应提高自检的次数，直至工艺条件正常为止。

（2）抽检制度

1.检测室的专职检验员，必须对各批次、品种进行抽查，每隔二小时一次。

2.记录下完整的抽检结果和检验条件。

3.若抽检与自检不一致时，专职检验员有权要求当班班长禁止出料和进行检查工艺条件，直到检验合格方可继续生产。（3）尾检

1.因三检差错造成的不合格产品，由工人、班长检验共同负责漏检责任。

2.当出现质量问题复查有关工艺记录和检测记录哪一边工序出现问题，立即责令该工序停止生产，直到解决，事后追究当事人及负责人的责任。

3.检验员要督促生产现场搞好安全生产

4.检测室专职检验员必须负责尾检，开产品合格证明，才可包装出厂，无产品合格证明包装、工人及班长不可包装出厂，若有违例者将处以下岗处罚。

（五）原材料采购及入库质量管理制度

1、原材料采购质量管理

①采购原材料、辅助材料及配套产品，需严格控制质量，并对采购的材料和产品负责。

②要坚持不懈地做好承包方（原材料供应厂商）的质量评审工作，并向质量保证部门汇报。

③对待用材料必须严格实行审批手续，否则对其后果负责。④对采购中发现的不合格产品有权负责追究责任和代表公司向卖方索赔。

⑤对采购的原料均有质量保证书和合格证存档备案。⑥负责本部门人员的业务学习及培训工作。

2、原料入库质量管理

①原料入库必须有承包方的产品合格证，库房待检员按产品的合格证将原料分类、分批放待检库。

②检验员对待检原料进行检查，应查实原料牌号、型号、名称、件号、数量、生产日期、厂商等是否与合格证相符，否则通知供应部处理。

③检验员接收后，通知检测室的检测员对原材料进行抽检或是100%检测，检测合格经治疗保证部核准才可入库。

④对入库的原材料及配套产品均要有质量保证书和合格证存档备案。

⑤负责本部门人员的业务学习及培训工作。

（六）质量信息管理制度

1、目的：质量信息是反映质量情况的重要途径，及时收集和处理质量信息便于解决质量问题，加速提高产品质量、避免质量事故，同时可以提高企业的信誉，树立企业的良好形象。

2、收集、传递、处理

①质量保证部、技术工程部、财务部、销售部将收集的质量住处按信息网络传递给有关部门。

对影响产品质量和工程信誉的重大问题要向副总经理级总经理汇报。比较重大的问题要填写信息卡。对比较重大的质量问题经有关部门或领导处理意见后，经有关人员组织实施，直到问题解决。

（七）工艺设计资料、产品质量档案管理制度

1、公司要建立产品工艺设计资料、产品质量文件档案，工程技术部负责档案归档。

2、设计资料档案包括：生产工艺流程图纸及设计文件、工艺设计审查会的纪要、图纸文件修改通知单、试制鉴定文件、使用中发生的重大设计问题和处理记录。

3、产品质量归档资料主要包括：材料质量证明书、辅料质保书、材料的复检报告、检验记录、产品检测报告、产品合格证明及质量证明书。

4、材料质保书及复检报告、质保书，由原材料检验员直接将资料报送到资料室。

5、检验记录出来后，检验员负责复印后交资料室。

6、所有档案资料要妥善保管，以备审查。

7、改变工艺设计资料须经工程技术部同意，改变资料档案须经质检员同意，查阅档案资料须经总经理或是技术经理同意。

**第三篇：产品质量保证体系和制度**

产品质量保证体系

一、质量管理组织机构及责任权限

（一）质量管理组织机构

1、以总经理为首的公司领导为一级管理

2、以工程技术部、生产部、加工车间为二级质量管理，公司设有质量管理部位专职的质量管理机构，以加工车间主任为组长的质 量管理小组。

3、以班组长合班组员为三级管理，班组长为质量管理员。

（二）责任权限

1、总经理

（1）认真执行“客户至上、质量第一”的方针和国家规定的产 品质量标准，抓好职工的质量意识教育，对企业的质量负责。

（2）负责制定企业的质量方针、目标、近期和长期的质量计划。

（3）负责企业质量管理机构的领导工作，定期召开质量管理会 议。

（4）掌握质量动态及时处理重大质量问题

（5）负责表彰奖励在质量工作中作出成绩的集体和个人。惩处 质量事故的责任者。

2、生产经理

（1）生产主管对本公司产品质量进行全面监控和检查。

（2）负责对原材料采购以及半成品的质量监控和检查工作。

（3）负责产品的检测结果进行处理：合格产品通知成品库出 库；不合格产品则通报分管经理进行处理，并会同责任部门作出质量 分析报告，提出改进意见。

（4）负责制定公司原材料的质量检验标准检验频度（即对每批 进厂的原材料包括二个系统材料生产使用的全部材料进行抽检），并 负责不符合质量标准的材料按照规定作出处理。

（5）深入车间巡查，对发现的质量问题和可能出现的质量隐患 及时与车间负责人、技术员联系，采取措施解决。

（6）负责检查和收集各工艺控制点的原始记录，做好原始记录 的保存、整理和统计工作。及时准确地掌握产品质量动态，为分析和 解决产品质量问题提供第一手材料。

（7）负责对员工进行质量宣传工作，协助监督检查各项卫生制 度的落实。

（8）协助经营部、采购部解决与产品销售和材料供应有关的质 量纠纷，并协助做好质量分析及处理报告，做好检查记录。

3、质检员岗位职责

（1）对工艺操作质量和产品质量进行监督是车间质检员的主要 职责。

（2）质检员要有强烈的质量意识和严谨的工作态度，按照有关 技术标准、操作规程等质检文件规定，在职责范围内对生产用原材料、辅助材料及生产出的半成品、成品等都要进行严格检查，把好质量关。做到：不合格材料不进入工序，不合格的半成品不进入工序，不合格 的产品不包装，产品包装不合格的产品不出厂；对不合格的产品要及 时隔离，做好标记及时提出处理意见，或者在权限范围之内直接下达 处理通知。

（3）敢于坚持原则，对违反操作规程的行为要立即提出制止意见，并向生产主管汇报。

（4）出现以下问题时要立即向生产主管汇报。

1.设备出现异常噪音和声响；

2.材料配比与配比单上存在明显误差；

3.第一批成品出现反常现象；

4.短时间内设备多次出现警报现象；

5.砂浆中水泥的成分不够。

（5）车间质检员有权作出产品或者原材料合格与否的决定，发现 问题应及时报上级处理。

（6）做好每日质量记录，并报存档。

4、生产车间工人

（1）严格执行操作规程，不合格的半成品不准流入下道工序。

（2）定时做好工艺参数的状态和称重记录，记录要求准确、清晰，并按时报送生产主管。

（3）支持配合检验室的产品检测工作，以科学的数据指导生产。

（4）进料机、搅拌机和控制设备要定期检修、保养。

（5）维护车间的环境卫生，做好原材料的存放、保护工作。

（6）坚守岗位，不得随意串岗、离岗，顶班需经过车间负责人批 准方可。

（7）熟悉计量设备、搅拌机等的操作规程。

（8）提前 10 分钟到岗，认真做好设备使用前得检查、准备工作，检查设备，电机的状态是否正常，检查上一班的生产记录。确认无误，方可使用。

（9）严格按照既定的工艺操作规程进行操作，确保生产工序的每 一步都处于严格的质量控制状态，防止出现不合格产品。时刻注意设 备运转情况，发现异常情况要立即做出处理并做好记录。若不能够自 行处理，应立即停机，并向生产主管汇报，共同处理。

（10）认真做好生产记录，要求准确，清晰，并按时报送有关部门。下班前，搞好本岗位的设备和环境卫生，并向生产主管汇报当天的生 产情况。

（11）遵循设备检修保养规定，定期对设备进行保养、检修。

二、质量管理制度（1）公司质量管理制度

1、目的 为了本公司能在建筑行业中站稳脚跟，树立起企业良好信誉与形 象，提高市场占有率，实现公司的长远发展目标。

2、适用范围：本公司

3、职责

1）由本公司总经理负全费。

2）由质量保证部负责具体实施工作。

4、内容

1）贯彻执行国家质量方针政策，上级有关条例、规定办法及标准、指令。制定本企业的质量方针政策、目标及计划，并组织贯彻实施。

2）根据企业产品开发、研制、生产、销售及用户服务的需要，企 业设立专门的质量管理机构及质量检验机构，配备称职的专业领导干 部、业务技术人员，并确保其行使权力。

3）对企业生产产品的质量全面负责。

4）企业每季度召开一次质量会议，分析研究产品质量现状，存在 问题，如何提高产品质量以及制定相应的措施。

5）当出现质量事故，及时召开有关部门参加的质量分析会，分析 原因，落实责任人制定措施，杜绝事故再次发生。

6）制定合理的内控标准，并组织实施。

7）定期对质检负责人、生产部经理、前、后道班长进行质量考核，并按质量奖惩条例进行奖罚。

8）质量保证部对各部门，享有质量否决权

（二）生产部质量管理制度

1、生产部全体员工必须意识到质量是企业的生命，坚持百年大计、质量第一和预防为主的方针，严格把好质量关，保证用户产品的质量 达到企业标准。

2、建立质量安全管理体系，公司设专职质量安全检查员，各级检 查人员必须认真按公司制定标准和程序进行检测。

3、产品实行自检、复检、质检相结合的三检制度。

4、产品出现问题和质量事故，必须按照规定实事求是地报告部门 经理，查清情况，书面报告公司经理。若隐瞒事故不报者，经查实后 追究有关人员的责任，视情节较重，给予必要的行政级经济处分。

5、建立产品质量台账，召帐写明产品日期、化工操作人、检验结 果、生产工艺数据（包括压力、体积、温度）内容以备审查。

6、实行总量指标和奖金挂钩，严格执行对质量管理好的车间给予 奖励。多违反质量管理制度的车间及职工给予经济处罚。

（三）车间质量管理制度

1、认真执行各项质量制度和质量控制程序，严肃工艺纪律，严格 岗位操作证上岗制度和三检制，对违反工艺规律造成的质量问题要求 严肃处理。

2、坚持质量第一的方针，正确处理进度与质量的关系。

3、车间每位员工要落实均衡生产和工艺管理。

4、搞好质保体系的现场实施工作，把车间质量管理目标分解到班 组和个人，使每个员工对车间质量指标完成负责。

5、定期召开质量例会，及时组织不合格产品的质量分析会，对质 量事故及不合格产品按三不放过的原则进行分析，及时向公司反馈。

6、组织好生产过程中的各种原始记录及统计工作，保证各种原始 资料的准确性、完整性。

7、组织好员工的质量教育工作，积极开展小组质量评比活动。

8、贯彻公司下达的相关资料计划和质量成本、产品销售质量控制、有关人员的岗位考核及操作证颁发等。

9、教育员工正确使用、保管好计量器及测量仪器，搞好生产现场 文明生产。

（四）工序检验制度

1、检验内容

1）首先检查有无正式批准的技术方案，如：工艺流程、说明书、标准等。

2）投料前检查的内容 ①检查设备是否完好，管道是否有“跑、滴、漏”现象，阀门是否处 在要求状态。②检查原料包装是否完好，是否有合格证明书、记录原 始数据。③检查整个工艺流程线路，是否有异样现象。④检查检测仪 器是否完好、工艺操作记录是否填写完整。

2、检验方法（1）三检制度

1.每班的检测员每隔一小时对产品进行自检、班长复检、专职 检验员定期进行检查

2.记录下检测的结果和检测条件（压力、温度、流量等）3.检验合格才可出料

4.在工艺条件下发生变化时应提高自检的次数，直至工艺条件 正常为止。（2）抽检制度

1.检测室的专职检验员，必须对各批次、品种进行抽查，每隔 二小时一次。2.记录下完整的抽检结果和检验条件。

3.若抽检与自检不一致时，专职检验员有权要求当班班长禁止 出料和进行检查工艺条件，直到检验合格方可继续生产。（3）尾检

1.因三检差错造成的不合格产品，由工人、班长检验共同负责漏 检责任。

2.当出现质量问题复查有关工艺记录和检测记录哪一边工序出现 问题，立即责令该工序停止生产，直到解决，事后追究当事人及负责 人的责任。

3.检验员要督促生产现场搞好安全生产

4.检测室专职检验员必须负责尾检，开产品合格证明，才可包装出 厂，无产品合格证明包装、工人及班长不可包装出厂，若有违例者将 处以下岗处罚。

（五）原材料采购及入库质量管理制度

1、原材料采购质量管理 ①采购原材料、辅助材料及配套产品，需严格控制质量，并对采 购的材料和产品负责。②要坚持不懈地做好承包方（原材料供应厂商）的质量评审工作，并向质量保证部门汇报。③对待用材料必须严格实行审批手续，否则对其后果负责。④对采购中发现的不合格产品有权负责追究责任和代表公司向卖 方索赔。⑤对采购的原料均有质量保证书和合格证存档备案。⑥负责本部门人员的业务学习及培训工作。

2、原料入库质量管理 ①原料入库必须有承包方的产品合格证，库房待检员按产品的合 格证将原料分类、分批放待检库。②检验员对待检原料进行检查，应查实原料牌号、型号、名称、件号、数量、生产日期、厂商等是否与合格证相符，否则通知供应部 处理。③检验员接收后，通知检测室的检测员对原材料进行抽检或是 100%检测，检测合格经治疗保证部核准才可入库。④对入库的原材料及配套产品均要有质量保证书和合格证存档备 案。⑤负责本部门人员的业务学习及培训工作。

（六）质量信息管理制度

1、目的：质量信息是反映质量情况的重要途径，及时收集和处 理质量信息便于解决质量问题，加速提高产品质量、避免质量事故，同时可以提高企业的信誉，树立企业的良好形象。

2、收集、传递、处理 ①质量保证部、技术工程部、财务部、销售部将收集的质量住处 按信息网络传递给有关部门。对影响产品质量和工程信誉的重大问题要向副总经理级总经理汇报。比较重大的问题要填写信息卡。对比较重大的质量问题经有关部门或 领导处理意见后，经有关人员组织实施，直到问题解决。

（七）工艺设计资料、产品质量档案管理制度

1、公司要建立产品工艺设计资料、产品质量文件档案，工程技 术部负责档案归档。

2、设计资料档案包括：生产工艺流程图纸及设计文件、工艺设 计审查会的纪要、图纸文件修改通知单、试制鉴定文件、使用中发生 的重大设计问题和处理记录。

3、产品质量归档资料主要包括：材料质量证明书、辅料质保书、材料的复检报告、检验记录、产品检测报告、产品合格证明及质量证 明书。

4、材料质保书及复检报告、质保书，由原材料检验员直接将资 料报送到资料室。

5、检验记录出来后，检验员负责复印后交资料室。

6、所有档案资料要妥善保管，以备审查。

7、改变工艺设计资料须经工程技术部同意，改变资料档案须经 质检员同意，查阅档案资料须经总经理或是技术经理同意。

**第四篇：工程质量保证体系**

质量保证体系、确保质量的措施

5.1工程质量目标

质量认证合格率100%一次验交合格率100%分部分项工程合格率 100%

5.3工程质量保证体系坚持贯彻GB/T1001-2025：ISO9001质量管理和质量保证系列标准，规范质量管理。建立质量保证组织机构，完善岗位责任制。

１.各专业技术人员、特殊工种工人必须持证上岗。工程施工前对专业技术员、质检员、安全员等专业人员及焊工、安装工、电工、司机等特殊工种进行培训，以提高全员素质，持证上岗。

２.加强标准化管理。根据图纸文件要求业主、驻地监理组的意见，确定工程施工的技术、管理标准、规范；明确适用范围，以便于施工管理人员执行。

３.加强材料管理，对进场的接地系统材料、预埋件管材、电力电缆、光缆、变压器、基础槽钢、配电柜、柴油发电机组、电力监控系统设备、自动化设备、灯杆灯具等设备必须执行进货检验与试验控制程序，必须有合格证或材质证明书。

４.在各分项工程施工前，施工员、技术员、质量员、安全员必须对施工班组进行施工技术交底，使工人明确施工对象，施工程序及技术、质量、安全要求，并在施工中进行指导，施工后进行检查。

５.实行班组交接检查制度，由队长组织。不合格的项目不准转入下道工序，实行“检查上工序、保证本工序、服务下工序”的工作程序。

６.开展“样板起步、样板管理、样板收尾”竞赛活动，做到项项工程有样板，确保达到优质工程。

７.检测技术措施：

建立“自检、互检、专检”三级检查制度，由项目技术负责人负责工程施工全过程的计量质量检验和试验工作。

7.1由工程技术组制定施工质量检验计划,负责工程施工全过程的质量检验和试验工作。重点抽查重点工序的施工质量,完成质量检验计划。

7.2收集、审定工程的最终检验和试验资料，并送公司档案保存。监督、控制施工全过程的质量检查和试验工作，不定期对施工处质检员的工程质量检验工作进行核定。

5.2质量保证组织机构图

5.3工程质量管理体系

本工程质量管理组织体系以项目经理为组长，项目总工、质检负责人为副组长的工程质量领导小组，成员由质检员、施工队队长等组成。实行目标管理，进行目标分解，按单位工程及分部分项工程落实到责任部门和人员。从项目的各部门到班组，层层落实，明确责任，制定措施，从上到下层层开展，使全体职工在生产的过程中用从严求实的工作质量、用精心操作的工序质量，一步一个脚印地去实现质量目标。

1.积极开展质量管理评比活动，工人、技术人员、项目领导“三结合”，针对技术质量关键组织攻关，积极做好评比成果的推广应用工作。

2.制定分部分项目工程的质量控制程序，建立信息反馈系统，定期开展质量统计分析、掌握质量动态，全面控制各分部分项工程质量。

3.贯彻全面质量管理，使全体职工树立起“百年大计、质量第一”和“创优良工程”的思想。5.4保证措施

1）为了高质量、高效率的完成工程施工任务，我公司在施工中将始终以“全面质量保证体系”为基础；以“高标准、高要求、高起点、上台阶”为创优质工程的指导思想；以“推广应用新技术、强化施工技术管理”为技术保障；以“奖优罚劣、违章停岗”为激励机制。保证工程质量符合建设单位的要求，使工程质量验收合格率达到100%，优良率达到100%，争创样板工程和国家级优质工程。

2）依据招标文件的要求，我公司将组织具有丰富工程经验的技术人员，对本系统的实施方案作进一步可实施设计，进行充分的技术研讨和论证。根据系统功能要求，对设备选型进行广泛调查，收集国内外产品信息，对外购设备的国内外信誉情况慎重查询、综合比选。根据合同文件、技术规范要求，制定科学合理、符合实际情况的系统安装方案，制定严密的施工组织计划和网络图。所有到场设备（材料）按规定进行开箱点验、安装前测试、完工测试、系统初验、交工验收等，并有每项测试的现场原始数据记录，通过对设备、系统的质量跟踪，保障系统的可靠性。3）具体保证措施：

1、设立以项目经理为首的强有力的质量管理系统，坚持以施工质量为核心，开展各项管理工作，采用标准化管理、网络技术、微机管理等现代化管理方法和手段，建立适合本工程情况和特点的管理体制。以质量为方针、目标为主导，以质量责任制为保证，全面加强基础工作，确保工程质量。

2、工程设备质量：

1）若我方中标，我方将在合同签订后，配合设计单位完成二次接线图、加工工艺图设计、审查、设备监造和工厂检验细则。并邀请业主和监理在设备制造期间，参加设备的质量监督和设备监造，确保工厂设备制造质量。

2）对监理工程师及业主代表在设备监造和工厂检验提出的相关技术要求，我方将汇同设备制造商及时进行解答和更改，直至满足标准规范和业主的要求。

3）工程设备采购过程中，选择信誉良好的设备供应商，严格把好质量关，坚决杜绝假货劣货，严禁不合格产品进入施工现场。

4）对业主确定的招标采购和联合采购的设备和材料，给予全方位的配合，严格合同管理，确保设备材料供应计划和质量目标的实现。

3、施工质量：

1）选派高素质工程技术人员和施工骨干参与项目施工。同时编制施工组织设计、施工作业指导书、施工工艺，对施工人员进行技术培训，做好施工质量和技术交底，使得施工人员对施工图、设计图纸、施工组织设计、施工技术作业指导书、施工工艺等技术文件有较全面的了解，掌握施工要点； 2）施工过程中的质量控制：

1.加强施工工艺管理，保证工艺过程的先进、合理和相对稳定，以减少和预防质量事故、次品的发生。

2.坚持质量检查与验收制度，严格执行“三检制”原则，上道工序不合格不得进入下道工序施工，做到“上不清、下不接”。对于质量容易波动，容易产生质量通病或对工程质量影响比较大的部位和环节加强预检、中间检和技术复核工作，以保证工程质量。

3.所有隐蔽工程严格做好隐、预检记录、专业质检员作好复检工作，经监理工程师或业主代表、监理代表签字验收后方可继续施工。

4.做好各工序的成品保护工作，下道工序的操作者即为上道工序的成品保护者，后续工序不得以任何借口损坏前一道工序的产品。

5.在项目部实行“施工质量作业票制”。当天施工质量，当天验收，当天签字，当天交票归档，便于质量考评、质量追踪。

6.服从业主领导，服从监理监督，将创优目标与建设单位全线规划创优目标相结合，与业主保持一致，配合业主作好工程的创优工作。

6.

**第五篇：质量保证体系**

质量保证体系我单位承接的苏州绕城高速公路（苏沪）HHSF5合同段，已于4月底开始进入现场，对全线每一道伸缩缝进行丈量，在5月10日前完成了每条伸缩缝型号的核对工作，伸缩缝总量为4068米，生产已于5月中旬开始，准备在7月初完成全线伸缩缝的生产病入库，安装在6月下旬开始，初步定于九月初完成。为了确保省、市高指下达的施工任务按期、优质、高效地完成，誓将本工程建成精品工程，夺取物质文明、精神文明双丰收。特建立伸缩缝安装工程施工管理体系。工程施工组织机构工程质量保证体系

3、岗位制内容⑴、项目经理全面负责该工程质量的领导与管理工作，制定施工中的各项质量办法，并负责对各职能部门的质量工作进行垂直领导。⑵、各职能部门对所在部门的工作内容，制定出相应的质量管理细则，并对其进行监督与指导。⑶、分项工程对本项工程内的质量负责，并将各项施工内容、责任落实到人，检查到位。

二、岗位责任制

1、项目经理：对工程质量负有领导和直接领导责任。

2、项目技术负责人：对工程中的技术问题负有直接责任。

3、材料负责人：应对工程中使用采购的各种原材料等的质量问题负直接责任。

4、质量安全部负责人：对该工程的质量、安全负有直接责任。

5、各作业组负责人：对该作业组施工的工程质量负直接责任。

三、质量保证机构的运作

1、质量管理控制流程不合格 不合格不合格合格 合格 不合格不合格合格

2、质量保证措施为确保工程质量在建立健全负责制的同时，对达到质量目的保证应采取必要的措施。⑴、质量检验的程序与控制方法a、伸缩缝进场应附有产品合格证及相关技术指标，并有专人检验记录。b、原材料进场：本工程所需的各种材料都必须进行严格的检查检验（质保书、厂家、规格、型号等），杜绝不合格材料进场。c、安装施工，都要符合设计规范和技术要求，实行施工作业组自检，项目经理部和质检部抽检，对不符合设计规范和技术要求的应及时整改，直至符合要求。d、实行逐级检验，逐级负责的原则：在各道工序上设有专职检验员，负责工序质量检验工作，并做好记录，上报经理部、质检部，经质检部会同总师办有关人员检验方可进入下一道工序施工。e、对进场的材料都必须有质检部门和相应的资质的实验部门出具质检表或合格证明，方可使用施工，严格遵循不合格材料不投产的原则。f、职能部门下达施工计划时，应组织经理部相关人员熟悉图纸及技术要求，在施工过程中严格按施工图纸及技术要求执行。⑵、建立健全工作例会：由项目经理部或质检部组织相关人员检查汇报工程施工中的质量情况及各岗位责任制落实情况。⑶、做好施工文件的管理工作，对所有工程文件资料必须有专人负责，及时归档，对工程施工中形成的原始资料即自检、抽检记录、试验报告、质保书、会议记录、省市高指及监理通知、通报材料等都必须全面、真实和完整。对所有的材料都必须有签字、盖章等手续，不得有弄虚作假、编造、涂改资料和文件的行为。⑷、质量奖惩制度奖励：凡在该工程中对质量工作作出积极贡献的并被评为优良工程的质量负责人，给予相应的物质奖励，被评为精品工程的，对质量负责人给予通报表扬和相当数额的物质奖励。处罚：a、工程与材料部的质量负责人，根据质量事故所造成的直接经济损失的大小，给予相应的经济处罚。b、各职能部门的相关负责人，按a处罚金额的70%执行。c、对犯有严重渎职或玩物职守并造成重大事故，将按国家有关法规、法律执行。⑸、质量与进度的定期表报记录制度a、各施工作业组，应按每天的质量与进度情况以书面（表报）形式上报项目经理部。b、每天项目经理部做好工程进度及质量情况以报表和文字说明。c、。每月及时上报本月工程质量、进度情况、存在问题，下月工程质量、进度目标表。

四、质量管理制度

1、日常汇报制度⑴、经理部经理，必须做好施工工作日记，并将该日记作为施工原始记录、收回存档，记录必须清晰完整。⑵、技术人员必须做好现场工程施工质量与进度情况记录，对发现质量问题及时书面形式向有关部门汇报，并会同有关人员拿出相应整改意见。

1、质量事故报告制度⑴、施工中出现质量事故，必须立即向项目经理部、驻地监理、省市高指，并以书面形式逐级通报。

1、工程例会制度⑴、项目经理部应定期和不定期，组织召开会议讨论，研究工程质量和进度等问题。⑵、会议要有主持人，讨论和研究的内容，并做好详细记录。⑶、召开例会时，要邀请监理人员参加讨论和研究。文章出处：【大中 小】【打印】 【关闭】

feisuxs范文网[CHAZIDIAN.COM]

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！