

# 目 录

|                                                                                                     |    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 一、 编制说明.....                                                                                        | 1  |
| 二、 施工部署及施工技术方案.....                                                                                 | 1  |
| 三、 质量保证体系.....                                                                                      | 7  |
| 四、 安全保证措施.....                                                                                      | 19 |
| 五、 施工进度及工期保证措施.....                                                                                 | 20 |
| 六、 现场文明施工措施.....                                                                                    | 23 |
| 七、 成                    品                    保                    护                    措<br>施 ..... | 24 |
| 八、 试验、检验、验收措施.....                                                                                  | 25 |

# 铝合金门窗施工组织设计方案

## 一、编制说明

本工程为海汇公司车间三、仓库工程项目铝合金门窗及幕墙安装工程，铝合金型材为吴江市永亨铝型材，鉴于该工程的使用功能，建筑结构特点，工期及质量要求，我公司从原材料采购、生产计划、施工组织、工期及质量要求进行了周密的考虑与设计。

## 二、施工部署及施工技术方案

### （一）施工组织部署

#### 2、施工准备

##### 2.1 项目部组成结构

根据该工程的具体特点，并结合现场实际情况，我们组织成立了以经理为总负责人项目部。实施该项目全过程管理职能，对工程的设计、材料采购、生产制造、运输到施工安装进行全方位的管理。以质量、工期、安全为中心，以施工阶段为重点，积极配合建设方、总包方各项工作，协商内部系统及外部的的工作。

##### 2.2 项目部组成

根据工程需要，我们拟派我公司最优秀的项目经理及其部属成员来从事该工程的施工管理。本项目部由项目经理及技术员、质检员、安全员等人员组成。

#### 4、安装准备

##### 4.1 工程交底及技术培训

由项目经理、工程主管设计员根据施工组织设计、设计图纸的内容和要求对安装队进行工程交底，明确工程量及工程的要求，并按要求进行施工安装。同时组织安装队有关人员进行安全、技术培训，熟悉图纸，掌握工程施工的工作内容，并与安装队签订安全等合同，做好安全、技术交底记录。

## 4.2 材料准备

根据总体工程计划进度安排，准备相关材料，并根据计划要求发往工厂或工地。

### (二) 施工技术方案

#### 1、主要安装流程

测量确定门窗安装位置→弹安装线→窗框就位→窗框固定→窗扇安装→清洁、交验

#### 1.1 基本工艺操作

(1) 洞口处理：窗洞口一般由土建施工时预留。但窗框安装前，安装人员应配合土建公司复查下列有关尺寸：

(a) 洞口尺寸：（也可根据现场施工工艺情况由业主、监理、总包具体规定）

一般粉刷面：窗框宽度+25—30mm；

窗框高度+25—30mm；

面砖贴面：窗框宽度+40—50mm；

窗框高度+40—50mm；

窗洞口的尺寸允许偏差：高度和宽度允差 5mm；对角线长度差 $\leq 5\text{mm}$ ，洞的下口面水平标高允差 5mm，垂直度偏差不得超过  $1.5/1000$ ，洞的中心线与建筑物基准线偏差不得大于 5mm。

(b) 洞口内若有预埋铁件，间距必须与窗框上设置的连接件配套。窗框上铁脚间距一般为 450—500mm；设置在框转角处的铁脚位置，距离转角边缘 180—200mm。

(c) 窗洞口墙体厚度方向的预埋铁件中心线如设计无规定时，距内墙面：38—60 系列为100mm，90—100 系列为 150mm。

2) 弹安装线：根据图纸和土建提供的坐标基准线和水平标高基准线，在窗洞口墙和地面上弹出安装位置线。高层或超高层建筑的外墙窗口，须用经纬仪从顶到底逐层施测边线，再测量中心线。同一楼层水平标高偏差应不超过 5mm。各洞口中心线从顶层到底层偏差不应超过土 5mm。周边安装缝应满足装饰要求，一般不应小于 15mm。

#### 3) 窗框就位

(a) 铝合金窗框上保护膜安装前后不应撕掉或损坏。

(a) 框子安装在洞口安装线上，调整正、侧面垂直度、水平度和对角线合格后，用对拔楔临时固定。木楔应垫在边、横框能受力的部位，以防框子被挤压变形。

(b) 组合窗框应按设计要求进行预拼装。然后按先装通长拼樘料，后安装分段拼樘料，最后安装基本窗框的顺序进行。窗框横向及竖向组合应采用套插，搭接应形成曲面组合，搭接量一般不少于 10mm，以避免因窗冷热伸缩和建筑变形而引起的窗之间裂缝。缝隙应用密封胶条密封。

(c) 组合窗框拼樘料如需加强时，其加固型材应经防锈处理。连接部位应采用镀锌螺钉。

(d) 若窗框采用明螺栓连接，应用与窗同颜色的密封材料将其掩埋密封。

#### 4) 窗框固定

(a) 当窗洞口系预埋铁件，安装框子时铝合金框上的镀锌铁脚，当用电焊直接焊牢于预埋铁件上时，焊接操作严禁在塑钢框上接地打火，并应用石棉布保护好铝合金框。

如洞口墙体上已预留槽口，可将铝合金框上的连接铁脚埋入槽口内，用 C25 级细石混凝土或 1:2 水泥砂浆填密实。

(b) 当窗洞口为混凝土墙体但未预埋铁件或预留槽口时，连接铁件应事先用镀锌螺钉铆固在塑钢框上，并在墙体上钻孔，用胀管螺栓将连接铁件锚固，亦可用射钉枪射入  $\Phi 5\text{mm}$  射钉紧固。

如窗洞口墙体为砖砌结构，应用冲击电钻距砖墙外皮  $\geq 50\text{mm}$  钻入  $\Phi 8$ — $\Phi 10\text{mm}$  的深孔，用膨胀螺栓紧固连接。不宜采用射钉连接。

(c) 铝合金窗框埋入墙面以下应为 3—5mm。

(d) 组合窗框间立柱上下端应各嵌入框顶和框底的墙体(或梁)内 25mm 以上。转角处的立柱其嵌固长度应在 35mm 上。

(e) 窗框连接件采用射钉、膨胀螺栓、钢钉等紧固时，其紧固件离墙(或梁、柱)边缘不得小于 50mm，且应错开墙体缝隙，以防紧固失效。

#### 5) 窗扇安装

(a) 框与扇是配套制作组装而成。开启扇整扇安装。

(b) 平开窗可采用横式或竖式不锈钢滑移合页(QB-101-104)，保持窗扇开启在  $0^\circ$ — $90^\circ$  或  $0^\circ$ — $60^\circ$  之间自行定位。窗扇启闭应灵活无卡阻，关闭四周严密。安装小五金等附件时，附件位置应正确、齐全、牢固。

(c) 平开窗的玻璃下部应垫减震垫块，外侧应用玻璃胶填封，使玻璃与塑钢框连成整体。胶面向外，倾斜 300—400 角。也可使用优质橡胶密封条嵌固。

当窗采用橡胶压条固定玻璃时，先将橡胶压条嵌入玻璃两侧密封，然后将玻璃挤紧，上面不再注胶。选用橡胶压条时，规格要与凹槽的实际尺寸相符，其长度不得短于玻璃周缘长度。所嵌的胶条要和玻璃、玻璃槽口紧贴，不得松动。

- (a) 擦净玻璃表面污染物，关闭窗扇，以免风吹将玻璃震碎。
- (b) 推拉窗扇的安装可参照平开窗进行，在组装完备后直接插入塑钢框槽中，并按相关标准调整。

(6)清洁、交验  
安装完成后，及时清洁干净外饰面，并向业主等相关方提交报验申请验收。

- 1.2 安装注意事项
- 1) 同一垂直线的外墙窗口，要用吊线坠或经纬仪施测的方法，从顶层到底层，逐层标记窗框的安装边线或中心线，跟线安装窗框，使窗位顺直，不错位。
  - 2) 周一水平标高的窗框，按内墙 500mm 水平基准线，弹窗下框线，拉水平通线安装窗框，避免窗口高低参差。
  - 3) 窗安装前，塑钢保护膜应完整，如有缺陷，须及时补贴。
  - 4) 窗框四周与墙体(或梁，柱、地面)接触面，应用防腐材料进行保护，如刷橡胶型防腐涂料或粘贴铝合金薄膜打发泡剂等，本工程采用打发泡剂的方法。窗框与墙体连接件，宜采用不锈钢。 如为铁件，须进行防腐处理，以免发生电化学反应。
  - 5) 临时固定窗框的木楔，应垫在边、横框受力部位，避免框子受挤压变形。窗框固定后，要吊垂线，对角线卡方；塞缝前还要复查垂直、平整度，以保证窗框安装平整、方正。

框架精度表

| 序号 | 项 目    | 尺寸范围  | 允许偏差 | 检查方法 |
|----|--------|-------|------|------|
| 1  | 框长度尺寸  | ≤2000 | ±1.5 | 钢卷尺  |
|    |        | >2000 | ±2.0 |      |
| 2  | 分格长度尺寸 | ≤2000 | ±1.5 | 钢卷尺  |
|    |        | >2000 | ±2.0 |      |
| 3  | 对角线长度差 | ≤2000 | ≤1.5 | 对角线尺 |

|   |        |             |                |         |
|---|--------|-------------|----------------|---------|
|   |        | >2000       | ≤1.0           |         |
| 4 | 接缝高低差  |             | ≤0.5           | 深度尺     |
|   | 接缝间隙   |             | ≤0.5           | 塞片      |
| 5 | 框平面度   |             | ≤1.0           | 检查平台、塞规 |
| 6 | 框料表面划伤 | 深度小于<br>镀膜层 | L≤1000<br>≤4 处 |         |
| 7 | 框料表面擦  | 每处面积        | A≤300m2        |         |
| 8 | 接缝平直度  |             | ±1.0           | 拉线      |
| 9 | 组件平面度  |             | 3.0            | 检查平台、塞尺 |

6) 窗锁及拉手、插销等小五金，应在窗扇入框安好后安装。转动或滑动部位，不得有卡阻现象，沉头螺钉应与表面齐平。

1.3 铝合金窗构件加工：

铝合金型材在双头斜准切割锯进行切断。主要竖向构件允许、偏差为±1.0mm，主要横向构件偏差为±0.5mm，端头斜度—15°。截面端头不应有加工变形，毛刺不应大于0.2mm。构件在型材加工生产线上进行钻、铣、冲等加工。孔位允许偏差为±0.5mm，孔距允许偏差±0.5mm，累计偏差不应大于±1.0mm。

1.3.1 组框

将加工后符合规定的构件用紧固件连接成整体框架。

2、施工安装准备

2.1 工程交底：由项目经理、工程主管设计员根据施工组织设计、设计图纸的内容和要求对安装队进行工程交底，明确工程的要求并按要求进行施工安装。

2.2 技术培训：组织安装队有关人员进行安全、技术培训，熟悉图纸，掌握工程施工的工作内容，并与安装队签字安全等合同；做好安全、技术交底记录。

2.3 材料准备：本工程主材、铝合金型材、玻璃、密封胶等按合同规定采购后均在公司生产车间进行制作，组装成型后送往工地。配件、五金件、各类胶、填充料等材料均由定点厂商送工地。

2.4 运输：材料运输车辆的进出场地，卸货地点，垂直运输及吊装设备的确定。

2.1 配套设施：现场管理机构的办公室、施工人员的宿舍、用餐、用水、用电等配套设施。

2.2 材料仓库：楼层内材料，成品的临时堆放地点的确认。

2.3 施工机具：根据施工现场情况确定施工机械用具。对施工过程中所需的工具、量检具进行全面系统检查，确保在施工过程中好用、好使。

### 3、施工测量

3.1 土建结构体的测量：根据土建提供的轴线和标高为依据，进行复测工作。

3.2 高度、水平度、铅垂线测量

3.3 轮廓线测量

3.4 根据测量结果如与土建提供的数据差异较大或超过正常的允许误差范围，提出整修意见，以利采取有效措施，使施工前的测量工作落实到位。

3.5 提交的复测报告经审核后交我公司设计部门进行设计、制图，提交建设方、监理厂总包及有关权威部门进行审核，确认与盖章，最终确定现场施工安装方案与计划，以便工程按期实施。

3.6 放线在施工安装前根据所审定通过的设计图及现场施工安装图，对现场各单位品种进行定位的放线工作，定位的目的是提供给施工安装人员一个安装基准，以确保施工过程中产品安装的质量。

3.7 在测量与放线过程中所使用的主要仪器为铅垂仪，必要时采用激光经纬仪，高倍水准仪等设备。

### 4、交甲方验收：

上述各个阶段项目经理需对工程进行复检，复检合格后，以书面形式报公司质监部门进行检查验收。工程完成后安装队对工程进行全面检查，公司质监部门检查合格后项目经理填写整体工程验收单，报甲方组织整体工程验收；甲方组织整体验收合格后，项目经理填写工程竣工报告及办理成品的移交手续和撤场手续报甲方。甲方同意撤场后将现场的工具、材料进行分类填写返库单进行撤场。

### 5、工程项目实施的重点、难点分析和解决方案

若本工程现场施工期间正逢连续阴雨，为使铝合金窗顺利安装，应按以下雨季施工措施组织施工。

#### 5.1 雨季施工措施：

5.2.1 雨天不进行焊接和打胶；

5.2.1 连雨天或下大雨、风力大于 4 级不宜进行施工时，为保证施工人员安全可停止施工。

5.3 我公司产品在加工出厂安装前，包括工程设计、原材料选用、加工、组安装，均按ISO9000 进行严格控制；保证达到国家行业标准要求，现场安装也有要求规定，下面就现场安装易出现的问题及工程项目实施的重点、难点和解决方法说明如下：

- a. 土建洞口尺寸超标准：加强与土建方协调，对铝合金窗有关尺寸跟踪校核与控制。
- b. 立框安装偏差：准确放线测量并用垂直仪器校准并调整立框。
- c. 框架横平竖直要求：按要求调整。
- d. 隐蔽工程的漏检：按规定程序对隐蔽工程进行检查记录存档，验收合格后方能进行封闭。
- e. 施工现场混乱：专人管理，明确责任分工，按时清理，保持整洁有序。
- f. 焊接、接线等问题易造成不安全：专人管理，按规定接线，按操作规程操作。
- g. 型材安装易划伤：采用保护措施，并安排专人管理。
- h. 玻璃表面划伤损坏，污染等：采取保护措施，并有专人管理。
- i. 打胶质量（外观、齐整、光滑、粘接等）：由专人负责操作，按操作规程要求进行，加强监督检查。

### 三、质量保证体系

#### （一）质量保证体系

##### 1、技术资料组织管理

技术资料是保证施工质量重要因素，对技术资料进行有效组织管理，内容按有关规定进行。

建设单位与施工企业在签订施工合同时，应对施工技术资料的编制责任和移交期限做出明确规定。建设单位应在施工技术资料中按有关规定签署意见。实行监理的工程应有监理单位签订认可的资料。各类工程施工技术资料，编制不少于两套，移交甲方一套；本单位保存一套，保存期不少于五年；城建档案馆需要保存的按有关规定执行。

单位工程竣工，施工技术资料项目规定如下：

- a. 主要原材料、成品、半成品、构配件、出厂质量证明和试（检）验报告；
- e. 隐蔽工程验收记录；

- g. 施工组织设计；
- h. 技术交底；
- j. 竣工验收资料；

## 2、设计组织

工程开工前 10 天应按业主及总包提供的方案进行方案设计，销售负责人向承担此工程的设计人员进行技术交底，完成设计前期输入工作。

在实际工作中，设计部门将根据施工进度和生产进度的需求，调整工作顺序和内容，并增派人力展开工作，以确保整体施工计划的顺利实施。

## 3、生产工艺及质量保证

### 3.1 材料标准

3.1.1 材料应符合现行国家标准行业标准的规定。

3.1.2 材料、成品、半成品、构配件及设备应有出厂合格证、合格的质检报告（具体检测项目视具体材料及要求而定）。

3.1.3 材料应具有足够的耐候性、金属材料要进行表面防腐处理，不同类金属做好接触防腐处理。

3.1.4 材料应是不燃性和难燃性的。

3.1.5 密封胶必须有性能和接触材料试验合格报告（业主有要求时），并应有质量保证书。

3.1.6 不合格材料禁止进场。

## 4、工厂内生产加工的质量控制

工厂内生产加工的质量控制包括两部分内容，一是对生产过程中的每道工序进行控制，控制加工质量。二是对生产过程中的检验工作进行控制，控制检验质量。对两者进行有效控制就能有效地保证产品质量。

### 4.1 工序质量控制

4.1.1 保证满足环境要求的程序。 a

．设计人员应对产品的加工、装配检验、贮存等环节，指出定量的环境条件指标或要求，并纳入设计条件。

b. 工艺人员应按技术文件指标进行策划和安排，以满足产品要求，必要时有关指标纳入工艺文件中。

c. 确定环境条件的指标必须在确保产品质量的前提下，充分考虑公司条件的程序，保证指标的可行性。

． d. 生产部门应加强日常管理，以求实现确定的环境条件指标，对其中的关键指标，确定测量点、测量方法、测量仪表、记录图表等要求严加监控。

- e. 生产车间严格按设计和工艺守则执行。
- f. 设备管理部门对计量工具要定期送检，严禁超期使用。
- g. 生产条件不能满足设计、工艺文件要求时，不能盲目组织生产，必须由工艺员报工程师，由工程师组织有关部门处理。
- h. 玻璃外委加工应注意加工企业条件的控制，做好考察记录并签字负责：与加工企业应签定供货合同，合同中应规定标准，验收方法，供货时间，确定供货商要报告公司批准，未经批准许可，不得验收产品。
- i. 设备正常使用的质量控制，维护、保养按公司规定的《生产设备控制程序》及《生产设备维护与维修程序》执行。

#### 4.1.2 标准样品、极限样品制作及控制。 a

- . 对特殊复杂形状的工件只能以样品检查。设计部门在给出工件设计图的同时，应给出工件检验样品及样品的极限样品图纸。
- b. 生产部按图纸加工样品及极限样品，若公司现有设备不能达到样品的精度要求，则需请示有关领导，将样品和极限样品，外委加工。
- c. 质管部门检验员用检验样品对工件进行检验，并定期用极限样品检查检验样品是否超差。检验样品磨损较严重或受磕碰、撞击产生变形时，应及时用极限样品校正检验样品。
- d. 检验样品超差时，检验员应及时向质管部负责人报告并将其作废，制作新的检验样品。

### 4.2 检验质量控制

- 4.2.1 操作者在领料时负责检查材料型号及材料的保管质量，对质量不合格原材料有权拒绝领用。
- 4.2.2 工序加工中操作者进行首件自检。
- 4.2.3 班长或班长指派他人负责操作者首件自检合格后的互检。
- 4.2.4 自检、互检合格后，操作者进行首件报检，检验员进行首件的专检及进行首检标识。
- 4.2.5 工序加工过程中，检验员还要进行巡回抽检并做抽检标识。
- 4.2.6 每批抽检率为 10%，且每批数量不少于 3 件。
- 4.2.7 检查过程中发现不合格品，检验员应按公司规定的《不合格品控制程序》进行处理。
- 4.2.8 质量管理部门根据不合格品情况，决定该工序是否继续进行或者采取某种纠正措施后继续进行。

4.1.1 对某些特殊复杂形状的加工件，设计部门在给出加工件设计图纸的同时，还应给出检验样品及极限样品的设计图纸。检验人员用检验样品对加工件进行检验，并定期用极限样品检查检验样品。设计部也可在设计图中规定其它检验工具和检验方法。

## 4.2 加工质量检验与评定

### 4.2.1 加工制作的一般规定

a

．铝合金窗所用材料、标准件、零部件应符合国家现行标准和公司内控标准及设计文件的规定，并有出厂合格证。

b. 加工的产品应符合设计图纸要求。

c

．建筑铝合金窗材料应选用耐气候性的材料，金属材料 and 零部件除不锈钢外，钢材应进行表面热浸镀锌处理，铝合金应进行表面阳极氧化处理或其它设计要求的表面处理。

d. 铝合金窗配套材料应采用不燃烧性材料或难燃烧性材料。

e. 硅酮密封胶应与其接触材料做相容性和粘接性试验(业主有要求时)，并取得合格证和质量证书。

f. 严禁使用过期的密封胶。

g

．隐框窗的结构装配组合件应在生产车间制作，不得在现场进行，密封胶应打注饱满。

h. 加工铝合金窗构件所采用的设备、机具应能达到建筑塑钢窗构件加工精度的要求，其量具应定期进行计量检定。

## 5、现场施工安装，技术措施

5.1 工程开工前，由安装项目部按《安装施工分承包方评价程序》要求选择有质量保证能力的安装队。安装队电焊工、检验员等岗位工作人员均应经过培训、考核，并取得有效的岗位合格证。

5.2 项目经理组织安装队对基准轴线进行复核，并填写基准复核记录，如有偏差，请有关部门重新提供。

5.3 根据所提供的经复核的基准线，确定安装位置线，安装位置线须经质检员、技术负责人、项目经理三级检验。

5.4 根据安装位置线，由项目经理组织安装队对埋件进行校核，如有偏差过大的应填写埋件检查记录并通知甲方及监理采取补救措施。

5.5 埋件检查合格后，项目经理组织安装队认真阅读图纸，对重点部位安装要求进行技术交底，并做好记录，对复杂且难度较大的安装内容，必

要时应由工艺人员写出安装工艺指导书，指导操作技术人员到现场进行技术交底。

5.1 项目经理负责材料到现场后质量验收，发现问题进行记录并及时与公司联系解决。按《产品贮存控制程序》要求合理摆放材料，标识清楚，做到帐、物、标识相符。

5.2 项目经理应保证现场所用设计图纸等技术文件的有效性并按要求及时处理失效文件。

5.3 安装队在读懂图纸前提下，大体分隐蔽、窗框、窗扇三个分部进行安装。

5.4 施工过程中按《安装过程检验控制程序》进行严格检验，确保安装质量。

5.5 对使用的安装设备、计量器具等进行定期维护、保养、使用前认真检查；保证安装质量要求。

5.6 项目经理应搞好现场管理，创造文明施工环境，确保产品质量不受影响。

5.7 项目经理应组织安装队对成品质量采取防护措施，确保以形成的产品质量。

#### 5.8 现场安装的检验控制

a

．安装过程检验主要包括分项工程检验、分部工程检验、阶段验收三部分。

b. 分项工程检验以层为单位，分隐蔽施工、窗框施工、固定玻璃及窗扇施工等三个分部进行。每个分项工程施工结束，由操作者100%自检合格后，报工长或班长复检，抽检比例不低于 20%。复检合格后报专职检验员检验。抽检比例不低于 10%，专检合格，由检验员核定等级并签字。不合格时由检验员以返工通知单的形式及时通知操作者进行返工，返工后需重新复查。

c. 质检员检查需填写质量记录，具体记录为《隐蔽工程检查记录》、《工程窗框安装质量检查记录》、《工程固定玻璃及窗扇安装检查记录》

d. 分部工程施工结束，由现场质检员填写《分部工程验收单》，并由项目经理进行复检，复检合格后报监理工程师验收。

e. 分部验收后需进行阶段验收，每项工程施工过程中一般需要两个验收阶段。

f. 阶段验收部分应由质检员检查合格后报项目经理复检，合格后由项目经理准备报验资料，并填写阶段验收申请，经公司工程经理审定认为具备

报验条件后，交总工审批后转公司质量管理部门，质量管理部门安排质检人员到现场对已完工部分的质量进行验收。

## 6、质量保证体系及保证措施

我单位在合同中，承诺并保证本工程的质量达到合格标准。为使质量目标顺利实现，我司将严格执行IS09001 质量标准，并通过IS09001 质量体系来保证每个环节的工作质量，具体措施如下：

在铝合金窗施工安装过程中，我们将派优秀的项目经理，由其组成工程项目部，选用具有丰富现场管理经验的人员，实施该项目施工全过程管理职能。另外，我公司还将选派具有丰富安装经验的专业安装队，实施具体安装工作。在安装过程中，将严格执行我公司的施工安装工艺标准及施工质量控制要求，遇到不符合要求的立即进行整改以确保塑钢窗质量。同时服从监理的正确管理。

以上三个环节的质量控制是保证质量的关键，但影响铝合金窗质量的还有其它环节，我公司将严格遵照每个环节所制定的规章、制度，以保证质量。在整个铝合金窗施工过程中，我公司还需要其它部门协调、配合及土建给予的最便利的施工条件，这些也都是影响铝合金窗施工工期和质量的客观因素，我公司届时将就此类似问题与有关部门进行磋商。

### 6. 1 质量保证体系的具体内容

#### 6. 1. 1 质量保证体系

根据 IS09001 质量保证体系的要求，采取了全过程的质量控制加工后，检验的质量保证体系。内容包括公司制定的《执行程序文件》以及《铝合金窗设计、制作，安装质量控制标准》、《生产加工作业指导书》质量标准不低于国家相关标准规定。。

#### 6. 1. 2 质量保证手册

质量体系是根据“GB / T9001—1994(1S09001: 1994)质量体系，设计、开发、生产、安装和服务的质量保证模式”确定的。

质量保证手册对 20 条体系要素的要求所作的描述，体现了对体系要素控制的程度，它要求把每一项与质量有关的活动按预先确定的程序进行，预防为主，系统管理，即使存在缺陷也能及早发现查明原因，以防止再发生，保证向顾客提供达到确认水平的产品和服务。公司质量保证手册是全体员工贯彻公司质量方针，履行质量义务的基本体系文件，验证质量体系运行的有效性是质量管理部门的职责。

#### 6. 1. 3 职责划分

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：  
<https://d.book118.com/918045077115006056>