# 9001：2024标准培训考试题选5篇

来源：网络 作者：夜色微凉 更新时间：2024-09-08

*第一篇：9001：2024标准培训考试题选ISO9001：2024标准培训考试题姓名：部门：分数：一、选择题：下列各题至少有一个正确答案，请将其代号圈起来；错选、少选、多选均不得分（共20题，每题3分，共60分）。1．下列各项活动中，哪一...*

**第一篇：9001：2024标准培训考试题选**

ISO9001：2024标准培训考试题

姓名：部门：分数：

一、选择题：下列各题至少有一个正确答案，请将其代号圈起来；错选、少选、多选均不得分（共20题，每题3分，共60分）。

1．下列各项活动中，哪一项必须由与现行工作无直接责任者来进行？

A.合同评审B.管理评审C.内部审核D.供方选择与评价E.不合格产品处置

2．下列哪些记录需要保存以达到ISO9001:2024的要求：A.产品的监视和测量B.纠正措施和预防措施C.顾客财产和产品防护D.监测装置的控制E.设计和开发输入以及设计和开发评审、验证、确认和更改

3．“产品、体系或过程的一系列内在特性满足顾客和其他相关方要求的能力”是对ISO9000:2024中哪一个名词的定义？A.持续改进B.质量C.顾客满意D.合格E.质量特性

4．质量管理体系内部审核用以证实质量管理体系：A.符合策划的安排B.符合标准的要求C.符合组织质量管理体系文件的要求D.得到有效实施和保持E.员工工作符合规范

5．关于最高管理者的描述，正确的有：A.最高管理者就是总经理或总裁B.最高管理者只能是一个人C.最高管理者就是指在最高层次上指导和控制组织的个人或群体D.最高管理者在质量管理体系中的任务描述充分反映了八项质量管理原则中的领导作用E.管理者代表也可由最高管理者兼任

6．在以下测量设备中，哪些是审核员在审核中不必在意其是否处于有效校准状 态？A.检验科的低温试验箱B.纸品仓库的温度计C.车间电源上的电度表D.电工用的万用表E.检验用的刻度显微镜

7．对特殊过程的确认，适用时包括：A.过程评审和批准的准则B.设备的认可

1C.人员资格的鉴定D.使用特定的方法和程序E.所需的记录

8．对质量最重要的度量是由谁进行的产品性能检查？A.质管部B.销售部

C.生产部D.最终检验员E.顾客

9．质量目标应是：A.国际最先进水平的B.可以测量的C.应与质量方针保持一致D.在相关职能和层次上建立E.当地质量技术监督局同意的10．下列哪些文件需要进行控制？A.质量管理体系文件 B.技术图纸、工艺、规范C.有关国家标准D.顾客提供的文件E.公司内部的行政人事规章

11．供方提供的产品可以是：A.原材料B.工序产品加工C.设计D.检验E.运输

12．供方对顾客提供财产的控制包括：A.识别B.验证C.保护D.维护 E.遇丢失、损坏、或不适用情况应向顾客报告并记录

13．内部审核的依据有：A.ISO9001：2024标准B.组织的质量管理体系文件C.适用的法规标准D.审核员的审核经验E.专业知识

14.当产品处于下列哪些情况时，应执行不合格品控制程序？A.不满足合同要求

B.不符合工艺要求C.不符合法规要求D.不符合有关策划E.不满足管理人员要求

15．持续改进可以通过以下活动来执行： A.质量方针和质量目标B.审核结果C.数据分析D.纠正措施和预防措施E.管理评审

16．“为纠正现存的不合格或其他不希望的情况再发生，对其产生的原因所采取的消除措施”是指：A.纠正B.纠正措施C.预防措施D.偏离许可

17．对从事影响产品质量工作的人员的能力是否胜任应从几个方面去评估？ A.所受教育B.所需培训C.所需技能D.工作经历E.职位的高低

18．在进行产品实现策划时，适当地确定哪些内容？A.产品的质量目标和要求B.针对产品确定过程、文件和资源提供方面的需求C.产品所要求的验证、确认、监视、检验活动以及产品接受准则D.所需的记录E.财务资源

19．与产品有关的要求主要有：A.顾客规定的要求，往往是明示的B.顾客虽没规定，但规定的或预期的已知用途所必须的要求，往往是习惯上隐含的潜在的要求C.顾客没有规定，但与产品有关的国家标准和/或法律的要求D.组织确定的任何附加要求E.顾客的期望

20．对测量设备进行控制的内容主要有：A.按照规定的时间间隔或在使用前进行校准或验证B.防止可能使测量结果失效的调整C.在搬运、维护和贮存期间防止损坏或失效D.得到识别，以确定其校准状态E.必要时进行调整或再调整

二、判断题：根据下列各题判断正误，对的在（）打ⅴ，错的打ⅹ（共10题，每题4分，共40分）。

1．PDCA是英语单词Plan(计划)、Do(执行)、Check(检查)和Action(处理)的第一个字母，PDCA循环就是按照这样的顺序进行质量管理，并且循环不止地进行下去的科学程序。（）

2．基于过程的质量管理体系模式是管理职责→资源管理→产品实现→测量分析和改进。（）

3． 八项质量管理原则是：①以顾客为关注焦点；②领导作用；③全员参与；④过程方法；⑤管理的系统方法；⑥持续改进；⑦基于事实决策方法；⑧与供方互利的关系。（）

4．最高管理者在质量管理体系中的职责是：①向组织传达满足顾客和法律法

规要求的重要性；②制定质量方针；③确保质量目标的制定；④进行管理评审；⑤确保资源的获得。（）

5、某厂对采购的电容器做抽样检验，检验规程规定AQL=0.65进行抽样，检验科进货检验室为了从严掌握，按AQL=0.25进行抽样。（）

6、在某彩印厂，生产工艺单中有“Y、C、B、K”等信息以指导印刷人员进行调墨参考，审核员询问4个印刷人员，可回答说都不知道这几个字母是什么意思。这种现象是不符合标准6.2.2“a)确定从事影响产品要求符合性的人员所必要的能力”。（）

7、某家用电器厂各车间大量采用气动扳手拧螺钉，但数百台气动扳手从进厂后从未修理过，现在有不少气动扳手已不能拧紧螺钉了。这是不符合标准6.3“组织应确定、提供并维护为达到产品符合要求所需的基础设施”。（）

8、在一家培训组织的总部，审核员想看看学员修理技能的培训记录，告知，这是转包给当地的一家汽车修理厂进行培训的，我们这里没有他们的记录。（）

9、某产品检验规范规定：实验温度80℃，保持10小时，查成品检验报告是48℃，保持15小时，检验组长说，这两种方法是等效的。（）

10、有一批客户退回的含有外观不合格的产品，车间派一名工人将其中合格的挑选出来重新装箱后投入成品库。（）

**第二篇：标准目录(选)**

JB/T 8072-1999 机床润滑说明书 格式

JB/T 6996-1993 重型机械液压系统 通用技术条件 JB/T 6983-1993 铸件材料消耗工艺定额 计算方法 JB/T 6967-1993 电渣焊通用技术条件

JB 2670-1982 金属切削机床 精度检验通则 JB 2825-1991 插床 精度

JB 2886-1992 机床梯形螺纹丝杠、螺母 技术条件 JB 3045-1991 钻镗组合机床 精度

JB 3112-1982 数字控制机自动编程用输入语言 JB 3816-1984 出口机床 防潮包装 JB 3877-1985 钢的淬火回火处理 JB 7741-1995 金属切削加工安全要求

JB/T 10051-1999 金属切削机床 液压系统通用技术条件 JB/T 10094-2024 工业锅炉通用技术条件

JB/T 10165.1-1999 数控纵切自动车床 精度检验 JB/T 10165.2-1999 数控纵切自动车床 技术条件 JB/T 10205-2024 液压缸 技术条件 JB/T 10218-20001平衡吊

JB/T 10226.1-2024 龙门铣刨床 精度检验 JB/T 10226.2-2024 龙门铣刨床 技术条件 JB/T 10332-2024 车床用卡盘安全操作例行规范 JB/T 1306-1994 电动单梁起重机 JB/T 1388-2024 复摆颚式破碎机 JB/T 10343-2024 立式复合破碎机 JB/T 1386-1999 钢球磨煤机 JB/T 1406-2024 球磨机和棒磨机

JB/T 1465.1-1999 辊式板材矫正机 基本参数 JB/T 1534-1993 组合机床 通用技术条件 JB/T 1827.1-1999 空气锤 技术条件 JB/T 1826-1991 剪板机 型式与基本参数 JB/T 1829-1997 锻压机械通用技术条件 JB/T 2257.1-1992 板料折弯机 技术条件 JB/T 2257.2-1999 板料折弯机 型式与基本参数 JB/T 2322.1-2024 卧式车床性能试验方法 JB/T 2322-1993 卧式车床 技术条件 JB/T 2523.1-1997 落地车床 技术条件 JB/T 2523.2-1999 落地车床 参数 JB/T 2523.3-1999 落地车床 系列型谱 JB/T 2523.4-1999 落地车床 精度检验 JB/T 2603-1994 电动单梁悬挂起重机 JB/T 2604-1994 电磁振动给料机 技术条件

JB/T 2555-1979 碳素钢、低合金钢人、手孔分类与技术条件 JB/T 2556-1979 垂直吊盖对焊法兰人孔 JB/T 2647-1995 带式输送机 包装技术条件 JB/T 2751-1993 等离子弧切割机 JB/T 2800.1-1999 升降台铣床 参数 JB/T 2800-1992 升降台铣床 技术条件 JB/T 2826-1994 插床 技术条件 JB/T 2825.1-1999 插床 参数 JB/T 3027-1993 龙门铣床 参数 JB/T 3029-1993 龙门铣床 技术条件 JB/T 3162.2-1991 滚珠丝杠副 验收技术条件 JB/T 3364.3-1999 卧式圆锯床 技术条件 JB/T 3364.1-1999 卧式圆锯床 参数 JB/T 3362-1991 牛头刨床 参数 JB/T 3363-1993 牛头刨床 技术条件 JB/T 3411.97-1999 镗床用端铣刀杆 尺寸 JB/T 3411.96-1999 切槽刀杆 尺寸

JB/T 3663.1-1996 重型卧式车床 技术条件 JB/T 3663.3-1999 重型卧式车床 精度检验 JB/T 3665.1-1999 单柱、双柱立式车床 参数 JB/T 3665-1996 单柱、双柱立式车床 技术条件 JB/T 3695-1994 电动葫芦桥式起重机 JB/T 3768-1993 圆柱立式钻床 技术条件 JB/T 3875.1-1999 万能工具磨床 参数 JB/T 3875.3-1999 万能工具磨床 技术条件 JB/T 3929-1999 通用悬挂输送机 技术条件 JB/T 3926.2-1999 垂直斗式提升机 技术条件 JB/T 3927-1999 移动带式输送机 JB/T 3996-1998 铣头

JB/T 3997-1994 金属切削机床灰铸铁件 技术条件 JB/T 3999-1999 钢件的渗碳与碳氮共渗淬火回火 JB/T 4095.1-1999 滚刀刃磨床 参数 JB/T 4095.3-1999 滚刀刃磨床 技术条件 JB/T 4095.2-1999 滚刀刃磨床 精度检验 JB/T 4155-1999 气体氮碳共渗 JB/T 4241.1-1999 卧式铣镗床 参数 JB/T 4241.2-1999 卧式铣镗床 系列型谱 JB/T 4241.3-1999 卧式铣镗床 主轴端部 JB/T 4241-1993 卧式铣镗床 技术条件

JB/T 4366.1-1999 落地铣镗床 主轴端部 镗轴端部尺寸 JB/T 4366.2-1999 落地铣镗床 主轴端部 铣轴端部尺寸 JB/T 4366.3-1999 落地铣镗床 主轴端部 主轴端面键尺寸 JB/T 4367.1-1999 落地铣镗床 参数 JB/T 4367.2-1999 落地铣镗床 技术条件 JB/T 4367-1996 落地铣镗床 精度检验 JB/T 4368.1-1996 数控卧式车床 系列型谱 JB/T 4368.2-1996 数控卧式车床 参数 JB/T 4368.3-1996 数控卧式车床 技术条件 JB/T 4368.4-1996 数控卧式车床 性能试验规范 JB/T 4370-1996 回转工作台 JB/T 4371.1-1999 自紧钻夹头 参数 JB/T 4371.3-1999 自紧钻夹头 技术条件 JB/T 4385.1-1999 锤上自由锻件 通用技术条件 JB/T 4378.2-1999 金属冷冲压件 通用技术条件 JB/T 4378.1-1999 金属冷冲压件 结构要素

JB/T 4381-1999 冲压剪切下料 未注公差尺寸的极限偏差 JB/T 4403-1999 蠕墨铸铁件

JB/T 5000.10-1998 重型机械通用技术条件 装配 JB/T 5000.11-1998 重型机械通用技术条件 配管 JB/T 5000.1-1998 重型机械通用技术条件 产品检验 JB/T 5000.12-1998 重型机械通用技术条件 涂装 JB/T 5000.13-1998 重型机械通用技术条件 包装

JB/T 5000.14-1998 重型机械通用技术条件 铸钢件无损探伤 JB/T 5000.15-1998 重型机械通用技术条件 锻钢件无损探伤 JB/T 5000.2-1998 重型机械通用技术条件 火焰切割件 JB/T 5000.3-1998 重型机械通用技术条件 焊接件 JB/T 5000.4-1998 重型机械通用技术条件 铸铁件 JB/T 5000.5-1998 重型机械通用技术条件 有色金属铸件 JB/T 5000.6-1998 重型机械通用技术条件 铸钢件 JB/T 5000.7-1998 重型机械通用技术条件 铸钢件补焊 JB/T 5000.8-1998 重型机械通用技术条件 锻件 JB/T 5000.9-1998 重型机械通用技术条件 切削加工件 JB/T 5054.10-2024 产品图样及设计文件 管理规则 JB/T 5054.1-2024 产品图样及设计文件 总则 JB/T 5054.2-2024 产品图样及设计文件 图样的基本要求 JB/T 5054.3-2024 产品图样及设计文件 格式 JB/T 5054.4-2024 产品图样及设计文件 编号原则 JB/T 5054.5-2024 产品图样及设计文件 完整性 JB/T 5054.6-2024 产品图样及设计文件 更改办法 JB/T 5054.7-2024 产品图样及设计文件 标准化审查 JB/T 5054.8-2024 产品图样及设计文件 通用件管理办法 JB/T 5054.9-2024 产品图样及设计文件 借用件管理办法 JB/T 5055-2024 机械工业产品设计和开发基本程序 JB/T 5056.1-1991 网络计划技术 术语图形符号 JB/T 5056.2-1991 网络计划技术 网络图的绘制规程 JB/T 5057-1991 机械工业企业产品质量事故分类 JB/T 5058-1991 机械工业产品质量特性重要度分级导则 JB/T 5059-1991 特殊工序质量控制导则 JB/T 5060-1991 工艺装备制造与使用管理导则 JB/T 5061-1991 机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5062-1991 信息显示装置 人机工程一般要求

JB/T 5197-1991 剪板机 技术条件

JB 2670-1982 金属切削机床 精度检验通则 JB 3350-1993 机械压力机 安全技术要求 JB 3877-1985 钢的淬火回火处理

JB 5543-1991 数控低速走丝电火花线切割机 精度 JB 5544-1991 数控低速走丝电火花线切割机 技术条件 JB 5567-1991 钢球磨球机 精度

JBJ 23-1996 机械设备安装工程施工及验收通用规范 JBJ 28-1996 破碎、粉磨安装工程施工及验收规范

JBJ 23-1996 机械设备安装工程施工及验收通用规范 JBJ 25-1996 锻压设备安装工程施工及验收规范 JBJ 256-1996 锻压设备安装工程施工及验收规范 JBJ 26-1996 锻造设备安装工程施工及验收规范 JBJ 27-1996 工业锅炉安装工程施工及验收规范 JBJ 28-1996 破碎、粉磨安装工程施工及验收规范 JBJ 31-1996 起重设备安装工程施工及验收规范 JBJ 32-1996 连续输送设备安装工程施工及验收规范 JBn 3865-1985 剃齿机 制造与验收技术要求 JBn 3996-1985 铣头 制造与验收技术要求 JBn 4320-1986 卧式带锯床 制造与验收技术条件

JB/T 9934.1-1999 数控立式车床 精度检验 JB/T 9934.2-1999 数控立式车床 技术条件 JB/T 9935-1999 机床附件 随机技术文件的编制

JB/T 9871-1999 金属切削机床 精度分级

JB/T 9872-1999 金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9873-1999 金属切削机床 焊接件通用技术条件 JB/T 9874-1999 金属切削机床 装配通用技术条件 JB/T 9875-1999 金属切削机床 随机技术文件的编制 JB/T 9876-1999 金属切削机床 结合面涂色法检验与评定 JB/T 9877-1999 金属切削机床 清洁度的测定 JB/T 9878-1999 金属切削机床 粉尘浓度的测定 JB/T 9879-1999 金属切削机床 油雾浓度测量方法 JB/T 9880-1999 金刚石修整滚轮 安装轴径 JB/T 9881-1999 检验棒

JB/T 9194-1999 辊锻模结构形式及尺寸 JB/T 9195-1999 辊锻模通用技术条件 JB/T 9196-1999 冷挤压模具工作部分 JB/T 9197-1999 不锈钢和耐热钢热处理 JB/T 9198-1999 盐浴硫氮碳共渗 JB/T 9199-1999 防渗涂料 技术条件 JB/T 9200-1999 钢铁件的火焰淬火回火处理 JB/T 9201-1999 钢铁件的感应淬火回火处理 JB/T 9202-1999 热处理用盐 JB/T 9203-1999 固体渗碳剂 JB/T 9204-1999 钢件感应淬火金相检验

JB/T 9205-1999 珠光体球墨铸铁零件感应淬火金相检验 JB/T 9206-1999 钢铁热浸铝工艺及质量检验 JB/T 9207-1999 钢件在吸热式气氛中的热处理 JB/T 9208-1999 可控气氛分类及代号 JB/T 9209-1999 化学热处理渗剂 技术条件 JB/T 9210-1999 真空热处理

JB/T 9211-1999 中碳钢与中碳合金结构钢 马氏体等级 JB/T 9212-1999 常压钢质油罐焊缝超声波探伤

JB/T 9164-1998 工艺装备 编号方法 JB/T 9165.1-1998 工艺文件完整性 JB/T 9165.2-1998 工艺规程 格式 JB/T 9165.3-1998 管理用工艺文件 格式

JB/T 9165.4-1998 专用工艺装备设计图样及设计文件 格式 JB/T 9166-1998 工艺文件编号方法

JB/T 9167.1-1998 工艺装备设计管理导则 术语

JB/T 9167.2-1998 工艺装备设计管理导则 工艺装备设计选择规则 JB/T 9167.3-1998 工艺装备设计管理导则 工艺装备设计任务书的编制规则

JB/T 9167.4-1998 工艺装备设计管理导则 工艺装备设计程序 JB/T 9167.5-1998 工艺装备设计管理导则 工艺装备验证规则 JB/T 9168.10-1998 切削加工通用工艺守则 数控加工 JB/T 9168.11-1998 切削加工通用工艺守则 下料 JB/T 9168.1-1998 切削加工通用工艺守则 总则 JB/T 9168.12-1998 切削加工通用工艺守则 划线 JB/T 9168.13-1998 切削加工通用工艺守则 钳工 JB/T 9168.2-1998 切削加工通用工艺守则 车削 JB/T 9168.3-1998 切削加工通用工艺守则 铣削 JB/T 9168.4-1998 切削加工通用工艺守则 刨插削 JB/T 9168.5-1998 切削加工通用工艺守则 钻削 JB/T 9168.6-1998 切削加工通用工艺守则 镗削 JB/T 9168.7-1998 切削加工通用工艺守则 拉削 JB/T 9168.8-1998 切削加工通用工艺守则 磨削 JB/T 9168.9-1998 切削加工通用工艺守则 齿轮加工 JB/T 9169.10-1998 工艺管理导则 生产现场工艺管理 JB/T 9169.11-1998 工艺管理导则 工艺纪律管理 JB/T 9169.1-1998 工艺管理导则 总则

JB/T 9169.12-1998 工艺管理导则 工艺试验研究与开发 JB/T 9169.13-1998 工艺管理导则 工艺情报 JB/T 9169.14-1998 工艺管理导则 工艺标准化 JB/T 9169.2-1998 工艺管理导则 产品工艺工作程序 JB/T 9169.3-1998 工艺管理导则 产品结构工艺性审查 JB/T 9169.4-1998 工艺管理导则 工艺方案设计 JB/T 9169.5-1998 工艺管理导则 工艺规程设计 JB/T 9169.6-1998 工艺管理导则 工艺定额编制 JB/T 9169.7-1998 工艺管理导则 工艺文件标准化审查 JB/T 9169.8-1998 工艺管理导则 工艺文件修改 JB/T 9169.9-1998 工艺管理导则 工艺验证 JB/T 9170-1998 工艺流程图表用图形符号

JB/T 9171-1999 齿轮火焰及感应淬火工艺及其质量控制 JB/T 9172-1999 齿轮渗氮、氮碳共渗工艺及质量控制 JB/T 9173-1999 齿轮碳氮共渗工艺及质量控制 JB/T 9174-1999 模锻件材料消耗工艺定额 编制方法 JB/T 9175.1-1999 精密冲裁件 结构工艺性 JB/T 9175.2-1999 精密冲裁件 质量

JB/T 9176-1999 冲压件材料消耗工艺定额 编制方法 JB/T 9177-1999 钢质模锻件 工艺结构要素

JB/T 9015-1999 带式输送机用逆止器 JB/T 9016.1-1999 悬挂输送机 牵引可拆链 JB/T 9016.2-1999 悬挂输送机 链轮 JB/T 8914-1999 管磨机 JB/T 8915-1999 单筒冷却机 JB/T 8916-1999 回转窑 JB/T 8917-1999 辊压机

JB/T 8853-2024 圆柱齿轮减速器 JB/T 8827-1999 机电产品防震包装 JB/T 8828-2024 切削加工件通用技术条件 JB/T 8829-1999 产品质量分等标准编制导则

JB/T 8830-2024 高速渐开线圆柱齿轮和类似要求齿轮承载能力计算方法 JB/T 8831-2024 工业闭式齿轮的润滑油选用方法 JB/T 8832-2024 机床数控系统 通用技术条件 JB/T 8777-1998 型材卷弯机 技术条件 JB/T 8778-1998 四辊卷板机 技术条件 JB/T 8324.1-1996 简式数控卧式车床 精度 JB/T 8324.2-1996 简式数控卧式车床 技术条件 JB/T 8325.1-1996 数控重型卧式车床 精度 JB/T 8325.2-1996 数控重型卧式车床 技术条件

JB/T 6957-1993 精密冲裁件 工艺编制原则 JB/T 6958-1993 精密冲裁件 通用技术条件 JB/T 6395-1992 大型齿轮、齿圈锻件 JB/T 6396-1992 大型合金结构钢锻件 JB/T 6397-1992 大型碳素结构钢锻件

JB/T 6398-1992 大型不锈、耐酸、耐热钢锻件 JB/T 6399-1992 重型机械用弹簧钢 JB/T 6400-1992 大型压力容器锻件用钢 JB/T 6401-1992 大型轧辊锻件用钢 JB/T 6402-1992 大型低合金钢铸件 JB/T 6403-1992 大型耐热钢铸件 JB/T 6404-1992 大型高锰钢铸件 JB/T 6405-1992 大型不锈钢铸件

**第三篇：ISO9001：2024标准内审员培训考试题**

ISO9001:2024标准内审员培训考试题

公司姓名:性别:得分:

一、多项选择题:从下面各题选项中选出一个以上最恰当的答案，并将相应的字母填入题后括号内（共18题，每题2分，共36分）。

1． 下列哪些记录需要保存以达到ISO9001:2024的要求（）:

A 产品的监视和测量.B 纠正措施和预防措施.C 顾客财产和产品防护D 监测装置的控制 E 设计和开发输入以及设计和开发评审、验证、确认和更改.2． 以下哪些方面是企业制定方针目标的主要依据？（）

a）市场需求和顾客.b）竞争对手情况.c）社会发展动向.d）政府管理要求.3． 质量目标应是（）

A 国际最先进水平的B 可以测量的.C 应与质量方针保持一致.D在相关职能和层次上建立.E 当地质量技术监督局同意的4． 关于最高管理者的描述，正确的是（）

A 最高管理者就是总经或总裁B 最高管理者只能是一个人C 管理者代表也可由最高管理者兼任

D 最高管理者在质量管理体系中的任务描述充分反映了八项质量管理原则中的领导作用.E最高管理者就是指在最高层次上指导和控制组织的个人或群体.5． 质量管理体系内部审核用以证实质量管理体系的（）

A 符合策划的安排.B 符合标准的要求.C 符合组织质量管理体系文件的要求.D 得到有效实施和保持.E 员工工作符合规范

6． 对从事影响产品质量工作的人员的能力是否胜任应从（）方面去评估？

A 所受教育.B 所需培训.C 所需技能.D工作经历.E 职位的高低

7． 与产品有关的要求主要有（）

A.顾客规定的要求，往往是明示的.B.顾客虽没规定，但规定的或预期的已知用途所必须的要求，往往是习惯上隐含的潜在的要求.C.顾客没有规定，但与产品有关的国家标准和/或法律的要求.D.组织确定的任何附加要求.E.顾客的期望.8． 供方提供的产品可以是（）

A 原材料.B 工序产品加工.C 设计.D 检验.E 运输.9． 在以下测量设备中，审核员在审核中不必在意其是否处于有效校准状态的是（）

A 检验科的低温试验箱B 纸品仓库的温度计C 车间电源上的电度表.D 电工用的万用表.E 检验用的刻度显微镜

10． 内部审核的依据有（）

A ISO9001:2024标准.B 组织的质量管理体系文件.C 适用的法规标准.D 审核员的审核经验E 专业知识

11． 下列各项活动中，（）必须由与现行工作无直接责任者来进行？

A 合同评审B 管理评审C 内部审核.D 供方选择与评价D 不合格产品处置

12． 持续改进可以通过以下活动来执行（）

A 质量方针和质量目标.B 审核结果.C 数据分析.D 纠正措施和预防措施.E 管理评审.13． 不可以独立承担审核任务的是（）

A 实习审核员.B 技术专家.C 审核组长D审核员

14． 以下哪些是正确的（）

A 审核组可以由一名或多名审核员组成.B实习审核员可以在审核员的帮助下审核.C 实习审核员不能独立承担审核任务，但可以独立出具不符合报告D观察员是审核组的成员.15． 依据ISO19011审核工作文件包括（）

A 检查表B 抽样计划C 记录信息的表格D审核方案

16． 审核员应怎样使用检查表？（）

A 将检查表提前交给受审核方，以便他们做好准备B 将检查表作为审核的工具.C 严格按检查表中所列的问题逐个提问，然后进行核查D检查表的使用不能限制现场审核活动的内容.17． 首次会议的主要目的包括（）

A 确认审核计划.B 确定实施审核所需的资源和审核员人数.C 介绍实施审核采用的方法和程序.D介绍认证机构的业绩和要求

18． 在认证审核过程中确定的不符合项的证据应

A 以事实为基础.B 得到受审核方的确认.C 具有重查性.D得到认证机构的同意

二、单项选择题:从下面各题选项中选出一个最恰当的答案，并将字母填入括号内（共18题，每题1分，共18分）。

1． ISO9000族标准是指（）。

AISO编制的所有质量管理体系标准B由ISO/TC176技术委员会制定的所有国际标准.CISO9000至ISO9004全部标准Da+b+c

2． 省、自治区、直辖市标准化行政主管部门制定的工业产品的安全、卫生要求的地方标准，在本行政区

域内是（）。

A 推荐性标准B 行业标准C 强制性标准.D 企业标准

3． 体系可以是（）。

A帮助组织实现顾客满意的目标B向组织和顾客提供信任

C提供持续改进的框架Da+b+c.4． 根据ISO9001:2024标准规定，以下删减情况哪一种是对的（）。

A因为没有设计开发部门，要求删减7.3条款B因为顾客要求删减8.2.3条款，而且不影响产品特性

C因为委托供方进行设计开发，要求删减7.3条款D以上都不对.5． 以下属于ISO9001:2024标准中八项质量管理原则内容的是（）。

A 持续改进、与供方互利关系、管理职责、基于事实的决策方法

B 持续改进、过程方法、全员参与、领导作用.C 以顾客为关注焦点、管理的系统方法、资源管理、全员参与

D 以顾客为关注焦点、过程方法、统计技术、领导作用

6． ISO9001:2024标准4.2.3条款要求控制的文件范围是（）。

A组织制订的所有文件B组织使用的所有外来文件

C质量管理体系所要求的文件.Da+b

7． 阐明所取得的结果或提供所完成活动的证据的文件称为（）。

A质量手册B质量计划C程序文件D记录.8． 对以下那项应作为供方评价（）。

A原材料供应厂商B外包加工零件的提供单位

C为测量设备提供校准或检定的单位D包括a+b+c.9． 第二方审核可用于（）。

A有采购意向时对供方评价B采购后的再评价C对供方的监督Da+b+c.10． ISO9001:2024标准鼓里组织在建立、实施质量管理体系以及改进有效性时采用（）方法。

A 过程B 控制C 统计.D 监督

11． 宾馆要求餐饮部中从事烹饪作业的人员持健康证上岗，这是为了满足（）。

A 顾客明确的要求B 顾客隐含的要求

C 相关法律法规的要求.D 组织特定的附加要求

12． 针对特定产品、合同或项目的质量管理体系的过程和资源作出规定的文件是（）。

A 质量目标B 质量计划.C 质量手册D 程序文件

13． 涉及确认的目的是（）。

A 确保产品能够满足规定的使用要求B 确保输出满足输入要求

C 确保满足法律法规要求D 确认评审结果的有效性

14． 以下哪个情况可构成不合格（）

A小面馆没有如何煮面条的产品实现策划输出文件B两位部门经理之间提供不出内部沟通的记录

C生产现场某工序未按该工序作业指导书操作.D以上都是

15． 对每个生产或服务提供过程的要求，哪个说法是不对的（）。

A由胜任的员工进行B获得必要的信息和资源

C编制相应的作业指导书.D使用适宜的设备

16． ISO9001:2024标准7.5.5中的“搬运”是（）。

A 制成品交付给顾客间的运输

B 从原材料进厂到制成品交付到预定的地点期间各阶段产品的搬运.C 供方将原材料送至组织的运输

D 原料和成品在组织内的运输过程

17． 顾客满意是指（）。

A 顾客未提出申诉B 未发生顾客退货情况

C 顾客对满足自身要求的程度的感受.D 顾客没有抱怨

18． 某组织聘请了三位有资格的咨询师代表组织对自己的质量管理体系进行审核，这是

A第一方审核.B第二方审核C第三方审核D以上都不对

三、判断题:以下每题，你认为对的在（）中打“√”，错的打“╳”（共28题，每题1分，共28分）。

1． ISO9000、ISO9001、ISO9004和ISO19011是ISO9000族的核心标准。（）

2． ISO9001:2024标准规定的质量管理体系要求是对产品要求的补充。（）

3． ISO9004:2024标准不能用作认证审核的依据，但可用于合同目的.（）

4． 质量管理体系业绩的测量包括对顾客满意度的测量。（）

5． 根据ISO9001:2024标准，最高管理者应对其建立、实施质量管理体系并持续改进其有效性的承诺提

供证据。（）

6． 质量手册中应包括质量管理体系的范围。（）

7． 一个组织的质量管理体系文件的多少与详略程度应与员工能力相适应。（）

8． ISO9001:2024标准中的管理评审就是评审质量管理体系。（）

9． 应确保质量方针在持续适宜性方面得到评审。（）

10． 组织可以根据实际情况指定一名或多名管理者代表.（）

11． 产品要求可以是顾客规定的，也可以是组织通过预测顾客要求规定的，还可以是法规规定的。（）

12． 某房地产开发公司因不负责建筑设计（委托建筑设计院设计），所以可删减7.3条款.（）

13． 企业只要没有产品设计活动，在建立质量管理体系过程中就可以删减掉设计和开发的条款内容。（）

14． 采购信息中可能包括质量管理体系的要求。（）

15． 必须编制每一个生产和服务提供过程的作业指导书.（）

16． 所有测量设备必须由法定计量机构定期校准或检定.（）

17． 对顾客满意信息的监视测量是对质量管理体系业绩的一种测量。（）

18． 编制检查表时可以不考虑抽样，等到现场审核时再根据实际情况抽样。（）

19． 一名实习审核员可在一名技术专家的指导或帮助下共同实施审核。（）

20． 在内部审核前不必进行文件审核。（）

21． 编制审核计划时应该考虑审核的路线和审核组成员的专业能力。（）

22． 审核员在发现不符合项线索时可扩大抽样（）

23． 内审发现的不合格项，应由受审区域的管理者确保及时采取纠正措施，并评审所采取措施的有效性。（）

24． 为了证实过程运行的有效性，以及“过程的监视和测量”活动的结果，应提供“过程的监视和测量”的记录.（）

25． 考虑到检验成本和批量大小，进行抽样检验比全检更合理。（）

26． 组织应针对质量管理体系活动中发现的所有不合格采取纠正措施。（）

27． 趋势图有时也称为“运行图”或“折线图”，它是通过一段时间内所关心的特性值形成的图，来观察

其随着时间变化的表现。（）

28． 国家公务员可以从事认证、认证咨询和认证培训活动。（）

四、填空题:以下每题提供的情景适合于ISO9001:2024标准中哪一条款？请将具体条款号填在括号内（共

12题，每题1分，共12分）

1． 没有识别生产设备委托专业维修公司实施维修是外包过程。（）

2． 产品检验记录很多，只能装在纸箱或麻袋里保存。（）

3． 某公司在人才市场招聘专业人才，以满足新产品开发和生产的需要。（）

4． 某食品厂的粮食库房漏雨。（）

5． 精密件的加工和测量室内的温、湿度未达到规定要求。（）

6． 尽管出口玩具合同并未规定包装表面的色彩要求，但工厂在确定包装表面色彩时，已考虑了进口地区的民族风情和习惯。（）

7． 采购部会同质保部对某关键原材料供应商进行能力考察。（）

8． 车间技术员向工人提供了产品涂装的油漆色标。（）

9． 顾客提供的测量设备丢失了一个小零件，计量室买了一个装上。（）

10． 检验员对电器开关的若干项性能进行测试，并填写测试报告。（）

11． 工人正在对不合格的产品进行返工或返修。（）

12． 质检部质量统计分析人员对上月出现的不合格品进行统计分析，并写出分析报告。（）

五、案例分析:（共1题，每题6分，共6分）。

一位审核员到某企业的仓库审核，记录了以下客观证据:(1)仓库账本编号及进出库内容清楚，存放

整齐，但没有版本标识；(2)仓库其中一扇窗户开着，有雨水进入，且靠近窗户的产品配件已生锈；(3)仓

库中有一区域，码放一堆产品，库管员说是不合格品，要返修，但无不合格品标识牌。根据以上证据，请

说出该审核员审核了ISO9001-2024标准的哪些条款，并判定是否存在不合格，开具一份不符合报告。

**第四篇：选股的标准**

一．选股的标准：

1．只需要看资金的流向。资金的进出是决定股票上涨下跌的动力源。

资金决定一切！资金进出所产生的趋势决定了股票的未来。

理由：简单的很，不管你怎么忽悠，资金的流动你没法忽悠吧？所以说炒股票听那些忽悠干什么？基本面只是配合大资金进出的添加剂。

要学会与主力大资金一起介入到股票中去，不要管它什么基本面、业绩、消息什么的，有大资金进就成，这就是好股票！

2． 股价低就是最大的利好，故事讲的再好没有资金介入的好，股票业绩再好也不如筹码被高度集中的好。任何消息、业绩都没有资金在低位集中来得有用，你可以依据技术指标分析出是否有资金在低位介入就成，你是否能看出启动的参数是最好的，这样你就可以在买入后不久就可以享受到主力拉升给你带来的快感了，这正是猪崽子长膘的过程！

3.“简凡”的操盘手选股的方法介绍

讲的是股票突然放出巨量后的判断，以及判断法则，其中心就是：资金决定成交量；成交量决定趋势；趋势决定涨跌；涨跌决定投资者命运，而仅仅按技术指标去运作股票，你将难与同盈利说再见”

我一直在说的是，任何股票在底部必须要有量的配合下的上升趋势的股票,才是我们选股的首选，密切关注有资金介入的股票作为我们选股的对象，这个道理是一致的。

4.完全从资金筹码的角度来选股票的，而没有一丁点基本面选股的思想在里面，这才是真正的炒股理念和法则！我是完全同意的，这符合我的选股思路和方法的。

简单举个例子，一个股票今天的成交量达到20%的换手，算不算大？应该可以算大的了，再看看这巨量出现在底部还是在经过一个拉升后的高位上进行的？关键是看这是在继续建仓还是出货？筹码的分布和筹码的成本会告诉你的，这个技术指标很灵的，这就揭示了究竟是对倒还是真实的买卖情况。因此在这基础上这个巨量就很有判断价值了。

问题是不少人对于突然放量拉升不敢追，说这股票今天已经上涨这么多了不追了，而有些人更是在长期持有此股票当突然放量拉升时却抛出了股票，你说是不是操作正相反啊？！

有些股票出现巨量后并不立即拉升而是继续洗盘，说明这资金介入的筹码没有完全得以控盘，需要震荡洗出跟风筹码而已，只要再度拉出巨量高点同样可以继续创新高的。

总之，这篇文章是一个新的操作理念下的好文章！

选股的标准

我的技术指标的建立基础就是资金和量在筹码分布上的。

【我所用的技术指标不是大家认为的单纯的技术参数，而是运动着变化着的在资金量能变化过程中的筹码移动参数，这是可以用数据来量化的参数，而不是靠什么“感觉”等来判断的。出错只是说明自己学的不够精明，需要不断完善和提高而已，而决不是技术方法本身的问题。

筹码集中是第一位的！

趋势是第一位的！

5.平时只要关注其他正在启动的股票就成，只要自己手上的股票还没到顶就不要多动，一旦中期趋势走完就可以随时介入到每天关注的新的启动股票中去，这样你的资金利用率是最高的，也是获得最大利润的正确途径和方法。功夫在盘外，收盘后的功课是千万不能少的，每天必须把所有的股票都扫描一遍，找出上升趋势的股票的变化情况，时刻准备着换股。下跌的股票就放弃掉，注意力就放在上升趋势的股票上，趋势没出来前只顺带看一下，谁放量谁在增仓你也就介入，主力就拿你没办法了，只好带你一起上楼啦。

二．分析股票的方法：

1.从分时、短线、中线、长线上反复比较，量能为主，趋势为副。

筹码的分布在趋势位置时的技术条件更要关心，这样你就能找到自己满意的股票，买进后能否按找你的意图，就能检验你自己对股票的判断了，当实际走势与你的判断一致时证明你的判断就是正确的，如果出错了你要及时总结找出原因，技术指标是否看错了？还是理解出了问题？

还是短线与中线之间的变化关系没搞清楚？这些都要考虑的。

股票每天的筹码进出也是很重要的，这表明主力的运行操盘手法，关系到后市筹码的进出在筹码什么位置有阻力和支撑。很花费时间的。这是买卖股票的魅力和艺术所在。

2．我每天用在盘后分析股票上的时间比白天交易时间还要多。

多看看多比较比较各种技术条件下的股票走势，看多了，熟悉了你会很容易就得出判断的。

从分时、短线、中线、长线上反复比较，量能为主，趋势为副。

趋势是在运动变化着的，灵活的运用计算方法找到支撑和阻力是技术的范畴，我看主力一直是在这么做的，这并不是巧合，而是顺应技术要求而操作的！

没资金进场的股票再好的基本面都是臭狗屎！再差的股票只要有大资金进场就是香饽饽！

所以我门每天只要把功课放在分析市场主力资金运动的趋向上就行，单纯就需要技术分析的方法这才能达到，3.【按技术面炒股票，关键在短线、中线以及长线技术指标相互之间位置变化的关系，所有的大局观也可以从中长线的技术指标中获得的。资金在这些技术指标中的变化就能明确给出信号的。】这句话很有价值!我们可以试做去分析大师兄的参数,我想多试几次是可以找到他的参数】

4.我把资金进出和成交量都列在技术指标的范畴之内的，而且是第一位重要的！再则才是中长线上升趋势的技术指标状态下的放量。

当巨量出现前你怎么没有看出来？什么技术指标状态下该出现巨量了呢？等到巨量放出一个涨停你敢不敢追进去？！还是在巨量放出前一刻才介入买进呢？

只要放巨量的技术条件成熟就可以买入，等待巨量的放出和拉升！这才是最佳买入时间。

我所用的技术指标选股方法就是在寻找巨量前夜的那一段时间。

5.可以说没有一个股票的技术参数是独立的没用的，这完全是这股票的主力资金运行操盘的结果，该怎么运行参数上提示的很清楚，按此操作不会有错的，这里面存在着长线、中线、短线和分时的区别，你只要把这四者之间的变化关系搞清楚了，你就知道这趋势的方向了。这样你就可以决定你手中的股票的去留了。

趋势决定一切，可是这趋势是怎么出来的？这就是主力资金运作这个股票在盘中留下来的参数，成交量决定着所有的技术参数的变化，买进的卖出的，交易重心在何处，筹码的位置堆积在什么位置，筹码移动的方向是想下还是往上都清楚的在告诉我们这趋势是如何运行

研究各种技术参数是很枯燥的，就如同学数学一样，就是数据，而这些数据是在各个阶段都是相互影响和变化着的，需要动态的去看待和辨别的。

当你把趋势确定后你拿着股票是不是心很定啊？当你的判断被盘面证实后你是不是很心定啊？这趋势你不就掌握了吗？把握了趋势你还怕不赚钱吗？！

三．买股的原则、方法：

1．买股票的目的就是要获利，这谁也不想亏钱对吧？对于散户如何去获得最大利润呢？

一、是看准了上升趋势的股票有相当大的量支撑的股票；

二、要集中资金介入进去；

三、要做足上升趋势；

四、短线可灵活做差价（看不懂分时的不要做）；】

五、不要眼红别的上升趋势的股票，因为同时间段内抓住二到三个股票就行了；

2．每天都有上涨的股票关键是要事先有准备提前介入你才能买到最好的价，否则等当时快速拉升时也许你就不敢再追了，其实有的股票就是在突破某个关键位置后才是追进的位置，有的要看出突破的时间，当你的估计成为现实时你会感到很兴奋的。

3．什么时候买入？ 就在技术指标提示你中长线技术指标与短线技术指标产生共震的时候买入是最佳时刻！

等待那底部巨量的出现，你就享受快速拉升的快感吧！

暂时没出现不等于不出现，只要技术指标状态达到的话，那巨量出现时的拉升只是个时间的先后问题，不在乎前后一两天的差异。

4.买股票第一就是选中长期趋势向上的，短线带量震荡正是买入的机会，而从高位上下来中期技术指标显示往下的就是属于反抽性质的，选什么类型的股票介入你自己去区别就是了。

5．这里主要的是中线技术指标状态趋势是向上的,短线回落就是介入的最佳时机，短线当量能进一步放出时,就是快速拉升的时候，这钱赚的就很明白了

6．有时股票的卖盘上方压着许多筹码，但是就是在冲关时一下就被打掉了，在就是主力开始动作了，你要会看这盘面变化情况。

7．能补仓的就是底部带量起来的股票，这些股票利用大盘的系统风险震仓是很正常的，要区别对待不同趋势的股票。

四．炒股的思想：

1．大师兄的言论（文章）一直都是以小散的角度来操作股票为前提的，相信稍稍有点智商的人在看大师兄的文章时都因该知道并理解这个前提。

2.我很清楚自己在市场中的角色，所以我只做我自己该做的事，那狗拿耗子多管闲事的事我是不愿意干的！你只要等大资金介入后准备拉升前、或者拉升时及时介入乘到主力的轿子中去不是很省事的事吗？那基本面和F10 里的东西是绝不可能提供你这些的！干吗要作吃力不讨好的事呢？依据基本面买卖股票只有被忽悠的份！俺小散户只为赚取股票的差价而来.只关心股票能不能上涨有否差价赚就可以了。

3．主力筹码没收集好技术指标就不会显示出要拉升的参数的，只有当筹码集中到某个可以启动的时候那技术指标也就体现出来了【大师兄 是什么参数?】，主力刚进去或者刚出来你一个小散户进去干什么？进去站岗啊

4．作为散户只要看有否大资金在介入某个股票的筹码，及时跟进就成了，这是最直接的办法.我们散户就只要知道有否资金介入就向了，这只要从技术指标上找到就成了，多么简单的事！

5．买卖股票只是资金进出玩的游戏！

6．哪个分析师分析股票的时候在具体分析介入该股的资金是怎么变化的？筹码是在集中还是在分散？集中度有多少？能说吗？！有人说吗？为什么不说？是不能说！

说出来还怎么操盘啊？！要的就是一笔糊涂帐！

7．要把上升慢的资金退出介入到上升快的股票中去！当然这需要看懂技术指标的前提下去做的。中线上升趋势的股票在短线回落时就该大胆的重仓介入，以获得最大升幅的那一个阶段所带来的利润。

8.这个市场是理性的市场，你买卖股票可不能糊涂啊。

庄家操盘是很有计划性的，他们的每一步都是计划好了的，今天进入多少资金收集多少筹码、价位在什么位置都是很清楚的，那你买入股票也要做到心中有数才行，赚你看明白的钱是很关键的。比如说，某个股票冲高后回落是在干什么？是出货还是震仓洗盘？你得看清楚了，冲击某个高点的时刻到了没有？该不该冲？能不能冲都要看出来，这样你赚钱就把握在自己手中了。冲过高点后的技术指标状态是怎样的？能不能继续上拉？还是会短线回落洗盘？从技术指标和量上都能看出信号的。当你看明白后当你有把握后，你干吗不重仓介入？干吗不把这利润拿到手？不敢？为什么不敢？因为你没把握，对自己没信心！

9．谁在底部放量我就关注她，谁在高位放量我就远离她，底部放量和高位放量都可以从筹码分布的移动中看出来的。相对应的技术参数也能提示的。．

10．任何好消息都没有股价的低栖来得真实，没有大资金在低价位股票中的收集筹码来得真实，无论是权重股还是当初的有色股都是从低价位开始启动行情的，这符合低位收集筹码集中筹码到拉升，在高位派发的过程。这是股票买卖永恒的真理。

11.想逍遥炒股吧？那你好好学学技术分析的方法吧！筹码分布上就是有相当精确的位置的.我也是只学到了点皮毛，但是这肯定是股票交换所留下的某个支撑和阻力位置，有些是分时上的、有些是短线的、有些是中线和长线的位置。能区分开这些就能基本把握这股票运行的位置了。

不是要等市场走出后才去确认这位置的存在，而是这位置已经存在只是没被我们事先发觉而已！我们是有头脑的人，为什么不能走在市场的前面，去寻找这些位置？你找不到就说这不可能这算什么逻辑啊？

我的观点是，既然看出某个股票已经是下降趋势为什么要守在里面去担心深套的煎熬？不如把资金退出买上升趋势的股票，既能把套住的资金盘活了，又能享受上涨带来的快乐。

**第五篇：生产管理标准考试题**

生产管理标准

姓名部门得分\_\_\_\_\_\_\_\_\_

1、部门内的生产文件由生产总监签发，车间经理落实、监督执行，并由管理员负责统一下发。

2、生产计划是生产部根据销售计划，按“以销定产”的原则，在现有生产能力许可下和原辅料及设备生产能力平衡的基础上编制下达的年、季、月度生产作业计划。

3、生产部门根据销售需求滚动计划，组织生产、检验、供应、仓储等部门召开产销协调会议，共同商讨，编制出月生产滚动计划及检验计划、物料需求计划。

4、生产总监根据生产计划提前三天开具某一产品的生产指令单。生产指令单的内容包括产品名称、规格、生产批号、生产数量、工艺规程编号、作业时间、指令接收部门等。

5、生产指令单由生产总监签发后，下达到生产车间负责人。生产部经理根据生产的产品数量及工艺规程提前一天开具某一产品的包装材料领料单，并下发包装工段主管。

5、岗位操作规程由生产部经理组织技术人员编写，经生产副总审核，总经理批准后执行。

6、车间领料员领料，要确认所领取物料的名称、规格、数量、包装的完整性等。

7、车间的一切生产活动均应依据现行签发的生产工艺规程和岗位标准操作规程严格进行，任何人不得自行变动操作程序和操作规程等。

8、每批制品生产前，车间负责人组织班组长对所有工序的生产工艺条件和生产系统进行检查，确认达到要求后，放可安排生产。各班组每天应将工序管理点所规定的项目逐一检查，确认达到要求。

9、每批制品生产结束时，各生产工序必须按清场管理制度清场，准确填写清场记录，由QA复查合格签发“清场合格证”，“清场合格证（正本）”放入本批生产记录，“清场合格证（副本）”附入下一批生产记录。

10、新工人或工人换岗前均应进行岗位操作规程、生产工艺规程以及各种卫生制度的培训，经考试合格后方能上岗操作。

11、技术分析会按三级程序进行：公司级、车间级、班组级

12、每批制品必须有完整的批生产记录和批包装记录，批生产记录由各工序当班工人填写，生产部经理审核。

13、成品批号由7位数字组成：前4位为年份，后三位为流水号。

14、成品有效期：灭活制品自分装日开始；冻干制品自冻干完成日开始。

15、批号及有效期打印由专人负责，双人复核。

16、抗原批号由一位英文大写字母加7位阿拉伯数字组成：“H”为活疫苗车间，“M”为灭活疫苗车间，前两位数字为抗原品种编号，第三、四位数字为生产年份，后三位数字为流水号。

17、生产用种毒批号为“DZ”加6位阿拉伯数字及En组成：“DZ”表示种毒，前两位数字为品种编号，第三、四位数字为生产年份，后两位数字为流水号，n为种毒代次。基础种毒为0代计，生产用种毒依次为一、二、三代等。

18、批生产记录由批生产记录、批包装记录组成。批生产记录由：生产指令单、岗位操作记录、半成品和成品检验报告、清场记录及清场合格证。批包装记录由：包装指令单、岗位操作记录、包装材料样张粘贴、清场记录及清场合格证。

19、批生产记录、批包装记录须交质量管理部经理审核无误后，产品才能放行。

20、批生产记录保存至制品有效期后一年，未制定有效期的至少保存三年。

21、

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找