
大型单件加工过程质量控制实战训练

一、培训收益

- 1、掌握大型单件加工过程质量控制的基本思路、方法
- 2、杜绝返工和返工现场发生,显著降低不良质量成本,确保一次合格

二、培训对象

机加工车间主任、班组长及全体员工

三、培训方式

讲解+互动+案例分析

四、培训时间

1天/6小时

五、培训大纲

第一章、生产前的准备工作要点

- 1、加工图纸、加工工艺、加工检验作业指导书的培训、理解、考核

1.1、培训内容

1.2、培训方法

1.3、考核内容

1.4、考核方法

1.5、注意事项

讨论

- 2、加工图纸、加工工艺、加工检验作业指导书正确与否的检查

2.1、检查内容

2.2、检查要求

- 2、加工设备的点检与保养

2.1、点检和保养的重要性

2.2、点检和保养的一般内容

2.3、点检和保养的一般方法

2.4、点检和保养的注意事项

3、刀具的准备与检查

3.1、刀具准备与检查的依据

3.2、刀具准备要检查的具体内容

3.3、刀具准备要检查的注意事项

4、工装夹具准备与检查

4.1、工装夹具、检测工具准备与检查的依据

4.2、工装夹具、检测工具准备与检查的具体内容

4.3、工装夹具、检测工具准备与检查的注意事项

5、工序 6S 检查

5.1、工序 6S 检查的依据

5.2、工序 6S 检查的具体内容

5.3、工序 6S 检查的注意事项

第二章、加工过程质量控制

1、工序质量分析与工序质量控制计划的制订与实施

案例分析

2、对人员控制要点

2.1、加工人员应知应会标准的建立与严格考核

2.2、加工人员不良情绪的控制

2.3、对经常违规操作和质量不稳定的员工的管理

2.4、员工是否清楚明白每个订单及相关标准要求

2.5、员工是否能及时发现工序异常并及时反馈解决，是否真正了解及熟悉工序异常的各种条件及工序异常的实际状态

2.6、员工是否能从心底重视自身的工作质量、工序质量从而确保产品质量

3、对设备的控制要点

3.1、是否建立了可操作有效的设备保养、诊断、维护的作业标准并严格实施

3.2、设备状态是否稳定是否达到要求

3.3、对设备异常是否能自动报警与防错

3.4、对设备运行及停机是否定期分析并切实改善

3.5、操作及设备维护人员能否实时监控设备运行情况

3.6、现场设备的可视化是否符合要求

3.7、现场人员是否了解设备的结构原理、设备常见故障的排除方法、设备规范安全操作方法、设备保养方法等

4、对工装夹具、检测工具的控制要点

讨论决定

5、对法的控制要点

5.1、现场所有方法是否经过验证是否形成标准，是否可操作有效

5.2、现场标准是否有缺失和遗漏

5.3、现场标准是否生动形象、简单实用、员工一看就懂、一看就明白

5.4、现场标准员工是否真正理解并严格执行

5.5、现场标准是否定期修订和完善

6、现场出现异常或不良的控制要点

6.1、出现异常或不良一般的处理思路

6.2、出现异常或不良处理的注意事项

7、如何预防现场出现异常和不良

讨论决定