
快速显著改善工序质量的二大简单技巧

课程收益

- 1、通过快速显著改善工序质量，使企业现场不良质量成本直线下降；
- 2、通过快速显著改善工序质量，提升企业现场质量管理水平，获取客户更多订单

课程参训对象

制造企业技术部经理、主管、工程师、技术员；生产部经理、主管、车间主任、班组长；品质部经理、主管、工程师、检验员

课程时间

2天/12小时

课程承诺

二大技巧运用简单、效果显著

课程培训方式

分组+讲授+现场演练+研讨

课程大纲

第一章、生产准备检查法

一、原理

通过对生产前准备工作过程进行全面系统认真的检查核对，提前发现工序生产前的各种异常问题,从而提前解决

二、具体要点

- 1、操作员工加工图纸、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

分组练习

2、加工图纸、加工工艺、检验作业指导书正确与否的检查

2.1、检查内容

A、是否最新版本

B、是否有错误

C、是否与加工产品相符

D、是否可操作及有效

2.2、检查要求

A、设计检查清单

B、认真、仔细

C、不漏项

D、有问题及时反馈解决

分组练习

3、加工设备的点检和保养的检查

3.1、重要性-确保设备稳定、可靠，少出故障

3.2、一般内容

A、清洁状况

B、润滑状况

C、紧固状况

D、运行状况

3.3、一般方法

A、可视化

B、点检保养—作业指导书及保养记录

3.4、注意事项

A、指导书可操作、有效

B、现场培训与考核

分组练习

4、工装夹具准备与检查

4.1、依据

生产任务单、产品加工工艺标准或操作指导书、工装夹具点检保养作业指导书、工装夹具图纸或验收报告.

4.2、具体内容

A、工装夹具型号规格是否相符

B、工装夹具关键配合尺寸是否符合要求

C、工装夹具磨损状况

D、工装夹具润滑状况

E、工装夹具各结合面的紧固状况

F、工装夹具外观及配件状况.

4.3、注意事项

熟悉检查依据,检查要认真仔细全面

分组练习

5 . 、 工序 6S 检查

5 . 1、 依据

工序 6S 作业指导书

5 . 2、 具体内容

A、 工序区域划分及定置

B、 工序材料、 零部件摆放、 标识

C、 设备工装工具点检保养、 标识、 摆放

D、 工序文件资料管理

F、 工序环境清洁状况

G、 工序安全状况

F、 工序三按执行状况

5 . 3、 注意事项

工序 6S 作业指导书

可操作有效；

严格认真仔细全面检查

分组练习及对第一章的小结

第二章、 工序异常检查清单法

一、 什么是工序异常

二、 原理

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

提问讨论—工序异常的现象举例说明

三、具体要点

- 1、收集工序异常案例、现象、状态、实物，总结归纳
 - 2、将工序异常可视化
 - 3、分析研究工序异常一般原因、解决办法、反馈要求、奖惩要求
 - 4、对常规典型产品、零部件、材料制订并确认工序异常清单
 - 5、对相关员工进行严格培训
 - 6、对相关员工进行严格考核
 - 7、建立工序异常反馈及处理奖惩制度
 - 8、先抓试点工序再全面推广实施
 - 9、总结归纳
 - 10、工序异常清单见附件及详细讲解
- 分组练习及对第二章的小结