
现场质量管理与改善实战训练课程大纲

一、课程背景

金融海啸席卷全球，全球制造业面临严峻考验。倒闭、破产、关门、被收购、被兼并每天都在上演，中国制造业也不例外。但我们也印证了一个不变的事实，那些制造过程质量管理优秀的企业受影响的程度很少，而那些倒闭、破产、关门或效益急剧下滑的制造型企业大多数是制造过程质量管理非常薄弱、返工、返修、报废率高的企业。为解决困惑广大企业质量管控的有效性问题的，我们特推出此课程，为广大制造型企业建立实施有效的质量管控贡献绵薄之力。

二、课程收益

- 1、使广大制造型企业各级管理技术人员真正了解制造过程质量管理内涵、精髓、方法、工具，并能切实运用。
- 2、如切实运用，产品质量明显提高，客户满意度增加，企业效益明显提高，为公司可持续发展打下坚实基础。

三、课程时间

12小时/2天

四、课程对象

制造型企业班组长以上管理、技术人员

五、课程大纲

第一章、质量的定义与内涵

- 1、三鹿奶粉、利达玩具召回、降落伞、丰田召回门事件案例
- 2、质量公式 $99 + 1 = 0$

-
- 3、质量是一切的根本
 - 4、质量定义
 - 5、客户需求的三层次
 - 6、有关商品质量的要素
 - 7、全面质量管理与全面质量经营

第二章、制造过程质量管理控制要点

1、来料检验控制

- 1.1、来料检验标准的设计
- 1.2、来料检验流程及相关记录设计
- 1.3、来料检验人员配置及要求
- 1.4、来料检验实施注意点

结合本公司实际进行讨论

2、制造过程质量控制的精心策划

2.1、成品质量特性与工序质量特性的关系

质量特性与各工序质量特性关系分析

2.2、工序质量分析

2.2.1、什么是工序质量分析

2.2.2、工序质量分析的作用

2.3、如何进行工序质量分析

2.3.1、工序质量分析前的准备工作

2.3.2、工序质量分析实施

2.3.3、工序质量分析注意事项

2.3.4、工序质量控制标准制订及注意事项

2.3.5、制造某工序质量分析案例分析

3、工序质量控制计划制订

3.1、什么是工序质量控制计划

3.2、工序质量控制计划作用是什么

3.3、工序质量控制计划内容有哪些

见附件

3.4、制订工序质量控制计划的主要步骤与注意事项

内衣工序质量控制计划案例分析

4、工序质量控制计划的实施的准备

4.1、工序质量控制计划实施前的准备工作

4.1.1、所有工序质量控制标准的审查

4.1.2、对工序质量控制标准的培训与考核

4.1.3、4M1E1C 的准备检查确认

5、工序质量控制计划实施

5.1、实施的要点及注意事项

5.2、实施结果的纪录与总结

5.3、工序质量目标的设定与达成的检讨

6、工序质量控制要点

6.1、材料质量控制

6.1.1、供应商质量控制要点

-
- 6.1.1.1、供应商的选择与评估的控制
 - 6.1.1.2、来料质量检验的控制
 - 6.1.1.3、来料质量反馈处理与跟踪
 - 6.1.1.4、各工序材料标识、摆放、核对控制要点
 - 6.2、操作员工的控制要点
 - 6.2.1、各工序人员应知应会标准的建立与实施
 - 6.2.2、工序人员质量意识的提升
 - 6.2.3、对工序质量标准的培训、考核与实施
 - 6.2.4、员工质量责任制的建立与考核
 - 6.2.5、“三自一控”的实施
 - 6.4、机器设备的控制要点
 - 6.4.1、做好机器设备的定期与日常保养
 - 6.4.2、做好现场各种工装夹具的保养
 - 6.5、现场检验系统的建立
 - 6.5.1、检验点的设置
 - 6.5.2、检验标准的建立和完善
 - 6.5.3、检验人员的管理
 - 6.5.4、检验方法的改善
 - 6.5.5、检验设备的管理
 - 6.5.6、IQC\IPQC\QC\QA 改善要点及案例分析
 - 6.6、现场各工序异常的及时发现与解决
 - 6.7、质量问题分析与解决常用有效方法重点解析

6 . 7 . 1、8D

6 . 7 . 2、5个WHY

6 . 7 . 3、防错法

6 . 7 . 4、QC七大手法案例分析

6 . 8、纠正与预防措施制订与实施

案例分析与讲解、讨论