

---

## 《现场品质管理与改善》

### 【课程背景】Curriculum background

质量 - 企业的生命线！

现场 - 孕育质量的场所！

产品质量 80% 孕育在现场，现场的质量管理是保证质量的核心；

现场质量管理是指从原料投入到产品完成入库的整个生产制造过程中所进行的质量管理。它的工作重点大部分都集中在生产车间。现场质量管理的目标，是通过保证和提高产品质量、服务质量和作业质量，降低物质消耗，生产符合设计质量要求的产品，即实现符合性质量。

本课程从实战的角度出发，将先进的现场管理手段与质量控制有机的结合起来，真正把握现场质量控制精髓，从而有效提升现场质量控制水平。

### 【课程收获】Course harvest

掌握科学的现场管理理念与方法

树立正确的质量管理意识

学习有效的现场质量控制方法与工具

学习建立系统的现场质量控制管理体系

### 【适用对象】Applicable object

制造企业生产经理、品管部及其它的生产管理人员。

### 【授课时间】Teaching time

2 天 14 小时

### 【课程大纲】Course Outline

#### 第一讲：现场质量管理分析：

- 1、生产现场的构成；
- 2、现场分析的内容；
  - 1) 构成要素；
  - 2) 流程；
  - 3) 环境；
  - 4) 作业；
  - 5) 效率；
- 3、现场分析的方法；
  - 1) 5W2H；
  - 2) 鱼骨图；
  - 3) 3) 质量环节；
  - 4) 4) 关键节点；
- 4、现场改进的方法；
- 5、1) PDCA；

- 
- 6、2) 标准化；
  - 7、3) 制度化；
  - 5、影响产品质量的要素；
  - 1) 人；2) 机；3) 料；4) 法；5) 环；6) 测；7) 管；

### **第二讲：人员管理与质量控制**

- 1 人为导致的质量问题
- 2 人为质量问题的原因分析
- 3 一流现场的员工
- 4 现场人员管理的内容
  - 1) 人员培训与发展
  - 2) 作业方法与工艺纪律管理
  - 3) 现场员工绩效管理

### **第三讲：设备管理与质量控制**

- 1 设备与质量关系分析
- 2 向设备零故障挑战 – TPM
- 3 设备效率管理
- 4 设备的改进
- 5 减少设备准备时间 – SMED

### **第四讲：现场环境管理与质量控制**

- 1 工厂中常见的现场管理问题
- 2 解决问题的良方 – 5S 管理
- 3 5S 的基本认知
- 4 5S 实施成效个案分享
- 5 适用于 5S 的管理技能

### **第五讲：现场物料管理与质量控制**

- 1 物料管理不善的原因及解决之道
- 2 呆料旧料废料残料的预防与处理
- 3 现场物料管理的有效工具 – 看板管理

### **第六讲：工序质量管理**

- 1、生产工序控制；
  - 1) 什么是工序质量控制；
  - 2) 工序质量控制点；
  - 3) 工序控制方法；
  - 4) 工序控制因素；
- 2、生产制程品质控制；
  - 1) 制程检验人员的配置；
  - 2) 制程检验形式；
  - 3) 制程不合格品的处理；
  - 4) 制程质量管理的检查；

- 
- 3、现场不良品控制；
    - 1) 不良品产生的原因及对策；
    - 2) 上下工序不良品的处理；
    - 3) 不良品的隔离管理；

### **第七讲：质量的预防管理**

- 1、为什么要质量预防？
  - 1) 零缺陷管理的概念；
  - 2) 零缺陷质量的核心原则；
  - 4) 质量失效损失比例；
  - 5) 质量管理模式；
  - 6) 质量预防控制思路；
- 2、质量预防管理概述；
  - 1) 何谓质量预防管理？
  - 2) 质量控制存在的问题；
  - 3) 质量预防管理的主要措施；
  - 4) 预防性质量问题管控步骤；
- 3、建立质量预防管理体系；
  - 1) 质量预防管理的理念；
  - 2) 构建质量预防管理体系；
  - 3) 建立质量预警的处置流程；
- 4、做好质量预防的步骤、措施
  - 1) 建立 QCC 小组；
  - 2) 制订 QCC 工作计划；
  - 3) 全员质量培训；
  - 4) 体系内审；

### **第八章 工序质量改进降低不良品**

- 1 现场质量管理的工具：QC 技法
- 2 改进质量的方法