

全流程质量管理

【本课程解决的问题】

- 如何实现客户投诉与质量标准的统一
- 如何实现从事后检验到过程控制的转变
- 如何分解质量责任、明确质量课题

【实战式培训的收益】

- ◇ 通过全程实战式培训，解决若干具体质量问题
- ◇ 通过专业软件的使用，学会更高效的分析方法
- ◇ 通过具体的成果汇报，固化解决问题的步骤

【培训方式】

现场实践式培训是管理人才育成的重要载体，坚持“现场、现物、现实”的三现原则，秉持“知行合一”的理念，集理论学习、工具使用、方法实践、文化交流于一体，实现“练中学”、“干中悟”的人才育成真谛。

理论培训



实践练习



【适

- ◇ 必修：质量检查 QC、质量保证 QA、工艺人员
- ◇ 选修：设备人员、生产人员、采购人员、市场人员

【培训时间】：12 小时(2 天)

【课程大纲】：

第一讲 质量规范

第1节 质量的三重境界

- 质量意识
- 质量流程
- 质量技术

第2节 质检文件制定与规范

- PM 分析

第3节 质检工具的逻辑内核

- 统计归纳
- 演绎推理

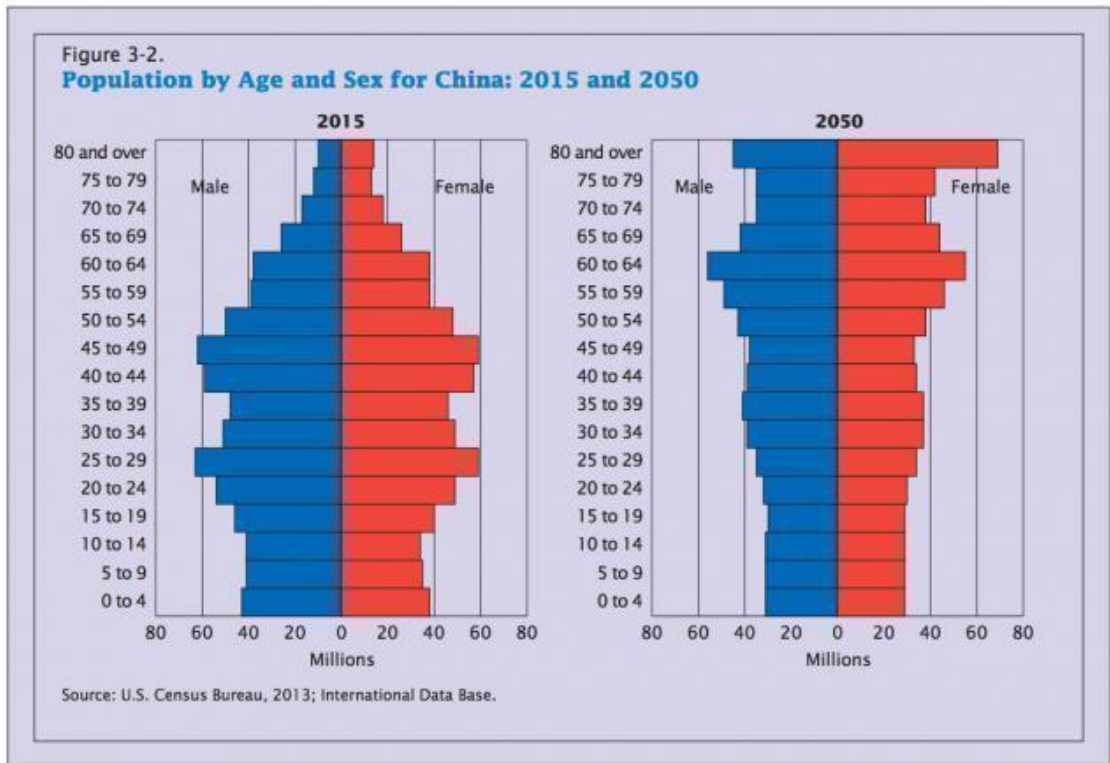
第二讲 质检统计七工具

第1节 发现问题的工具

第2节 分析问题的工具

第3节 解决问题的工具

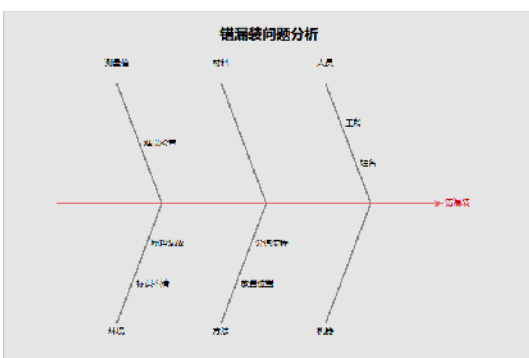
第三讲 QC、QA 质量管控八环节



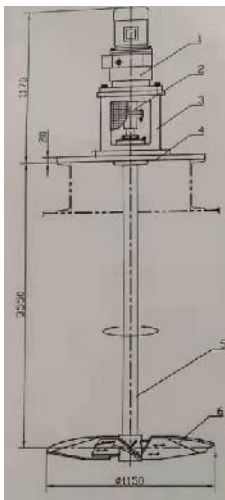
2、质量原因分析工具《PM分析表》

搅拌机就停故障PM分析（技术分析）				
现象	物理原理	故障出现的条件	与设备、材料的关联性	现场排查结果
搅拌机电机过载 跳停	搅拌机扭矩力小于物料阻力	1、电动机动力不足	1.1 电机功率选型偏小 1.2 电机轴承磨损	投产前空载电机电流为9.3A，目前空载电流7.35A。若有磨损，则空载电流应该大于投产前空载电机电流
		2、减速机转换能力不足	2.1 减速机内部磨损	
		3、传动轴同心度不够	3.1 同心度不够	联轴器螺栓紧固
		4、桨叶安装角度不合理	4.1 安装角度过大	目前安装角度约45度，已经不能再做调整
		5、介质密度大或液位高	5.1 介质含固量高 5.2 槽内液位高	槽内介质为清水，液位50%，搅动时也会发生跳停

3、质量原因归类工具《鱼骨图》

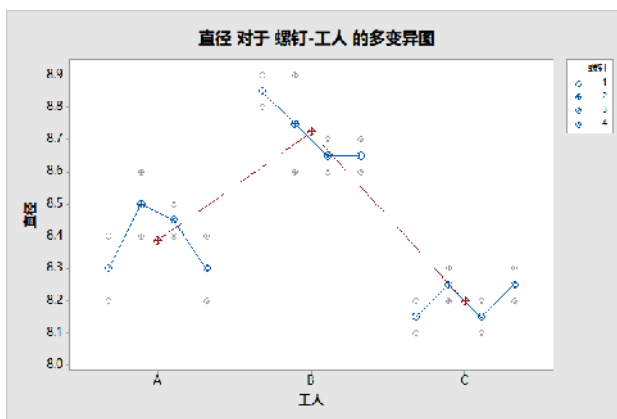


4、设备质量工具《结构功能图》



结构功能		
No.	装置	功能
0	电机	产生动能
1	减速机	速比转换, 扭矩输出
5	传动轴	传输扭矩
6	桨叶	搅拌, 动力消耗

5、质量因素显著性工具《变异图》



【行程安排】

日期	日程安排	
	时间	活动

第一天	09:30-10:30	质量标准一致性调研
	10:30-10:45	试做阶段管理调研
	10:45-12:00	作业指导书调研
	12:00-13:30	员工培训调研
	13:30-14:45	首件、巡检、成品检调研
	14:45-15:00	问题分析工具调研
	15:00-16:15	5M1E 调研
	16:15-16:30	产品说明书调研
第二天	09:00-10:30	主题培训一：《品质意识》
	10:30-10:45	茶歇
	10:45-12:00	主题培训二：《品质工具》
	12:00-13:30	午餐&休息
	13:30-14:45	主题培训三、《质量体系八环节》
	14:45-15:00	茶歇
	15:00-16:15	主题培训四、《质量工作展开七步骤》
	16:15-16:30	茶歇
	16:30-17:30	课堂讨论：各组学习总结
第三天	09:00-10:15	现场实践一、《质量工具练习》
	10:15-10:30	茶歇
	10:30-12:00	现场实践二、《质量改善流程练习》
	12:00-13:30	午餐&休息
	13:30-17:30	现场实践三、《学习成果汇报》