医疗质量管理体系和管理流程 质量管理体系心得体会(优秀5篇)

每个人都有自己独特的心得体会，它们可以是对成功的总结，也可以是对失败的反思，更可以是对人生的思考和感悟。通过记录心得体会，我们可以更好地认识自己，借鉴他人的经验，规划自己的未来，为社会的进步做出贡献。那么下面我就给大家讲一讲心得体会怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

2023年医疗质量管理体系和管理流程 质量管理体系心得体会实用篇一

一、“质量管理体系”最初是来自西方国家的企业管理文化，这套体系引入我国后，几经试用和修订，与中国本地的管理模式相融合，已经形成了自己的特色体系，也已经成为国家技术监督部门认可的辅助管理手段□iso9000质量管理体系标准，实际上就是国际上公认的系统地进行质量管理方面的一个标准，它主要涉及到质量管理的八项原则和质量管理体系的建立和运行。质量管理的八项原则是世界各国质量管理成功经验的科学总结，是iso9000标准的编制基础。它的贯彻执行有利于促进企业管理水平的提高，有利于提高顾客对其产品或服务的满意程度，有利于帮助企业达到持续成功的目的。

二、计划、实施、检查、持续改进，简称为pdca的管理流程广泛应用于管理工作的方方面面。在质量管理所包括的产品管理、人力资源管理、安全管理、成本管理、市场管理、流程管理等一系列项目中，无论哪一项管理制度的建立和运行都与pdca管理流程息息相关。在这个管理循环链中，四个环节相互依存、相互作用，共同形成一个有效的机制，在与管理相关联的环节充分发挥着自己的功效。

三、物流企业的产品是服务，服务是企业文化的凝固与体现。我们利用“pdca”循环实现阶梯上升的管理目标，达成企业的最终愿望，也就是通过实现高质量的管理，得到让顾客满意的产品（服务），也就是为客户提供高质量的物流服务，并不断持续改进。优质、高效、最大限度的满足顾客在物流方面的需求，从而提增强了业务竞争力。也使顾客感到：我们银河物流才是最好的合作伙伴。 其次，印象最深的还有“流程”这个词。质量管理体系本身就是用一些流程标准来控制产品(服务)的合格。只有严格执行了标准流程，产品（服务）就一定合格。所以我们应该清楚我们工作的流程都有哪些，然后经过层层分解落实到每一个过程，做到工作层次分明，岗位职责明确，工作责任落实到位，工作就会由复杂变的简单了。

四、iso9000质量管理体系标准，是国际上公认的系统地进行质量管理方面的一个标准。我们在建立自己的质量管理体系时，一定要切合实际，切不可生搬硬套。千万不要 “照葫芦画瓢”， 盲目的依照体系标准去工作，而是把我们实际的工作流程与标准融入到体系中去运用，并在工作中逐渐完善，形成自己的体系，并不断持续改进。

从而体系与服务都得到持续的改进。

最后，质量管理体系不仅贯穿于公司经营活动，还是企业文化建设的一个方面。要实现自觉自愿的全员参与，使质量文化在企业内部的管理实践中，形成共同的价值观、道德准则和行为规范，形成全体员工共同的凝聚力、约束力和推动力，使提高服务质量成为全体员工自觉的行为和习惯，从而牢固树立起服务一流的观念。全体员工自觉、自愿立足于本职工作的小改进，终会促成企业优质服务的大突破。

2023年医疗质量管理体系和管理流程 质量管理体系

心得体会实用篇二

全程医疗质量控制系统由医院医疗管理委员会、科室医疗质量控制小组的院，科两级管理组织组成。

1.医疗管理委员会职责

（1）教育各级医务人员树立全心全意为患者服务的思想，改进医疗作风，改善服务态度，增强质量意识，保证医疗安全，严防差错事故。

（2）审核医院内医疗，护理方面的规则制度，并制度各项质量评审要求和奖罚制度。

（3）掌握各科室诊断，治疗，护理等医疗质量情况，及时制定措施，不断提高医疗护理质量。

（4）对重大医疗，护理质量问题进行鉴定，对医疗护理质量中存在的问题提出整改要求。

（5）定期向全院通报重大医疗，护理质量情况和处理决定。
（6）对院内有关医疗管理的体制变动，质量标准的修订进行讨论，提出建议，提高院长办公会审议。

2.医疗质量控制办公室职责

（1）医疗质量控制办公室接受主管院长和医疗质量管理委员会的领

导，对医院全程医疗质量进行监控。

（2）定期组织会议收集科室主任和质控小组反映的医疗质量问题，协调各科室质量控制过程中存在的问题和矛盾。

（3）抽查各科室住院环节质量，提出干预措施并向主管院长或医院医疗质量管理委员会汇报。

（4）收集门诊和病案质控组反馈的各科室终末医疗质量统计结果、分析、确认后，通报相应科室人员并提出整改意见。

（5）每季度向医院提出全程医疗质量量化考核结果，以便于绩效挂钩

（6）定期把不良医疗文件在院内通报。

（二）科室医疗质量控制小组职责

（1）各科室质量控制小组由科主任或者副主任、护士长和其他相关人员3—4人组成。

（2）结合本专业特点及发展趋势，制定及修订本科室疾病治疗常规，药物使用规范并组织实施，责任落实到个人，与绩效工资挂钩。

（3）定期组织各级人员学习医疗、护理常规，强化质量意识。
（4）参加医疗质控办公室的会议，反映问题，收集与本科相关问题，提出整改措施。

南浦街道社区卫生服务中心

铁锋区中医院 医疗质量管理领导小组

组 长：潘海涛

副组长：付桂侠、黄庆艳 成 员：贾红梅 刘 玲

张玉霞 杜凤芹 翟艳杰 马文奇

林范景 马 宁

2023年医疗质量管理体系和管理流程 质量管理体系心得体会实用篇三

质量管理体系运行之于企业，有的如鱼得水，有的变成负担，越来越重。那么该如何管理质量体系呢？今天本站小编整理了质量管理体系的总结，希望对你有帮助。

时光飞逝，岁月如梭，眨眼间大学毕业一年有余。在这期间，我在水电八局砂石分局从事工程质量管理方面的工作。在工作实践中，我不仅加深了对学校所学理论知识的理解，而且对以前书本中没有接触或接触不深的知识有了进一步的认识。

作为工程质量管理人员，我首先接受了质量管理培训。通过培训，我了解到工程质量管理要点、工程质量管理规范等相关专业知识。质量控制是工程建设的核心。工程质量是由设计质量、施工质量以及验收质量形成的一个系统过程，是梯阶影响形成的综合质量。施工单位根据设计文件进行施工，通过我方验收后形成质量。因此，在质量控制上，就我个人一年多来的工作经历，工程质量管理应当坚持以下几个方面，以便能实现土建施工管理的质量控制目标。

1、设计质量，首先，要从源头抓起，重视设计质量的控制。我们的设计管理部门是设计质量控制的主管部门，他们为此做了大量工作，但因为他们的工作量比较大，不可能审查得很细，因此作为施工管理部门，在开工前仍然要花费相当多的时间仔细审核设计文件，至少保证开工半个月把图纸上的失误之处尽可能地处理掉。如果上游设计文件质量很好，在建筑、结构、配合其他专业的留洞埋件等方面不出差错，在施工过程中就会减少很多变更。

2、施工质量，施工质量是现场质量控制的中心，如何保证施工质量管理，是施工管理的重中之重。施工质量的影响因素包括人员、机械设备、施工方案、材料以及环境。因此，进行施工质量控制也要从以下这方面入手。

由于现场的施工员不是专业的质检人员，在初期对工程建设的认识和质量意识方面，存在一些不足的情况，我们在周会上都会要求施工员参加，直接或间接的指明质量问题的重要性，对其灌输工程质量意识，使其对工程建设的质量要求和质量目标有了基本的了解和明确的认识。此外，在每周的周会上，对于施工中出现的具有代表性的问题如砼缺陷、埋件定位偏移等，与分包商一起进行分析，明确指出不足的地方，并限期纠正，从而促使分包商在管理方面不断的完善，提高了质量意识和核电意识。

此外，还要坚持“预防为主”的方针，加强施工质量的事前、事中控制，把对施工完成后质量的检查，转向对施工过程、工序质量的检查，并重视施工质量的事后控制，把相关的经验反馈到下一步的工作中，不断提高质量水平。在事前控制方面，对施工的重要部位，均制定切实可行的、详细的施工方案，尤其对施工中的难点及可能出现的质量问题，要明确具体的处理方法;在人力、机械设备、施工方案的安排上，需提出明确要求，以利于分包商施工前的准备。分包商在施工方案制定后，及时向具体实施人员进行技术交底，明确要求及责任，并要对施工的准备过程进行检查。

在事中控制方面，通过设置见证点，对现场的主要施工工序进行质量控制。同时，经常巡视现场，察看现场的施工情况，对不符合施工技术要求的及时指正。另外在砼浇筑过程中，坚持旁站，注意观察砼浇筑时间、砼供应、天气变化、钢筋保护层踩踏等问题，切实做到贯穿施工全过程的检查。

要想在质量控制方面怀断提高，事后控制也是不可或缺的一环。在土建施工过程中，分包商往往对这方面的重视程度不够。事后控制要求一方面对施工后的质量要及时检查;更重要的是，要及时对施工中或施工后的出现的总是进行总结，及进反馈到有关部门，对后续相关施工进行改进，从而有利于工程质量的进一步提高。

3、验收质量，在施工前，对施工过程中的关键工序设置见证点，当施工达到这些步骤时承包商预先通知施工员。对于见证点，首先通过施工班组自检，在获得施工员、质检员及监理工程师质量计划上签字放行之前，不能进行后续的工作。只要这四级质检都能切实履行好自身的职责，工程质量就可以保证。但因为队及班组一级的质量控制人员均由分包商技术员和班组长担任，这样就存在施工者本身，既是施工的具体执行者，也是其施工结果的验证者，缺乏质量验证所需的独立性。因此，质量验收主要依靠质检员和监理工程师。

在验收过程中，要坚持质量标准，严格执行设计文件、合同中所规定的标准。标准是检验施工质量的尺度，数据库是基础，施工质量是否符事要求，必须通过严格检查，以数据为依据。在施工检查时，经常会碰到承包商提出这样或那样的理由，要求放松标准的要求，在这种情况下，每个质检人员都应态度明确地支持质量标准要求，严把质量关。对于设计的确存在问题现场无法实施的，则必须通过正常的进行变更或澄清，然后实施。

工作越久，越觉得自己知识、能力的匮乏，像对合同的理解运用、施工进度的预估控制以及作为枢纽对现场各单位的施工协调等，感觉自己做得不是很好。不过幸运的是，经过请教同事，明白了努力的方向;对于进度控制，要尽早进行，只要能保证设计文件不出问题，现场人员、机械设备、材料到位，安装预编施工进度进行施工，进度控制基本可以保证;对于现场协调能力的培养，一方面在工作中要多注意其他工程师是怎么处理问题的，注意学习，另外要多思考，多尝试，多咨询，建立自己处理问题的方式方法。

按合同和程序工作只是对一个工程质量管理人员最基本的要求，如何灵活运用合同和程序，合理解决许多合同中不明确或合同外的事务，才是对工作能力的真正考量。通过观察学习其他工程师和各位领导的工作中解决这类问题的方式，我的工作能力有了一定提高。我知道，只有不断的努力学习和

积累，不断反省进步，戒骄躁，踏实工作，提高自己处理问题的能力，才能尽快成长为一名合格的施工质量管理工程师。

质量处本着产品质量预防为主，实施全流程质量管控。

一、开展质量管控措施如下：

1、产前策划

提前参与技术部门工艺策划环节，并根据技术部门产品规程、产品易发生的缺陷特性，梳理、识别生产过程关键控制点作为过程重点监控点，为预防质量事故发生提前做好过程重点监控准备。

2、过程控制

1)每月公司合同交付计划下发后，按照典型异议、现场倾向性质量问题和违规，按用户识别问题钢种，当班检查员向生产一线员工宣贯。

2)关键过程控制点

学习鞍钢“系统思维优化关键控制点”，通过对系统的全面分析和梳理，找到并识别质量关键控制点，同时加以优化和有效的管控，从而实现质量系统的高效运行。除常规过程关注点外，根据北钢各条产线装备、工艺路线特性，增加产线关键过程控制点。

3)年初集团公司针对“防混钢活动”，起草了《北满特钢防混合管理规定》，其中对混合概念做出了具体规定：一种是混钢、一种是不同状态的混入。

4)产品的可追溯性管理

在规范定置定位标识管理上下功夫，对各生产厂在管理上严

抓标识错误等低级质量问题的出现，进一步修改北满特钢“防混合”管理规定，以规范钢锭、坯料(方、圆)、锻件、轧材、退火材的内部工序和外转到下工序的物料转移管理。制定了《关于产品质量现场标识管理的推进方案》，完善质量定置定位标识的管理，同时提升物料可追溯性，保证物料转移过程中帐、物、卡统一，确保公司各工序产品过程转移的可控性，实现物料的可追溯性，最终实现公司内基础管理水平的提升。

3、出厂把关

出厂控制在强化现场检查和库房抽查相结合的基础上，对生产现场及出厂产品推行产品可追溯性管理，实行产品负责制。牢固树立“三工序”的职业操守，倡导生产一线“工序自检、检查员抽检”，真正将质量的责任主体落到实处，快速解决、减少外部质量问题。对产品出现的质量问题进行追根溯源，将质量责任落实到真正的责任主体。重点对当前的高轴和大圆坯表面质量问题，制定了重点控制保证措施。成立由各生产厂一把手带队的“领导干部检查库房小组”，明确了分厂各级领导的职责。

二、管理创新：

1、质量管控实时互动、建立“质量管理微信平台”

质量处通过建立“自下而上”、“自上而下”的微信平台，实现质量信息快速传递。

“自下而上”信息由基层班组传递，便于监控生产异常、品种工艺执行过程，班组出勤、安全情况。实现生产过程的可追溯性管理、异常质量问题信息快速传递。通过与员工的实时互动，提高生产过程数据的真实性，现场发生的质量问题予以快速解决，上工序信息第一时间传递到下工序，使下工序启动有效措施进行预防，从而减少不合格品的发生。

“自上而下”信息由处向下及时进行传递，向员工弘扬质量管控先进典范及时传达公司的文件精神，同时对重点品种保证预案、外事异议纠防措施、各产线的倾向性质量问题及改进措施和违规情况及时发布到岗，便与岗位的现场监督的及时性和有效性。

2、推行生产流程“一卡制”

质量处在全公司内部推行生产过程“一卡制”，全公司范围内推行生产流动卡模式,即“一卡到底”生产流程，每个内部工序的相互签字确认验收，可使生产组织顺畅，保证物料转移过程中帐、物、卡统一,做到物料流动的“三对照”，为产品过程可追溯性管理进一步搭建了平台。

“一卡制”的流动，实现了公司各工序 “三工序”转移的有效性，尤其各工序出现异常情况得以真正体现，责任分明，生产得以顺畅进行，保证质量控制平稳运行。

3、人员管理和培训

对质量监督检查人员、站长、技术员和分厂现场生产班组长、作业长各层级人员进行《北满质量奖惩管理办法》和基本操作规程等的培训学习。培训结束后，对相关人员进行闭卷考试评价的同时，在现场执行操作上从职责出发进行现场操作岗位技能评价，对整个现场培训结果进行有效评价。质量处不定期组织各岗位监督人员专业知识的培训学习考试，使其能够熟炼掌握工艺规程、基本规程和关键过程控制点，强化过程监督能力，“内外兼修”，实现生产现场过程标准化操作。

同时对原辅材料取样人员不定期进行岗位轮换，现已从各部门选取责任心比较强、敢于负责年轻人员16名完成对原辅材料取样人员的全部置换，根据工作业绩打分排名将原辅材料原人员通过个人摘牌形式分到各生产单位进行工作。通过不

定期置换，极大程度推进了人为取样真实性、规范性，对取样人员个人业务能力提升起到了极大的推动作用，提高了入场原辅材料的指标的稳定性。

4、质量现金考核

11月份质量处重新修订《关于质量现金考核的管理规定》，将首检一次不合纳入现金考核规定中，首次经检查员交检不符合标准要求，经过返扒、返修、返校直、改切、改投等方式处理的钢材，按批次都计入现金罚款。目的在于加强分厂清理人员“自检”能力，降低批量交检时漏检的风险，形成清理人员自检、检查员专检的模式。同时配以库房检查，又制定了各成材厂“领导干部检查小组”明确各级领导职责，承担管理责任。

此规定的实施极大推动了分厂清理人员的主观能动性，通过现金罚款极大的触动了清理人员的思想，增强了清理员工质量意识。各成材厂领导主动成立自检小组，定期进行检查，极有力的加强了生产厂“自检”责任心，强有力的配合质量部门出厂把关。

5、强化原辅材料管控

质量处组织技术处、采购处制订相关规定，进行及时有效的二方审核，建立退出机制。从规范对供应商的管理角度出发，从源头上解决原辅材料的质量问题，通过二方审核、到货质量综合评价、限期整改及整改效果验证、剔除供应商队伍等方式，督促其做好所供原料质量的自身把关工作，杜绝产品关键特性值不合格原辅料进厂。重点关注原辅材料在生产过程中的使用效果，如贵重合金的回收率指标、辅料的吨钢消耗指标及使用过程中的异常现象。对使用过程中对影响质量的原辅材料随时进行抽检，对不合格原料按照公司规定快速启动降级、停用、质量异议等流程。

质量管理体系运行之于企业，有的如鱼得水，有的变成负担，越来越重。下面是一些企业的真实写照。对比一下，有则改之，无则加勉。

1.职责不清车轮转

部门职责、岗位职责、人员职责划分不清，遇事互相推诿，车轮大战;应明确部门职责、岗位职责和人员职责，责权利统一，实施相关有效考核。

2.文件失控难识断

需要文件指导的场合没有建立文件，文件要求不明确，文件缺乏可操作性，文件只是“摆设”;应针对需要建立所需的文件，提出明确要求，做到操作性强，工作有据可依。

3.目标制定有点难

未认识到制定目标的必要性，随意根据各类不同的需要而定制(不是“制定”)或更改有“弹性”的目标，缺乏对目标的管理、考核;应实施真正的目标管理，制定有用、可行、能起到激励作用的目标，同时在各职能和层次上建立相应的目标，并对目标进行实际、全面、有效的考核。

4.缺乏记录假证现

对各类记录未作出要求，记录不完整、不规范，甚至记录造假;应确定各类记录要求，规定记录的方式和具体要求，利用记录的结果考核体系运行情况、产品过程控制和产品质量情况，积累有用的数据，从数据分析改变研发路线和计划;应严格执行设计和开发控制程序，按照要求进行设计和开发策划、输入、输出、评审、验证和确认等一系列工作，研发计划及相关工作需变更时应按程序进行评审和确认。

8.供方更换很随便

不按照合格供方名录采购产品，经常以价格便宜作为采购的依据，对采购产品的质量监管不力;应严格执行供方管理控制程序，按照考核、评价和重新评价准则加强对供方的管理，加强对采购产品的验证和控制。

9.过程控制难改善

缺乏对过程应有的控制。没有对需控制的各类过程制定完善的控制措施，基本靠操作人员的经验自我控制过程，缺少过程记录，出现问题时无法追溯原因。应建立完善的过程控制保证能力，必要时制定完整、完善的各类过程操作指导文件和各项措施，应靠执行制度来保证产品质量。

10.设备用坏才去管

未建立全面的设备管理制度，不设或少设设备管理、维修人员，设备资源不充分，不能满足生产需要，不按要求正确使用设备，有时因设备问题影响产品质量;应建立完善的设备管理制度，按期维护、保养设备，保证设备满足生产和产品质量所需的能力。

11.测量设备无校验

仪器仪表测量设备管理混乱，无台账、无年度校验计划，未经检定或漏检的仪器仪表在使用甚至在检验岗位上使用;应建立完善的测量设备管理制度，定期送检仪器仪表，禁止使用未经检定或漏检的仪器仪表。

12.产品检验不规范

许多应有的检验过程没有建立，检验规范没有完全依据法律法规及相关标准规范制定，执行产品检验制度不严格，随意

产品放行。应建立规范的产品检验制度并严格执行，制定的检验规范覆盖法律法规及相关标准规范，产品放行职责明确，有产品质量情况的汇总分析。

13.顾客满意口号喊

以顾客为关注焦点、顾客满意只是作为口号喊一下，并不认真了解顾客的需求和愿望，处理顾客投诉走过场，进行顾客满意度测评只是为应付外审做的样子;应引起对确保顾客满意问题的重视，并有具体行动，真正进行顾客满意度调查并利用该结果改进相关工作，在各方面做到顾客满意。

14.原因分析在表面

对于所遇到问题的原因分析仅限于表面，不愿追究更多和更深层次的原因，举几个简单事例作为应付;应建立真正的长效改进制度，形成坚持实施纠正措施和预防措施的机制，对现实和潜在的问题深入挖掘根源，摆脱强调客观理由或仅限于表面的所谓原因分析。

15.持续改进哪里见

持续改进只是空谈，没有改进的具体要求和实施措施，也没有考核、激励和对作出的有效改进的固化。应将持续改进贯穿于整个质量管理体系过程，制定改进计划并付诸有效实施。

16.证书到手任务完

质量管理体系的全部任务就是为获取证书。如何保持质量管理体系的有效运行，发挥质量管理体系应有的作用，不在企业领导的工作计划和工作日程之内;企业领导应研究质量管理体系对保证产品质量和促进企业发展应有的重要作用，切实使质量管理体系得到有效运行，而不应该出现面对一大堆待解决的问题苦于找不到解决办法的局面。中得出发展趋势和

结论。

5.人员资格无人管

各岗位上岗人员是否能够胜任无法确定，缺少对上岗人员的资格考核、认定和岗前培训;应对岗位人员资格要求作出规定，并对上岗人员是否能够胜任进行考核和认定。

6.培训充数装门面

缺少应有的培训，更谈不上有针对性的培训，培训只是为应付外审而做样子;应制定有针对性的培训计划，并有效实施，对培训效果进行考核，以验证培训的有效性。

7.研发变更家常饭

2023年医疗质量管理体系和管理流程 质量管理体系心得体会实用篇四

质量管理体系运行之于企业，有的如鱼得水，有的变成负担，越来越重。下面是一些企业的真实写照。对比一下，有则改之，无则加勉。

1、职责不清车轮转

部门职责、岗位职责、人员职责划分不清，遇事互相推诿，车轮大战；应明确部门职责、岗位职责和人员职责，责权利统一，实施相关有效考核。

2、文件失控难识断

需要文件指导的场合没有建立文件，文件要求不明确，文件缺乏可操作性，文件只是“摆设”；应针对需要建立所需的

文件，提出明确要求，做到操作性强，工作有据可依。

3、目标制定有点难

未认识到制定目标的必要性，随意根据各类不同的需要而定制（不是“制定”）或更改有“弹性”的目标，缺乏对目标的管理、考核；应实施真正的目标管理，制定有用、可行、能起到激励作用的目标，同时在各职能和层次上建立相应的目标，并对目标进行实际、全面、有效的考核。

4、缺乏记录假证现

对各类记录未作出要求，记录不完整、不规范，甚至记录造假；应确定各类记录要求，规定记录的方式和具体要求，利用记录的结果考核体系运行情况、产品过程控制和产品质量情况，积累有用的数据，从数据分析改变研发路线和计划；应严格执行设计和开发控制程序，按照要求进行设计和开发策划、输入、输出、评审、验证和确认等一系列工作，研发计划及相关工作需变更时应按程序进行评审和确认。

5、人员资格无人管

各岗位上岗人员是否能够胜任无法确定，缺少对上岗人员的资格考核、认定和岗前培训；应对岗位人员资格要求作出规定，并对上岗人员是否能够胜任进行考核和认定。

6、培训充数装门面

缺少应有的培训，更谈不上有针对性的培训，培训只是为应付外审而做样子；应制定有针对性的培训计划，并有效实施，对培训效果进行考核，以验证培训的有效性。

7、研发变更家常饭

8、供方更换很随便

不按照合格供方名录采购产品，经常以价格便宜作为采购的依据，对采购产品的质量监管不力；应严格执行供方管理控制程序，按照考核、评价和重新评价准则加强对供方的管理，加强对采购产品的验证和控制。

9、过程控制难改善

缺乏对过程应有的控制。没有对需控制的各类过程制定完善的控制措施，基本靠操作人员的经验自我控制过程，缺少过程记录，出现问题时无法追溯原因。应建立完善的过程控制保证能力，必要时制定完整、完善的各类过程操作指导文件和各项措施，应靠执行制度来保证产品质量。

10、设备用坏才去管

未建立全面的设备管理制度，不设或少设设备管理、维修人员，设备资源不充分，不能满足生产需要，不按要求正确使用设备，有时因设备问题影响产品质量；应建立完善的设备管理制度，按期维护、保养设备，保证设备满足生产和产品质量所需的能力。

11、测量设备无校验

仪器仪表测量设备管理混乱，无台账、无年度校验计划，未经检定或漏检的仪器仪表在使用甚至在检验岗位上使用；应建立完善的测量设备管理制度，定期送检仪器仪表，禁止使用未经检定或漏检的仪器仪表。

12、产品检验不规范

许多应有的检验过程没有建立，检验规范没有完全依据法律法规及相关标准规范制定，执行产品检验制度不严格，随意

产品放行。应建立规范的产品检验制度并严格执行，制定的检验规范覆盖法律法规及相关标准规范，产品放行职责明确，有产品质量情况的汇总分析。

13、顾客满意口号喊

以顾客为关注焦点、顾客满意只是作为口号喊一下，并不认真了解顾客的需求和愿望，处理顾客投诉走过场，进行顾客满意度测评只是为应付外审做的样子；应引起对确保顾客满意问题的重视，并有具体行动，真正进行顾客满意度调查并利用该结果改进相关工作，在各方面做到顾客满意。

14、原因分析在表面

对于所遇到问题的原因分析仅限于表面，不愿追究更多和更深层次的原因，举几个简单事例作为应付；应建立真正的长效改进制度，形成坚持实施纠正措施和预防措施的机制，对现实和潜在的问题深入挖掘根源，摆脱强调客观理由或仅限于表面的所谓原因分析。

15、持续改进哪里见

持续改进只是空谈，没有改进的具体要求和实施措施，也没有考核、激励和对作出的有效改进的固化。应将持续改进贯穿于整个质量管理体系过程，制定改进计划并付诸有效实施。

16、证书到手任务完

质量管理体系的全部任务就是为获取证书。如何保持质量管理体系的有效运行，发挥质量管理体系应有的作用，不在企业领导的工作计划和工作日程之内；企业领导应研究质量管理体系对保证产品质量和促进企业发展应有的重要作用，切实使质量管理体系得到有效运行，而不应该出现面对一大堆待解决的问题苦于找不到解决办法的局面。中得出发展趋势

和结论。

2023年医疗质量管理体系和管理流程 质量管理体系心得体会实用篇五

质量是什么？质量是一个企业赖以生存的保障，如果说一个企业所制造出来的产品或所提供的服务失去了质量，那么这个企业也就失去了市场，注定会在这个历史舞台上黯然倒下。尤其像我们这种重型装备制造企业，可谓成也质量，败也质量，质量关乎企业的生死存亡，这一点似乎公司每个人都有共识。但是，如何改善我们公司的产品质量，如何提升我们公司的质量管理水平，如何让全体员工都具备这种质量意识，却是我们公司所面临的一个问题。

近日，公司对中层干部组织了一系列质量管理体系培训，我们特钢分公司的年轻小伙有幸参加了这些课程，当然也包括我自己。培训完后，公司还举行了闭卷考试，由何总亲自监考，据了解，我们特钢分公司在这次考试中囊括了前两名，而且整体取得了不错的成绩，当然，分数并不能代表什么，历史终究成为过去，但至少可以证明一点，那就是我们特钢分公司的年轻人都在认真学习，不断追求知识，以求能赶上公司快速发展的脚步，在思想上与时俱进。在整个学习期间，我被大伙的这种学习热情所感染，除了在课堂上学习以外，大家甚至在业余时间也都聚集在一起学习质量管理体系，通过大家互相间的讨论及课堂上老师深入浅出的讲解，我对质量管理体系有了新的认识和新的了解。

湘重公司的质量方针是”精细管理,精心制造,精诚追求顾客满意”,由此可见,公司始终把顾客的利益放在第一位,这正是质量管理体系最为核心的思想,无论是管理还制造,我们追求完美、精细的最高目标都是为了达到顾客满意。有人会说企业只是追求顾客满意吗？那利润呢？不是说企业是以利润为最终目的吗？没错，可是，你要明白，这个利润是谁给的！利润来自于顾客所购买的产品，产品质量达不到顾客要求，

你说还会有利润可言吗！湘重公司有个使命是这样描述的,“不断地改进产品和服务，满足所有顾客在重型设备和相关领域的需求，成为顾客的首选供应商，只有这样，我们才能发展壮大，为股东和员工提供合理的回报”。其中，提到了“不断改进产品”，这正是质量管理体系的另一个核心思想。综合起来，我们湘重公司在产品质量管理这一方面，始终是围绕质量管理体系的核心思想在运作与执行，如我上面所说的一是追求顾客满意，二是不断持续改进产品。

质量管理体系除了对产品提出要求外,同时还注重领导决策.这一点集中体现在质量管理体系标准中的 管理职责.毕竟管理者是一个企业的代表,是一个企业各种行为的最终决策者,产品的质量有没有保证,在很大程度上也会取决于领导的作用.作为一个公司领导,首先要不断更新经营思想，强化自身的质量意识和竞争意识，督促各级领导认真学习质量管理理论，努力提高全体职工的质量意识和质量控制技能；同时还应重视质量管理基础工作。其次要清楚地确定正确的质量方针、目标，并为全体员工所理解和贯彻实施；重视建立质量激励机制，奖惩分明，激发职工重视质量、生产优质产品的积极性和主动性。

当然，质量应该是一个综合全面的概念，对质量管理的认识不应只局限于生产产品，还应该考虑服务、设备运行、材料供给、测量等行业，也不能局限于某一职能部门，应属于公司整体范围全员参与。保证公司产品的质量应该是公司全体人员的责任，应该使公司全体人员都具有质量的概念和承担有关质量的责任；要解决质量问题，不能仅仅局限于产品制造过程，而是应在产品质量产生、形成及实现的.全过程中进行质量管理。只有全员参与，全员全面提高质量意识，我们公司的产品质量才能不断持续向前发展。在质量管理方面有八大原则，其中一条便是“全员参与”。因此，公司必须注重整个公司内部员工的作用，充分发挥他们的积极性，不能仅仅对中层干部进行管理体系的培训，而是要把这样一种思想从上至下贯穿到整个公司。

尤其是我们特钢分公司，才刚刚成立不久，无论是制度，还是管理，都存在诸多的不完善，包括各个体系的运行，大部分都只停留在表面。比方说在质量管理方面，我们出现了几起质量事故，究其原因都在于细节处没有做到位，用质量管理体系的术语说就是没有对过程进行监控。因此，特钢分公司的所有员工都应该持续不断地学习质量管理体系，真正领略其精华，而不要只流于形式，虽然考试成绩不错，但如何运用质量管理体系的思想去指导我们的工作才是我们应该所要追求的。

在这次质量管理体系学习中，我意识到全面质量管理不仅应贯穿于公司经营活动，还应成为一种企业文化建设，实现自觉自愿的全员参与，使质量文化在企业内部的管理实践中，形成共同的价值观、道德准则和行为规范，形成全体员工共同的凝聚力、约束力和推动力，从而牢固树立起质量第一的观念。如果全体员工都能这样自觉自律自愿投入其中，那么我相信，整个公司的产品质量将会有更大的突破，我们将会取得更加广阔的市场。