

最新读书会系列活动 读书会活动方案(汇总5篇)

制定计划前，要分析研究工作现状，充分了解下一步工作是在什么基础上进行的，是依据什么来制定这个计划的。计划怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编带来的优秀计划范文，希望大家能够喜欢！

技术质量总结与工作计划篇一

半年时光转瞬已过，内心不禁感慨万千，过去的半年里，在各级领导的正确领导和帮助下，我部门职员全方面完善和提高了自己的思想认识、工作能力和综合能力，较好的完成了工作上的各项任务，虽然经历了一些困难，但对于我们来说都是不可多得的锻炼机会，在工作有了更深的认识，进一步促进了下半年工作的顺利进行。现将半年来的工作做一下总结。

自觉加强学习，向政治理论知识学习，向专业理论知识学习，向身边的同事学习，取长补短，逐步提高自己的理论水平和实际操作能力，从根本上提高员工的综合素质，培养更优秀的员工，为企业的发展做出更大的贡献。

每周召开部门会议，总结工作中的问题，讨论处理方案等，为后续工作的开展做好铺垫。进行不定期培训，树立员工责任心，提高员工专业技能和积极性，从基础上提高员工的综合能力，建立一支强有力的专业技术队伍。

今年的工作因为各种原因，存在任务重，时间紧的困难。但经过公司领导的正确指导和全部门所有人员众志成城，精诚合作，不懈努力，基本保证了各项任务在公司的规定时间内，高标准，严要求的完成。这和公司领导的正确指导，大力支持，全部门员工的不懈努力密不可分。但有时也因为赶进度，

有些工作完成不到位等，这是今后应大力解决的问题，争取在今后的工作中避免和减少不应该犯的错误发生。

第一、配合生产部进行日常的产品生产，与各部门配合保证生产任务高标准、高质量的顺利完成。

第二、完成了166km芯棒生产的技术检验，进行碳纤维复合芯导线的绞线工作，并顺利的完成绞线任务。

第三、在领导的带领及公司各部门的大力合作下，我部门对原有的工艺进行了大胆的改革，此次革新，减少了不必要的生产工序，优化了设备工艺，提高了工艺质量，也为公司节约了成本。并完成了新工艺产品对设备需求的改造。

第四、7.5、9.5新型芯棒的设计及成型的完成，我部门与生产部合作，通过不断推理计算及试验，并进行了大量的工艺改造，完成了7.5、9.5芯棒的工艺参数确定，实现了工艺的革新，并进行了专利申请。

第五、为架线工作进行顺利，经过公司审批，我部门在三月末派出技术人员前往山西阳泉工地进行实地学习，掌握了施工架线的基本技术及一系列要求，为公司后续的架线工作奠定了基础。

第六、设计了22km导线的架设预案，对工程的进度起到推进作用。

第七、完成了架线施工器具的准备工作，并完成了碳纤维复合芯导线相关金具的发货工作。

第八、进行施工架线培训，收集各种所需资料，完善施工理论知识，确保后续架线工作进行顺利。

第九、为节约生产成本，提高产品质量，我部门与生产部共

同努力，对各厂家不同树脂胶、碳纤维丝、玻纤丝、纤维布等进行了试验与试制，并得到了一系列相关数据，这也为碳纤维领域的空白填补了技术参数依据。

第十、不同规格芯棒导线图纸的设计，完成了不同规格导线的参数设计。

第十一、完成了一系列产品的相关实验，为产品提供了一系列数据依据，也为今后工作提供了理论基础。

第十二、协助各部门完成各项工作，保质保量的完成上级领导交办的各项任务。部门内部密切配合，不断完善，努力提高，为公司的兴盛添砖加瓦。

对然这半年的工作有一定的成果，但是不得不说，我们部门还有不足，在工作中还存在一定的问题，如组织管理能力不足，专业知识欠缺、部门人际沟通、政治理论水平等问题，这些都是我们部门需要改进与提高的，在接下来的时间里这些都是我们需要提高的重点，我们必须认识错误与不足，完善自身，只有不断学习不断进取，才能提高个人的综合能力，提高部门的综合水平，同样也是提高员工个人的人生价值。

思想的转变可以保持目标的正确性，热情也可以让工作中充满动力，但是最重要的还是，去将计划一步一步实现。务实的工作，积极的态度，才能在未来实现公司的目标，实现自己的个人价值。我们对于未来的产品寄予厚望，公司也对我们寄予厚望，我想这种机会对于一个技术人员来说很是难得，我部门将尽最大的努力去完成这件事情。

技术质量总结与工作计划篇二

1、对进入公司的新人员，由安全环保部进行三级安全教育，考试合格后才能上岗。到岗后，再由部门老员工对其进行施工现场的讲解、示范，对其在施工中的注意事项进行严格说

明。

2、施工人员进入现场前，召开部门会议，在分配任务的同时强调把安全放在首位的重要性。

3、配合安全环保部组织定期培训，贯彻个性法规要求，制定多项实施措施，严格执行纪律，强调奖惩机制。

1、施工过程中，强调四防“防寒、防冻、防火、防中毒”，注重道路交通安全提示。

2、对施工过程中的供电线路，进行全面检查。采取必要的防寒防冻保护措施，防止因保护不力，造成停电现象造成不必要的损失。

3、定期对施工现场值班人员所使用的电热毯、电暖气等电器用品进行检查，“严防死守”防患于未然。

4、施工过程中定期提醒部门人员及时检查所有绝缘、检验工具，妥善保管，防止损坏，严禁他用。

5、经常查找及时发现施工过程中可能存在的安全隐患，时事报给安全环保部。

6、在施工中根据不同的工作配备相关的防护用品、用具，每个员工都应该具备相互监督的业务和责任，如有违反安全管理制度所规定的行为将给予违章责任人一次50-100元的经济处罚。

7、配合安全环保部及时收集和更新与施工质量有关的法律法规。

xx年度公司施工的工程有：一次料场开造、一次料场料位安装、一次料场工业电视、汽车受卸、火车受卸、1#2#翻车机、

链蓖机-回转窑及转炉煤气柜等工程，现在除转炉煤气柜在建外，其余均已完工。我部门在紧抓施工质量的同时，严格执行安全环保部所规定的规章制度来执行安全工作。但是由于施工时工期紧、任务重、吃在工地，经常加班到晚上七八点钟，个别员工有时会更晚，高强度的工作疲劳容易造成工作疏忽。8月4日□xx-x在链蓖机-回转窑施工时，不慎发生触电事故，造成手部严重灼伤，至使轻度昏迷，后经及时抢救终于脱离危险。这次事故引起公司有关领导高度重视，给予事故受害人批评教育，责成本人总结经验，接受教训。而且执行了公司相关的处罚制度，并警示全体公司员工。再次提醒公司全体员工不能对安全生产抱有任何侥幸心理。特别是我们技术质量部更应该接受这次惨痛的教训，提高安全意识，今后坚决杜绝类似事件发生。

1、技术质量部在保证施工质量的同时继续保持和提高各施工点的安全文明施工现状，坚持“以人为本、安全第一”为指导思想，充分发挥员工的主观能动性，提高安全文明施工管理水平。

2、对新进入本部门员工在环保部门进行完安全教育之后，再进行适度的安全说明工作，凡是进入施工现场的每位员工都要树立起为公司争光的信心，坚信我与企业同生存，企业与我同发展的理念。

3、加大对个人防护用品的检查、使用、考核。

4、工程施工前做好安全施工程序，尽可能的考虑到现场的安全隐患，及时做好预防方案。

5、加强安全文明施工，每项工程开工前必须有措施、有交底。按操作规程操作，一定要做到工完、料劲场地净。

在新的一年里，总结xx年的经验教训，坚决杜绝危险、伤害事件的发生。提高安全意识，真正把安全工作落到实处，使

公司减少损失，增加效益，让每一位员工都有效益。新的一年，新的开端，将昭示我们一如既往的继续坚持“以人为本、安全第一”的安全管理理念。拓展思想，严格保证施工质量和安全生产，努力增强技术质量部在工作过程中的专业技能。

技术质量总结与工作计划篇三

时光飞逝，春去冬来□20xx年即将过去，崭新的20xx已到来。回顾20xx年过去的一年里，从奥立公司筹建到设备安装，从小批量试产到正式大批量投产，一步一个脚印地走过来，发展到目前的规模实属不易。

在公司领导的带领下，在各车间的大力支持以及各部门的共同努力下；技术质量部门在技术质量监督、技术指导、质量管理等方面作了一定的工作，也取得了一定的成绩，并克服了一些不利因素，保证了各个环节的顺利进行。我们技术质量部门始终围绕公司的质量管理工作目标，认真贯彻落实上级工作会议精神，建立健全质量管理体系，落实质量管理职责，不断持续改进质量体系，将各个部门的相关质量制度和措施纳入到《质量管理规范》中，促进质量管理，并进一步加强现场质量管理，以关键工序、新工艺和技术为重点，强化质量日常监督检查，查隐患，补漏洞，切实为质量效益型管理目标保驾护航。由于制度不断完善，责任明确到人，公司全体职工的质量意识都有很大的提高，减少了质量事故的发生，确保持续改进措施的有效落实。主要从以下几方面开展了工作：

自公司组建成立以来，我技术质量部门迅速建立质量、技术管理机构，并建立了以领导负责，技术质量部监督检查，各个车间实施的质量保证体系。

为保证质量管理工作有章可循，根据公司各个车间的特点和《员工手册》制定了《质量管理规范》明确质量管理制度和岗位职责。

1、责任到岗，制度到人，责任到工序。

公司以质量为核心的质量保证体系，明确部门，各个车间的质量工作职责与责任人，同时在关键工序和新工艺生产时重点控制，设置专人负责过程质量控制。

2、推行质量责任制，强化“三检”制度。实行质量责任制，明确质量责任，严格实行首检、巡检、终检的“三检”制度，上一道工序不合格，下一道工序不接收，经过“三检”制度合格后，进行打包入库。

3、实行交接班制度，严格质量值班。每班做好质量记录，并对下一道工序进行签字交接，对生产过程中出现的问题进行特别说明，并查找分析问题出现的原因，解决问题，不能使存在的问题过夜，为加强现场技术指导与质量控制，要求现场带班人员，质检员严格控制产品质量。

4、定期对客户进行质量回访以及质量事故的跟踪处理。及时掌握和了解客户的要求，尽量让客户满意。

5、技术要求、技术图纸的编制和跟踪执行。

1、质检员新上岗人员较多的业务不熟练，还不能熟练地运用各种质量管理手段改进过程绩效，有的甚至不能正确使用测量工具。

2、质量管理有盲区，个别车间由于质量管理工作不正常，质量意识淡薄，已经出现了几起影响客户使用的质量问题。

4、不合格品不能按规定进行处置，其主要原因是认识还有误区，不能把不合格品处置作为改进质量管理工作的'重要手段。

还有很多不足之处，我们将通过不断总结和分析，找出工作中存在的不足以便在今后的工作中继续完善和改进。

2、通过过程的监视和测量、产品的监视和测量等程序的运行，确保产品质量，保证其一次交验合格率达到98%以上。

3、组织专项质量培训，提高员工的质量素质。在整个生产管理过程中，技术质量部门对每项新工序进行技术培训，由有经验的技术人员主讲，对生产技术管理人员及工人轮流培训，要通过培训来提高各类人员的技术技能，也提高工人的质量意识，保证生产质量。

4、主要质量控制活动。组织质量检查，进行互检，互相学习，不断提高。在生产过程中，由公司领导组织例行检查制度，对发现的问题及时下发整改通知单，限期整改，对发现的技术难题，由技术质量部门研究整改措施，并组织技术交底，认真整改，并进行质量巡视。由公司部门牵头，组织各个车间管理人员、质检员分别到其他公司进行质量、安全和技术学习。去他人之长，形成互补之势，不仅能优化生产工艺，而且能提高生产质量和生产进度。

5□20xx年度质量方针和质量目标：

1、公司要以规范管理，质量为本，持续改进，顾客满意为质量方针。其内涵为：规范管理——积极采用先进的管理方法，不断提高质量管理水平；质量为本——视产品质量为生命，树立质量第一的理念；持续改进——持续改进是公司的永恒目标，充分利用公司内外质量信息，坚持持续改进；顾客满意——公司的生存和发展依存于顾客，实现顾客满意为公司的根本追求。

满足顾客要求并争取超越顾客期望。

2、质量目标：

送货批次合格率98%

顾客反馈及时处理率100%

顾客满意程度90%

全年无重大质量、安全事故

一个企业的生存和健康发展需从以下几方面入手管理：

1、成本管理；要加强全体员工的成本意识，从小事做起，从节约用水、电、气、油等多方面入手[]20xx年生产情况看，不论是原材料、消耗品还是人力资源、机械设备都存在浪费比较大的现象，一方面买回来的设备在闲置着，而另一方面很多人闲着没事可干。下班后存在水、电、气无人关的情况，一定要落实到个人。

2、技术质量管理；质量是企业的生命，要提高全员质量意识，不能做徒劳无功的生产，在保质的前提下保量。尽量做到不让关键岗位和技术型人才的流失，能让员工有个良好的工作环境和生活环境，后勤工作有保障，要让员工留得住，把公司当家的感觉，频繁更换新员工会给安全、质量、设备带来很大的事故隐患。

3、生产效率化管理；公司不能太注重形象面子工程，现场管理是必须的，但在其方面花费大量人力、物力和财力就没必要了，在目前公司资金紧张的情况下，要想方设法去提高生产效率，利用好现有的人员和设备提高产能，要打开市场，将我们的产品推广销售出去，使资金尽快得到回拢，要使资金用在刀刃上。

技术质量总结与工作计划篇四

20××年度，我部门认真贯彻公司的经营方针，严格按照公司的经营计划和以及下达的任务目标开展各项工作，经全体同志加班加点共同努力，较好的完成了各项工作任务，现对

全年工作总结如下：

1、完成了h-y500履带式锚杆钻机图纸设计及工艺编制工作，并进行生产试制。通过厂内试车，各项功能和指标达到了设计预期。截止十月底，已经向市场销售4台，经实地调研，市场反映不错。目前还有3台履带式锚杆钻机有销售意向。

2、完成了h-y-20-c岩心钻机研发生产试制及工业性实验工作，该钻机在我公司目前的生产能力下，样机总装一次成功，是前所未有的，是对我公司岩心钻机系列化的补充，标志着我公司也能生产中深孔钻机。九到十月份通过在新疆天山铀业施工，编号为no1的钻机，完成地浸钻孔施工深度482米，终孔269mm,设备能力和性能都得到用户的好评。

(1)年初对设计图纸及工艺进行审查，并进行了设计评审，将技术资料下发到生产部门。

(2)新产品样机试制：安排技术人员跟踪样机生产试制，及时处理生产过程中出现的问题，及时迅速提供技术服务工作。与钻探公司人员一道，放弃休息日，加班加点确保样机顺利产出，经过厂内实验，各项数据指标均达到设计标准。

(3)、对样机进行工业性考核试验，安排专人9到10月份到天山铀业工区对设备的性能进行跟踪考核试验，获取第一手的设备试验数据，并虚心接受用户提出的宝贵意见以便于改进。

(4)、通过样机试制和对其跟踪考核试验，以及用户的意见，对图纸和工艺进行了改进和完善。

3、完成了hcy-500a车载钻机图纸优化设计工作，及时处理生产过程中出现的问题，并为生产提供技术服务工作，确保3台hcy-500a车载钻机顺利产出并按期交付给用户。

4、针对全液压钻机在施工中出现的问题，组织开展专题分析会议，研究分析出现的问题，确定改进实施方案，对之进行整改和完善。

6、在提高质量、工艺改进、降低成本方面：

1)根据用户在使用h-y-500锚杆钻机时，出现六方立轴从进刀槽处断裂，经过结构分析、晶像化验分析，最后在六方立轴结构上做了改进，针对变速箱侧箱盖加工过程中经常出现超差问题，对侧箱盖工装做了修改，优化了工装结构。通过完成h-y-500钻机六方立轴结构和对侧箱盖工艺改进，极大地降低了产品售后服务费用。

2)优化完善ta-18塔的设计图纸和工艺文件，对图纸进行了修改(增加导绳机构，完善了底盘，修改图纸及工艺中的不足和错误)。

3)完成h-y-500锚杆钻机操作规程的制定，完成h-y-500履带

式锚杆钻机说明书的编制，完成h-y-20-c岩心钻机说明书的编制，解决了h-y-500锚杆钻机因油泵质量引起的设备运转不良问题。

7、对ju-1000钻机图纸电子化工作，对原图纸和工艺重新制图和不断完善，通过开展此项工作，以老带新，很好的培养和锻炼了年轻的技术人员。

8、针对市场及生产反馈的信息，及时修改完善产品的图纸及工艺，以提高产品的质量，并及时为生产、销售及用户提供技术支持及服务，及时解决生产上出现的问题；配合生产经发部门做好工时定额工作，开展h-y-500钻机图纸标准化工作以及标准化审查工作。

9、完成了新厂区设备布局图的设计及工艺路线图的编制等工

作，并安排专人协助搬迁小组开展设备搬迁工作。

10、开展质量管理工作，及时处理出现的各类质量问题，并对对钻探和装备两公司内审员进行了系统的培训，指导两公司开展质量管理体系工作。强化产品质量意识，做好季度质量分析报告和废品统计报表，分析了解产品质量动态。开展质保体系内部审核工作，进行管理评审以及接受外部监督审核工作。

11、按照计量管理制度要求开展修理、检定工作以及周期性抽检工作，确保量值准确传递，为生产一线提供支持。并于10月份对生产现场的热工仪表和硬度机及衡器进行了修理和检定。

12、安全生产方面按照公司安委会的要求实行防洪抗险值班制，全年无安全事故发生。

1、技术研发方面：

3)、继续深入现场跟进h-y-20-c岩心钻机，完成h-y-20-c岩心钻机进行工业性试验，并对在施工过程存在的问题以及用户所提的建议或意见进行改进和完善，最终使该新产品定型量产。

4)、20××年集全体技术人员之力，组织人员与核地质施工队伍以及湖南中核等用户联系，深入一线调研地浸铀矿工艺施工设备，充分与用户沟通，并结合立轴式岩心钻机和水源钻机的特点及优势，拟研发地浸铀矿施工用钻机(设计深度1000米，孔径300mm),以满足市场需求。该项目还需公司对市场进行充分的调研和以及论证后决定是否上马立项。

5)、为生产、销售提供技术支持和服务工作，并对生产过程中出现的问题及时予以处理，在确保产品质量的前提下从技术和工艺着手进一步降低产品成本。

6)、拟对技术人员进行液压及机电控制应用方面的培训

2、质量及计量管理工作计划

1)、持续改进和完善公司质量管理体系，严格按照质量管理体系要求开展工作，每季度定期召开质量管理例会，分析质量异常波动，以采取预防和纠正措施，并检查督促，确保公司体系健康运行，以确保20××年度质量认证换证工作顺利完成。

2)、按照计量管理制度要求，制定计量器具检定周期，按照周期开展修理、检定以及抽检工作，按期送检计量标准器，按期检定热工仪表及硬度机和衡器等，确保量值准确传递，为生产一线提供支持。拟对计量人员进行上岗取证培训(计量修理、检定员证书)。

3)、拟开展对全员的质量法规及质量意识教育培训工作。

2、新产品研发和技术创新方面不足，建议多为技术人员提供更多的学习机会，并深入市场接触外界，以开阔视野，提高专业技能，提高设计能力，更好的服务于企业。

3、技术研发试制经费严重不足，严重制约着新产品的研发及试制进度，公司每年给技术部门全年出差调研费用为5000元，试问这些费用能出去几回，建议加大对研发和新产品试制方面的投入。

4、技术办公软件及硬件方面很落后，设计办公软件全部是盗版，绘图仪、打印机以及半数以上的微机都到了使用寿命年限，经常出现问题，建议予以更新，以便提高工作效率。

5、质量控制方法手段需改进，质量过程控制方法还存在不足，部分人员的质量意识及责任心不强，严重影响公司的产品质量。建议加强质量管理工作并对各级人员进行相关的教育和

培训，提高全员的质量意识和综合素质。

技术质量总结与工作计划篇五

总结今年上半年，从新的技术部和质量部成立运行，有近五个月的时间。期间疫情影响一个多月，但基本能连续工作。

在公司领导的正确指引带领下，在各部门、车间的大力支持以及各部门的协同努力下，技术质量部门在前期开发技术工艺分析、工装准备、模具工装制作、样件生产、批量生产工装优化、质量技术指导、质量管理等方面作了不少的工作，也取得了一定的成果，并抑制了一些不利因素，保证了各个生产环节的顺利进行。

上半年，我在2-5月份主要在新老厂之间交替工作，白天主要处理老厂的事情，也顾及一些新厂技术部门需要布置协调的工作，下班后关注新厂夜班现场的情况。在5月初以后主要精力逐步转移到新厂技术质量部门。

主要从以下几方面开展了工作：

2-5月份，协助联系新铸造车间电炉、砂处理线、造型线、除尘、抛丸等各施工方推进进场及施工进度，联络物料进场，协调施工中的困难问题，对设备调试试运行的遇到的新问题反馈给设计或施工方及时改进。

上半年共发出报价130多份，客户13个。

新开模具完成5付，修模完成18付，完成16种零件的工装，工装修理完成6种零件所用的，样品制作9种。

完成机床配件样品及小批量25种。

对新开来模具的试模验证，根据客户要求，正一个一个型号

推进。遇到问题，及时分析原因，改进模具。以达到产品验收合格的目的。

对新上铸造线生产所需要的技术资料，提供一切需要的支持。向铸造车间拷贝了多年来的铸造文件，客户质量要求，博诺体系文件，常新铸造使用的部分技术文件。

不足之处：1由于人员不足，图纸转换，试制技术跟进记录、操作指导书修改编制及时性比较欠缺。图纸发放记录更新不全。

我也在不停联系招募相关求职人员，上半年向1000多人发出意向信息，得到回复300多人。初步遴选有意向的，再推送给相关部门。

对于铸造线新模具检查、试模、毛坯检查，试加工等，由于已经选定俞工作为专职负责人，这方面的问题会越来越少。进展会越来越快。

今年技术部新添了袁制，既增加了工装制作和样品制作能力，有对报价有了很大助力。许工的模具设计开发能力有很大提高，确保了以后模具的不间断生产。按照厂部人员职能分派部署，各条块负责人都有了发挥各自长处的舞台。俞工对检验员的培养也很耐心。

建立健全质量管理体系，落实质量管理职责，不断持续改进质量体系，将各个部门的相关质量制度和措施纳入到相关质量管理规定中，促进质量管理，并进一步加强现场质量管理，以关键工序、新品工艺和技术质量要求为重点，强化质量日常监视检查，查隐患，补漏洞。由于制度不断完善，责任明确到人，公司职工的质量意识有了提高，减少了质量事故的发生，确保持续改进措施的有效落实。主要从以下几方面开展了工作：

2022年上半年到6月底，检验217209件，成品193194件，料废14370件（含部分生锈清洗件），责废4615件，返工5030件。其中三种转向器盖责废合计2488件，外小内大，与不分炉号材料软硬差异大直接相关。其他废品，除硬度因素外，还有其他方面。主要是宴工调整工艺，优化切削速度后，当时跟进一周没有发现异常后，放松了专项检查，切削液的'使用状况没有及时关注，机床主轴使用性能恶化导致部分废品。后期自己生产的铸件，做炉号区分也很有必要。

2.1人员素质

质量部现有人员中，大专1人，中专3人，初中4人，初中以下9人，对图纸质量要求的理解能力不足。

对即将生产或在产品，在看板上加了图纸阅读警示项次。对于容易忽视和要求较高的可能混淆的地方做了标志，便于生产检验时注意。

为此对检验员补充了系列培训。对生产、检验中提出的质量问题，对新产品的质量要求，在看板上做出附加说明，增强质量管理人员对产品质量的全面理解。

全面质量管理，是一个企业对质量方面的基础性要求。实际中感受到管理人员对此有所欠缺，致使工作中态度方式呈明显的不自觉或对抗态势。下半年在这方面加大宣传教育。

2.2、完善质量保证体系。

自今年质量部运作以来，以技术为依托，对质量部门人员快速摸底，建立质量、技术复合管理机构，并补充建立了以只能岗位为主的岗位职责，对检验员实施师徒帮带和系统培训，技术质量部监检查，丰富完善了实施中的质量保证体系。

外协件检查是检验中的一大难题。由于受产能和生产条件的

限制，在质量上，外协厂（常新和申江）对返修表现得不很积极，还没有提出退货。有时以停产不做为要挟。如铸件外观，球化不良，多肉少料，错箱涨箱、大的飞边毛刺等，影响了外观质量，有的还使原来的工装夹具没法使用，重新做工装或者改变生产工艺。影响了生产进度。

由于现有检验员对毛坯质量缺陷及外观没有准确的认识和把控，使得毛坯检查比较困难，不时积累到我个人手头上。目前也在带人看外观，但对重量比较大的毛坯，女性显得力气不足，不太适合。

1、责任到岗，制度到人，责任到工序。

公司以质量为核心的质量保证体系，明确部门，各个车间的质量工作职责与责任人，同时在关键工序和新工艺生产时重点把握，设置专人负责过程质量把握。

每天晚班的质量及其潜在问题列在车间信息板上，供车间和质量人员引起重视，检验人员重点关注是否改善，重复发生。

2、推行质量责任制，强化“三检”制度。实行质量责任制，明确质量责任，严格实行首检、巡检、终检的“三检”制度，上一道工序不合格，下一道工序不接收。经过“三检”制度合格后，在入库前增加的入库检，起到了把关效果、客户投诉过的问题，很少再发生。

3、实行交接班制度，严格质量交班。每班做好质量记录，信息传达到对班。加强现场技术指导与质量把握，要求现场质检员严格把握产品质量。

4、定期对客户质量反馈总结，作为质量教育的主要素材的跟踪处理。准时把握和了解客户的要求，在满足使用要求的情况下，尽量减少不良品流出。

5、技术要求、图纸指导书的编制和跟踪执行。

1、生产前沟通技术要求，使检验员在检验过程中按设计、标准及技术要求严格把握，完工后能准时填制各类技术资料，完善记录等，对现场进展全过程技术督导工作。

2、勤于指导。技术质量人员做到嘴勤、腿勤、手勤。嘴勤指在生产现场多讲，擅长开口讲话，在现场看到不标准的操作或超差零件，要及时制止并要求现场改正，每个工序的要求能够给工人讲明。

1、质检员新上岗人员业务不熟，还不能熟练地运用各种质量管理手段改进过程绩效，有的甚至不能正确使用现有测量工具。

2、质量管理有盲区。个别车间由于质量管理工作不正常，个别工人质量意识淡薄，反复问题，意想不到的问题多次出现，需要加大惩戒教育。

3、受制于供应商缺乏必要的选择空间，不合格品不能按规定处置，其主要原因是生疏还有误区，不能把不合格品处置作为改进质量管理工作的重要手段。

此外还有很多不足之处，我们将通过不断总结和分析，找出工作中存在的缺乏以便在今后的工作中连续完善和改进。

1、新线模具试样及改进。

2、做好体系审核的文件准备及各项记录。

3□tqc系列宣贯。组织专项质量培训，提高员工的质量素养。在整个生产管理过程中，技术质量部门对每项新工序开展技术检验方法的培训。对生产技术管理人员及工人培训，提高各类人员的质量意识。

4、建议的主要质量活动。组织质量检查，开展互检，互学，不断提高。在生产过程中，由公司组织例行检查制度，对觉察的问题及潜在风险准时下发整改通知，限期整改。对技术难题，由技术质量部门商量整改措施，并开展质量复核。

技术质量部

20220703