

<<品质部作业指导手册 配光盘>>

图书基本信息

书名：<<品质部作业指导手册 配光盘>>

13位ISBN编号：9787545404241

10位ISBN编号：7545404246

出版时间：2010-3

出版时间：广东经济

作者：史立宣//李家林

页数：182

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<品质部作业指导手册 配光盘>>

### 前言

工厂管理，就是一个制造场所，导入各种有效的生产资源，通过计划、组织、用人、指导、控制等活动，使工厂所有部门，如期达成预定的管理目标。

管理目标的顺利实施和完成，需要各部门的通力合作和各部门各项工作的有效运作才能实现，如何明确本部门的各项职责并能使之有效地发挥作用，这就是目前摆在各部门经理和负责人面前的主要工作。

由于我国制造业的特色仍以劳动密集型为主，管理人员的整体素质仍然不能达到发达国家管理人员的水平，同时高强度的工作、低廉的工资无暇使他们去脱产学习和进修，那么就必须提供一些完善、成熟的管理范本供他们参考，以解决他们所需的知识。

“制造业部门作业指导手册”系列丛书就是基于以上原则，通过部门分类，采用层级设置，由部门所在位置展开，明确部门和岗位职责，规划部门作业流程，建立部门管理制度，辅以部门支持性文件（表单），是一套部门管理人员、操作文员的实用工具书。

本书特色：  
清晰的管理体系：丛书参照全球通用的ISO9001：2008质量管理体系框架进行层级设置，分五个层级讲述，一级文件部门设置，二级文件岗位职责，三级文件作业流程，四级文件作业文本，五级文件作业表单。

实用的管理工具：每本图书针对本部门所需要的、常用的管理工具进行了分类设置，便于使用者查询，同时抛弃了传统的文件格式，采用企业运行过程中使用的标准管理格式进行编制，使用者局部修改即可使用。

## <<品质部作业指导手册 配光盘>>

### 内容概要

“制造业部门作业指导手册系列”丛书是一套部门管理人员、操作人员的实用工具书。

本书为该丛书中之《品质部作业指导手册》分册，主要介绍了品质部组织设置、品质部岗位职责、品质部作业流程、品质部作业文本以及品质部作业表单五部分内容。

本书还配有系统光盘，把品质部已经固化了的也是最常用的岗位职责、管理流程、管理制度、管理表格精选出来，供使用者阅读、检索、打印。

## &lt;&lt;品质部作业指导手册 配光盘&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 品质部组织设置 一、了解品质部所处的位置 二、品质部的设置规划 三、品质部的设置模式 四、品质部的职责权限 五、品质部的工作流程 第二章 品质部岗位职责 一、品质部职位设置 二、品质部岗位说明 第三章 品质部作业流程 第一节 来料品质控制 一、来料(进料)检验作业流程 (一)IQC作业流程 (二)特种材料检验流程 (三)进料检验状态标志流程 (四)特采作业流程 二、供应商管理流程 (一)供应商审核流程 (二)供应商产品验证流程 第二节 制程品质控制 一、制程检验作业流程 (一)IPQC作业流程 (二)特殊制程检验作业流程 二、生产线品检流程 (一)SPC作业流程 (二)首件确认流程 第三节 成品品质控制 一、包装检验实施流程 二、成品出货检验实施流程 三、成品入库送检流程 第四节 品质改进管理 一、品质改进工作流程 (一)品质改进作业流程 (二)品质提案管理流程 (三)品质预防作业流程 二、不合格品管理流程 (一)不合格品控制流程 (二)不合格原因分析流程 (三)不合格品预防控制流程 三、计量器具管理流程 (一)计量器具流转控制流程 (二)测量设备确认流程 第五节 品质成本控制 一、品质成本分析流程 (一)品质成本预测流程 (二)品质成本计划流程 二、品质成本控制流程 (一)品质成本控制作业流程 (二)事前品质成本原因分析流程 第四章 品质部作业文本 第一节 来料品质控制 一、来料(进料)检验作业文本 (一)进货检验和试验程序 (二)来料检验指引 (三)来料检验控制计划 二、供应商管理文本 (一)供应商评估考核程序 (二)供应商日常评鉴规定 第二节 制程品质控制 一、制程检验作业文本 (一)首件检验控制程序 (二)标准样件(品)管理程序 (三)现场品质作业规定 二、制程检验控制文本 (一)五金车间制程检验控制程序 (二)装配车间制程检验控制程序 第三节 成品品质控制 一、产品终检管理文本 (一)最终检验管理办法 (二)最终检验与测试作业标准 二、成品出库检验管理文本 (一)成品检验程序 (二)产品品质理化检测管理办法 第四节 品质改进管理 一、品质改进计划 (一)品质改进提案程序 (二)品质数据分析控制程序 二、品质改进实施 (一)品质持续改进控制程序 (二)全面品质管理活动(TQM)推行办法 (三)品质管理圈QcC活动实施办法 第五节 品质成本控制 一、品质成本控制文本 (一)品质成本管理程序要求 (二)品质成本核算程序 二、不合格品管理文本 (一)不合格品控制程序 (二)不合格品标志规定 三、计量器具管理文本 (一)计量管理制度 (二)监视和测量装置控制程序 第五章 品质部作业表单 第一节 来料品质控制 一、来料(进料)检验作业表单 (一)来料检验报告 (二)IQC日情况统计表 (三)退货报告 (四)急需料放行条 (五)来料检验标志 二、供应商管理表单 (一)供应商物料抽样审核报告单 (二)供应商来料不良品记录表 (三)供应商产品品质评价通报书 (四)外协厂商品质检查表 第二节 制程品质控制 一、制程检验标准表单 (一)制程检验标准表 (二)工序作业指导书 二、制程检验作业表单 (一)制程品质稽核表 (二)品质管理标准变动通知单 (三)首件确认检查表 (四)末件检验记录表 (五)在库品巡检记录表 (六)工序品质检验记录表 (七)产品抽检记录表 三、制程检验控制表单 (一)过程控制标准作业指导书 (二)样品制造进度控制表 (三)工序控制点明细表 第三节 成品品质控制 一、成品入库检验管理表单 (一)成品检验记录表 (二)成品判定单 (三)成品验收单 (四)成品不良批退单 (五)成品检验月报表 二、出货品检验管理表单 (一)出货检验报告 (二)出货品检验记录表 (三)AQL检验报告 (四)FQC送检单 第四节 品质改进管理 一、品质改进计划 (一)品质改进项目计划 (二)产品品质改进通知单 二、品质改进实施 (一)产品品质改进分析表 (二)品质改进项目实施及验证报告 (三)品质纠正和预防措施要求单 三、不合格品管理表单 (一)不合格品记录表 (二)IPQA严重不合格警告通知 (三)不良品修理日报表 四、计量器具管理表单 (一)量规仪器履历表 (二)量规仪器汇总表 第五节 品质成本控制 一、品质成本分析表单 (一)品质成本汇总表 (二)——月份品质成本分析表 二、品质成本控制表单 (一)质量成本预防费用明细表 (二)预防成本统计表

章节摘录

现场品质作业规定 1目的 为了确保生产现场生产出稳定和高品质的产品，使企业增加产量，降低消耗，提高经济效益，特制定本规定。

2适用范围 从原材料投入到产品形成的整个生产现场所进行的品质管理，具体包括影响产品质量的4MIE（人员、机器、材料、方法、环境）等诸要素。

3定义 现场质量管理以生产现场为对象，以对生产现场影响产品品质的有关因素和品质行为的控制和管理为核心，通过建立有效的管理点，制定严格的现场监督、检验和评价制度以及现场信息反馈制度，进而形成强化的现场品质保证体系，使整个生产过程中的工序品质处在严格的控制状态，从而确保生产现场能够稳定地生产出合格品和优质品。

4主要内容 4.1 建立品质指标控制体系。

从产品技术经济指标到岗位责任制，从统计方法、考核的内容到奖惩制度，都必须体现“质量第一”的思想，充实现场品质责任制的内容。

4.2 加强生产原料及工序在制品品质的管理。

对上道工序的来料进行检验、交接、处理过程的严格把关和对工序在制品的控制，使之既保证来料品质，消除混料和不合格品投料在生产现场的发生，又可避免因工序在制品过多而积压大量的资金，影响企业资金周转。

4.3 设置管理点 依靠操作人员对生产工序的关键部位或关键质量特征值影响因素进行重点控制，以保证生产工序处于稳定的控制状态。

<<品质部作业指导手册 配光盘>>

编辑推荐

《品质部作业指导手册》清晰的管理体系，实用的管理工具，系统的部门手册，可视的系统光盘

<<品质部作业指导手册 配光盘>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>