

最新现场品控工作计划(通用9篇)

光阴的迅速，一眨眼就过去了，成绩已属于过去，新一轮的工作即将来临，写好计划才不会让我们努力的时候迷失方向哦。相信许多人会觉得计划很难写？这里给大家分享一些最新的计划书范文，方便大家学习。

现场品控工作计划篇一

第四、提高设计文件的审核质量。督促设计院现场查勘的力度，按照相关规范审核设计文件，提高设计文件质量。

1、加强学习，不断提高自身的思想政治素质和业务水平。一是认真学习党的十七届四中全会精神。除认真参加了市委和本部门所组织学习之外，认真组织部门班子成员和广大党员干部学习十七届四中全会精神，并且亲自作了一场专题报告，谈学习体会。同时，以学习实践科学发展观活动为契机，推动部门科学发展。二是加强业务学习。除学习其他部门的优秀经验外，还积极鼓励广大职工们在工作之余，通过自考、职大、培训班、等多种方式抓紧时间学习充电，努力补充与丰富自己的理论知识；每星期推荐相关优秀的业务书籍给广大职工，同时每月一次定期组织大家进行研讨会，谈谈读书心得体会，相互介绍工作中的经验与体会，以便让优秀的经验尽快传播开来。

2、团队协作能力的快速提升；一是每周定期召开部门职工大会，给职工反复讲解与强调团队协作能力的重视性，增强大家对团队的认同感。组织职工聆听有关的专家关于培养良好团队协作团体的讲座，使团队成员真正意识到团体协作的重要性，有“我们风雨同舟”或“我们共命运”的感觉，对于自己是团队一员感到自豪。二是完善了职工成员工作奖罚制度，让每个团队成员认识到他们之间和协作以及贡献对于团队获得成功是至关重要的，人尽其才，发挥每个人的专长，

充分调到大家的工作积极性，使大家能齐心协力顺利完成各种任务。

注重干群之间、职工互相之间的沟通与信任。遇事我尽量做到与部门干部群众们商量，在领导和老员工的指导下，我自己也很快掌握了工程管理的系统知识和关键点；通过定期的座谈会重视部门成员之间的沟通，增强成员之间相互信任感，增强成员对团体的信任感；每月定期组织人员深入到职工的家中询问、主要了解其困难与疾苦，主要为其解决经济上、生活上与心理上的困难与困惑，聆听职工的心声特别是对部门的好意见与建设，使员工内心产生极大的归属感，从而带动个人工作热情和整体团队力的提升，发挥出巨大的“围炉效应”，大家齐心协力地完成好工作任务。

除此之外，作为一名工程管理干部，我也十分重视自身的廉洁自律，时刻保持头脑清醒，在大是大非面前绝不含糊，做到工程面前严把质量关，努力做好一手抓工程进度，一手抓工程质量，两手抓，两手都要硬。相信只有我们秉承勇于自我反省与自我批判，保断一颗团结协作、永于进取的恒心□20xx年我们的工作一定能够取得更多更大更值得骄傲的成绩！

以上述职报告，请领导和同志们评议，欢迎对我的工作提出宝贵意见，借此机会，向工作中支持、帮助过我的各级领导和同志们表示诚挚的谢意。

现场品控工作计划篇二

时光飞逝，转眼已进入，时值公司酝酿突破发展和走向规范化、制度化管理发展之际，面对新产品的不断出现、市场的变化，品管工作任重而道远。

部门管理运用系统化、标准化的思想规范品管工作流程，从供应商质量管理、进料检验、不合格评审、过程巡检到产品

确认与全系列资料制作、再到过程变更与客诉处理等，作好每一个细节的规范与衔接，用质量目标（来料合格率、来料检验控制率、生产返工率、生产不良率与客户投诉率）来量化考核标准。

质量目标如下：

来料数量合格率98%

来料检验控制率99.8%

生产返工率（冲压）2‰

生产返工率（包装）2‰

生产不良率2‰

客户投诉件数24件以下

进料检验是质量控制的首要关口，只有把进料的质量控制好才能保证后续的正常生产，越早发现问题损失就越小，因此加强供应商管理和供应商建立一种良好的合作关系特别重要。

协助采购对供应商进行供应商质量考核评估，对现有考核制度优化并完善，对供应商的质量要示予以文件化形成质量协议，减少不必要的浪费和损失，达到共赢的目的。

1、产品确认工作提前：产品确认书将由品管组织牵头进行，为满足客户质量要求，在打样阶段品管提前介入，与供应商与生产部门提前确立产品的质量标准和加工工艺，提供满足客户要求的产品。

2、不合格评审：抓好不合格评审报告供应商的改善回复确认工作，对屡教不改的供应商提请采购及相关领导作好处罚机制与更换工作。

3[sip]按照上级制定的文档存档管理要求，在继续完善现有的进料、巡检、包装sip资料的同时，规范各文件的命名、分类，完成公司规范资料的存档工作。

4[ecn]公司的工程变更后续处理，品管部本着一向配合与执行的作风，与采购、工程[pmc]仓库做好变更到料的检验、清点、报废工作。

1、切实做好产品过程策划工作，提高工艺工作的准确性；

在新产品开发过程中注重策划，在工艺验证、工装验证、设备验证、控制手段验证各方面做的比较仔细，并且产品试制过程中有持续的改善措施改进和提高产品质量，那么，产品质量才能有效保证，产品质量和过程质量能力才能得到客户的认同。

对产品形成质量起一般作用的工序；关键工序：对产品形成质量，特别是可靠性质量起重要、关键作用的工序；特殊工序：其结果不能通过后面的检和试验，而只能通过使用后完全验证的工序。

建立工序质量控制点即在加强一般工序质量控制的同时采取有效的控制方法对关键工序和特殊工序进行重点控制，保证工序处于受控状态。

3、加强过程质量审核，提升工艺管理水平：

审查生产设备、检验及试验设备、工装夹具、计量器具是否符合过程控制的质量要求。

利用质量事故调查分析处理机制，实施质量压力传递，增强员工质量意识，鼓励员工在工作中主动发现问题，引导员工关心产品质量，让自检互检成为员工自觉自发的习惯，从而达成质量目标，满足客户要求。对客户反馈的异常现象及时

立案，并召集相关部门进行原因分析及及时制定整改措施、预防措施，协助业务人员在3天内回复给客户，品管监督执行并追踪处理情况。

建立岗位交叉互换机制，对管理岗位和基层检验员岗位实行三个月一轮换制度，培训多技能人才提升管理团队的. 作战能力。

团队建设，每三个月组织一次部门聚餐活动，消除彼此隔膜，融洽上下级与同事之间关系，增强员工对企业的向心力和团队凝聚力。

现场品控工作计划篇三

今年品管部业务和人员状况是：品管部人力少：仅有2人，到11月份时只有3人。

控制范围广：包括了进料、入库、出货、工程，还包括体系建设等工作。

1. 采用周报对当周工作进行总结，统计进料合格率、产品合格率。
2. 对品管部各个控制作业和产品标准用文件的方式予以标准化，让各检验人员严格按文件作业，规范操作，先后修改和拟制了原材料和成品的检验项目和判定标准等30多份文件，为作业员提供判定准则。

具体如下：

3. 健全了品管部部门质量目标，包括进料和成品漏检率、品质异常跟踪结案率，确保品质监控的质量。
4. 加强业务知识学习，亲自到车间进行各项工程质量监控工

作，确保部门工作任务的完成。

1. 在陆总的领导下积极准备，并于今年11月份一次性通过了iso9001:20xx质量管理体系的复审，并取得证书。

2. 设计统计报表完善质量记录和质量统计。现已形成品质周报统计，能直观的反映各工段质量状况，以便于各责任单位采取有效措施即时改善。

3. 对一些检验工具进行了校验。

1. 进料品质控制：拟制了《iqc进料检验作业规范》、《抽样检验规则》文件，规范了进料检验作业流程和检验标准。

2. 成品质量控制：拟制了《成品检验作业规范》、《抽样检验规则》文件，规范了成品检验作业和检验标准。

一、运用系统化、标准化的思想规范品管部工作流程：

1. 对周报进行总结，对异点分析，找出根本原因，用正确方法处理跟踪并执行，保证品质。

2. 继续完善文件标准化，培训检验人员，让其严格按文件作业，规范操作。

3. 提高品管部部门质量目标，进料和成品漏检率为0、品质异常跟踪结案率小于5%，更好确保品质。

4. 继续加强业务知识学习，20xx年已报考质量工程师中级考试，利用专业学习更好服务公司，同时培训检验人员让其更专业。

5. 实验室正常运转。

a.请仪器公司派人指导，并掌握实验要领，并制作作业规范，工作流程。

b.提高实验室利用率。

6. 继续完善洁净室作业指引和操作规程，使其满足行业要求。

二、完善质量管理体系，确保体系正常运作：

1.20xx年cd车间iso9001:20xx质量体系认证。同时对软管车间进行年度管理评审。

2. 对重点供应商进行年度管理：振初、精益、恒心、缔克曼，并辅导供应商了解我司的质量要求让其更好配合我司提升质量。

3. 加强制程质量控制，对制程质量统计分析，提供给生产部加强制程质量控制。并针对检验到不合格项要求生产部改善。

4. 维护质量体系正常运转，使其满足客户要求。

现场品控工作计划篇四

时光飞逝，转眼已进入20xx年，时值公司酝酿突破发展和走向规范化、制度化发展之际，面对新产品的不断出现、市场的变化，品管工作任重而道远。

部门管理运用系统化、标准化的思想规范品管工作流程，从供应商质量管理、进料检验、不合格评审、过程巡检到产品确认与全系列资料制作、再到过程变更与客诉处理等，作好每一个细节的规范与衔接，用质量目标（来料合格率、来料检验控制率、生产返工率、生产不良率与客户投诉率）来量化考核标准。

20xx质量目标如下：

来料数量合格率98%

来料检验控制率99.8%

生产返工率（冲压）2%

生产返工率（包装）2%

生产不良率2%

客户投诉件数24件以下

进料检验是质量控制的首要关口，只有把进料的质量控制好才能保证后续的正常生产，越早发现问题损失就越小，因此加强供应商管理和供应商建立一种良好的合作关系特别重要。

协助采购对供应商进行供应商质量考核评估，对现有考核制度优化并完善，对供应商的质量要示予以文件化形成质量协议，减少不必要的浪费和损失，达到共赢的目的。

1、产品确认工作提前□20xx年产品确认书将由品管组织牵头进行，为满足客户质量要求，在打样阶段品管提前介入，与供应商与生产部门提前确立产品的质量标准和加工工艺，提供满足客户要求的产品。

2、不合格评审：抓好不合格评审报告供应商的改善回复确认工作，对累教不改的供应商提请采购及相关领导作好处罚机制与更换工作。

3□sip□按照上级制定的文档存档管理要求，在继续完善现有的进料、巡检、包装sip资料的同时，规范各文件的命名、分类，完成公司规范资料的存档工作。

4[ecm]公司的. 工程变更后处理，品管部本着一向配合与执行的作风，与采购、工程[pmc]仓库做好变更到料的检验、清点、报废工作。

1、切实做好产品过程策划工作，提高工艺工作的准确性；

在新产品开发过程中注重策划，在工艺验证、工装验证、设备验证、控制手段验证各方面做的比较仔细，并且产品试制过程中有持续的改善措施改进和提高产品质量，那么，产品质量才能有效保证，产品质量和过程质量能力才能得到客户的认同。

对产品形成质量起一般作用的工序；关键工序：对产品形成质量，特别是可靠性质量起重要、关键作用的工序；特殊工序：其结果不能通过后面的检和试验，而只能通过使用后完全验证的工序。

建立工序质量控制点即在加强一般工序质量控制的同时采取有效的控制方法对关键工序和特殊工序进行重点控制，保证工序处于受控状态。

3、加强过程质量审核，提升工艺管理水平：

审查生产设备、检验及试验设备、工装夹具、计量器具是否符合过程控制的质量要求。

利用质量事故调查分析处理机制，实施质量压力传递，增强员工质量意识，鼓励员工在工作中主动发现问题，引导员工关心产品质量，让自检互检成为员工自觉自发的习惯，从而达成质量目标，满足客户要求。对客户反馈的异常现象及时立案，并召集相关部门进行原因分析及及时制定整改措施、预防措施，协助业务人员在3天内回复给客户，品管监督执行并追踪处理情况。

建立岗位交叉互换机制，对管理岗位和基层检验员岗位实行三个月一轮换制度，培训多技能人才提升管理团队的作战能力。

团队建设，每三个月组织一次部门聚餐活动，消除彼此隔膜，融洽上下级与同事之间关系，增强员工对企业的向心力和团队凝聚力。

现场品控工作计划篇五

我们的工作又迈入新的阶段，现在就让我们制定一份计划，好好地规划一下吧。计划怎么写才能发挥它最大的作用呢？小编在这里给大家分享一些品管部年度工作计划模板，希望对大家能有所帮助。

一、确保质量体系有效地实施和运行

1. 1总结10年质量目标达成情况，制定公司20__年地质量目标与实施计划。

1. 2进一步完善公司组织架构，确定和区分每个职能部门地职责和权限，争取做到组织架构地科学适用，确保体系顺畅有效地运行。

1. 3全员品质(quality)课程计划支配、培训与考核。提升员工地品质(quality)意识□iso9001□20__版质量管理体系中有“八项质量管理原则”，其中第三项原则就是“全员参与”。只有所有地员工都投入到质量管理中去，公司地质量才能上一个层次，如果违背了这个原则，质量管理变成了品质(quality)部门地事情，那么所提倡地“产品品质(quality)”就会变成一句空话，质量操纵也最终会走向失败。因此对全体员工地质量意识培训非常重要。

1. 4内部审核地统筹计划支配与执行，及不符合项地跟踪改

进。

1.5管理评审地统筹计划支配，并监督实施，及时做好管理评审报告，相关资料整理归档。

二、行业(企业)标准地收集、编写、审核、批准与推广实施

2.1____行业地知识教材地编写，由品管部召集研发技术、业务、生产等人员，收集相关地基础知识，再查阅收集相关地国内外标准，把这些资料转化为本公司地内部文件。

2.2对此内部文件进行讨论，请有关专业人士修订。经审核和批准后向公司内部及客户方推广与应用。

2.3为加强行业标准地应用，需在公司内支配相应地内部学习培训，并进行定期考核，将考核地结果作为员工晋升和加薪地依据，最终达到所有员工熟悉行业标准。

三、产品可靠性能保证工作

3.1公司产品知识文件地完善，定期对新产品和新客户等技术要求进行整理统计，并形成具体地相关文件要求，经审核和批准后在公司内部发放和支配培训，一是防止生产错误；二是以达到各部门员工对所有产品地性能要求熟悉，由此知道可能影响品质(quality)量地材料因素和操作因素，从而达到操纵品质(quality)地目地。

3.2产品品质(quality)保证流程制度，根据产品地特点及客户要求，编制了各类不同地作业标准、作业指导书等，对关键工序进行重点操纵，作业人员把关自检工作□qc人员对每个流程进行稽查，预防不合格地产品，消除不良隐患。

3.3对产品地关键操纵点地实验室测试数据做汇总统计，找出其规律性，对产品过程进行优化。

3.4 定期对现场产品随机抽取，送往外部权威机构，对产品地各项性能指标进行检测鉴定，验证并确保内部检测地可靠性和稳定性。

四、供应商管理

4.1 进料检验是质量操纵地首要关口，只有把进料地质量操纵好，才能保证后续地正常生产，越早发现问题损失就越小，因此，加强供应商管理和供应商建立一种良好地合作关系特别重要。

4.2 协助采购对供应商进行考核评估，对现有考核制度优化并完善；对供应商地质量要求予以文件化，形成质量协议，减少不必要地浪费和损失，达到共赢地目地。

五、建立品质(quality)考核制度

5.1 品质(quality)考核制度是对员工在品质(quality)方面所做工作地评价，可以促进员工对品质(quality)改善地积极性。当经过自己手做出地产品，它地品质(quality)好坏与自己地收入联系上时，不自觉地就会对自己地工作负责，对自己地质量负责。

5.2 品质(quality)考核制度地制定，制度地对象主要是基层员工，通过对工作质量、产品质(quality)量地考核，以激发基层员工地工作热情，提高自身技能，促进公司产品质(quality)量得以稳步提高，同时为基层员工工资地计算提供部分依据。制度引导员工关心产品地质量，达成质量目标，满足客户地需求。鼓励员工在工作中主动发现问题，并实施质量压力传递，增强员工质量意识，制度制定地原则是公平、公正、合理。

一、工作目标

1. 加工过程中产品检验合格率达到98.5%。
2. 加工产品最终交货合格率达到99.5%。
3. 客户满意度90%以上。
4. 外包供应商产品交付合格率达到95%。
5. 加工车间免检人员达到总数的50%以上。
6. 在用量具合格率达到100%。
7. 新产品投产时，尽量分2批解决所有质量问题。
8. 100%的新员工将在质量控制培训后上班。

二、具体措施

20__年，主要有四项加强任务：

强化管理意识，促进部门工作规范化运作。增强创新意识，以便我们能够有效地开展工作。强化培训意识，全面提升部门员工能力。强化质量成本控制意识，降低成本，增加市场竞争力。

1. 完善检验体系，规范检验标准。

严格执行各项质量标准和iso9001质量体系标准，按照9001标准制定完善的检验体系，与技术部门和工艺部门紧密结合，规范检验标准，以iso标准和相关要素为基础，制定出贯穿公司整个质量体系的有效工作流程，并监督其有效运行。

2. 加强队伍建设，提高部门战斗力

首先要完善各种质量管理体系，完善各种检验标准和操作规

程，做到目标管理。我们必须依靠系统以一丝不苟的工作理念来管理人和输入员工；同时，做好绩效考核工作，通过日常工作记录对员工进行有效的绩效考核，确保考核工作公平公正地进行。

为了提高部门的凝聚力，灌输团队观念，要求老督察和新督察互相帮助。新检查员通过用他们的工作热情感染老检查员来显示每个质量检查员之间的关系。换工作后，质量检验员的知识得到提高，每个质量检验员对自己负责的车间流程有了新的认识，有利于自己的成长和整个产品质量的提高。岗位交流更有利于提高质检员的学习兴趣。

3. 加强生产过程的指导，要求标准化生产和标准化检验

做好生产和质量的指导和监督工作，开展质量意识教育和培训，严格执行各项质量标准和iso9001质量体系标准，按照既定的部门目标，扎扎实实地完成各项任务；及时学习和更新，使应用的管理方法更加科学合理。并坚持iso导向的质量管理方法，继续加强与各部门的沟通与合作，促进相互理解和协调发展。

鼓励生产部门采用标准化生产，提高工装利用率，使所有产品尽可能向标准化生产模式靠拢。检验员应尽量使用工装进行检验，这样可以提高检验的效率和准确性。

4. 建立质量信息平台，最大限度地共享所有不合格信息

建议在公司内部建立质量网络共享平台，要求公司内部各部门，包括生产、组装、调试、售后、质检，将本部门发现的所有质量问题记录到质量网络共享平台中，由质检部门进行总结，找出问题点，组织相关部门进行评审，制定纠正和预防措施，使所有潜在的质量问题都能尽快被发现和解决。为公司领导决策提供依据。在部门统计分析方面，对质量问题进行统计分析，显示周、月质量工作是进步还是退步，让每

个质检员控制的过程质量一目了然。对于不合格项，填写《不合格品通知单》，及时清理不合格品和半成品，并与生产部门共同制定预防和纠正措施，避免同一问题再次发生，导致更大批量的问题；积极运用数据分析，及时统计月度质检结果，及时分析，上报领导，及时掌握质量动态，为后期质量管理决策提供依据。

5. 外包质量控制

需要明确我公司的产品质量和技术要求，明确告知外包供应商按照我公司的相关要求供货。最好在发布产品之前对其进行审查。外包单位质量管理统计平台在公司内部独立建立，数据用于管理外包单位。制定外包单位的质量管理规定，用制度约束外包单位的质量，以免被外包部门主动。

6. 在车间建立qc小组，并指导其有效运行

在加工装配调试车间组织成立qc小组，小组成员全部从一线员工中选拔，培养员工发现和解决质量问题的能力，最终达到预防质量问题的目的。

根据质检部门提供的不合格信息，小组成员找出有代表性的问题点，进行有针对性的分析，找出最佳的解决方案和预防方案并实施。

最后，要进一步加强企业文化建设，制定员工培训手册，加强与各部门的沟通与协作，加强执行力、团队精神建设，培养严谨高效的工作作风，打造品牌产品，提升企业竞争力。

新的一年，质检部全体员工将在徐总经理的正确领导下，开拓创新，锐意进取，打造一支作风过硬、素质超高的检验队伍，做好海关稽查工作，迎接日益激烈的市场竞争。

新的一年即将掀开，品质工作责任大，为圆满完成工作各项

任务;保持品质上升的势头,要坚持加快熟悉品质工作;为确保计划,总结过去的经验,落实到实处。特制定以下工作计划如下。

认真做好工作计划目标就是一个工作的方向,就可以开展工作。做到在工作中不能忽视每一个工作细节,对待学习就是使命,放弃了学习就是放弃进步;学习就是终身任务和长期实践的行为可以贯穿个人的工作始终;做为一个品管职业,那就是要对消费者负责;思想上要高度重视产品要求,达到国家检测标准。把公司产品配合社会共赢的局格。

产前样办标准

认真审核产前样,一旦批办样批准合格后为正确的大货样,只有此办供工厂大货生产用;在大批生产经营之前,还须打一次样,叫做产前样,产前样也称为封样,在制作封样衣时,所有的主敷料都必须用正确物料。

跟踪品质货期

善于用文字和语言与客户沟通;预测加工客户的需求,生产能力及物料的供应情况,便于生产及交货的安排。要对产品尺寸、做工、款式、工艺进行全面细致地检验。出具检验报告书(大货生产初期/中期/末期)及整改意见,经加工厂负责人签字确认后留工厂一份,自留一份并传真公司。

尾期检验要求

- 2、款式配色准确无误;
- 3、尺寸在允许的误差范围内;
- 4、做工精良;

5、产品干净、整洁、卖相好;包装美观、配比正确、纸箱大小适合。

常规工作要求

认真做好检查工作，有记录，有评价，找出自己不足的缺点。要细致严密及时改正工作的不足。使品质能真实有效促进我司的品质要求。树立服务意识，找好位置做好品质部一员好的助手。

工作理念

对所的产品要熟悉，了解产品的原材料特点及成分。知道产品的特点、款式、质量，便于和生产人员的沟通。认真做好每天工作，顺境中不骄不躁，加倍努力学习。

品质沟通分析要求

1: 沟通表达能力: 有口才、有技巧。善于用文字和语言与客户沟通。品质工作涉及到加工商，沟通语言随和以便做出更快更好的反应和决策。

2: 分析能力: 分析出加工厂的能力，生产进度与订单交货期相吻合，做到不提前也不推迟。

团队理念

公司是一个团队，同事之间要有宽容他人的胸怀。我们是一个大家庭要相互帮助。每位同事持续创新的思维，如能人尽其才，物尽其用。关键还是要靠公司的高层管理。我做为公司的一员，我愿尽我所能，尽我所力，专心专注的太态共赢新的格局。

一、工作目标

- 1、产品加工过程交检合格率达到98.5%。
- 2、加工产品最终交付合格率达到99.5%。
- 3、顾客满意度达到90%以上。
- 4、外协供货商产品交付合格率达到95%。
- 5、加工车间免检人员数达到总人数的50%以上。
- 6、在用量具合格率达到100%。
- 7新产品投产争取在2批次内将质量问题全部解决。
- 8、新员工100%经过质量控制培训后上岗。

二、具体措施

在20__年主要有四强化工作：

强化管理意识，推进部门工作规范化运作。强化创新意识，以便能够卓有成效的开展工作。强化培训意识，全面提升部门员工的各项能力。强化质量成本控制意识，降低成本，增加市场竞争力。

1、完善检验制度，规范检验标准。

严格执行各项质量标准和iso9001质量体系标准，根据9001制定完善的检验制度，与技术部、工艺部紧密结合，规范检验标准，以iso标准和相关要素为基点，制定贯穿公司内部整个质量体系的有效工作流程，并监督其有效运行。

2、加强团队建设，提高部门战斗力

首先要健全各项质量管理制度，完善各项检验标准和操作流

程，实现目标化管理，要依靠制度管人，给员工输入按章办事，一丝不苟的工作理念；同时做好绩效考核工作，通过平时工作的纪录，对员工的绩效进行有效的考核，并保证公平公正的开展考核工作。

3、加强生产过程指导，要求标准化生产、标准化检验

做好生产和质量的指导和监督工作，开展质量意识教育以及培训工作，严格执行各项质量标准和iso9001质量体系标准，按照制定的部门目标，脚踏实地的完成各项任务；及时学习更新，以使应用的管理方法更加科学化、合理化。并坚持以iso为目标的质量管理方法，继续加强与各部门间的沟通与合作，促进相互了解与协调发展。

鼓励生产部门采用标准化生产，提高工装的使用率，使所有产品尽量往标准化生产模式靠拢，检验员检验时尽量采用工装检验，一能增加检验的效率，二能增加检验的准确性。

3、建立质量信息平台，使所有不合格信息能够最大化共享

建议公司内部建立一个质量网络共享平台，要求公司内各部门，包括生产、组装、调试、售后、质检等，对本部门发现的质量问题，全部录入质量网络共享平台，由质检部进行汇总，将问题点找出，组织相关部门进行评审，进行纠正预防措施制定，使所有质量隐患都能尽早发现、尽早解决。为公司领导决策提供依据。部门统计分析方面，对出现的质量问题进行统计和分析，展现每周、月的质量工作，是进步还是倒退，让各质检员所控制的工序质量一目了然，对出现的不合格项，填写不合格产品通知单，对不合格产品及半成品及时进行清理，并同生产部一起制定预防纠正措施，避免同一问题重复出现导致更大的批量性问题的发生；积极运用数据分析，及时做好每个月的质量检验结果的统计，并及时进行分析，上报领导，及时掌握质量动态，为后期质量管理决策提供依据。

4、外协质量控制

必须要明确本公司产品质量及技术要求，并明确告知外协供货单位，按照我司相关要求供货，最好外放产品时先进行评审。公司内部单独建立外协单位质量管理、统计平台，用数据来对外协单位进行管理。制定外协单位质量管理规定，用制度去约束外协单位质量情况，不至于被外协部门占据主动。

5、在车间推行建立qc小组并指导其有效运行

在加工、组装、调试车间组织建立qc小组，小组成员全部由一线员工中挑选，培养员工发现质量问题，解决质量问题的能力，最终起到能够预防质量问题的目的。

小组成员每月根据质检部提供的不合格信息，找出有代表性的问题点，进行有针对性的分析，找出最佳解决和预防方案并实施。

最后，我们还要进一步加强企业文化建设，制定员工培训手册，加强与各部门的沟通和协作，加强执行力建设，团队精神，培养严谨高效的工作作风，打造品牌产品，调高企业竞争力。

新的一年，在徐总的正确领导下，质检部全体员工将开拓思路，奋力进取，打造一支作风过硬，素质超高的检验队伍，为迎接越来越激烈的市场竞争做好我们应该做的把关工作。

根据20__年质量现状与市场反馈，品管部确定20__年质量目标——

客户验货通过率达到93%；

出口沙发索赔额控制在0.3%(其中净索赔0.15%)以内；

内销沙发投诉率稳定在3%以内，退货率控制在1%以内；

来料检验误判率2%以下；

人员培训100%，合格率95%；

为达到以上目标，品管部计划20__年工作重点如下——

一、推动公司管理体系正常运行

1、在iso9000要求下，围绕公司总体质量目标，结合公司二级kpi指标，要求各职能部列出本部门质量目标与考核办法(此项工作需要公司领导立项支持)。

2、全面提升公司文件管理现状，由iso文员主导组织各部门对文件管理制度的深入学习，确保有效文件的执行，消除无效文件对管理活动的干扰。

3、结合客户审厂需要与公司管理要求，在iso9000□iso14000的指导原则下，在年中对各部门运作流程进行内部审核，并对审核中发现的管理漏洞跟进改善。

类别20__年主要问题20__年针对措施

真皮跳色(52)要求供应商重新打版，用标准版对照变色是否在合理范围

脱层. 掉屑撕裂评估的实操培训，面对面摩擦评估培训

发白. 挤压测试评估

粘连面对面摩擦评估

夹板脱层. 加强培训敲打对比分辨，选择性开板验证，

霉变含水率监控，采购部预警

布料色差确定范围版

其它关键配件尺寸差异南北封样板

原材料质量风险要可控，除了以上检验注意事项的落实，还应加强与供应商及采购部的沟通。形成质量隐患预警，才能有备无患。同时，对简易测试设备的投入使用，可以弥补来料检验人员的经验不足，从硬件上对质量进行保障。

三、成品质量保障

坚持《试产样、首件确认制度》的推行，特别关注试产样的包装方式评估，首件确认的常态化报表统计。对于《试产样、首件确认单》上没有班组长签字或者没有合格的《试产样、首件单》，品管部追究相关工厂负责人责任。

监督包装与装柜设计的合理性，避免产品因包装不合理，装柜挤压导致的破损，确保成品保护到位。

与计划部沟通产品订单情况，对每月产量排名前5位产品，依据产品病历卡进行培训。

四、材料理化性能监测

1、依照20__年《原材料测试计划跟进表》，与供应商进行互动，同步测试，信息共享。确保测试的实用性与通用性，最终从系统上控制材料风险。

2、积极联合测试机构与供应商，针对欧美市场，学习法律法规，作好风险评估。

现场品控工作计划篇六

时光飞逝，转眼已进入20xx年，时值公司酝酿突破发展和走向规范化、制度化管理发展之际，面对新产品的'不断出现、市场的变化，品管工作任重而道远。

部门管理运用系统化、标准化的思想规范品管工作流程，从供应商质量管理、进料检验、不合格评审、过程巡检到产品确认与全系列资料制作、再到过程变更与客诉处理等，作好每一个细节的规范与衔接，用质量目标（来料合格率、来料检验控制率、生产返工率、生产不良率与客户投诉率）来量化考核标准。

20xx质量目标如下：

来料数量合格率98%

来料检验控制率99.8%

生产返工率（冲压）2‰

生产返工率（包装）2‰

生产不良率2‰

客户投诉件数24件以下

进料检验是质量控制的首要关口，只有把进料的质量控制好才能保证后续的正常生产，越早发现问题损失就越小，因此加强供应商管理和供应商建立一种良好的合作关系特别重要。

协助采购对供应商进行供应商质量考核评估，对现有考核制度优化并完善，对供应商的质量要示予以文件化形成质量协议，减少不必要的浪费和损失，达到共赢的目的。

1、产品确认工作提前□20xx年产品确认书将由品管组织牵头进行，为满足客户质量要求，在打样阶段品管提前介入，与供应商与生产部门提前确立产品的质量标准和加工工艺，提供满足客户要求的产品。

2、不合格评审：抓好不合格评审报告供应商的改善回复确认工作，对累教不改的供应商提请采购及相关领导作好处罚机制与更换工作。

3□sip□按照上级制定的文档存档管理要求，在继续完善现有的进料、巡检、包装sip资料的同时，规范各文件的命名、分类，完成公司规范资料的存档工作。

4□ecn□公司的工程变更后续处理，品管部本着一向配合与执行的作风，与采购、工程□pmc□仓库做好变更到料的检验、清点、报废工作。

1、切实做好产品过程策划工作，提高工艺工作的准确性；

在新产品开发过程中注重策划，在工艺验证、工装验证、设备验证、控制手段验证各方面做的比较仔细，并且产品试制过程中有持续的改善措施改进和提高产品质量，那么，产品质量才能有效保证，产品质量和过程质量能力才能得到客户的认同。

对产品形成质量起一般作用的工序；关键工序：对产品形成质量，特别是可靠性质量起重要、关键作用的工序；特殊工序：其结果不能通过后面的检和试验，而只能通过使用后完全验证的工序。

建立工序质量控制点即在加强一般工序质量控制的同时采取有效的控制方法对关键工序和特殊工序进行重点控制，保证工序处于受控状态。

3、加强过程质量审核，提升工艺管理水平：

审查生产设备、检验及试验设备、工装夹具、计量器具是否符合过程控制的质量要求。

利用质量事故调查分析处理机制，实施质量压力传递，增强员工质量意识，鼓励员工在工作中主动发现问题，引导员工关心产品质量，让自检互检成为员工自觉自发的习惯，从而达成质量目标，满足客户要求。对客户反馈的异常现象及时立案，并召集相关部门进行原因分析及及时制定整改措施、预防措施，协助业务人员在3天内回复给客户，品管监督执行并追踪处理情况。

建立岗位交叉互换机制，对管理岗位和基层检验员岗位实行三个月一轮换制度，培训多技能人才提升管理团队的作战能力。

团队建设，每三个月组织一次部门聚餐活动，消除彼此隔膜，融洽上下级与同事之间关系，增强员工对企业的向心力和团队凝聚力。

现场品控工作计划篇七

新的一年即将掀开，品质工作责任大，为圆满完成工作各项任务。保持品质上升的势头，要坚持加快熟悉品质工作。为确保计划，总结过去的经验，落实到实处。特制定以下工作计划如下。

做好工作计划目标就是一个工作的方向，就可以开展工作。在工作中不能忽视每一个工作细节。学习就是使命，放弃了学习就是放弃进步。学习就是终身任务和长期实践的行为可以贯穿个人的工作始终。做为一个品管职业，那就是要对消费者负责。思想上要高度重视产品要求，达到国家检测标准。把公司产品配合社会共赢的局格。

认真审核产前样，一旦批办样批准合格后为正确的大货样，只有此办供工厂大货生产用。在大批生产经营之前，还须打一次样，叫做产前样，产前样也称为封样，在制作封样衣时，所有的主敷料都必须用正确物料。

善于用文字和语言与客户沟通。预测加工客户的需求，生产能力及物料的供应情况，便于生产及交货的安排。要对产品尺寸、做工、款式、工艺进行全面细致地检验。出具检验报告书(大货生产初期/中期/末期)及整改意见，经加工厂负责人签字确认后留工厂一份，自留一份并传真公司。

2、款式配色准确无误；

3、尺寸在允许的误差范围内；

4、做工精良；

5、产品干净、整洁、卖相好；包装美观、配比正确、纸箱大小适合。

认真做好检查工作，有记录，有评价，找出自己不足的缺点。要细致严密及时改正工作的不足。使品质能真实有效促进我司的品质要求。树立服务意识，找好位置做好品质部一员好的助手。

对所的产品要熟悉，了解产品的原材料特点及成分。知道产品的特点、款式、质量，便于和生产人员的沟通。认真做好每天工作，顺境中不骄不躁，加倍努力学习。

品质沟通分析要求

1、沟通表达能力：有口才、有技巧。善于用文字和语言与客户沟通。品质工作涉及到加工商，沟通语言随和以便做出更快更好的反应和决策。

2、分析能力：分析出加工厂的能力，生产进度与订单交货期相吻合，做到不提前也不推迟。

现场品控工作计划篇八

今年品管部业务和人员状况是：品管部人力少：仅有2人，到11月份时只有3人。

控制范围广：包括了进料、入库、出货、工程，还包括体系建设等工作。

加之公司在今年加强了品管队伍的建设，品管部同时也加强了品质控制的力度和深度，工作量也随着增大。在此种情况下必须加强部门管理，必须使品质管理系统化、标准化。

1、采用周报对当周工作进行总结，统计进料合格率、产品合格率。

2、对品管部各个控制作业和产品标准用文件的方式予以标准化，让各检验人员严格按文件作业，规范操作，先后修改和拟制了原材料和成品的检验项目和判定标准等30多份文件，为作业员提供判定准则。

3、健全了品管部部门质量目标，包括进料和成品漏检率、品质异常跟踪结案率，确保品质监控的质量。

4、加强业务知识学习，亲自到车间进行各项工程质量监控工作，确保部门工作任务的完成。

1、在陆总的领导下积极准备，并于今年11月份一次性通过了□20xx质量管理体系的复审，并取得证书。

2、设计统计报表完善质量记录和质量统计。现已形成品质周报统计，能直观的反映各工段质量状况，以便于各责任单位

采取有效措施即时改善。

3、对一些检验工具进行了校验。

1、进料品质控制：拟制了《iqc进料检验作业规范》、《抽样检验规则》文件，规范了进料检验作业流程和检验标准。

2、成品质量控制：拟制了《成品检验作业规范》、《抽样检验规则》文件，规范了成品检验作业和检验标准。

现场品控工作计划篇九

时光飞逝，转眼已进入xxxx年，时值公司酝酿突破发展和走向规范化、制度化管理发展之际，面对新产品的不断出现、市场的变化，品管工作任重而道远。

部门管理运用系统化、标准化的思想规范品管工作流程，从供应商质量管理、进料检验、不合格评审、过程巡检到产品确认与全系列资料制作、再到过程变更与客诉处理等，作好每一个细节的规范与衔接，用质量目标(来料合格率、来料检验控制率、生产返工率、生产不良率与客户投诉率)来量化考核标准。

xxxx质量目标如下：

来料数量合格率98%

来料检验控制率99.8%

生产返工率(冲压)2‰

生产返工率(包装)2‰

生产不良率2‰

客户投诉件数24件以下

进料检验是质量控制的首要关口，只有把进料的质量控制好才能保证后续的正常生产，越早发现问题损失就越小，因此加强供应商管理和供应商建立一种良好的合作关系特别重要。

协助采购对供应商进行供应商质量考核评估，对现有考核制度优化并完善，对供应商的质量要示予以文件化形成质量协议，减少不必要的浪费和损失，达到共赢的目的。

1、产品确认工作提前□xxxx年产品确认书将由品管组织牵头进行，为满足客户质量要求，在打样阶段品管提前介入，与供应商与生产部门提前确立产品的质量标准与加工工艺，提供满足客户要求的产品。

2、不合格评审：抓好不合格评审报告供应商的改善回复确认工作，对累教不改的'供应商提请采购及相关领导作好处罚机制与更换工作。

3□sip□按照上级制定的文档存档管理要求，在继续完善现有的进料、巡检、包装sip资料的同时，规范各文件的命名、分类，完成公司规范资料的存档工作。