

最新机械质量事故报告 产品质量事故分析报告(优质5篇)

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

机械质量事故报告篇一

按全年度的监督抽查计划，结合产品质量和食品安全专项整治的工作部署，08年下半年，我局对全区机电、建材、化工、轻工、食品等5大类产品进行了产品质量定期监督抽查，现将抽查情况报告如下：

下半年，共对全区130家(次)企业生产的5大类28个品种280批次产品进行了定期监督抽查。从检查结果显示，合格262批次，不合格18批次，批次合格率94%，比上半年上升了1个百分点，全区整体产品质量状况良好。

1、从图表看，全区5大类产品批次合格率稳定在90%以上，机电产品、建材产品、化工和轻工产品批次合格率维持在较高水平。

2、结合产品质量和食品安全专项整治的工作部署，严格抓好油漆涂料、家具、服装等十类重点产品和食品安全专项整治工作，加大宣传力度，强化监督管理职能，寓监管中服务，服务中监管，帮助企业查找不合格原因，定期召开产品质量分析会，使产品抽查批次合格率有明显提高。

3、进一步加大对食品生产加工环节的监管力度，致力从源头

抓好食品安全，切实保障人民群众的身体健康和生命安全。通过开展普查登记、专项整治、巡查和帮扶等工作，在食品监管工作中取得卓有的成效，食品产品质量趋于稳定，食品抽查批次合格率不断提高。

(一) 机电产品

下半年共抽查机电类产品18批次，经检验合格17批次，抽查批次合格率为94、4%，较上半年抽查批次合格率下降了5、6个百分点，质量状况仍保持在较高不平。除低压成套开关设备有1批次产品不合格外，其余电子节能灯、脉冲点焊机、电线电缆、开关插座等产品批次合格率为100%，总体产品质量状况良好。

(二) 建材产品

下半年，抽查建材类产品27批次，经检验合格26批次，批次合格率为96、2%，比上半年抽查批次合格率下降3、8个百分点。

1、抽查水泥6批次、水泥砖、红砖5批次、人造板8批次、石灰粉2批次，批次合格率为100%。

2、建筑门窗6批次、其中1批次不合格，批次合格率为83、3%，建筑门窗不合格项目主要为抗拉强度达不到标准要求。

3、虽然建材产品总体批次合格率较高，但因水泥砖的生产技术含量低，建筑门窗生产企业的规模参差不齐，产品质量保持还须在日后的监管工作中不断加强，帮助企业提高产品质量。

(三) 化工产品

半年来共抽查化工类产品39批次，经检验合格37批次，批次

合格率为94、8%。其中三氯化铁1批次，合格1批次，油漆涂料38批次，合格36批次，不合格2批次，不合格项目均为挥发性有机化合物(voc)超出国家标准，原因是稀释剂配比过多，导致不合格。在抽查的内墙涂料中没有发现游离甲醛、铅镉等重金属超标，油漆中铅、苯等有害物质超标的情况。化工产品总体质量状况稳定。

(四) 轻工产品

下半年，共抽查轻工产品95批次，经检验合格91批次，批次合格率为95、7%，与上半年批次合格率相当，产品质量状况比较稳定。

1、抽查了压克力板、劳保手套、电话机、电子计算器、家具、面巾纸等6类轻工产品共30批次，经检验全部合格，批次合格率为100%，产品质量比较稳定。

2、抽查了鞋、手袋共59批次，经检验合格55批次，不合格4批次，不合格的主要项目为：鞋剥离强度、成型底鞋跟硬度，手袋摩擦色牢度和产品标识不规范。

(五) 食品产品

下半年，共监督抽查食品类产品101批次，合格91批次，不合格10批次，批次合格率为90%。

1、食品包装容器、雪糕和米、面、豆制品批次合格率为100%，非酒体饮料(包括瓶(桶)装饮用水)、月饼的批次合格率分别是88、2%、84、6%。从抽查结果看，总体抽样批次合格率稳定。本次抽查食品的不合格项目主要是微生物指标不合格。造成微生物指标不合格的主要原因是：部分企业生产设备简陋，生产场地卫生环境较差，工人在包装食品时不讲究卫生；灌装非酒体饮料时臭氧浓度太低，或臭氧装置出现故障未及时排除，未能完全达到杀菌要求；瓶和盖在灌装前进行清洗时

消毒不彻底或清洗不干净，包装桶与盖不密封或不匹配或使用回收盖，在运输过程中造成第二次污染。

2、本次抽查没有发现超量、超范围使用食品添加剂和理化指标不合格等严重质量问题。

(一)进一步健全产品质量分析报告制度。加强产品质量监督与管理，紧紧围绕地方经济建设和社会发展这个大局，全面提高质量技术监督工作的有效性。及时对产品质量状况和监督工作的有效性进行分析，为政府制定发展规划、进行宏观管理和决策提供科学的依据。

(二)对于本次抽查中质量较好的产品及其生产企业，通过各种媒体，加大宣传力度，扶优扶强；对本次定期监督抽查中产品质量检验不合格的企业，发出整改通知书，督促企业限期整改，找出问题加以改进，并按时对其进复查。

(三)对存在严重质量问题的企业，拒不整改的，将移送稽查处理，加大监督抽查后处理力度。

(四)继续加大对产品质量状况不稳定产品的监督抽查力度。严格按照有关要求，加大对食品生产加工企业的监督管理，重点对食品中违规超量使用添加剂，以及使用不合格原材料等行为进行监督。

(五)不定期举办培训班，召开生产企业质量分析会，引导企业从原料进厂，生产过程控制，产品出厂检验等环节严格把关，严格市场准入，帮助企业解决存在问题，确保食品安全和提高产品质量水平。

(六)对须获得“qs”许可而未获得“qs”许可的生产加工企业，加大生产许可证审查细则相关信息的宣传力度，督促企业申请“qs”对于已获得“qs”许可的企业，加强监督管理，严把质量关；对于规模小、数量多，分布散、条件差、隐患大的食

品加工小企业、小作坊，要按照“监管、规范、引导、便民”的工作原则，采取巡查、回访、年审、抽查、召回等措施加强监管，并通过帮扶引导，使其逐步具备生产条件，尽快取得食品生产许可证。

(七)进一步抓好“质量兴企”、“质量兴区”活动，大力实施名牌带动战略，引导企业树立的质量意识和名牌意识。帮助企业总结经验，推行科学管理方法，提高质量管理水平，特别要从标准、计量、质量管理及iso9000管理等基础性工作入手，建立全面、科学的质量管理制度。以质量为核心，加大争创名牌产品的工作力度，认真做好培育工作，鼓励企业申报中国名牌、广东省名牌和惠州名优产品，推动名牌战略的实施，从而提高企业的核心竞争力和产品质量水平。

机械质量事故报告篇二

根据以上情况综合分析，我县建材生产企业是产品质量监管的重点，也是急待解决和整顿的重要内容，因为这些产品直接关系到地方基础设施建设，关系到社会大型建筑和国家人民的生命财产安全。重点是要加强生产企业的质量控制和管理，特别是要加强对产品的定期监督检查和质量抽查，以确保产品出厂检验合格，并对存在的质量问题，帮助企业分析存在的原因，制定整改方案和改进措施，指导和引导企业规范生产经营，全面提高我县的建材产品质量管理水平。

(一)进一步健全产品质量分析报告制度。我局坚持每半年对我县的产品质量状况进行质量分析，为加强质量管理工作提供了科学依据。今后要进一步健全产品质量分析报告制度，紧紧围绕我县经济建设和社会发展这个大局，以经济建设为中心，以质量、安全为主线，以深化改革为动力，全面提高质量技术监督工作的有效性，及时将我县的产品质量状况和监督工作的有效性进行分析，为我县政府制定发展规划，进行宏观管理和决策提供科学的依据。

（二）进一步加大服务力度。积极帮助企业加强和完善质量管理体系鼓励企业采用iso9000族标准及其它国际通行的先进管理标准，结合企业实际，建立健全质量体系。同时，严格监督企业实施。多方面、多渠道收集最齐全、最新的国家标准、行业标准、地方标准，以供有需要的企业查询。帮助企业制定满足市场需求、具有竞争能力的企业内控标准。积极引导企业农产品进行地理标志保护产品认证。通过质量损失率和质量成本的统计、核算、分析，促使企业加强生产过程控制，减少质量损失，合理优化资源配置，改进产品结构，增加经济效益。

（三）进一步推进名牌战略的实施。积极引导企业树立名牌战略意识，以科技为先导，加大争创名牌产品的工作力度，积极培育名牌产品，进一步推动名牌战略的实施，从而提高企业和产品的竞争力。提升名牌产品在工业产品中的占有率，加强对实施名牌发展战略的指导。积极鼓励我县的企业特别是农业产品、石油化工行业参与名牌产品评选活动，对名牌产品的标识及产品的合法权益，应重点加以保护，与企业建立联手打假制度，努力维护企业创名牌的积极性。

（四）进一步加大对生产企业的监管力度。一是进一步完善生产加工企业长效监管机制。强化生产加工企业业主质量意识，健全我县生产加工企业质量档案；二是进一步严格实施食品质量安全市场准入制度、生产许可证制度等制度；三是加大依法惩处生产和销售假冒伪劣产品的违法犯罪行为的力度，加大对市场、重点地区及其他监管死角的检查力度，坚决反对地方和部门保护主义。

（五）坚持监管的重点和工作重心下移，切实加强对农村和小城镇的生产加工企业的监督检查。从抽查的情况来看，家庭作坊式、不具备保证产品质量条件和不具备检验能力的生产加工企业主要分布在农村和城乡结合部。充分考虑农村生产生活的基本需要，对每一个生产加工企业从生产销售方式、生产加工能力、供应对象和区域、保证质量等方面进行具体

分析，监督、引导生产加工企业遵守国家相关的规定，全面提升产品质量整体水平；结合国家质检总局开展的专项整治活动和小作坊小加工厂监管意见加强对食品、建材等重点产品的监管；利用“3.15”、“质量月”大力宣传质量方针、目标与措施，在企业内部大力推行全面质量管理理念和树立“产品质量第一”观念。

（六）政府部门和监管部门齐抓共管企业。

企业发展壮大和产业进程的加速，政府必须加强对生产企业宏观指导，认真研究、摸清哪种企业适合我县，哪种企业数量控制多少，不能任其一哄而起，盲目上马，造成资源、重建的浪费。政府应给企业政策扶持，我县企业大多都处于初级阶段，规模不大，产业化程度低，为加快其发展，提高产品质量，需政府制定相应的产业优惠政策，比如设立专项发展基金，产品展示会，名牌培育、条件提供、信息网络建设、市场调研、专业培训等，或对某些企业适当给予税费优惠和资金补贴。

一个企业成长过程中企业是主角，但各部门监管、帮助也是不可缺少的。各部门在政府给予各自职责之范围内，帮助，扶持企业，使其走向正规化、专业化、品牌化。必须加强各部门间的配合建立信息共享平台和联合执法力度。只有大家其心合力，才能把企业扶上正规化，仅靠一家监管好企业是不可能。

机械质量事故报告篇三

精益六西格玛需要处理整个系统的问题，同时要分析和解决的问题也更复杂，需要与不同的部门进行沟通，需要得到更多资源的支持，所以没有领导的支持是不可能成功的。领导的支持应该是实实在在的支持，而不是仅仅有口头上的承诺，所以这就要求领导也要参与到精益六西格玛管理变革中去，只有参与其中，才能发现问题，有力地推动精益六西格玛。

在利用精益六西格玛方法对系统分析之后，针对具体某一点的问题，可能仅仅用到的精益生产或者六西格玛的方法或工具，也可能需要把两个管理模式中的方法和工具结合起来使用。例如对于简单问题，就应该用kaizen的策略，用精益生产的方法和工具直接解决，如果还用六西格玛的方法和工具，必然降低过程的速度；而对于复杂的问题，如果不用六西格玛的方法和工具，就不能发现真正的原因，不能有效解决问题：还有一些复杂问题需要同时利用精益的和六西格玛的方法和工具来解决，才能达到其目的。因此，精益六西格玛管理要实现精益生产速度和六西格玛的过程稳健性，必须确定问题的种类，针对具体问题选用恰当的处理方法和工具。

我们把精益六西格玛活动可以分为精益改善活动和精益六西格玛项目活动。精益改善活动主要是针对简单问题，这类问题可以直接用精益的方法和工具解决。

精益六西格玛项目主要是针对于复杂问题，它把精益生产的方法和工具与六西格玛的方法和工具结合起来，实施流程采用新的“定义——测量——分析——改进——控制”流程，称为dmaic ii。它与传统的dmaic过程的区别是它在实施中加入了精益的哲理、方法和工具。

dmaic ii各阶段内容为：定义阶段利用精益思想定义价值、提出流程框架，在此框架下，结合六西格玛工具，定义改进项目；测量阶段把精益生产时间分析技术与六西格玛管理工具结合测量过程管理现状；分析阶段运用六西格玛技术与精益流动原则结合，分析变异和浪费；改进阶段以流动和拉动为原则，运用两种模式中的所有可以利用的工具对流程增加、重排、删除、简化、合并，同时对具体流程稳健性和过程能力改进；最后是控制阶段，除了完成六西格玛管理控制内容外，还要对实施中产生的新问题进行总结，以便下一个循环对系统进行进一步完善。

精益六西格玛项目的实施步骤为：

定义阶段：

1. 定义顾客需求，分析系统，寻找浪费或变异，确定改进机会；
2. 分析组织战略和组织的资源
3. 确定项目：包括项目的关键输出、所用资源、项目范围。

测量阶段：

4. 定义流程特性
5. 测量流程现状（包括各流程或动作需要的时间）；
6. 对测量系统分析：
7. 评价过程能力。

分析阶段：

8. 分析流程，查找浪费根源或变异源；
9. 确定流程及关键输入因素。

改进阶段：

10. 确定输入输出变量之间的关系，提出优化方案；
11. 定改进计划。

控制阶段：

12. 建立运作规范、实施流程控制：

13. 验证测量系统，验证过程及其能力；

14. 对实施结果进行总结，规范成功经验，提出新问题。

实施精益六西格玛项目时应该合理选择精益生产与六西格玛的工具，选择工具的原则是：结合组织的资源选择最佳的工具，简单的问题要用简单的工具，否则，浪费资源。

ge推行精益六西格玛的启示

精益六西格玛管理思想是当今公认的先进管理方法，关键在于接受了这种管理思想后，如何实施和推行。实施和推行精益六西格玛管理方法应与企业的实际情况相结合，不能照抄照搬，更不能抱有一蹴而就的幻想。

1. 高层认可是推行精益六西格玛管理的前提和保证 六西格玛管理是一种自上而下的变革，它涉及到企业运作流程的整合和优化，涉及到企业内部部门利益的再分配，涉及到员工行为思想的变革，这一切都需要企业最高层的有力推动。可以说，企业最高管理者就是实施精益六西格玛项目的明星，没有明星的决心，没有倡导者调动足够资源的支持，企业实施六西格玛管理变革只能是海市蜃楼。

当然，企业最高管理层对实施六西格玛的支持还应该建立在对六西格玛管理原理、思想有较全面认识的基础上，要认识到企业实施六西格玛管理取得成功是一个循序渐进的过程，在这个过程中肯定充满着艰辛和挫折，要有足够的思想准备。

2. 实施六西格玛项目是推行六西格玛管理的关键环节 根据ge等公司的经验，企业推行精益六西格玛管理的关键环节在于有效实施六西格玛项目。通过实施六西格玛项目培训大批的明星、黑带、绿带，宣传六西格玛管理的理念，从而逐渐形成企业的共同语言——六西格玛文化。

3. 在实践中发展六西格玛管理方法 坚持与时俱进是世界上先进理论必须具有的品质，精益六西格玛管理理论也会在实际应用中不断地发展与完善。精益六西格玛管理理论本身没有独有的东西，它是把过去一些行之有效的方法、工具有机地结合起来形成一套系统的方法。鞍钢如推行精益六西格玛管理，一定不能脱离实际，要与原有的管理方法进行结合，并在实践中有所创新。

4. 配套政策支持 推行精益六西格玛管理是一项系统工程，ge的成功经验是将它作为公司三大发展战略之首考虑的。所以要推行精益六西格玛管理就必须把它提升到公司发展战略的角度来考虑。为有力地推行这个战略，需要相关配套政策支持。

5s管理就是整理[seiri]、整顿[seiton]、清扫[seiso]、清洁[setketsu]、素养[shitsuke]五个项目，因日语的罗马拼音均以"s"开头而简称5s管理。

5s活动起源于日本，并在日该企业中广泛推行，它相当于中国企业开展的文明生产活动。“5s”活动的对象是现场的“环境”，它对生产现场环境全局进行综合考虑，并制订切实可行的计划与措施，从而达到规范化管理。“5s”活动的核心和精髓是修身，如果没有职工队伍修身的相应提高，“5s”活动就难以开展和坚持下去。

(1)5s的应用范围

应用于制造业、服务业等改善现场环境的质量和员工的思维方法，使企业能有效地迈向全面质量管理，主要是针对制造业在生产现场，对材料、设备、人员等生产要素开展相应活动。

5s对于塑造企业的形象、降低成本、准时交货、安全生产、

高度的标准化、创造令人心旷神怡的工作场所、现场改善等方面发挥了巨大作用，是日本产品品质得以迅猛提高行销全球的成功之处。

(2)5s的作用

1. 提高企业形象
2. 提高生产效率
3. 提高库存周转率
4. 减少故障，保障品质
5. 加强安全，减少安全隐患
6. 养成节约的习惯，降低生产成本
7. 缩短作业周期，保证交期
8. 改善企业精神面貌，形成良好企业文化

(3)5s管理的效用

5s管理的五大效用可归纳为：

1.5s管理是最佳推销员[sales]----被顾客称赞为干净整洁的工厂使客户有信心，乐于下订单；会有很多人来厂参观学习；会使大家希望到这样的工厂工作。

2.5s管理是节约家[saving]----降低不必要的材料、工具的浪费；减少寻找工具、材料等的时间；提高工作效率。

3.5s管理对安全有保障[safety]----宽广明亮、视野开阔的职

场，遵守堆积限制，危险处一目了然；走道明确，不会造成杂乱情形而影响工作的顺畅。

4.5s管理形成令人满意的职场[satisfaction]----创造明亮、清洁的工作场所，使员工有成就感，能造就现场全体人员进行改善的气氛。

□4□5s管理检查要点

1. 有没有用途不明之物
2. 有没有内容不明之物
3. 有没有闲置的容器、纸箱
4. 有没有不要之物
5. 输送带之下，物料架之下有否置放物品
6. 有没有乱放个人的东西
7. 有没有把东西放在通路上
8. 物品有没有和通路平行或成直角地放
9. 是否有变型的包装箱等捆包材料
10. 包装箱等有否破损（容器破损）
11. 工夹具、计测器等是否放在所定位置上
12. 移动是否容易
13. 架子的后面或上面是否置放东西

14. 架子及保管箱内之物，是否有按照所标示物品置放
15. 危险品有否明确标示，灭火器是否有定期点检
16. 作业员的脚边是否有零乱的零件
17. 相同零件是否散置在几个不同的地方
18. 作业员的周围是否放有必要之物（工具、零件等）
19. 工场是否到处保管着零件

5、报告总结

通过这次报告使我接收到了新的思想和知识，让我知道了很多先进企业的生产模式。如lean & six sigma 5s现场管理 jit 及时生产。我觉得日本的企业管理模式的确值得去学习，以后自己可以往这个方向发展，作为一个企业管理阶层，必须得接受并融会贯通这些思想，当然也要根据企业实际情况进行适当的创新。

20xx年x月xx日

机械质量事故报告篇四

xx年2季度，宜昌市质量技术监督局对我市生产的工业类、食品类产品进行了监督抽查，同时完成了湖北省质量技术监督局下达的省级专项监督抽查任务。现将抽查结果及原因分析报告如下：

一、市级产品质量监督抽查状况

(一)抽查结果。

2季度共抽查670批次产品，其中合格637批次，不合格33批次，抽查合格率为95%。抽查合格率环比上升5个百分点，同比上升6、05个百分点。

其中，抽查工业产品类254批次产品，合格246批次，不合格8批次。抽查合格率为96、8%，环比上升4、8个百分点，同比上升6、8个百分点。

抽查食品类416批次产品，合格391批次，不合格25批次。抽查合格率为94%，环比上升7个百分点，同比上升6、2个百分点。

总体来看，我市今年2季度工业产品、食品类产品监督抽查合格率，环比、同比均有明显提高。

(二)原因分析。

1、不合格产品原因分析

工业类不合格产品，主要有家具和部分纸制品等，不合格指标分别是尺寸和强度。家具的尺寸不合格主要是由于生产和加工过程中加工精度不够以及不够细致所造成。纸制品强度不合格的原因主要是生产工艺控制不严以及少数企业为了降低成本偷工减料，不按规定使用相应的原料所造成。少量化工产品出现了细度等指标的不合格，主要是因为加工工艺不完善所造成。

食品类不合格产品，主要是糕点、饮料以及小食品，不合格的主要指标是卫生指标中的细菌和外包装标签。造成微生物指标超标的因素很多，主要有企业的生产环境较差；灭菌、灌装设备不贴合要求；生产人员个人卫生差；包装材料不贴合相关规定等。企业对相关产品标签等知识缺乏，忽视了产品的外包装要求，个性是刚取得食品生产许可证的企业，对于证后监管的工作不太熟悉，普遍忽视了对产品外包装的要

求，对标签上的相关资料标注不够完善等原因，导致了整个产品不合格。部分企业对相关产品的标准知识学习程度不够，外包装标识依然使用的是过期或者作废的标准造成了标签不合格。

2、产品抽查合格率上升原因分析

今年2季度产品质量监督抽查合格率上升的原因，主要在于：

一是市政府“质量兴市”战略的深入实施，有力地推动了宜昌全市的质量工作。

二是生产企业的质量安全意识和生产过程控制有所提高和加强。

三是质监等职能部门切实加大了服务力度，严格开展产品质量监督抽查后处理工作，取得了较好效果。

二、省级专项监督抽查状况

根据湖北省质量技术监督局《关于开展饮料及乳制品等11类产品质量监督抽查的通知》(鄂质监监函[]84号)精神，2季度宜昌市产品质量监督检验所对宜昌、荆门区域生产企业及流通领域饮料、乳制品，开展了专项监督抽查任务。

(一)抽查结果。

本次共抽查49家企业各种饮料108批次，涉及到大型企业7家；中型企业6家；小型企业36家。不合格14批次，批次合格率87、0%，按照新统计方法计算合格率98、9%。

(二)原因分析。

此次抽查结果共有14批次产品不合格，主要不合格指标是标签(9批次)、可溶性固形物(5批次)、总酸(4批次)、酵母(1批

次)。标签不合格主要集中在部分企业未能按照gb7718-20xx标准的要求标示配料清单，产品中添加了防腐剂、甜味剂、色素但是标签上却没有明示，这主要是企业对相关标准规定的学习不够所致。可溶性固形物和总酸是饮料中的重要指标，主要由白砂糖和柠檬酸的含量来体现，对于改善饮料的口感起着极其重要的作用，这两个指标不合格主要是企业为了节约成本，不按规定添加柠檬酸和白砂糖造成的。酵母不合格可能是由于企业在生产过程中消毒杀菌环节出现问题或者是在包装运输环节二次污染所造成的。

本次专项监督抽查状况证明，宜昌和荆门区域饮料质量状况比较稳定，个性是宜昌流通领域仅有1批次产品标签不合格，其中大型企业的合格率为100%。这一结果说明，经过多年的发展以及政府的引导、服务，宜昌绝大多数企业能够规范自己的生产行为并对国家相关规定的要求进行学习和改善，少部分中小型企业则需要加强这方面的学习和管理，以求生产出合格的产品。

三、下一步工作的主要措施

2季度我市产品质量监督抽查合格率环比同比均有上升，呈现良好态势，但我们不能盲目乐观。能否持续这一良好势头，确保全市产品质量安全，还需要继续抓紧抓好各项工作。

(一)进一步深入贯彻实施“质量兴市”战略，充分发挥各相关部门职能作用，全面加强全市产品质量工作。

(二)依法开展后处理工作，对后处理结果进行检查分析，向所在地政府报告后处理工作落实状况。

(三)组织监督抽查不合格企业负责人进行质量工作培训，着重宣讲《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国食品卫生法》等法律法规及“质量兴市”战略，使企业负责人进一步明确自己从事生产经营活动所承担的法定质量职责

和义务，不断强化各企业从业人员的质量意识，以自觉行动，从源头抓起，保证产品质量的稳定和提升。

机械质量事故报告篇五

201x年初我局对本辖区单翼迷宫式滴灌带生产厂进行了摸底调查，重点检查了企业建立质量管理体系情况、产品出厂检验情况、管理制度运行情况、生产工艺、原料采购、用料登记、销售情况等台账，并对32家滴灌带生产企业的56个产品进行了抽样，经检验合格31个批次，批次合格率为55%，不合格项主要集中在以下几个方面：

1、拉伸性能

2、流量均匀性

3、碳黑含量

4、较少生产企业存在规格尺寸不合格的情况，壁厚和内径不合格的问题

现对具体不合格项做简要分析：

一、单翼迷宫式滴灌带的拉伸强度达不到标准要求，

国家标准规定拉伸强度必须小于5%，部分生产企业技术不过关，工艺过程没有按生产要求进行；所使用的原料不合格，生产滴灌带产品要求使用聚乙烯树脂原料，但大多数企业在其生产过程中大量加入回收料，100%的使用再生料的也存在，此项指标不达标的滴灌带在使用后，易造成迷宫变形、破损、出水不均匀，铺设过程中滴灌带迷宫变形，造成流量不均匀或不出水，起不到节水的作用，造成作物减产，严重时造成产品撕开或整体断裂，致使产品无法使用。

二、生产设备不符合要求，设备中关键部件“模具”达

不到设备设计要求，生产工艺控制不到位，如温度控制和生产速度等；生产企业没有必备检测设备，出厂检验没有按标准要求进行；产品达不到使用设计要求，严重影响产品的使用功能，造成滴灌带的流量均匀性不合格，滴水流量不均匀、易堵塞。

三、滴灌带产品的生产技术含量低，大量家庭作坊式的小型企业应运而生；生产工艺加工精度不够，部分企业管理者、技术人员的素质普遍较低，产品质量意识淡薄，企业为降低成本，大量使用再生料，回收的原料碳黑含量没有质量保证，生产过中加入多少碳黑又难以控制，碳黑含量过低造成产品无法屏蔽阳光中紫外线，老化时间缩短，提前结束使用功能，影响透光率，造成滴灌带过早老化并产生破裂，同时在光和作用下产生藻类造成迷宫堵死；碳黑含量过高易造成聚烯烃分子链产生断裂，容易发生热老化，降低材料强度，在产生脆性破坏的同时加速滴灌带老化破裂。

四、产品规格尺寸不合格主要是工艺控制不够严格，未按要求进行出厂检验，导致产品使用性能下降，农作物得不到需要的水分。

由于近几年原料价格上涨，为追求利益最大化，大部分滴灌带生产企业使用再生原料生产，甚至有些企业全部使用再生料生产滴灌带，而再生原料均是使用了好几年的原料重复再生造粒，性能已大大下降，导致滴灌带产品质量的下降，针对以上不合格项目我局及时召集了企业负责人、企业技术人员及我局的技术人员共同分析不合格原因，从原材料到生产工艺每个环节查找影响不合格的因素，找出改进措施，积极帮助企业进行整改。工作人员积极向企业宣传产品标准及相关产品质量知识，提高企业质量意识，要求企业严格按标准组织生产，并对企业管理人员、技术人员、检验人员加强技术指导 and 培训，加大监督管理力度，确保出厂产品的合格。