

最新高三自我评价综合素质(汇总10篇)

心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。优质的心得体会该怎么样去写呢？下面是小编帮大家整理的优秀心得体会范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

生产质量培训心得体会篇一

通过一周的管理体系培训，受益非浅，质量培训心得体会。深深感到自己在学习、理解质量管理标准方面的差距；参加这样的培训很有必要，作为一种中层干部，不但要对质量体系文件学以致用，更重要的是带领部门贯彻执行。下面是自己的学习认识，并结合工作也谈一点自己的看法。

质量是成功的伙伴，贯标是质量的保障。如今，贯彻标准已被众多企业所看重，成为企业证明自己产品质量、工作质量的一种护照。有专家认为，贯标为广大企业完善管理、提高产品和服务质量提供了科学指南，同时为企业走向市场找到了共同语言。随着市场化进程的不断深入，各行各业将加快推进国际标准化进程，贯标变得更加迫切。毋庸置疑，贯标不是万金油，不能包治百病，但通过贯标，增强了企业全体员工的质量意识与管理意识，明确了各项管理的职责和工作的程序，促使企业的管理工作由人治转向法治，真正做到了凡事有人负责、凡事有章可循、凡事有据可查、凡事有人监督，实现了以预防为主规范了企业的作业程序，明确了各部门和全体员工的职责和权限，预防并控制了不合格项的发生，降低了企业质量管理成本。通过定期组织质量检查、质量审核活动，能够及时发现和找出经营管理活动、服务质量方面存在的问题和薄弱环节，并进行有效纠正，从而提高了企业整体经营管理水平和质量监控能力，为企业实施全面的科学管理奠定了基础；也贯彻了以人为本的原则，全面提高了员工的业务技能和综合素质，为企业长远发展打下了坚实的基础；

并围绕让客户满意及时认真地处理客户投诉或意见，不断满足客户需求与期望，赢得客户信任，提高客户满意度，提升企业的社会形象和市场竞争力。

咱们公司已经贯标三年了，这三年来我们虽然做了大量工作，正如赵总在培训动员时讲的：“在抓基础工作上做的不细、不实、不严，与先进企业比，与时代要求比，我们的差距还很大。”究其原因，我认为主要在于以下三个方面：一是缺乏质量理念支持。二是缺乏监督考核制度支持。三是企业的执行力度低。我认为：

只有管理层真正认识到客户满意是企业生存发展的根本，才能从客户的角度开展质量工作，才能真正建立客户驱动的质量体系。质量管理体系要求企业的每一名员工，在做任何工作时，都要清楚自己的客户是谁，树立工作就是为客户服务的质量理念。这里的客户是一个广义的概念，不仅包括企业外部产品(或服务)的消费者、代理商、销售商等，在企业内部，根据工作流的划分，上下道工序间、前后流程间、部门间也应是客户关系。但要树立这样一种质量理念，不是朝夕之间的事，需要我们长期的不懈努力。当然在这方面领导作用就显得异常的重要，需要我们的领导不断地给员工去灌输质量思想，可以通过制定企业文件、质量方针，并不断地给员工培训的方式来提高员工的质量理念，大力打造质量管理的战略系统。当然只有质量理念还是不够的，质量工具也是必不可少的工具，这就要员工主动地去学习质量工具方法并实际有效地运用到平时正常的工作当中去。

生产质量培训心得体会篇二

- 1、负责公司规章制度落实，并稽查不符合项，保证安全生产。
- 2、监督生产人员劳动纪律、做好员工月度考勤/考核
- 3、按时完成公司kpi指标，按时完成上级领导交办的临时任

务。

4□6s精益生产管理，发掘有用生产资源，努力降低生产、人力成本，培养有用人才。

简历详述

1、以安全第一、质量第二、产量第三的原则，努力提高生产效率，不断改善。

2、以4m1e的眼光抓生产，提高团队士气，做创新先锋

学历

开始时间

毕业时间

证书编号

专业

安徽淮北市职业技术学院

大专

-09

-06

136126031581

机电一体化

技能专长

生产管理与沟通

联系方式

生产质量培训心得体会篇三

iso9000版标准将“质量”定义为：一组固有特性满足要求的程度，其中，“固有特性”是指事物本来就有的特性。美国质量管理专家j?m?博士认为：产品的质量就是产品的适用性，即产品使用功能满足用户需要的程度。

在生产实践中，人们对质量有着不同的认识，主要可以分为狭义概念、广义概念。狭义的质量是指产品质量，如j?m?博士的观点，主要包括产品内在质量和外在质量，涉及产品性能、寿命、可靠性、适用性、安全性、经济性、服务、外观几个方面。性能是指产品满足需求所具的技术特性，如物理原理和化学特性；寿命是指产品的使用期限；可靠性是指寿命期内产品使用的正常状况；适用性是指符合顾客需求的程度；安全性是指产品在使用过程中的安全程度，含人身安全、环境污染等；经济性是指产品使用价值的大小；服务是指产品的交货期、保修政策等附加质量；外观是指产品造型、色调、包装等特性。产品质量的衡量有统一的标准，这些标准由主管单位根据产品主要特性的技术参数和经济指标明确规定，是企业生产经营活动中都必须遵守的技术文件。广义的质量是指全面质量，包括产品质量、工程质量、工作质量。此处

的产品质量同j?m?博士的质量定义(狭义质量);工程质量是由操作者、原材料、设备、加工方法、生产环境等条件形成的综合质量;工作质量是生产技术、作业要求等须达到的操作标准。三者的关系是工作质量决定工程质量,工程质量决定产品质量,产品质量同时反映工作质量。

一、质量管理定义

质量管理是全面质量保证的管理活动。主要工作内容包括:制定质量方针与目标、质量管理组织建设、质量监督控制、质量改进等。质量方针是质量管理遵循的宗旨和行动纲领;质量目标是质量达到的标准程度,通常按合格率来体现;质量管理组织建设是通过成立专门的质量管理班子来执行质量管理职能。企业通常设立“质检科”,并按车间分设“质检组”来负责质量管理。质检科的主要职能包括:质量检验、质量鉴定、质量技术指导、质量统计、签发质量合格证等;质量监督控制是根据质量标准对生产全程进行的质量检查、评定;质量改进是对生产过程影响产品质量的各因素进行完善和整改。

二、全面质量管理

全面质量管理是由美国通用电气公司质量经理菲根堡姆博士提出的,简称“tqc”[]是以全员管理为基础,综合运用一套质量管理体系,为实现顾客满意而进行的长期不懈努力。包括几个方面的含义:“质量”采用广义的概念;质量管理过程从生产环节延伸到研究、设计、销售等企业整个经营过程;全员不仅涉及企业质量管理人员、决策者、其它职能部门职员,还涉及供应商、分销商等参与企业经营活动的所有人员;要求管理方法先进、全面,制度体系健全,充分运用质量管理的技术成果;树立“用户第一”的思想。此处,“用户”的定义拓宽了,不只涉及消费用户,还涉及生产上下工序员工之间树立的用户意识。各工序相互配合、协调,构成了质量的有机整体;提倡“预防为主”的质量观念,要求质量从设计开始控制,并强调制造全程控制,以消除所有影响质量的因素,

提高合格率。同时要求全程掌握质量信息，实现数字化质量管理，确保质量管理的科学性、准确性。

1、全面质量体系

2、全面质量管理程序

美国质量管理学家戴明提出了全面质量管理的基本方法和工作程序，他认为质量管理程序包括：计划(plan)[]实施(do)[]检查(check)[]处理(action)四个阶段周而复始运转，简称“pdca循环”。

计划阶段包括四个步骤：分析现状，找出质量问题；分析质量问题，找出影响质量因素；根据影响因素制定措施，提出改进计划，并预计计划效果；实施阶段是根据预计目标和措施，有组织的执行和实现质量控制；检查阶段是对计划执行情况进行检验，并发现不足之处；处理阶段包括两个步骤：总结成功经验和失败教训，并将成功经验进行标准化，提出失败的预防措施。对未能解决的问题应转入下一个循环环节，作为下期考虑的目标。

pdca循环的特点是：依顺序进行，靠组织力量推动，周而复始，不断循环；大环套小环。整个企业的质量管理活动是大环，各部门、科室是独立的小环；螺旋式上升，质量管理不是停留在原地，而是不断总结和提高。

3、全面质量管理措施

实现全面质量管理涉及方方面面的质量管理工作，最主要的方面包括：质量教育、标准化、计量鉴定、信息反馈。质量教育主要包括质量管理知识普及、职工技能培训、质量宣传等内容；标准化是根据产品质量要求建立技术标准与管理标准；计量鉴定是通过测试、化验、分析等手段实现质量的控制；质量监督是对原材料、外加工成品及出厂产品进行的检

验;质量信息反馈是及时将质量管理涉及环节的信息、数据反馈到相关部门,以随时掌握质量状态,及时处理质量问题。

三、质量管理统计控制方法

质量管理统计控制是应用数据统计技术对质量各阶段进行的评估和监测,以保持质量管理过程的稳定性。在此,首先需要了解质量数据的种类及质量的波动性。

质量水平是通过一定数据反映出来的,质量数据可分为计量值数据、计数值数据。计量值是用仪器加以测定,具连续性质的单位,如长度、温度等;计数值是指用“个数”来表示,具离散性质的数据,可分为:计件和计点数据。计件数是按件计数的数据,如:废品数、返修数等。计点数是针对质量缺陷按点计算的数据,如:气泡数、瑕疵点等。数据的收集一般以一批产品或一道工序为母体,从中随机抽取部分样品,经测度取得数据。质量统计管理术语中,母体指研究对象全体,子样是随机抽取的个体。

质量管理过程,总会存在因设备、材料、操作方法、环境、气候等因素造成质量标准的波动,若质量波动处于质量标准范围,就称为“正常波动”。正常波动范围要注意观察和合理控制,避免出现偏差;若质量波动超出质量标准,就称为“异常波动”,异常波动范围要分析原因、及时纠正。

质量统计控制过程中,常用的控制工具有七种,分别是:直方

图法、控制图法、排列图法、因果分析图法、相关图法、分层法、统计分析表法。在此仅简单介绍。

直方图法是从总体中随机抽出样本,将样本获得数据进行整理,根据这些数据找出质量波动规律,以此预测质量好坏,估算不合格品率的一种常用工具;控制图法是对质量特性值进

行测定、记录、评估，以监测质量过程是否处于控制状态的一种工具。图上一般分中心线、上控线和下控线。通过各抽取数据在图中的表现来发现问题；排列图法是通过发现“关键的少数”规律绘制成图，以分析影响产品质量的一种工具。“关键的少数”指引起质量损失的少数缺陷；因果分析图法是将影响质量的因素进行统计分析，从大到小、逐层深入，找出其因果关系的一种工具。一般影响质量的因素可概括成五个方面：操作者、机器设备、材料、工艺、环境；相关图法是分析影响质量两个因素之间的关联程度的一种工具。一般有六种图的表现形式：正强或正弱相关、负强与负弱相关、非线性相关与不相关；分层法是根据产生数据的原因将数据分类，以研究影响质量因素的一种工具。可先按操作者、机器、原料、时间、环境等进行分类，然后再进行细分；统计分析法是整理分析以往的统计图表数据，以找出质量规律波动性及影响质量因素的一种工具。

生产质量培训心得体会篇四

通过这次深圳研发质量管理培训，了解了业界产品研发质量管理的优秀模式与实践，学习了结构化的产品开发流程体系，重点关注了产品开发过程中技术评审的分层分级与操作方法。培训讲师曾在hw公司多年从事流程引导，对新产品开发流程的讲解使我对ipd中岗位、角色，如pac(产品决策委员会)□pmt(项目管理团队)□pdt(产品开发团队)□pqa(产品质量保证)等有了更深的认识。参加这次培训的人员来自五家公司，主要是技术总监、项目管理部和质量保证部负责人，公司也都是中小企业，只有我们公司拥有实施ipd经历和研发管理信息平台，加上目前正在实施的系统工程(硬件可靠性、失效分析、物料认证)，说明我们公司具有成长为中型企业的潜力，只是感觉公司之前对ipd流程的理解和贯彻落实的力度还不够。研发质量管理贯穿于产品开发的全流程，包括研发质量管理组织建立、研发质量策划、研发质量控制(技术评审和产品测试)、研发质量保证和研发质量改进。而技术评审穿插于产品

概念、计划、开发、验证与发布各阶段之间，目前也正是我们公司产品开发流程中最薄弱的环节，以往有些流于形式，主要原因是没有将技术评审分层分级进行。我们目前很多评审将研发组内纵向模块级评审与涉及pdt多部门的横向产品级评审混为一团，所以有人对跟自己无关的事讨论占用大家时间有意见，甚至有时不参加会议。只有分级评审才是解决问题的根源，项目组在进行产品级评审之前必须先进行研发组内模块级评审，并做好必要记录和有关问题解决办法，模块级评审可以邀请其他技术部门高手参加，技术专家提供意见但不承担责任，可以不签字或者签字注明“特邀”，以便明确责任。产品级评审主要针对pdt各部门之间接口部分和模块级评审中提出的重大问题，如果模块级评审进行充分，产品级评审过程的时间就会降下来。建议由qa组织产品级评审，并对项目组的模块级评审记录和准备提交产品级评审内容进行检查，通过后方能进行产品级评审，同时维持会场秩序，避免陷入细节，避免把各村、乡、县里的事情都放到省级会议上讨论。

生产质量培训心得体会篇五

一，质量管理的三个环节：

- 1， 原材料进货检验
- 2， 生产过程中的岗位检验
- 3， 成品出厂检验

二， 建立质量监督部门的必要性：

1， 国内产品质量滞后的因素：

第一， 由于是国内大环境中的民工文化素质落后和历史的痼疾， 大多数人对质量观念和质量意识是比较薄弱。

第二，在工艺上几乎所有的中小企业还在手工操作状态，对质量公差的控制就存在先天的缺陷。

第三，企业里实行的大都是计件作业，工人追求的是数量的比值，忽视了对质量的追求。

第四，企业在监控的力度上还存在很多的漏洞，有些甚至只是停留在产品结果的检验而在流程作业中不设防，出错返工成家常便饭。

所以质量监督部门的组建是必然的趋势。

2，成立质量监督理事小组(专职或者兼职质量管理部门)

质量监督理事小组的具体状况(兼职)：

第一，质量监督理事小组的兼职制：

由企业内部的部门联合起来，组成一个班子。

第二，成员组成：

开发部，生产总部，物料部，裁床组，五金组，五个部门各筛选出一个人，品检部筛选出若干名，车缝组所有的组长，业务部全体人员搭成兼职的班子。任命一个总监和稽查。

第三，最高的裁决者：

总经理。

第四，工作任务：

是对企业的全流程管理，地毯式的履行质量跟踪和质量监控。

第五，工作内容：

从材料源头：到生产的每个环节；再到成品的包装出柜；还有对外协单位的监控，都要有他们的足迹存在。

第六，工作方式：

- (1)，车缝组组长各自管制自己的流程作业线；
- (2)，跟单员下车间跟踪正在作业的自己跟的单子；
- (3)，品检部的成品人员中，调配几人到流程作业需要的位置；
- (4)，物料部就监督供应商的材料状况，质监局直接干预：

第七，制定奖罚制度：

按返工率做为奖罚的界面(制订方案讨论再定)，作为对质监组的业绩评估，实施有奖有罚制度(由质管部总监和稽查员带领成品检验人员来评定流程作业的返工比例)。并在“每日作业情况报告表”上做每日的业绩记录。

第八，总监或者稽查员要做每日的质量情况记录(记录车间因质量问题发生的情况)。尤其是有些员工在对产品的保护措施上有好的行为以及好的建议都要做份记录，直接反应到最高裁决者(总经理)手里。

3，质量管理部门的最大作用：

其一，那里有问题，就在那里解决；

其二，不让同一个人犯同样的错误。

4，质量管理部门在企业内履行的职责：

当业务部接到定单，向企业各部门发出生产指令(同时也向质

管部发出“样品标准说明书”)开始,质管部就开始在企业内履行质量跟踪和质量控制的全流程管理:

(1),质管部要先从开发部处拿到本批号产品的质量特征(样品标准说明书):

*本批号产品的的图片或实样;

*本批号产品的制作工艺和技术要求;

*本批号产品材料的要求;

*本批号产品对色调的控制程度;

*本产品在整个结构上的衔接程度,和裁床对材料尺寸的控制程度。

(2),对采购部(包括物料部)的管理

质管部有义务对主、辅料的质量问题和数量问题进行管理,任何供应商的材料进仓,质管部都要配合物料部检查人员对材料的规格、数量、质量等等进行全面检查:

第一条:有能力全检的就全检,无法全检的坚决抽查。

第二条:材料名称和规格跟“采购单”不符的,拒收。

第三条:数量超交,退多余部分;数量短交,规定“待补”。

第四条:质量达不到所需要的规定要求,质检部就有权仲裁是否拒收或者直接请示总经理采取强制措施。

第五条:所有产品进仓时,材料检验员都要在“材料检验报告单”填上材料检验结果的详细情况,并要求质管部总监签字,然后送交采购部。

绝不允许劣质材料流入生产现场。

(3)，质管部对裁床和排料的监督：

因为打板、排料、铺布、裁剪等都是手工工艺，如果工作中人为的疏忽，都会造成排料的不合理、裁料尺寸的误差以及上下层的参差不齐等等问题。所以质管部一定要加强在裁床组的重视程度，让裁床组不断的到车缝车间去了解情况，了解剪裁好的材料尺寸在作业流程中，给员工作业时的适应程度怎样。要做到每次排料和裁剪既能减少材料的损耗，又能给员工因舒适的材料作业，增加速度效率，同时也会减少无谓的返工率。

(4)，对现场作业的流程管理：

第一，对个班组的检验员编制号码，并制定他们的合格证号。同时负责配合本批号产品的客户检验工作。

第二，无论是在片料还是辅料作业现场，在每一作业点，挂上员工正在作业的“参照物”，让他们边作业边可以跟“参照物”比较。同时在这“参照物”上贴上组长的签名，并注明该“参照物”的作业规范和质量要求。这样做一方面，是让员工在有压力的情况下慢慢养成重视质量的习惯。另一方面也让组长和主管承担起责任。

第三，在各关键工序作业点设立检查点，让质检人员一对一监督，各班组组长直接参与产品检验环节的监督与管理。

第四，在流程作业的终端，质管部配合品检组要一件不落的逐个检验每只产品。保证成品出货无次品。

第五，严格规定对质量把关的奖罚制度。如：经包装后的产品在接受客户检验不合格而需要返工，那么返工后再经品检的业绩记录为零，将做无偿的检验，取消其月度的业绩奖。

(5)，品检组是最后的作业流程，需要地毯式的把关，不能让一颗老鼠粪掉进锅里。

5，建立“质量三三三检”制度：实行从面到点的管理

(1)，与质量相关的部门建立“三级”纵向质量检验机制：

一级：质量理事总监。

二级：质量监督主办

三级：质量监督员

(2)，对质量流动的三个环节实行“三无”规范：

仓管环节：原材料的零报废进仓：

流程环节：作业流程的零次品流到终端：

包装环节：成品的零瑕疵包装。

(3)，在作业现场推行“三点”横向质量监督：

起点：流程始点对材料的显微镜细选：

中间：关键工序点高倍望远镜盯选：

终点：产品终点的放大镜挑选。

6，有效控制不良的产品，制定并执行“三不放过原则”：

质管部不光是质量控制，监督的部门，更是制裁和修正部门。在生产过程中，需要质量管理部门的控制。但对不可避免的过失，还得需要事后的修正：

(1)，产品不良原因分析不出来的，不放过

(2)，造成产品不合格，而责任人还不受理的，不放过

(3)，未制定纠正和预防措施的，不放过

三，质量控制的措施一实行从点到面的管理。

1，质量靠监督解决的是暂时的现场状况，是治标但治不了本。只有全民在潜意识里对质量的重视，全社会的商品质量才会提升到新的层面。

2，提高员工的“质量意识”

提高员工的“质量意识”——那是势在必行。不能简单的停留在“口号”的形式，不能无度量的定性在概念层面上。如发展企业文化、管理的标准化、质量标准的执行、工作行为教育培训或技能竞赛等等，这些都需要员工的参与，高层管理的牵头。

3，人人都是“质检员”：

在全厂范围内开展产品质量知识的培训，通过“2I”的数据对比分析(在常规的情况下，工作产量的增多，产品的质量就会下降，反之亦然)，来比较效率和效益的比值。让员工都成为自己的“质量检查员”。

4，建立质量信息渠道：

现场人员要通过“横向”信息传递，把问题对接到责任点，并进行有效快速的调整，防止后续问题的产生；现场人员还要通过“纵向”传递，将问题向上级反馈，通过上级部门与部门间解决根本的问题。

四，现场质量控制的办法

1，在制程过程中对产品质量的管理：

第一，现场的质管部人员，有督促员工实施自主检查的责任，随时抽检所属各制程的质量，一旦发现不良或者质量异常应立即处理。质管人员如果玩忽职守，追究相关责任(对责任的奖罚要制定出具体的办法和措施)。

第二，改制各班组组长的业绩挂钩制度。实行质量额度奖金成长制(在保证底薪额度的基础上，设限最高奖金。也就是说在保证底薪的基础上，设立质量监督与限度奖金的挂钩)。按返工率为标准，让质量与奖金成正比。这样就能保证各组长时刻在生产流程过程的巡回观察。当一发现情况就会现场处理。同时对正常程序进行追踪，杜绝不良品流入下个制程。

第三，首先要求现场员工自己控制质量的程度，对自己所发生的制品实施自主检查。并对他们实行处罚制度：如果每月出现n次返工现象，要么扣薪，要么劝退。

2，缴库前对产品质量的管理：

第一，品检部要在流程产品成为成品时进行逐个流程检查，发现问题随时补救或再返工，做到成品无瑕疵。

第三，在产品到成品经过品检部的仔细复查，清除了异样产品以后，质量管理确认无任何问题了，才在“产品质量确认表”上签字，送交生产部主管签字，再送交业务部，并转交总经理签字确认。然后准备移交物料部缴库。

第四，质量确认结案。质量管理部门在接获业务部送回来确认的“质量确认表”，移交到物料部，待出柜了才算是完成批单的销令。不然还要考虑因客户检验不合格时需要补数的产品。

五，质管部对外协加工产品的整顿和管理

企业因盘子小，质管部的权力可以延伸到“监管”外协单位。督促，了解加工户的生产进度和质量状况。并对外协加工户实行奖罚制度。在“外协加工合同书”上以书面的形式记录对外协户在工程的详悉内容。包括品名，规格，质量，时限，验收标准，罚则，奖励，付款条约等要实行绩效评核制度。并制订“外协信誉评分表”。(具体的办法在“生产管理制度的‘对外协单位实行监督’里有注明)。