

最新医疗质量培训总结(大全5篇)

总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

医疗质量培训总结篇一

通过一周的管理体系培训，受益匪浅。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。

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。

种学科、方法、思想的概括，执行力的关键在于透过企业文化影响企业所有员工的行为。新标准要求全员参与，但如何让全员积极地加入到质量管理体系中来呢，这就要各级领导来动员大家，要求大家一定要按公司的规程来办事。执行力不是仅仅要求员工按公司的规程去做事，更重要的是在这种的规程下做事的同时，想出更好、更有效的方法。执行力度对一个企业来说是至关重要的，正所谓：一流的点子和三流的'执行力，不如三流的点子和一流的执行力。如果执行力度

不够就是再好的质量管理模式也不能够有效的运行，所以我们需要着手解决执行力度低下的问题。其原因主要是：

a□制度贯彻不够，*蛇尾。

b□管理制度不严谨

c□制度本身不合理，缺少针对性和可行性。

d□制度在执行过程中，流程不合理。

e□工作过程中缺少良好的指导方法。

f□工作中缺少科学的监督体制。

6月2日我参加了集团公司组织的iso9000质量管理体系培训。通过培训老师深入浅出、由点到面的讲解，使得原本生涩的理论知识，变得生动活泼，通俗易懂，让我对质量管理体系的实际运用有了更清晰的认识和更深刻的理解。通过学习我明确了以下几个方面：

一、“质量管理体系”最初是来自西方国家的企业管理文化，这套体系引入我国后，几经试用和修订，与中国本地的管理模式相融合，已经形成了自己的特色体系，也已经成为国家技术监督部门认可的辅助管理手段□iso9000质量管理体系标准，实际上就是国际上公认的系统地进行质量管理方面的一个标准，它主要涉及到质量管理的八项原则和质量管理体系的建立和运行。质量管理的八项原则是世界各国质量管理成功经验的科学总结，是iso9000标准的编制基础。它的贯彻执行有利于促进企业管理水平的提高，有利于提高顾客对其产品或服务的满意程度，有利于帮助企业达到持续成功的目的。

二、计划、实施、检查、持续改进，简称为pdca的管理流程

广泛应用于管理工作的方方面面。在质量管理所包括的产品管理、人力资源管理、安全管理、成本管理、市场管理、流程管理等一系列项目中，无论哪一项管理制度的建立和运行都与pdca管理流程息息相关。在这个管理循环链中，四个环节相互依存、相互作用，共同形成一个有效的机制，在与管理相关联的环节充分发挥着自己的功效。

三、物流企业的产品是服务，服务是企业文化的凝固与体现。我们利用“pdca”循环实现阶梯上升的管理目标，达成企业的最终愿望，也就是通过实现高质量的管理，得到让顾客满意的产品（服务），也就是为客户提供高质量的物流服务，并不断持续改进。优质、高效、限度的满足顾客在物流方面的需求，从而提增强了业务竞争力。也使顾客感到：我们银河物流才是的合作伙伴。其次，印象最深的还有“流程”这个词。质量管理体系本身就是用一些流程标准来控制产品（服务）的合格。只有严格执行了标准流程，产品（服务）就一定合格。所以我们应该清楚我们工作的流程都有哪些，然后经过层层分解落实到每一个过程，做到工作层次分明，岗位职责明确，工作责任落实到位，工作就会由复杂变的简单了。

四、iso9000质量管理体系标准，是国际上公认的系统地进行质量管理方面的一个标准。我们在建立自己的质量管理体系时，一定要切合实际，切不可生搬硬套。千万不要“照葫芦画瓢”，盲目的依照体系标准去工作，而是把我们实际的工作流程与标准融入到体系中去运用，并在工作中逐渐完善，形成自己的体系，并不断持续改进。

五、经过学习改变了大家对内审的认识，内审不是专门挑刺、找毛病的。内审在不断检验我们质量管理体系的有效性，我们通过建立质量管理体系不断实现管理与服务水平的提高，我们的质量管理体系也因为得到实践而不断调整完善，从而体系与服务都得到持续的改进。最后，质量管理体系不仅贯穿于公司经营活动，还是企业文化建设的一个方面。要实现自觉自愿的全员参与，使质量文化在企业内部的管理实践中，

形成共同的价值观、道德准则和行为规范，形成全体员工共同的凝聚力、约束力和推动力，使提高服务质量成为全体员工自觉的行为和习惯，从而牢固树立起服务一流的理念。全体员工自觉、自愿立足于本职工作的小改进，终会促成企业优质服务的大突破。

医疗质量培训总结篇二

近期，我参加了一次关于车工质量培训的学习，通过参与课堂讲解和实践操作，我对车工质量有了更深刻的认识。在这次培训过程中，我不仅学到了技术技能，还明确了车工质量的重要性以及实现高质量产品的关键要素。以下是我对这次培训的心得体会和总结。

首先，我学会了如何进行合理的工艺规划。在培训中，老师强调了工艺规划对于提高车工质量的重要性。合理的工艺规划能够确保生产过程中的每一步都合乎标准，避免出现错误和缺陷。我学到了如何根据零部件的要求选择最佳的工艺路线，并确定适当的切削速度、进给速度和切削量。通过合理的工艺规划，可以降低零部件的工艺难度，提高加工效率，从而提高产品的质量稳定性和一致性。

其次，我了解到了精确测量的重要性。在车工质量培训中，我学到了如何正确使用测量工具，如千分尺、游标卡尺和显微镜，以及如何进行精确测量。我深刻认识到精确测量在车工加工中的重要性。只有通过精确测量，才能确保零部件的尺寸和形状符合设计要求，从而保证产品的质量稳定性。我还学到了如何正确选择合适的测量工具和测量方法，根据不同零部件的要求来进行精确测量。这次培训让我明白了测量对于车工质量的决定性作用，增强了我对精度的追求。

此外，我还加深了对设备的了解和运用。在培训中，我了解到了各种车床设备的特点和功能。我学到了如何正确运用车床的各项操作，如切削力、切削速度和加工深度的控制等。

这次培训使我对车床的使用技巧和注意事项有了更深入的了解。我认识到只有熟练掌握设备的操作和使用，才能更好地提高车工质量。因此，我在培训中投入了大量时间和精力，努力掌握各项操作技巧。通过反复的实践操作，我逐渐提高了自己的操作能力，提高了加工的准确性和稳定性。

最后，我得出了一个重要的结论：车工质量的关键在于员工的态度和责任心。在整个培训过程中，我一直强调这个观点，并得到了老师的认可。无论是合理的工艺规划、精确的测量还是熟练的设备操作，都需要员工具备高度的责任感和敬业态度。每个环节都需要认真对待，细心操作，并对自己的工作结果负责。只有充满责任心的员工才能提供高质量的产品，为企业赢得市场竞争力。我通过这次培训，提高了自己的责任心和工作态度，明确了质量对于车工加工的重要性。

总而言之，通过参加这次车工质量培训，我不仅学会了技术技能，还深刻认识到了车工质量的重要性。我明白了合理的工艺规划、精确的测量、熟练的设备操作以及高度的责任心是实现高质量产品的关键要素。我将运用所学知识和技能，不断提高自己的车工质量，为企业的发展做出更大的贡献。

医疗质量培训总结篇三

1、产前策划

提前参与技术部门工艺策划环节，并根据技术部门产品规程、产品易发生的缺陷特性，梳理、识别生产过程关键控制点作为过程重点监控点，为预防质量事故发生提前做好过程重点监控准备。

2、过程控制

1)每月公司合同交付计划下发后，按照典型异议、现场倾向性质量问题和违规，按用户识别问题钢种，当班检查员向生

产一线员工宣贯。

2) 关键过程控制点

学习鞍钢“系统思维优化关键控制点”，通过对系统的全面分析和梳理，找到并识别质量关键控制点，同时加以优化和有效的管控，从而实现质量系统的高效运行。除常规过程关注点外，根据北钢各条产线装备、工艺路线特性，增加产线关键过程控制点。

3) 年初集团公司针对“防混钢活动”，起草了《北满特钢防混合管理规定》，其中对混合概念做出了具体规定：一种是混钢、一种是不同状态的混入。

4) 产品的可追溯性管理

在规范定置定位标识管理上下功夫，对各生产厂在管理上严抓标识错误等低级质量问题的出现，进一步修改北满特钢“防混合”管理规定，以规范钢锭、坯料(方、圆)、锻件、轧材、退火材的内部工序和外转到下工序的物料转移管理。制定了《关于产品质量现场标识管理的推进方案》，完善质量定置定位标识的管理，同时提升物料可追溯性，保证物料转移过程中帐、物、卡统一，确保公司各工序产品过程转移的可控性，实现物料的可追溯性，最终实现公司内基础管理水平的提升。

3、出厂把关

出厂控制在强化现场检查和库房抽查相结合的基础上，对生产现场及出厂产品推行产品可追溯性管理，实行产品负责制。牢固树立“三工序”的职业操守，倡导生产一线“工序自检、检查员抽检”，真正将质量的责任主体落到实处，快速解决、减少外部质量问题。对产品出现的质量问题进行追根溯源，将质量责任落实到真正的责任主体。重点对当前的高轴和大

圆坯表面质量问题，制定了重点控制保证措施。成立由各生产厂一把手带队的“领导干部检查库房小组”，明确了分厂各级领导的职责。

1、质量管控实时互动、建立“质量管理微信平台”

质量处通过建立“自下而上”、“自上而下”的微信平台，实现质量信息快速传递。

“自下而上”信息由基层班组传递，便于监控生产异常、品种工艺执行过程，班组出勤、安全情况。实现生产过程的可追溯性管理、异常质量问题信息快速传递。通过与员工的实时互动，提高生产过程数据的真实性，现场发生的质量问题予以快速解决，上工序信息第一时间传递到下工序，使下工序启动有效措施进行预防，从而减少不合格品的发生。

“自上而下”信息由处向下及时进行传递，向员工弘扬质量管控先进典范及时传达公司的文件精神，同时对重点品种保证预案、外事异议纠防措施、各产线的倾向性质量问题及改进措施和违规情况及时发布到岗，便与岗位的现场监督的及时性和有效性。

2、推行生产流程“一卡制”

质量处在全公司内部推行生产过程“一卡制”，全公司范围内推行生产流动卡模式，即“一卡到底”生产流程，每个内部工序的相互签字确认验收，可使生产组织顺畅，保证物料转移过程中帐、物、卡统一，做到物料流动的“三对照”，为产品过程可追溯性管理进一步搭建了平台。

“一卡制”的流动，实现了公司各工序“三工序”转移的有效性，尤其各工序出现异常情况得以真正体现，责任分明，生产得以顺畅进行，保证质量控制平稳运行。

3、人员管理和培训

对质量监督检查人员、站长、技术员和分厂现场生产班组长、作业长各层级人员进行《北满质量奖惩管理办法》和基本操作规程等的培训学习。培训结束后，对相关人员进行闭卷考试评价的同时，在现场执行操作上从职责出发进行现场操作岗位技能评价，对整个现场培训结果进行有效评价。质量处不定期组织各岗位监督人员专业知识的培训学习考试，使其能够熟练掌握工艺规程、基本规程和关键过程控制点，强化过程监督能力，“内外兼修”，实现生产现场过程标准化操作。

同时对原辅材料取样人员不定期进行岗位轮换，现已从各部门选取责任心比较强、敢于负责年轻人员16名完成对原辅材料取样人员的全部置换，根据工作业绩打分排名将原辅材料原人员通过个人摘牌形式分到各生产单位进行工作。通过不定期置换，极大程度推进了人为取样真实性、规范性，对取样人员个人业务能力提升起到了极大的推动作用，提高了入场原辅材料的指标的稳定性。

4、质量现金考核

11月份质量处重新修订《关于质量现金考核的管理规定》，将首检一次不合纳入现金考核规定中，首次经检查员交检不符合标准要求，经过返扒、返修、返校直、改切、改投等方式处理的钢材，按批次都计入现金罚款。目的在于加强分厂清理人员“自检”能力，降低批量交检时漏检的风险，形成清理人员自检、检查员专检的模式。同时配以库房检查，又制定了各成材厂“领导干部检查小组”明确各级领导职责，承担管理责任。

此规定的实施极大推动了分厂清理人员的主观能动性，通过现金罚款极大的触动了清理人员的思想，增强了清理员工质量意识。各成材厂领导主动成立自检小组，定期进行检查，

极有力的加强了生产厂“自检”责任心，强有力的配合质量部门出厂把关。

5、强化原辅材料管控

质量处组织技术处、采购处制订相关规定，进行及时有效的二方审核，建立退出机制。从规范对供应商的管理角度出发，从源头上解决原辅材料的质量问题，通过二方审核、到货质量综合评价、限期整改及整改效果验证、剔除供应商队伍等方式，督促其做好所供原料质量的自身把关工作，杜绝产品关键特性值不合格原辅料进厂。重点关注原辅材料在生产过程中的使用效果，如贵重合金的回收率指标、辅料的吨钢消耗指标及使用过程中的异常现象。对使用过程中对影响质量的原辅材料随时进行抽检，对不合格原料按照公司规定快速启动降级、停用、质量异议等流程。

医疗质量培训总结篇四

车间质量培训是企业提高生产质量的重要环节，通过培训，员工可以提升自身素质和技能，从而更好地参与到生产过程中。在参加车间质量培训的过程中，我深刻体会到了培训的重要性，同时也积累了一些宝贵的心得体会。

第二段：培训内容及感悟

在车间质量培训中，我们学习了质量管理的基本理念、工作流程和方法技巧。其中，质量管理的基本理念给我印象最深刻。质量管理不仅仅是质检人员的责任，而是每个员工的责任。每个员工都应该明白自己的工作对产品质量的影响，提高自身的责任心和专业水平，做到精益求精。通过这次培训，我深入了解到了质量管理的重要性，也激发了我对工作的热情和积极性。

第三段：培训反思及改进

尽管这次培训给我带来了许多收获，但是也存在一些不足之处。首先，培训的时间相对较短，无法详细深入地学习每个主题。其次，培训内容相对较为理论化，缺乏实际操作的机会。最后，培训材料的质量有待提高，有些内容陈旧过时，无法满足我们现实工作的需要。针对这些问题，我认为可以在未来的培训中增加时间，增加实际操作的环节，并更新培训材料，使之更贴近实际工作。

第四段：培训成效及应用

通过这次培训，我对质量管理的理念和方法有了更深入的了解，也学到了一些实用的技巧。在实际工作中，我将运用这些知识和技能，提高我的工作效率和质量。首先，我将更加注重细节，做到精益求精，确保产品质量。其次，我会主动与其他部门进行沟通和协作，形成良好的合作氛围。最后，我会不断学习和提升自己的专业知识，不断提高自己的能力，为企业的发展贡献力量。

第五段：心得体会总结

通过这次车间质量培训，我深刻体会到了质量管理的重要性，也学到了一些宝贵的知识和技能。同时，我也意识到培训的不足之处，希望能在未来的培训中进行改进。在今后的工作中，我将不断运用所学知识，提高工作效率和质量，为企业的发展做出更大的贡献。我相信，只要每个员工都能够注重质量管理，积极参与到精细化的生产过程中，企业的质量水平必将得到更大的提升。

通过上述五段式的文章，我们可以清晰地展示出车间质量培训的重要性和培训所带来的心得体会。从培训内容及感悟、培训反思及改进、培训成效及应用，最后给出一个总结，构建了一篇连贯的文章，使读者可以清晰理解车间质量培训所获取到的经验和启示。

医疗质量培训总结篇五

车间质量培训是企业提高产品质量与员工素质的重要途径，也是改进管理、提升竞争力的重要途径。近期，我参加了公司举办的车间质量培训班，通过这次培训，我对质量管理的重要性有了更深刻的认识，同时也学到了许多实用的方法和技巧。在此，我将总结心得，分享我在这次培训中的所得与感悟。

培训班的第一堂课主题为“质量的核心思维”，老师通过具体案例，深入浅出地讲解了质量管理的基本概念和理念，引发了我对质量工作的思考。我认识到，质量管理是一种全过程、全员参与的工作，每个环节都需要高度重视和精益求精。正如老师所说：“质量是一个病毒，有伤害意识就能控制住，没有伤害意识就会蔓延”。

培训班的第二堂课主题为“质量流程控制与标准化”，老师详细介绍了如何将传统的质量控制向质量流程控制转变。通过学习，我明白了质量流程控制是高度整合和协同的过程，需要各个环节的协作和配合。标准化则是质量流程控制的重要保障，只有标准明确，质量才能有可度量性和可持续性。在实际工作中，我会切实落实标准化管理，不断完善和改进质量流程。

培训班的第三堂课主题为“问题解决与质量改进”，老师通过真实案例和简洁的方法，教我们如何分析和解决问题。我学到了一种简单而实用的方法——5W1H（What、Who、When、Where、Why、How）。通过这种方法，我可以更快速而全面地找出问题的原因和解决方案。同时，老师也给我们讲述了质量改进的重要性，只有不断改进产品和服务的质量，才能提升企业的竞争力。作为一个企业员工，我要时刻保持自我激励，积极参与到质量改进的过程中。

培训班的第四堂课主题为“员工技能培训与素质提升”，老

师详细讲解了如何通过技能培训提升员工的综合素质。我认识到，员工的技能水平和素质直接关系到产品质量。我们要通过培训和学习，提升自身的专业技能和职业素养，不断提高自我价值。同时，我也意识到，提升员工素质就是提升整个车间的素质，只有全员素质提升，才能实现整体质量提升。

培训班的最后一堂课是总结与交流，通过自我总结和团队分享，我不仅把所学知识与其他同事交流，还进一步深化和巩固了自己的学习成果。与此同时，我也认识到知识不仅是学到了，更要学会应用，将所学知识真正融入到实际工作中。

通过这次车间质量培训，我深刻认识到质量管理是企业长远发展的重要支撑，也是每个员工需要秉持的责任。质量工作需要我们全员参与，高度重视，通过流程控制、标准化、问题解决和员工培训等多方面的努力，不断提升质量水平。我会将这次培训中学到的知识和方法运用到实际工作中，努力提高自身素质，为企业的发展做出更大的贡献。