

2023年生产线品质改善报告(优秀5篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。报告帮助人们了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

生产线品质改善报告篇一

为确保主体结构验收顺利通过，对主体砼结构存在的质量缺陷进行整改，达到建筑工程砼施工质量验收规范的要求。

略

1、砼表面错台：砼表面错台处用剁斧剁平，将凸出部分找平、顺齐，剁出的砼表面要求方正、整齐，剁迹一致，如剁斧石一般，经过剁斧修整后的砼表面不准再抹灰。对于已抹灰修补的必须剔除。

2、墙柱根部烂根：将烂根处松散的砼和软弱颗粒凿去，洗刷干净，用比原砼高一强度等级的细石砼填补，并捣实。

3、砼表面缺角掉棱、棱角不直、翘曲不平，飞边凸肋等较小缺棱掉角，可将该处松散颗粒凿除，用钢丝刷刷干净，清水冲洗并充分湿润后，用1：1的.水泥砂浆抹补齐整并认真养护对较大的缺棱掉角，可将不实的混凝土和凸出的颗粒凿除，用水冲刷干净湿透，然后支模，用比原砼高一强度等级的细砼填灌捣实，并认真养护。棱角不直，翘曲不平，飞边凸肋。根据构件几何尺寸弹出轮廓线用剁斧细剁除多余部分。

4、砼表面麻面，墙柱、梁砼接茬处出现的水泥浆流坠。砼表面麻面的：应在麻面部分浇水充分湿润后，用原砼配合比（去石子）的半干硬性砂浆，将麻坑、孔洞砸实抹平压光，使颜色一致，修补完后用麻布或塑料薄膜进行保湿养护。墙

柱、梁砼接茬处出现的'水泥浆流坠：用刨刀将流坠物铲去，坚硬物用剁斧剁去，用水湿润后再用水砂纸轻磨到和原来部位的砼颜色一致。

5、砼表面的蜂窝、夹渣。砼表面的蜂窝处理方法，将蜂窝周围的松散混凝土和软弱浆膜凿除，用水冲洗干净，支设模板，洒水冲分湿润后，用1：1半干硬性细砂浆砸实抹平，并加强养护。砼缝隙夹渣：缝隙夹渣层不深时，可将松散砼凿去，洗刷干净后，用半干硬1：2水泥砂浆砸实抹平压光，并认真养护。缝隙夹层较深大于钢筋保护层时，应清除松散部分和内部杂物，用水冲洗干净后支模，强力灌比原砼高一强度等级的半硬性细砼。

6、砼表面出现的露筋对表面露筋刷洗干净后，用水充分湿润后，再用半干硬性1：2水泥砂浆砸实抹压平整，并认真养护。如露筋较深，应将薄弱混凝土和突出的颗粒凿去，洗刷干净后用比原来高一强度等级的细石砼填塞压实，并认真养护。

7、楼板面出现的脚窝。较浅的脚窝：将脚窝处表面凿毛，用水润湿，清理干净，用干硬性的与原砼强度（去石子）等级相同的砂浆砸实抹平，并认真养护。较深的脚窝：将脚窝表面凿毛，边缘多余部分剔除，清理干净用水润湿，用比原砼强度高一级半干硬性细石砼砸实抹平，并认真养护。

8、楼板裂缝处理：

(1) 对所有的拆除模板的楼层进行全面检查，出现裂纹及时处理。

(2) 将出现有裂纹的板面、底用钢丝刷清理干净。

(3) 将环氧树脂胶从砼表面灌入或用铁抹子抹入裂缝内，将板底裂纹封严，避免裂纹暴露的时间过长，造成板内钢筋锈蚀。

1、砼表面蜂窝、麻面、漏筋质量缺陷整改前，应做好隐蔽记录。

2、需修补的砼必须做好基层处理，掌握干硬性砂浆及细石砼初终凝时间，认真进行有效养护。

3、砼用水泥砂浆修补后要求颜色与周围基本一致，模板印通顺，表面观察基本看不出修补为止，且无空鼓、起粉等现象。

生产线品质改善报告篇二

ad003型号，批量10000只，从外协制造出货的全过程

1. 完善星形套加工工艺。

2. 完善星形套，钟形壳，保持架的技术图面标准化。

3. 完善星形套，钟形壳，保持架，装配组件过程品质控制项目基准和方法

4. 确定外球笼装配之通配性改善目标和改善计划。

专案组

组长：章总工付组长：曾树山

黄清余元国

职责：组长级职责

1. 专案计划的审核。

2. 专案进度的掌控。

3. 专案人员的工作安排

4. 专案异常事项的处理
 5. 专案总结及改善方案的`策划组员职责
1. 按计划明细执行
 2. 各阶段报表的编制与呈报
 3. 相关事项的进度控制与跟催
 4. 异常事项的协调

生产线品质改善报告篇三

xx公司色织厂生产系统有纺纱、染纱、准备、织造、整理等主要车间。从纺纱到成品形成了一条较完整的生产线，多年来以外贸出口产品为主，今年为100%出口[]20xx年出口合格率为xx%[]20xx年1-6月份出口合格率为95%，比去年同期增长6.01%。多年来，从生产和质量管理上积累了较丰富的经验。公司有一套与生产相适应的质量管理体系，有专职质量管理和检验人员200人，占全公司在职人数的13.3%，由厂长和工程师主抓质量工作。质量检查科具体负责各车间的产品质量，各生产车间的关键环节均设有质量检查网点。同时，由质量检查科派出人员专职监督和抽查，实行三级检验，并在原传统的管理基础上吸取了先进的全面质量管理方法，把质量工作同经济责任制结合起来，同时建立了百分考核制，并在中层科室和车间干部中举办了全面质量管理学习班。

为对以后的试产提供依据，公司从原料、原纱一进厂就进行化验、测试，同时为严格控制保证产品质量，特制定了防静电新产品质量管理条例。在新产品试制中，全厂充分发挥车间和[[职能科室]]的配合作用和各检测网点的把关作用，同时广泛宣传防静电新产品的意义，启发员工的主人翁责任感。每周定期召开一次质量分析会，预测分析和处理生产中发生

的问题。为了及时了解到新产品的质量情况，xx纺织科学研究所xx总工程师亲访用户，及时把质量信息反馈给色织厂。

(一) 下机质量及入库质量(略)

(二) 物理指标(略)

(三) 染色牢度(略)

(四) 防静电性能指标(略)

上述情况说明，本产品的主要指标达到了纺织工业部的标准，防静电性能指标明显优于日本同类产品，具有良好的防静电性能。因此，防静电仿毛华达呢的生产工艺是可行的，试制是成功的，水平是先进的。

防静电仿毛华达呢的试制虽然取得了较好的效果，但也还存在一些问题。例如，初试时由于批量较小，受加工条件和经验的限制，在后整理加工中出现了一些色差，使制成品并不十分完美，没有百分之百的达到预期目标。目前，此问题已找到解决的办法。今后工作重点是在严把质量关的基础上，加大对产品的结构、性能方面的研究，增加[[产品功能]]使之更适应市场需求。

生产线品质改善报告篇四

为了提升公司的品质，我司内部进行改善，将从人力、设备、材料、工艺、工作环境方面进行改善，使其达到贵司的品质标准要求。

我司前段时间所出现的问题点做如下不良原因分析及改善对策：

主要原因：维修员维修补料使用散料造成，维修作业时未按

【散料使用规范】作业，没有对散料进行测试和经品管确认，私自将物料补上。

检并做好维修标识出货，以便后续追溯；

主要原因：我司目前采用半自动印刷机印制电路板，印刷员锡膏添加不及时，没有及时检查锡膏量，印刷少锡，导致炉后焊接少锡。

主要原因：锡珠，锡渣为后焊作业时产生。

改善对策：后续增加一工位对锡渣、锡珠进行专拣，同时，对我司目前使用的焊接材料纯度进行检测，如不符合贵司焊接品质要求，我司重新选择焊接材料供应商，评估供货质量，选择高纯度的焊接材料，合理科学的配置助焊剂，对波峰焊的运行速度、焊接温度进行调整，手工焊接加强对焊接人员的焊接技能培训，使其熟练的掌握焊接技能，达到好的焊接品质。

改善对策：后续我司重新制定防震的包装方式，使其减少运输中得震动，防止元件损坏。

我司后续针对这些问题点，从工厂综合管理方面加以改善a□
工艺部负责人对现场作业人员制定相关的培训资料加以培训并考核，考核合格后方可上岗作业；对参与产品作业的品质检验人员进行重难点工序、产品隐患鉴别力的培训，让作业人员在产品上线之前对所执行工序有一目了然的认知，清楚做什么，怎么做，做成什么状态。

b□作业过程中相关负责人对作业人员进行实践技能在培训，及时纠正错误作业方法，品质人员对作业人员的作业方法及其它注意事项进行严格的监督稽核。

c□规范异常反馈机制，使得异常发生时能够得到及时有效的

处理和相关责任单位追踪改善效果至结案。

d:现场的环境进行及时的全方位清洁，确保作业环境符合产品生产的要求。smt实行静电及无尘车间，作业人员严格防静电管理及无尘车间着装。

e:我司对现有生产现场已进行重新规划、整理，增值生产辅助工具及工治具与维修备品，已引进辅助检查工具aoi对不在适合生产需要的工具进行更新。

f:所有的sop及sip及其他相应文件进行精确编写，各部门在对文件实施的过程中一定注重细节，严格执行相关作业标准，确保产品品质。

报告人：**

□xxx

生产线品质改善报告篇五

第一阶段研发

每个产品必须经过研发试做---工程小批量-----才能转生产正式量产。

鉴于公司目前人员状况，工程小批量可有生产协助研发试做。

研发试做完成需要做以下工作。包括以下信息

1对整个产品所有项目进行评测，

产品功能，生产工艺，测试流程，生产治具，产品外观，及包装，采购状况，成本等信息。（需要多个部门进行评估）

2根据评估后的测试标准进行实际标准测试。

对于以上评估后的结果必须在小批量前全部改善，否则需要从新打样试做。

此阶段需要提供以下信息

1完整样机。（三台以上）

软件：烧录程序, 烧录方法，测试报告。

结构：所有结构件规格书。（包括结构，包装，连接线材规格等）

3工艺要求表。（特殊工艺要求，产品测试标准，产品包装说明）

4特殊元件规格、厂商、或采购信息。

5磨具，生产治具及测试治具。（可有生产协助制作）

工程小批量试做阶段

1建议增加可靠性测试。（可选择性的测试，可以抽样）

如以下

1电气负荷试验

2绝缘电阻和绝缘耐电压试验

3高温存储和低温存储试验

4高温工作和低温工作试验

5振动及跌落试验

6emc试验

7高低温老化试验等等

2针对研发试做评估后的结果进行系统测试和检验。（按工艺流程完成）（生产后的产品可多个部门进行测试）

3对于此阶段生产存在的问题需要系统分析和改善。（改善后必须再次验证）

此阶段主要以工程和生产为主，研发为辅。

对于工程试做后的结果进行评估是否量产。

第二阶段采购

1所有物料的采购必须与小批量试产时保持一致。如需更换厂商或者柜台，需要研发部门对物料进行认可，并填写物料认可书。确认签字后方可替换。（同一品牌不同柜台也需要注意）

对具有电器性能的元件。无电气性能的除外）

3所有的采购器件必须符合bom要求。

4对于长期合作及批量采购的供应商进行系统调查和考核。

第三阶段：品质

1仓库收货时需要对产品包装、数量、标识等信息进行检验。对于不良问题需及时提出并要求此批改善或下批开始改善。

2外包装没问题后送研发或生产进行检测。

4对于生产时出现的问题，生产发出品质异常联络单，供应商必须在规定时间内分析原因并提出改善策略。否则将停止采购或其他方式处理。

第四阶段：生产

所有产品按标准100%测试。所有产品根据要求进行老化。所有产品验收按gb2828.1-2003标准。对所有外包装配件进行全部检验（目前状况这样处理）