# 质量管理体系培训总结5篇(品质培训百科：质量管理体系精华解析)

作者：心灵之音 更新时间：2024-02-11

*本文主要总结了质量管理体系培训的重要性和效果。通过培训提升员工对质量管理的理解和实践能力，进一步提高工作效率和产品质量。同时，探讨了培训过程中应注意的问题和解决方案，为企业建立高效的质量管理体系提供了有益的指导和借鉴。第1篇在职业健康与安全*

本文主要总结了质量管理体系培训的重要性和效果。通过培训提升员工对质量管理的理解和实践能力，进一步提高工作效率和产品质量。同时，探讨了培训过程中应注意的问题和解决方案，为企业建立高效的质量管理体系提供了有益的指导和借鉴。

第1篇

在职业健康与安全方面，我公司的方针是：坚持以人为本，遵守法律法规，做到预防为主，持续改进，确保安全健康。

在积极的方针与严格的规定下，确保企业的发展，是我们的责任与义务。在日常生产工作中，有可能遇到粉尘吸入、高温、设备意外伤害、触电、爆炸、火灾、噪声、车辆伤害、高空作业、核辐射、危险化学品腐蚀灼烧等危险源的威胁。相对的应对方式以积极应对，消除危险源为先级；对于危险生产材料，以同类安全材料进行代替为先处理方式。若无法消除、代替者，使用工程控制、警示警告的提示来提高安全系数，并配备专业性个体防护设备后，进行安全生产。在高空作业中，我公司也进行了严格的要求。凡是坠落高空离基准面2米以上均定义为高空作业，公司要求必须配备安全帽，并有专人监护以确保高空作业的安全。

在工作习惯方面，公司提出6s概念，即整理、整顿、清扫、清洁、教育、安全。6s包含了生活中的点滴细节，同时也强调了职业安全的重要性。细读6s规则，每一条都看起来平凡无奇，可若是严格执行却需要很大的努力，需要把6s变为工作习惯，让自己成为细致的人，成为公司运转中一个合格的组成。6s是所有员工都应该保持的良好工作习惯，只有不断细化工作习惯，不断努力完善细节，才能对工作有更加积极的影响。在平凡的细节中，与东旭共同创造成绩。

相比于职业健康与安全而言，8个管理程序更为深奥、重要。采购管理程序、方针目标管理程序、监测和测量设备管理程序、人力资源管理程序、设备设施管理及安全运行管理程序、相关方管理程序、信息交流程序、员工培训管理程序，这8个管理程序中每一项管理步骤都透漏了公司的严谨态度，同时彰显着专业的管理艺术。通过这些程序，我们了解到安全意识的\'重要性，同时也发现这些程序和我们日常的工作息息相关，和每个部门也都有着密切联系。随着公司的发展，我们需要注意的方面越来越多。

在这些程序中，最为重要的是对于设备的管理程序。每套设备从购进到投入使用都有着精密的管理程序，对每个部门也都有一套专门的管理程序；并且对于设备的日常校准、检定及使用都必须是经过专业训练的人员，否则一旦出现了不安全行为，就会造成不可预计的影响。

这八个管理程序是公司管理者的长期管理经验的科学总结，认真学习对于管理以及协同管理都有着深刻而重新的认知。功夫不负有心人，只要在工作中遵循管理程序，并不断学习总结，在不远的将来，也将拥有管理者的思维与眼界，这是职业晋升的一条通道，也是一种提高工作效率的有效手段，我想，这也是学习管理程序的初衷。

在总结的最后，要感谢公司给予我们学习和进步的机会，在学习中，我们再一次深刻体会到了东旭的严谨工作态度，以及精益求精的工作理念。有了安全、健康的工作环境；有了先进的管理方式，我们更有了与公司共同进步的决心，相信我们会与公司一同取得更大的成绩。

第2篇

作为公司的iso专员,可对于iso具体是什么却不清楚,这是一件很尴尬的事情.今天我有幸被公司安排获得iso培训学习的机会,心中充满兴奋与期待,工作中的空白终于可以得到填补了.

我本次的培训机构为广州赛宝培训机构, 培训时间为8/24~8/27.主要培训iso9通过4天的培训,我对iso9000体系有了一个大概的认识. 首先掌握了iso9000的几个重要概念，如下:

gb/t19000-20xx的组成由八项质量管理原则，12项质量管理体系基础知识，84条术语和定义，并用概念图表达各相关术语的关系。

质量是企业生存的基础，质量不只是质管部门的事情，是全公司每一个人的事情，每个人都把好质量关，才能够使产品质量提高，质量的提高必然带来效益的提高，所以提高质量不是浪费钱，而是节约钱、创造钱的。

质量管理体系是全面质量管理理念，是全过程的，涉及到公司所有部门，是全员参与的一个项目。全面质量管理是公司管理体系得核心，其重要的特征是“四全，一科学”。

iso（international standardization organization）是国际标准化组织的简称，iso9000的总标题是“质量管理和质量保证”，是“由iso/tc176技术委员会制定的所有国际标准”，它是在总结世界各国，特别是工业发达国家质量管理经验的基础上产生的，1987年颁发，1994年又作了补充修订。我国1992年等同采用了这套标准，此后又等同采用了94版新标准。iso9000是宝贵的软件财富，它的核心质量管理标准和质量保证标准，现已被90多个国家采用并转化为本国的国家标准。

iso9001质量体系:设计、开发、生产、安装和服务的质量保证模式。当需要证实供方设计和生产合格产品的过程控制能力时应选择和使用此种模式的标准；

iso9002质量体系:生产、安装和服务的质量保证模式。当需要证实供方生产合格产品的`过程控制能力时，应选择和使用此种模式的标准；

iso9003质量体系:最终检验和试验的质量保证模式。当仅要求供方最终检验和试验符合规定要求时，应选择和使用此种模式的标准；

以上都是质量保证标准，用于供方证明其能力和外部（如客户、第三方）对其能力进行评定。三种模式中对供方质量体系要求的多或少，反映了不同复杂程度的产品所要求的质量保证能力不同，不应将其理解为质量保证程度的高或低。

iso9004质量管理和质量体系要素:是用于指导组织进行质量管理和建立质量体系的。

凡事有依据；凡事有证据；凡事有检查；凡事有改进；

以上四个凡事是我们要在工作中坚持的原则，要力求凡事有依据，对工作中的任何事情要有立项审核，不能说做就做，尽量减少工作的随意性，并凡事有证据，将所做的工作文档化、证据化，为今后的问题定位提供有力的保证。凡事有检查，我们的原则是事事检查，争取将问题消除在萌芽状态，为下一个环节的工作提供一个完美的开始。凡事有改进，解决问题周而复始的办法在于改进，不断地改进我们工作方法，规避问题的发生，使我们的管理工作趋于完美，使我们要长期坚持的一个工作态度。

iso9000的实施在流程上更加细化了我们的工作，明确说明了我们美电贝尔公司从产品研发?产品调适?部品采购?生产?检测?包装物流?销售?客户维护整个流程。实施iso9000将解决我们当前最迫切的问题，项目标准化管理问题，交流制度问题，填补我们管理上的空白。使我们的项目不会一个项目一个标准，并变人治为法治、经验管理为制度管理，这样符合我们公司和各部门不断发展壮大的需要。而要真正的实施iso9000，就在于我们在工作中如何坚持实行iso9000的标准。只要我们坚持不懈，以iso9000标准为我们的行为准则，我们将会在过程中受益、发展、壮大。

而我做为公司的一员，通过学习iso9000质量体系标准，从中体会到行业的标准化对我们个人发展也是有益处的，通过执行iso9000的标准定能规范我的工作流程与行为准则，并伴随着公司的发展壮大而发展，也使我坚信公司会取得辉煌的战果。在今后的工作中我将努力学习深化iso9000标准，严格按照规章办事，为公司的发展、壮大贡献自己一份微薄的力量。

第3篇

standardization）的简称．是国际标准化领域中一个十分重要的组织．iso9000标准是一个系统性的标准，涉及的范围、内容广泛．可以针对不同的组织，实施质量管理。在组织系统内部．明确各部门的职责权限．强调计划和协调．使企业能行之有效地、有秩序地开展各项活动．保证生产经营活动的顺利进行。iso9001质量管理体系标准．是对从设计开发到生产、安装及服务等全过程提出的要求，适用于出版社的管理、经营活动。对稳定和提高产品及服务质量、改善内部管理、降低管理成本、增强市场竞争力具有重要作用。我们应将iso9001质量管理体系引入出版流程．制定出符合出版社特点的流程管理体系．以及保证企业持续改进、不断满足顾客需求的纲领。出版社生产经营的.终极目标．就是要通过不断满足读者的需求．得到企业效益的最大化。iso9000族正是基于企业行为管理的理念．满足企业需要．

随着质量管理的理论与实践的发展，许多国家和企业为了保证产品质量，选择和控制供应商，纷纷制定国家或公司标准，对公司内部和供方的质量活动制定质量体系要求，产生了质量保证标准。

随着国际贸易的迅速发展，为了适应产品和资本流动的国际化趋势，寻求消除国际贸易中技术壁垒的措施，iso/tc176组织各国专家在总结各国质量管理经验的基础上，制定了iso 9000系列国际标准。

iso9000《质量管理体系 基础和术语》； iso9001《质量管理体系 要求》； iso9004《质量管理体系 业绩改进指南》； iso19011《质量和环境管理体系审核指南》。

通过对质量管理体系的的学习，我认识到质量是成功的伙伴，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。因此，要突出“以人为本”的管理，管理机制相结合，只有这样才能从总体上提高管理体系的效用。

第4篇

首先，我非常感谢公司给我们全体员工的集体培训，也很荣幸参加了这次培训，这说明公司对我们员工培训的重视，反映了公司“重视人才，培养人才”的战略方针；对于服务行业的我，也非常珍惜这次机会。

经过这几天的培训，完全打破了我没培训之前认为这是个很枯燥乏味的过程的那种想法，让原本对服务行业不感兴趣的我，渐渐对服务充满浓厚的兴趣，服务作为一个大众化消费群体，我个认为最主要的是，它是一个具有挑战性、完善自我的的行业，而且与生活紧密相连。

在这几天的培训中我还学到了，卖场的布局，商品的陈列，及在管理方面的根基，让我更加的了解超市是需要细心强和责任心强的`员工。

如果在工作中我们失去了细心，那么在布局及陈列当中就不能很好的抓住顾客的购买欲。及顾客的购物动向，巨大磁石点也将达不到理想的效果，失去应有的价值；另外货架的陈列要求我们了解：怎样的陈列才能利用好货架的每一层，从而创造出更大的价值及效益；然而色彩的对比也能很大程度点亮顾客的眼睛，吸引并留住顾客的脚步。

公司的这一次培训，从培训的效果就可以看出公司对培训是非常着重的，老板及培训人员都做了很多准备，让我们在培训内充分感受到了公司对员工的负责的态度和良苦用心，让我们融为一体，我们在未来的工作中端正心态，更加努力！更加自信！

接下来的培训，我想会更有趣、更专业，所以我会更认真听，理论与实践更加强化我们的工作，因为我也很热爱且珍惜这份工作！

学习能让人进步，工作能让人自信，相信我们在不断地学习和工作经验当中让我们把超市变得更加美好。

第5篇

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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，使其能够熟炼掌握工艺规程、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。

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。

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。

本文档由撇呆范文网网友分享上传，更多范文请访问 撇呆文档网 https://piedai.com