



仅供内部使用，禁止外发

仅供

内部使用，禁止外发

# 质量管理体系

## 员工速查小册子



VICTOR  
威铝铝业

仅供内部使用，禁止外发

仅供内部

用，禁止外发

仅供内部使用

广东威铝铝业股份有限公司  
Guangdong Victor Aluminum Co., Ltd.



# 一、质量控制基本制度

## 三不作战原则：

不接受不良品、不制造不良品、不流出不良品

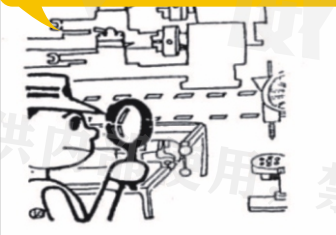
你交给我的产品有问题，我不能接受！



## 不接受不良品

要求员工树立强烈的质量把关意识，熟悉产品的质量标准和要求，若上道工序传递的产品有异常问题，应拒绝接受，并及时上报。

我要认真操作，认真检查，争取做到产品 100%合格。



## 不制造不良品

要求员工树立产品谁生产，质量谁负责的质量理念，透彻理解作业标准，严格遵循作业标准，同时加强学习，提高技能水平。

我要在产品流出前仔细检查，看有没有问题？



## 不流出不良品

要求员工树立下道工序就是顾客的质量理念，严格按照作业指导书进行检验，发现不良品及时标识、隔离、报告。

### ★三工序

- ◎检验上工序。
- ◎保证本工序。
- ◎服务下工序。

树立上道工序为下道工序服务的思想；产品从哪里流过，哪里对质量负责。

### ★三按生产

- ◎100%按设备操作规程生产。
- ◎严格按工艺规程生产。
- ◎严格按图纸要求生产。

按规定作业是战胜“马虎”的最有效的方法。只有“马虎”离得越远，产品的不良率才会降低。

### ★三自一控

- ◎自检
- ◎自标
- ◎自标识
- ◎控制自检正确率

学会工作技能与方法并运用才会事半功倍。

## 二、作业人员的职责

- ① 正确理解和掌握本岗位的各项质量目标和指标要求，并在质量偏离要求时采取相应措施；
- ② 严格遵守工艺纪律，做到“三按”生产（即按设备操作规程操作、按工艺规定操作、按图纸要求进行生产），确保操作安全与保障质量；
- ③ 按规定做好过程（工序）质量的监测和记录，并确保记录填写及时、完整、真实、清楚；
- ④ 做好原材料、在制品和成品等物料的清点 and 保管，防止缺损和混淆；
- ⑤ 做好“三自”和“一控”，即“三自”（自我检验、自己区分合格与不合格、自做标识）、“一控”（控制自检正确率）；
- ⑥ 做好设备维护保养和巡回检查，做到“三无”，即无灰尘、无油污、无跑冒滴漏；
- ⑦ 做好不合格品的管理，包括对不合格品的隔离、标识、记录和报告，防止不合格品流入下工序；
- ⑧ 坚持安全生产、文明生产、文明操作，按“5S”管理的要求，保持良好的工作环境。

## 三、质量控制方法

### ★五步法:

每位员工日常应自觉开展“五步法”内容的自问自答活动，通过回答“五步法”中五个方面的内容，进一步明确本岗位的工作内容、工作职责及工作要求，从而达到提高技能水平、工作质量及增强质量责任感的目的。



◎ **第一步：**自己是否知道本岗位该做什么，即自己工作的内容与职责；

◎ **第二步：**自己是否知道该怎么做，即做的方法和操作要点；

◎ **第三步：**自己是否知道做到什么程度才是符合要求的，即是否能正确确认自己加工的产品合格与否；

◎ **第四步：**自己是否知道如果不这么做会对产品质量带来什么危害；

◎ **第五步：**自己是否知道不这么做，由此产生的质量问题自己该承担什么责任。

## ★首件检查

### ◎首件：

每天或每个工序工艺过程（包括：换模具、换产品、换刀具、设备异常维修、工艺技术参数变更等）所生产的第一件产品；

### ◎首件检验的目的：

保证生产开始时产品质量的符合性，及时发现变化点杜绝批量品质事故；

### ◎首件检验的三个过程：

自检--互检（班长或调机员）--专检（检验员）

## ★过程检验

◎过程：是指按照图纸、QC工程图/作业指导书要求的检验频率，在生产过程中定时或定量的对产品进行检验。

### ◎过程检验的目的：

确定过程品质符合性、稳定性，发现质量异常及时纠正，杜绝批量质量问题或高不良产生。

**过程检验以员工自检、品管巡检为主。**

### ◎辅助工具：

制程能力分析 $CPK>1.33$

## ★末件检查

◎末件：每天或每个工序工艺过程（包括：换模具、换产品、换刀具、设备异常维修、工艺技术参数变更等）所生产的最后一件产品；

### ◎末件检验的目的：

保证生产结束时产品质量的符合性，杜绝批量事故或明显高不良流入下工序。

**◎末件检验以自检为主。**

## ★变化点控制（指从通常状态变化为另外的状态）

### 现场作业时发生异常变化（事先不知道）的处理原则

异常是指发生和平时不一样的事情，这类事情属突发性的变化点，不能预先掌握，例如：

- ① 设备发出异常的声音、异常的味道
- ② 披锋、刀纹等不同以往
- ③ 防错装置、气压、电压不正常
- ④ 无法进行日常的操作，如难以装夹、间隙过大等
- ⑤ 存在规律或无规律的明显压伤
- ⑥ 尺寸超差（超过图纸上下差），螺纹通止异常
- ⑦ 成品表面颜色、光泽、粗细效果不正常，出现高不良率的异色、白点、黑点等。

### 发现异常请立即停止作业，向班长（课长）报告

- ① 作业人员马上停止设备或作业、报告班长或课长
- ② 作业人员对真正异常原因不明白也不要紧，只要立即向班长或课长报告即可。

### 班长（课长）知道异常后现场应采取的措施

- ① 掌握发生状况（马上确认实物）。
- ② 立即采取临时措施制止不良继续产生，无法临时制止的则停止生产，调整材料、设备等OK后再生产。
- ③ 确认采取措施后的产品是否符合要求。
- ④ 已生产的防止流转下去（通知品管标识，安排隔离挑选）。
- ⑤ 追查流动品（向后工序联系，确定异常的范围，注意完成品库存、已出库的产品是否有问题。
- ⑥ 请示品质部门、工程部门处理意见处理不良品。

## 四、异常处理

### ★发现不合格品怎么办



4.1、追溯（追查到有问题的第1件产品）发现不合格立即追查已加工、已转入下工序、已包装甚至已出货的产品中是否有同样不良品，查到哪个环节存在问题就必须处理到哪个环节。

#### 4.2、标识（贴不合格品标识）

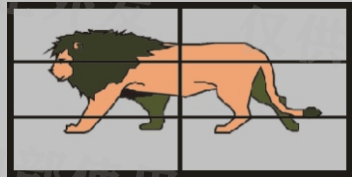


| 不合格      |         |
|----------|---------|
| 名称_____  | 型号_____ |
| 批号_____  | 数量_____ |
| 检验员_____ | 日期_____ |



#### 4.3、隔离

放置到隔离箱、隔离区



#### 4.4、处置

根据不良情况进行挑选，挑选出来的不良品根据评估结果让步放行或返加工、返表面处理、报废或退料。填写《产品不合格品处理报告》《产品异常联络书》。

# ★发生异常时应该做的五个方面

(适用于所有员工)

## 1、明确范围

- 自己的工序怎样?      ○下道工序是否OK?
- 半成品、成品和库存是否OK?
- 已经发货件是否OK?      ○其它机台(生产线)类似件是否OK?

## 2、处置

- 处置时要确定判断标准是否适当?      ○是否明确?
- 是否OK?

## 3、原因分析

- 是否有规定?      ○规定是否OK?      ○规定是否遵守了?
- 是根本原因吗?      ○是否OK?

## 4、对策

- 和原因有直接关系吗?      ○是暂时能控制还是永久能预防?

## 5、效果的确认

- 出现充分效果了吗?
- 是否有再发生的危险?
- 流出对策是否合适?



## ★异常处理流程



- 1、超过作业或检查标准时；
- 2、和平时不一样，请立即停止作业，报告班长

停止作业

作业者

发现者

品管人员要行使“停止生产”的权限

报告  
班长课长

异常生产线人员或机台人员原地待命

相关人集合

班长  
课长

相关人应迅速赶到现场，班长课长在短时间内确认相关人员到位情况，上司不到时要电话联络。

品质  
负责人

生产  
负责人

工程  
负责人

其他相关  
负责人

现场、现品、  
现实确认

相关者

根本原因分析

处置

临时通过调整可以保障品质要求，调整后经再确认合格继续生产。策划并执行永久措施。

临时调整仍不能保障，需要更新维修设备（包括阳极线喷涂线）、维修夹具、材料批量影响则停止生产。待完善设备后首件确认合格再生产。一次完成永久措施。

对已产生的不合格品追溯后工序半成品、成品甚至出货产品，由生产班长、课长处理，品管协助；确认能让步放行的则让步放行，不能让步放行的先挑选，挑选出的不良品退料、返加工、返表面处理或申请报废。同时追责。

效果确认

作业者  
品管

作业者再生产确认是否仍有同样问题的不良品？生产干部与品管跟进确认过程的稳定性。

预防措施

技术车间  
干部人员

标准化，纳入产品的履历表中；从工艺、设备、工治/夹具方面考虑防错永久措施；横向展开清查并将预防措施运用同类其它工序、产品。

## 【质量方针】

通过高效快速的反应，保证客户的质量、  
交期和服务，持续改进，追求完美。



**人的品质 = 工作品质 = 产品的品质**

**优秀的产品是优秀的人制造出来的！**

优秀的产品是优秀的人制造出来的！

