

HOW-TO 企业人手册 系列丛书

打造一流的品管员

优秀品管员手册

田均平 匡炳放 主编

Excellent Quality Controller Handbook



廣東省出版集團
廣東人民出版社

HOW-TO 企业人手册 系列丛书

打造一流的品管员

优秀品管员手册

田均平 匡炳放 主编



Excellent Quality Controller Handbook

广东省出版集团
广东经济出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

优秀品管员手册/田均平, 匡炳放主编. —广州: 广东经济出版社, 2005.5

(HOW-TO 企业人手册系列丛书)

ISBN 7-80677-988-4

I. 优… II. ①田…②匡… III. 企业管理: 质量管理—手册 IV. F273.2-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 第 040231 号

出版发行	广东经济出版社 (广州市环市东路水荫路 11 号 5 楼)
经销	广东新华发行集团
印刷	惠州日报印务公司 (惠州市江北文华 1 路惠州日报社)
开本	889 毫米×1194 毫米 1/32
印张	9.5 2 插页
字数	181 000 字
版次	2005 年 5 月第 1 版
印次	2005 年 5 月第 1 次
印数	1~6 000 册
书号	ISBN 7-80677-988-4 / F·1216
定价	全套 (1—3 册) 定价: 54.00 元

如发现印装质量问题, 影响阅读, 请与承印厂联系调换。

发行部地址: 广州市合群一马路 111 号省图批 107 号

电话: (020) 83780718 83790316 邮政编码: 510100

邮购地址: 广州市东湖西路永胜中沙 4~5 号 6 楼 邮政编码: 510100

(广东经世图书发行中心) 电话: (020) 83781210

本社网址: www.sun-book.com

·版权所有 翻印必究·



前言

我们正置身于一个急剧变革的时代，面对激烈的职场竞争，个人想要生存、发展，进而获得事业上的成功，必须拥有持久的竞争优势，而唯一持久的竞争优势便是比竞争对手掌握更多的管理及操作技能，学得更快更多。

《HOW-TO企业人手册》系列丛书基于此，为企业人提供了一个极佳的不断学习及自我提升的机会。本丛书旨在将企业人塑造成为其所在岗位业务的“专家”，不仅累积知识，增长才干，更重要的是能通过学习本岗位手册而使业绩提升，从而获得晋升。

本丛书着重于企业人在各个专业岗位上如何较快地熟悉适应工作，提高管理和业务能力。将各个专业岗位大量的重复性工作，按照实际操作要求，找出规律性来，规定其标准的工作程序和工作方法，用流程图与制度、表单的形式固定下来，从而使业务管理更加科学合理，有条不紊，忙而不乱，大大提高工作效率，保证工作的准确性、及时性和全面性。

丛书第一辑为三个岗位而设计，共有三本：《优秀采购员



优秀

品管员手册

手册》、《优秀品管员手册》、《优秀仓管员手册》。

本丛书的特点是：讲究实际，直奔主题；理论与实践相结合，着重于实际操作；内容由浅入深，按照日常工作程序循序渐进。

另外，在本丛书的编辑过程中，一些培训机构、咨询公司的咨询老师及工厂一线的相关人员参与了《HOW-TO企业人手册》系列丛书的编写和修改工作，具体为：李恒芳、田均平、刘鹏生、史星际、廖小丽、陈永华、黄学军、贺铭、肖国兵、肖剑锋、张认真、向壮丽、匡炳放、杨春、王彩霞、张菊荣、郑蔚娟、滕训楷等。

《HOW-TO企业人手册》丛书

编委会



目 录

第1章 优秀品管员任职要求

第一节 品管业务与工作职责 / 3

一、品质管理业务内容 / 3

二、品管员工作职责 / 4

第二节 优秀品管员必备才能 / 7

一、掌握处理品管工作的相关知识 / 7

二、熟知职务责任的相关知识 / 8

三、改善的技能 / 8

四、教育技能 / 8

五、处理人际关系的技能 / 9

第三节 优秀品管员工作细节 / 10

一、新产品投产前应做检验计划 / 10

二、检验状态一定要清楚标识 / 12

三、产品品质应可追溯 / 13



- 四、尽可能不启用“特采” / 14
- 五、活用QC工程表降低不良 / 16
- 六、运用PDCA管理法提高效率 / 18
- 七、以“下工序就是顾客”的意识进行工作 / 21
- 八、报告要及时、经常 / 21
- 九、与下属沟通要能起激励作用 / 23
- 十、主动扩大自己的工作范围 / 23

第2章 品质控制手段

第一节 品质检验 / 27

- 一、免检 / 27
- 二、全检(100%检验/产品筛选) / 28
- 三、抽样检验 / 29
- 四、理化、感官检验 / 30
- 五、计量值、计数值检验 / 31
- 六、自检、互检、专检 / 31
- 七、逐批、周期检验 / 32

第二节 可靠性试验 / 33

- 一、什么是可靠性试验 / 33
- 二、可靠性试验的分类 / 33
- 三、可靠性试验管理要求 / 35

第三节 工序质量控制 / 37

- 一、工序质量控制任务和对象 / 37



- 二、工序质量控制点设置 / 38
- 三、工序质量控制点实施 / 39
- 四、工序质量审核 / 40
- 五、关键工序设置与控制方法 / 41
- 六、特殊工序设置与控制方法 / 42

第四节 品质样品控制 / 44

- 一、什么是样品 / 44
- 二、样品的类型 / 44
- 三、样品收集 / 44
- 四、样品的鉴定 / 45
- 五、样品分发 / 46
- 六、样品的分类登记、编号、放置 / 47
- 七、样品的使用管理 / 47
- 八、样品变更及报废 / 48

自我检测 / 49

第3章 品质检验作业控制

第一节 抽样检验方案设计 / 53

- 一、关于抽样的一些基本概念 / 53
- 二、抽样检验分类 / 55
- 三、计数抽样方案的确定方法 / 55
- 四、确定AQL(合格质量水平) / 56
- 五、抽样检验步骤 / 58



六、样本大小字码 / 58

七、工厂常用的抽样标准MIL-STD-105E使用方法 / 61

第二节 进料检验作业控制 / 63

一、进料检验的要求 / 63

二、进料检验流程图 / 64

三、紧急放行要求 / 65

四、进料检验方案 / 66

第三节 过程检验作业控制 / 69

一、什么是过程检验 / 69

二、过程检验的目的 / 69

三、过程检验形式 / 70

第四节 最终检验作业控制 / 76

一、最终检验的目的与作用 / 76

二、最终检验的要求 / 76

三、成品入库检验(验收检验/交收检验) / 77

四、产品型式检验(全性能检验/例行检验/型式试验) / 78

五、出库检验 / 79

第五节 不合格品控制 / 80

一、什么是不合格品 / 80

二、不合格品产生的原因 / 80

三、不合格品的标识 / 82

四、不合格品的隔离 / 84

五、不合格品的处置 / 86



六、不合格品的记录 / 88

自我检测 / 91

第4章 品质计量管理

第一节 计量器具配备与管理 / 95

- 一、计量工作的目的 / 95
- 二、计量器具选配考虑因素 / 95
- 三、计量器具配备步骤 / 97
- 四、计量器具分级管理 / 99

第二节 计量器具校准 / 102

- 一、什么是校准 / 102
- 二、校准方式 / 103
- 三、校准规程 / 104
- 四、核准管理计划与实施 / 105

自我检测 / 107

第5章 品管技能提升

第一节 来料品质检验特性认知 / 111

- 一、基础材料来料品质检测点 / 111
- 二、电子元器件来料品质检测点 / 112
- 三、电子装配部件来料品质检测点 / 113



优秀

品管员手册

四、塑胶、橡胶部件来料品质检测点 / 115

五、五金小部件来料品质检测点 / 116

六、化学原料来料品质检测点 / 117

七、包装材料来料品质检测点 / 118

第二节 产品质量缺陷认知 / 119

一、检验用产品质量缺陷严重性分级 / 119

二、缺陷的识别方法 / 121

第三节 品质计量操作技巧训练 / 123

一、电子秤操作程序 / 123

二、弹簧秤操作程序 / 124

三、硬度计操作程序 / 125

四、游标卡尺操作程序 / 125

五、高度尺操作程序 / 127

六、厚度计操作程序 / 127

七、千分尺操作程序 / 128

八、硬度计内校程序 / 129

九、深度尺内校程序 / 131

十、高度尺内校程序 / 133

十一、外径千分尺内校程序 / 135

十二、200~500mm卡尺内校程序 / 137

十三、200mm以下卡尺内校程序 / 141

十四、厚度器内校程序 / 143

十五、电子秤内校程序 / 145

十六、钢卷尺内校程序 / 147



十七、温度计内校程序 / 148

自我检测 / 150

第6章 品管标准与制度建立

第一节 检验标准的制定方法 / 155

- 一、标准化的内容 / 155
- 二、标准化的作用 / 155
- 三、检验标准的制定方法 / 156
- 四、产品品质(检测)标准制定要点 / 158
- 五、物料品质(检测)标准制定要点 / 159

第二节 品管制度制定要点 / 161

- 一、供料厂商管理制度制定要点 / 161
- 二、进料检验制度制定要点 / 162
- 三、制程检验制度制定要点 / 163
- 四、线上检验制度制定要点 / 165
- 五、出货检验制度制定要点 / 167
- 六、品质稽核制度制定要点 / 167
- 七、品质工程管理制度制定要点 / 168
- 八、现场改善管理制度制定要点 / 169
- 九、品质信息反馈作业规定制定要点 / 170

第三节 品管标准与制度范本 / 171

- 范本一 各项质量标准及检验规范设定规定 / 171
- 范本二 品质试验规定 / 173



优秀

品质管 理 手册

- 范本三 寿命试验办法 / 175
- 范本四 环境试验办法 / 176
- 范本五 落地试验办法 / 178
- 范本六 震动和材质试验办法 / 180
- 范本七 工序质量检验规定 / 182
- 范本八 品质抽样办法 / 184
- 范本九 进料检验规定 / 187
- 范本十 新产品首件检验规定 / 193
- 范本十一 订单首件检验规定 / 195
- 范本十二 最终检验管理办法 / 196
- 范本十三 出货检验办法 / 201
- 范本十四 不合格品控制规范 / 204
- 范本十五 计量管理实施细则 / 207
- 范本十六 品质记录管理办法 / 213

自我检测 / 215

第7章 品质记录管理

第一节 品质记录设计与管理 / 219

- 一、工厂必备品质记录规划 / 219
- 二、品质记录编制方法 / 221
- 三、品质记录管理要点 / 222

第二节 品质记录范本 / 223

- 范本一 质量保证稽查表 / 223



- 范本二 生产操作稽查表 / 224
- 范本三 试验委托单 / 225
- 范本四 试验报告单 / 226
- 范本五 检验工序作业指导书 / 227
- 范本六 工序检验指导书 / 228
- 范本七 进厂物料质量检验表 / 229
- 范本八 进厂物料检验每日报表 / 230
- 范本九 进厂零配件检验报告表 / 231
- 范本十 生产过程管理图示 / 232
- 范本十一 生产过程质量管理表 / 233
- 范本十二 待出厂产品检验表 / 234
- 范本十三 出厂检验传票 / 235
- 范本十四 成品检验记录表 / 236
- 范本十五 成品抽查检验记录表 / 237
- 范本十六 特采申请单 / 238
- 范本十七 合格标签/不合格标签 / 239
- 范本十八 检验仪器量规定期维护保养/校正计划表 / 240
- 范本十九 仪器校正卡 / 241
- 范本二十 仪器校正维护基准表 / 242
- 范本二十一 仪器维护卡 / 243
- 范本二十二 样品提取登记表 / 244
- 范本二十三 样品数量管理表 / 245
- 范本二十四 试制样品试用检验表 / 246
- 范本二十五 样品、新产品试制(小批试制)检验表 / 247
- 范本二十六 送样记录表 / 248



优秀

品管员手册

- 范本二十七 样板摆放明细表 / 249
- 范本二十八 生产样板签发登记表 / 250
- 范本二十九 新产品样板鉴定报告 / 251
- 范本三十 样品测试报告 / 252

自我检测 / 253

第8章 管理体系建立

第一节 ISO9000质量管理体系 / 257

- 一、什么是ISO / 257
- 二、为什么要实施ISO9000 / 257
- 三、ISO9000体系认证程序 / 259
- 四、ISO9000体系文件要求 / 259

第二节 6Sigma管理体系 / 265

- 一、什么是 6σ / 265
 - 二、 σ 水平与百万机会缺陷数(DPMO)对比 / 266
 - 三、 σ 理念 / 267
 - 四、导入 6σ 的意义 / 268
 - 五、 6σ 方法应用范围 / 268
 - 六、开展 6σ 的关键成功因素 / 269
 - 七、推行 6σ 的机构和团队 / 269
- 管理工具： 6σ 导入各阶段检查清单 / 272

附录

品质管理口号278条 / 279



第

1

章

优秀品管员任职要求



- 品管业务和工作职责
- 优秀品管员必备才能
- 优秀品管员工作细节

