# 2024年质量月的演讲稿 质量月演讲稿篇(三篇)

来源：网络 作者：翠竹清韵 更新时间：2024-08-18

*演讲稿是进行演讲的依据，是对演讲内容和形式的规范和提示，它体现着演讲的目的和手段。我们如何才能写得一篇优质的演讲稿呢？以下我给大家整理了一些优质的演讲稿模板范文，希望对大家能够有所帮助。质量月的演讲稿 质量月演讲稿篇篇一在技术员笔中技术员是...*

演讲稿是进行演讲的依据，是对演讲内容和形式的规范和提示，它体现着演讲的目的和手段。我们如何才能写得一篇优质的演讲稿呢？以下我给大家整理了一些优质的演讲稿模板范文，希望对大家能够有所帮助。

**质量月的演讲稿 质量月演讲稿篇篇一**

在技术员笔中

技术员是产品质量的坚强后盾。千百年来，人们不断的追求质量以提高生活的品味，大到一个国家，小到一个团队，因为有了技术人员的精心设计和质量的光辉而备受世人的称赞和青睐。如古埃及恢弘的金字塔，古巴比伦壮丽的空中花园，无不闪现着质量的魅力和影子，无不闪现着技术人员的智慧荣光。在我们的核电和容器生产过程中，技术员协调生产流程中的工艺装备、工艺流程，解决产品生产中的工艺问题，保证了生产活动正常运行，他们为整个生产过程保驾护航，他们的笔直接决定着产品质量。质量对于他们来说，更多的意味着责任，迫使他们更加积极主动的学习和接受新知识。

在操作工手中

操作工是产品质量的直接体现者。干活之前，我们要清楚的意识到这一点，要想到出现问题的严重性。作为青工，我们没有老师傅丰富的经验，我们更应该加强理论的学习，了解每一道工序的原理和意义，方能更好的工作、更小心的干活。作为一线的操作者，工作是谋生的一种手段，很多时候为了追赶进度，挣工时，会提前完成任务。进度固然重要，但是要在质量得到保证的前提下。我们不能让进度成为工作的绊脚石。出现问题后，检查、打磨、返修，反而把人弄得筋疲力尽。

在检查员眼中

检查员是产品质量的有力保障，工作中需本着“求真、务实”的原则。差之毫厘，谬以千里。质量，强调的是检查员的个人态度，核电石化事业部的核容产业需要我们各个部门的通力配合，检查员就是各个部门的纽带，他们要用自己的双眼去发现问题，解决问题。然而，在发现解决问题的过程中，他们会遇到很多抱怨和牢骚。这就需要他们把认真对待质量的态度自始至终贯穿在工作的各个环节。

质量在哪里?其实并不难找，质量在我们每一个人心中，即使每个人所处的岗位不同、职务不同，但是对质量的影响却是相同的。从质量日到质量月再到质量年，日月年只是一个点，年月日才是一条线。当把每一天当作质量日的时候，质量问题就迎刃而解了。只要我们都来追寻由创造质量到奉献质量再到享受质量这个过程，在追寻的过程中，对于自己来说就是一种成长，毕竟，我们的每一个环节不一定就是完美的。在追寻的过程中，我们发现了，认识了，改正了，就是一种进步，一种提高，一种蜕变。

**质量月的演讲稿 质量月演讲稿篇篇二**

质量在我们每个人手中，质量强国是我们每个人的责任，对于质量与责任，效益，我有以下认识：

我们的企业就像一台机器，是由成千上万个功能各不相同的零部件配合而成的。而我们每个岗位上的员工就是一个个小小的零件。只有我们发挥出各自的作用才能保证这台机器的正常运行，才能够生产出质量好的产品。但是如何才能让大家尽可能的发挥自己的动力为企业奋力工作呢?我认为是靠着一份责任，一种对岗位身份的认同感。也许工作时我们常常把“责任”挂在嘴边，但是一旦有了困难，有了问题，“责任”又常常被我们抛之脑后。像一些工人师傅干活时犯了经验主义错误，没有把图纸看懂读透就盲目动刀，结果把活加工报废。还有一些师傅只顾干自己的工序，既不管下道工序留量够不够，装卡方不方便也不愿交流工作技巧，导致加工过程费时费力……凡此种种都是责任心不足造成的。企业的发展离不开“质量”，更离不开员工的“责任”。尽管“质量”与“责任”是两个不同的概念，但它们是辨证统一的。没有“责任”就没有“质量”，责任心越强，产品质量就越好。

那么，如何保证员工都尽职尽责地保证产品质量呢?我以为，要从大处着眼，小事入手，事无巨细，层层把关。以风电增速机为例，所谓“大处着眼”，就是要按照公司打造一流的风电增速机生产线，成为国际知名的风电增速机供应商的目标而尽职尽责。但是风电产业投资大、规模大、牵涉到设计、工艺、生产、设备、销售、售后等多个部门。要实现总的目标必须要从小处入手，将目标分解细化，落实到每个员工具体的工作职责之中，激励大家从细微的工作做起，从自己做起。比如加工一件齿轮看似简单，但也要经历车、磨、滚齿、磨齿、钻孔等数道工序。所以说，质量无小事。

怎样抓好每一道工序质量，进而抓好产品整体质量呢?

一是要强化全员质量责任意识。一线的工人大部分质量管理意识不强，认为只需要做自己份内的事情，管理与自己无关。这就造成了各个环节质量意识的脱钩。因此，向基层灌输质量责任意识是非常必要的而且要分层次一级一级地传下去，把复杂的理论通俗化，做到浅显易懂，符合工人的口味，让他们听得进，记得住，把握得了。这样才能在工作中落实下序检查上序，各工序互相检查的工艺纪律。

二是要切实加强质量追究的责任。比如磕碰划伤这样看似琐碎的问题仍然屡禁不止。也许因为中间工序多，转运次数多导致了风险的产生，但是为什么不在发生质量问题之前多采取预防措施?如果每个环节的参与者层层负起责任，严格把关，抓好细节措施，并且像爱惜自己眼睛一样爱护产品，那么，平时容易疏忽的对质量不负责任的现象是能够避免的。

三是要把握好“责任”的度，正确处理好质量与进度、效益的关系。一直以来，有的员工有这样的一种错误认识，认为要搞好产品质量就会影响生产进度和效益。其实，搞好产品质量与进度、效益并不发生矛盾，他们是相辅相成、相互制约、相互发展的矛盾结合体。试想，产品质量搞好了，减少了返工，就节省了时间、加快了进度，也就节省的人力、物力的消耗，实际上就是提高了经济效益。

我们应该用辩证法看待质量与责任的关系，质量是出击的箭，责任是发射的弓。只有弓的弹力无比，才能射出所向披靡的箭。不光是我们精衡公司，整个集团公司的每一位员工都绷紧一根弦，张好一张弓，齐心协力射出“做强做优做大”中国二重这支展示雄风的利箭。

**质量月的演讲稿 质量月演讲稿篇篇三**

金秋九月，正是集团公司产出的繁忙季节，但有些职工却因为一时疏忽给自己和企业造成了损失。看着公司质量宣传栏和曝光台上一件件质量事故，在为这些责任者扼腕痛惜的同时，我对“质量”这个老话题有了新的认识和感受。

企业以质量谋生存。任何企业，若想在星罗棋布的同行中立足，若不讲求质量，注重信誉，那么后果不堪设想。格力因除湿机召回事件，导致海外布局受困损失近10亿。丰田公司20xx年爆发的“召回门”事件愈演愈烈，分析人士预计，丰田召回汽车数辆或超千万。庞大的召回数字背后，是目前还无法预估的经济损失，但再大的经济损失都无法与一个企业的信誉损失相比。丰田作为全球最先进的汽车公司都会出“召回门”这样的质量疏忽，其教训不可谓不惨痛。

任何企业，并非以优质的产品谋取生存之后，就高枕无忧了。树欲静而风不止，一个企业正像一颗树，而发展之势如狂飙卷地。近年来，中国家电产业面临着全球经济放缓、成本高涨、节能减排、环保要求日益严格的严峻态势，转型升级需要更为凸显。美的空调产业同样处于关键的变革时期，怎样才能抓住历史机遇，迎接未来挑战，再次领跑变频空调行业，续写“美的千亿传奇”。这需要我们从未来社会和市场需求出发，在空调节能、低碳环保、性能及可靠性、智能等“精品制造”上狠下功夫，打造产品差异化能力，从而在整体上提升产业的创新能力和竞争力。

美的若想在竞争中生命不息，发展不贻，那么必须使全体员工增强质量意识，加强生产现场管理，进行质量攻关，才能够促进企业的更大发展。，作为设备管理者的我们如何在制造过程中以自身实际行动做好精品，促进美的产品力提升呢?为确保产品制造质量，从设备管理方面窃以为需要从以下几个方面去努力。

一、首先培养设备维修人员和设备操作人员质量意识。

1、提高员工满意度和归属感，培养员工主人翁意识。对员工情绪进行调节，避免员工工作中带情绪造成制造过程不一致问题的发生。

2、加强员工培训力度，对精品工程要求进行全员宣贯。加强设备操作人员培训,提高其操作调试技能，避免因操作技能低，调试能力弱造成设备参数出错，造成不一致问题;加强检验人员培训，确保检验人员具有对检测仪器进行准确检查和准确使用的能力。

3、提高生产环节各岗位人员品质“把关”意识。生产线应在生产流程中的适当工序设立检验点，确保最终产品与产品技术要求一致;检验点要规定应检验的项目、方法和要求。

二、为确保产品和加工件完全合格,必须保持标准的设备的功能，定期对设备加工能力、参数设置、规格、精密度进行实用性评估。

1、定期组织维修进行设备检修工作，月/周的生产计划是否超出设备加工能力。是否已考虑应急停机的生产方法?

2、定期巡线，检查设备参数设置是否标准化和被操作人员熟知和执行?

3、加工产品时设备负荷是否超过额定负荷，是否有生产次品的隐患，若有，制定出对策。

4、设备额定精度是否满足生产，生产中是否用spc控制精密度和准确度，如无，是采用何种方法，要进行验证。

三、做好tpm设备保养与维修

1、将保养与维修标准化，并予以培训和执行。

2、坚持做好操作工人为主设备5s和一级保养(清扫、润滑、点检等)。

3、监督设备管理部门做好二、三级保养。

4、遏制机器异常时，维修部门和生产部门相互推诿不处理而继续生产的现象，应把设备管理责任制度化。

5、要重视设备慢性损耗，坚决消除只要机器转，不会要人管的思想。

6、做好备品/备件的验收，保管，使用工作。

7、推行/落实相关的设备管理tpm活动。

四、规范设备的操作和检测

1、对设备参数要求等标准统一规范，统一制定下发标准工艺技术文件，明确设备技术文件管理要求。并对技术文件的统一编制、变更、执行进行有效监督和管理。

2、编制确实可行的设备操作规程，巡查操作规程的执行力。

3、每日按规定时效进行设备点检。

4、落实首检制度：含故障修复后的首检、每日首检、批量首检。

5、超负荷和病态生产的控制方法：改变参数/降低效率/加油和清洁频次增多/更换关键部件/抽检频次和数量增多/spc管制等。

五、加大硬件建设，加强测量设备的控制力度

1、用于检测的仪器必须经外定期校准、检查和检定，标准统一，以满足测量、检验和实验一致性要求。

2、检测和实验仪器应有明确、统一的操作规程。

3、编制测量设备清单(名称，编号，测量范围，精度，校正周期，校正方法，使用部门等)，指定部门/人专门管理，建立使用人责任和使用方法培训。

4、标识测量设备/工具，编制校正/操作/保养说明书。

5、规范使用量测工具，遵守精密仪器的使用环境规定，严禁将测量设备当生产工具使用。

6、及时进行设备技术变革、引进精密检测、分析仪器，对每个质控环节进行充分有效控制和检测。

只有每一个美的人都能在实际工作中参与到精品制造中来，进行质量攻关，学习打造产品差异化能力，相信我们的美的定会以过硬的竞争优势矗立于世界白色家电之林，实现真正的美的梦，中国梦。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找