# QC总结灵感

来源：网络 作者：诗酒琴音 更新时间：2024-08-23

*第一篇：QC总结灵感1.2.3.4.5.6.QC的架构与职责。产品外观等级分类方法 产品剥离度的分类方法。产品疵点（代码）FP相关知识 Introduction of QC第二篇：QC总结QC活动总结通过此次活动首先认识到了QC改善对一个...*

**第一篇：QC总结灵感**

1.2.3.4.5.6.QC的架构与职责。产品外观等级分类方法 产品剥离度的分类方法。产品疵点（代码）FP相关知识 Introduction of QC

**第二篇：QC总结**

QC活动总结

通过此次活动首先认识到了QC改善对一个公司的重要性，在公司的各个部门都起到至关重要的作用，能够推进工作的开展，并以更高的效率去完成，提高公司的整体水平，是一个公司长期稳定发展必不可少的一项重要文化。

对于我个人而言，以前只是看别人在做，听别人所讲，感觉就很有意义，领导给我这次机会我深感难得，在这几个月的学习当中，我的的确确学到很多的东西，一些书本上都无法领会到的一些思路，学会了怎样去找出问题、分析问题、解决问题。怎样去加以完善查缺补漏。

在今后的日常生活中对个人处理问题的能力都会受益匪浅，这是一次很值得珍惜的机会，同时更重要的是我要将我学到的看到的东西也传递给班组内的每位成员，加强之间的交流，共同学习通过交流学习使每个成员的改善意识都得以提高，不仅仅能提出改善，而且要提出解决方案，分析其可行性，使效果标准化，提高生产能力从而使班组的实力加强，同时也提高员工的素质。

下面我从QC的八大手法详细的分析一下。

1． 选定课题：这第一步是QC改善中的重中之重，只要课题引出的有逻辑、有层次更有说服力的选定课题。一种是根据领导的方针，现场的调查，通过几个工作方面的对比，对比得出存在的问题点，因此将课题选定，另一种是为对应今后的高生产能力，降低作业工时，作业工时分为主体工时和辅助工时。

2． 现状把握：调查目前的工作情况，要调查详细，不能疏漏，包括工作现场布局，作业内容，作业顺序及作业方法，根据选定的课题调查其相对应的内容，但是一定要详细越细越好为下面做好铺垫。

3． 设定目标：通过以上两个方面的调查分析得出一个预期的目标，并运用PDCA制定详细的活动计划。

4． 针对选定的课题从人、机、料、法、环这五个方面进行更加详细的分析，可以横向分析，也可以纵向剖析，总之要层层分析，将问题逐渐的缩小，找出造成问题点的主要原因，找出最终原因然后进行研讨制定多个解决方案，对这些方案进行判定，选取最终的解决对策。

5． 对策实施：加入一个改善案研讨，实施对策。

6． 效果确认：对前面分析出的问题点进行确认，分析出这几个问题点是否得到有效

地改善，是否达到预期的目标。如果没有达到进行一下改善反省，这是比较值得去做的，通过反省发现哪一环节出现了问题，没有达到预期的效果，然后对问题点加以分析找出最终的原因，对最终原因再次制定解决对策。对策实施后对效果进行再次确认，反复循环。

7． 标准化：将改善成果标准化，将新的作业方法写进作业标准书，将工装标准化，定期维护和保养，考虑到操作者的人身安全。标准化后对员工进一步的教育，并展现一下通过改善所带来的附带效果。

8． 制定下一次的改善课题，把好的点和不好的点要分别记录下来残留的问题要明确

9． 注意PDCA循环各阶段和步骤之间的接口，逻辑推理要清楚，要有系统性和连贯

性；

活动事实与数据要清晰，前后相互对应；

记录要完整，活动要写实；

运用QC手法要了解每个工具的功能和适用性，然后在有效性上下功夫。组长随时关心组员活动中的困难，参与程度，并核查有关活动资料和数据。随时掌握活动步骤，按时召开小组会议，按时撰写成果，按时做好统计报表。

**第三篇：QC总结**

QC开展方案

一、参加人员概况

简要说明小组的基本情况，包括成员组成、分工等。

二、选择课题

说明小组所选择的课题名称，及选择本课题的理由。

三、现状调查

针对所选择的课题现状进行调查，简要说明现状调查情况。

四、设定目标

结合现状调查情况，确定出项目实施能达到的最终目标。

五、制定对策

简要说明确保项目目标顺利实现，所制定的相应对策，明确不同阶段的对策措施、责任人、对应时间节点等内容。

六、对策实施

按照制定的对策，总结说明对策实施情况

七、效果检查验证

结合对策的实施情况，总结说明对策实施的效果，及对效果的检查验证情况。

八、巩固措施

结合项目取得的成果，简要说明制定出的巩固措施。

九、总结体会

结合项目的实施过程及取得的成果验证情况，简要总结开展此次QC项目活动的体会。

**第四篇：QC培训总结**

QC培训总结

我于2024年10月27-28日两天参加了州公司组织的QC培训。通过短暂的学习对QC基础知识有了一些浅表的了解。

QC即英文QUALITY CONTROL的简称，中文意义是质量控制，其在ISO8402:1994的定义是“为达到质量要求所采取的作业技术和活动”。QC小组是在生产或工作岗位上从事各种劳动的职工，围绕企业的经营战略、方针目标和现场存在的问题，以改进质量、降低消耗、提高人的素质和经济效益为目的组织起来，运用质量管理的理论和方法开展活动的小组。QC小组活动在企业经营活动中有多重的作用：

一、发挥人的主观能动性，激发积极性，提高人的素质

在现代企业管理中，尽管出现了如计算机这样的高新科技设备设施，但它毕竟是工具，只有合适的人掌控它才能发挥作用，而人始终是不可替代的，所以在管理上普遍提出“管理以人为本”的理念，强调发挥人的主观能动性，激发人的积极性，挖掘人的潜能，提高人的素质。在当今竞争日趋激烈的环境下，过去的管理观念这种管理方式已无法面面俱到，如何提高人的积极性是企业的一个重要工作。QC小组活动，就是从尊重人性的观点出发，认为人人都想做好工作，完成所交付的任务，使员工在工作中获得更大的满足感与成就感。QC小组作为现代企业发展的一个体细胞，人员自动自发进行质量管理活动所组成的小组，针对提出的问题，与组员一起进行研究分析，解决问题，因而改进工作及周围环境，从中获得成功的乐趣，体会到自身价值和工作的意义，体验到生活的充实与满足，有了这样的感受，人就会产生更高的工作热情、激发出巨大的积极性和创造性，自身的潜在智力与能力将会得到更大限度的发挥。

二、不断的改进质量，提高经济效益

一个企业的产品、服务质量如何，关系到企业在市场经济中的地位，甚至关系到企业的兴衰，“以顾客为关注焦点”就要求企业必须向顾客长期、稳定地提供优质的产品和服务，企业只有持续不断地实施质量改进，才可能实现这一基本的要求。任何一个企业，在生产、施工、服务等方面多多少少都存在着一些问题，通过QC小组活动，不断改进产品质量、工作质量、服务质量等，采取的旨在提高过程的效率和效益的各种措施，以纠正偶发性事故和改进解决长期存在的问题；另外，开展QC小组活动，不断提高生产、服务效率，节约点滴物资消耗，提高物资资源的利用率，通过降低企业物资资源和人力资源的消耗，增强职工的效率意识与节约意识，最终提高企业的经济效率。

三、改善人与人之间的关系，增强团队凝聚力

成立QC小组的基本原则之一是“自愿参加，上下结合”，小组成员自觉参与质量管理，自愿结合在一起，自主的开展活动，在内部讨论问题，解决问题时，小组成员间相互平等，不分职位与技术等级的高低，高度发扬民主，各抒己见，通过“头脑风暴法”等方法互相启发，集思广益；而不是靠行政命令，小组成员就不会有“被迫”的感觉，让成员有兴趣去完成该项工资，从而在其以后开展活动中充分发挥自己的主动性、创造性，创造条件自主的开展活动。在小组活动中，产生共同的兴趣爱好，通过长时间的交往，增进人与人之间的交流和了解，塑造良好的团队关系，整合企业全体员工的价值取向，提升团队的整体凝聚力和作战能力。

四、改善和加强管理工作，提高管理水平

QC小组活动的一个重要任务是培养QC小组活动的骨干，通过活动，及时发现一些质量意识较高，热心于不断改进质量的积极分子，有意识地对他们进行培养教育，使他们比别人先学一步，多学一些，既掌握质量管理理论，又会运用QC小组活动的有关知识和方法，将他们逐步培养成QC小组骨干，通过QC小组活动的开展，掌握各种管理工具和方法，并能加以熟练的运用，从而提高他们的管理水平。QC活动不是靠行政命令开展的，而是靠骨干组员对QC小组活动的高度热情、积极奉献、言传身教以及模范带头的行动团结全体组员、激励全体组员与自己一起主动地开展活动，最终带动全体组员的共同提高。

五、提高客户满意度

QC小组大都是由企业基层员工组成的，因此他们与客户的接触最为密切，也往往能发现其中很多问题，因此QC小组活动的很多课题都是为了解决客户不满意的问题；随着市场竞争的日益加剧，客户满意度是关系到企业生死存亡的大事，提高客户满意度是每个服务性企业的一项重要工作，通过解决顾客不满意的问题，就能更好的为顾客服务和保证生长经营的正常进行。对传统QC七大手法的浅表认识：

1、控制图是传统QC7大手法种最重要、最复杂的内容，它可以用来分析和监控过程的变异（或变差）。而一旦发生异常则必须找出引发异常的根本原因；

2、而寻找根因的方法主要通过因果图、散点图和排列图来进行；

3、直方图主要是用来通过有限样本估计总体特征的分布情况；

4、层别法其实是一种按“类别”细分的方法，有点类似于“市场细分”的概念，如乘用车可细分为轿车、MPV、SUV和交叉型，轿车又可按排量细分为微型、经济型、中级、中高级、高级等，这里所说的分层即分类或细分，这种“分层”的思想可应用到控制图、散点图、排列图、直方图上，因此它是一种思考问题的方法；

5、检查表（checklist，又叫检查清单）根据它的用途来看有两个作用，一类检查表用于设备的（清）点检（查），通常称为点检表，如设备的点检表、老师上课的点名表等等，另一类用于记录数据，方便后续的统计分析用，这时类似于记录清单。下面着重对QC七大工具中的关键内容谈谈自己的个人理解，有不对之处请务必指出。

一、控制图（Control Chart）

控制图基于统计学上的三个分布，即正态分布、二项分布和泊松分布。正态分布对应于连续变化的计“量”型数据，二项分布和泊松分布对应于计“件”型数据和记“点”型数据（后二者统称为计“数”型数据）。

1、为什么要这么定义呢？可以这样理解：

（1）计量型数据是连续的，必须测量才能确定，如一杯水有多少毫升，一个鸡蛋有多重，一生能活多少岁等等；

（2）计件型数据类似于有些工厂的计件工资，是按“件”统计的，这类数据主要用于统计不合格品有多少件，出错多少次等等；（3）计点型数据是按“点”统计的，如某一个产品出现多少个缺陷（缺点），某人身上有多少个毛病。由于计件和计点都是离散、可数的数据，故统称为“计数型”数据；

2、基于上述原因，计量型数据一般用均值/极差控制图（或它的变种，如均值/标准差、中位数/极差、单值/移动极差图）；计件值数据一般用不合格品数/不合格品率控制图，计点型数据用缺陷数/单位缺陷数控制图。

3、三种分布如何有机统一地使用“相似”的控制图技术呢？

我们从数理统计的理论知道，如果取样时候采取分组取样（例如可以每1个小时取5个样本作为一个样本组，连续取25组来分析统计规律），如果每个样本组内的数据服从正态分布，则每个样本组的平均值组成的新序列也服从正态分布。而如果样本组内的数据服从不同于正态分布的二项分布或泊松分布，采取分组取样后，每个样本组的均值组成的序列却近似服从正态分布。

这样通过分组取样后，三种常见的分布可统一到正态分布，而正态分布正是统计控制图的理论基础。

4、控制图的种类繁多，内容复杂，上述3点是初学者容易模糊的地方，理清了这些来龙去脉之后便于整体把握，举一反三。其它内容不再赘述。

二、因果图/散点图/排列图（Cause-Effect Chart/Scatter Chart/Pareto Chart）

1、因果图采用形如鱼骨的方式推倒因果关系，故又称鱼骨图（FishBone Chart）。由于它采用的是“头脑风暴”（BrainStorm）的方式来遍历所有可能的原因，因而个别原因可能并不是“真正”的原因，或者影响甚微可忽略不计，或者跟其它列出的原因互为因果而显得重复。它一般从人、机、料、法、测、环（5M1E）这6大方面发挥想象力、进行头脑风暴，力图找出所有可能的因素。

2、基于因果图不能明确界定因与果的必然形，散点图的出现就显得必要了。散点图不仅可以分析因果图中各种可能原因之间的相关性，还可以分析已推测的原因和结果的相关性。这样以来通过散点图中显示的线性相关、非线性相关或无关结论就可以判定因果图中列出的可能原因是否为真正的原因。而且如果因果图中列出的某两个原因之间又有因果关系，恰好一个原因难控制或控制成本较高，另一个与之相反，则完全可以通过对容易控制的、成本较低的原因进行控制达到化难为易、降低改善成本的目的。

3、排列图的主要作用在于识别引起变异的“主要”原因，然后针对主要原因重点改善，其道理跟毛泽东军事思想中的“集中优势兵力打歼灭战”类似（其哲学思想就是抓主要矛盾和矛盾的主要方面）因为引起变异的原因可能有很多种，有的容易改善，有的可能花了很长时间都找不到解决办法，质量工程师们要作的就是先主后次，找出影响质量的主要原因，先把它攻克掉。另外排列图还有一个作用就是通过对比改善前后的排列图可以检验改善的效果，这可以在排列图上明显看出来。

三、直方图（Histogram）

1、直方图是一种把测量数据所在范围（大区间）分为有限个“等距”的子区间，通过统计各子区间上测量数据出现的频次来分析数据的分布趋势，从而用有限个样本推测总体的分布趋势的简化分析方法。这是一种“少数”推测“多数”的分析法，目的就是为了减少工作量、降低分析成本，但具体操作中不能因为“偷工减料”损伤其统计科学性（否则统计的信度和效度都会失真），故样本数的选取很关键，可参考经验公式或经验表，一般来说，样本数以大于100（常用125)为佳，区间数取样本数的平方根（取整）。

2、直方图和排列图都是柱状图，对初学者来说是很容易混淆的。他们的区别体现在以下2点：

（1）直方图的区间划分是根据样本数来确定的，每个区间就是一个柱状图，排列图没有区间的概念，它是按类别划分的；

（2）直方图的横轴区间标有具体的数值，排列图的横轴只是定性地表示一个类，长度可长可短，而且排列图还要计算累计频率并绘制累计频率曲线，横轴方向上都是用文字标识的，最后一个类别一定是“其它”类。

以上为本人QC学习的收获总结，由于首次接触且认识尚浅，所以不对之处请多指教。

杨嘉源 2024年10月28日

**第五篇：QC培训总结**

参加QC小组培训心得

2024年3月22日至3月24日，我参加了全省统一组织的为期3天的QC小组培训，在这次全省相关人员都参加的培训中，我深刻的体会到全省对这次培训的重视，我也拿出严谨认真的学习态度来深刻领会培训的精髓，以便日后更好的将所学应用到日常工作中去。

质量管理小组（QC小组）是二十世纪七十年代末，我国改革开放初期，随着全面质量管理（TQM）引入我国同时发展起来的，至今已经30年有余。不仅在我国，QC小组的发展范围已经在逐渐覆盖全世界，日本、新加坡、泰国、印度等国家都开展了QC小组系列活动，我国更是在1997年和2024年两次在北京承办了国际质量管理小组大会，取得空前的成功。我国的QC小组经历了从无到有，再到今天的世界瞩目，是通过每一个行业的积极参与，大家共同的努力得来的，发展到今天，已经成为了我国开展时间最长、覆盖领域最广、参与人数最多、取得效益最显著的质量改进活动。随着全球经济一体化步伐进一步加快，经济环境和形势复杂多变，提升质量已经迫在眉睫，因此，开展QC小组活动要坚持学习质量管理基本理论与方法，熟练掌握方法的运用，坚持“小、实、活、新”的基本原则。

一、迅速组建，开展活动

QC小组的组建遵循“自愿参加、上下结合”、“ 实事求是、灵活多样”的基本原则，首先要让小组成员对QC小组活动的宗旨有比较深刻的理解和共识，而不是“被迫”完成任务，只有这样才能实现自我控制、自我提高。

二、拟定活动程序，选择活动课题

QC活动小组的基本特征是不断地进行质量改进和创新，也会因选题的不同而产生不同的模拟结果。最常见的就是“问题解决型”课题。要特别注意的是，课题宜小不宜大，大课题往往存在着内容庞大复杂、涉及面广、目标多的问题，需要许多部门协作才能完成，很难把现状和问题分析透彻、准确，因此小课题更具有针对性。

三、找出症结，分析原因

通过现状调查及分析，弄清事情的来龙去脉，并对现状进行全面、彻底的调查，以便最准确的找到症结所在，为下一步做好准备。分析原因是活动中最重要的一个步骤，因此需要一层一层展开到末端原因。

四、分清主次，对症下药 把影响问题的主要原因找出来，将目前状态良好、对存在问题影响不大的原因排除掉，以便为制定对策提供依据，对症下药。全组投票选出最可行的对策，并进入实施阶段，观察每一个措施的实施结果，做好记录并选取最优。整个过程结束后，应该进行总结提高，形成成果报告。

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