# 2024年质量部门述职报告(六篇)

来源：网络 作者：平静如水 更新时间：2024-08-04

*在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么什么样的报告才是有效的呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。质量部门述职报告篇一为了更好开展质量月活动，20xx年x月x日在项目...*

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么什么样的报告才是有效的呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

**质量部门述职报告篇一**

为了更好开展质量月活动，20xx年x月x日在项目部会议室召开了质量月活动专项会议。项目经理在会上要求项目部各级领导和各部室负责人要提高对工程质量工作重要性的认识，要意识到质量是企业的命脉，良好的施工质量是企业发展的根本。要加强质量管理，细化施工方案，预防施工生产中质量出现偏差，及时发现并纠正施工生产中质量隐患。要以质量月活动为契机，营造人人关心质量、人人重视质量的氛围。

为了从组织上保障此次活动顺利开展，项目部成立了以经理为组长，成员有施工员、安全员、质检员等的质量专项领导小组，具体负责质量月活动的实施和协调工作。

在质量月活动中开展了形式多样内容丰富的宣传活动。利用宣传栏进行宣传质量月活动的主题及活动内容，普及质量知识，加大宣传力度，以提高全体施工人员的质量意识，营造人人关心质量，人人重视质量的良好氛围，完善各项质量管理资料项目部结合具体情况编制了具有针对性和可操作性的《质量计划》、《质量奖惩办法》和各项作业指导书等质量管理文件，做到在施工过程中管理人员和施工人员有章可循，为创建良好的工程质量打好了基础。

项目部加大了对施工人员的技能培训工作，在本质量月活动中掀起了学习的高潮，使全体员工树立了质量法制观念，提高了全员的质量意识。

为了有效的实现过程质量控制，项目部实行了目标管理，一级抓一级，层层抓落实，质量验收严格执行三检制度、隐蔽工程验收及工序交接制度、检试验认可制度。分项工程开工前对施工人员交底，完成进场材料检测及施工机具验收;施工过程中，技术人员跟班作业，及时指导施工和监督工程质量，严格工序报验制度的落实;工序完成后，进行自检，确保工序报验一次合格。每周六下午由项目部召开质量分析分，总结现场施工的优点及不足之处，并对本周质量进行讲评，对整个工程的进展、存在的问题进行调查和探讨。使工程施工中存在的一些问题能够及时得到解决。

**质量部门述职报告篇二**

为期一个月的质量月活动已圆满结束，这是我门全体xx工作人员上至管理人员，下至普通职工，9月份工作生活中的一件大事。在开展大力宣传“质量在我心中、质量在我手中”的同时也大大提高了全员的安全意识，从我做起，从小事做起严把质量关，促进和保障了我们的产品质量和服务质量再上一个新的台阶，向更高目标迈进的又一重大举措。

回顾一月以来的活动开展，我们全体xx工作人员严格按照公司及部门指示和要求精心组织、合理安排、积极参与、全面实施、逐步推进并不断完善，圆满完成了此次活动的各项具体内容与要求，取得了可喜的成效，达到了理想的目的。通过认真分析问题的症结，提出合理的建议，拿出整改的，采取过硬的措施，扭转了过去存在的一些不良习惯。

总结一月以来的质量与安全活动我们做了以下工作：

1、质量月活动期间xx积极开展了岗位大练兵活动，在同事中间组织了“集体标兵”和“个人标兵”工作质量评比活动，使职工的干劲十足，开展你追我赶“争做标兵”的喜人局面，涌现出了优秀的岗位能手，质量与安全管理标兵，他们是我们全体xx工作人员的学习榜样，是我们的楷模，更是我们的追求目标。由标兵为先锋以点带面，让先进的更先进，让后进的赶先进。

2、利用班前班后会议组织开展了“质量是企业生存和发展的生命线”的讨论。结合质量月岗位大练兵活动，让广大职工结合自身工作，纷纷表达了对质量是企业生存和发展的生命线的认识，大家一致认识到：质量就是生命，没有质量企业就会失去市场，更谈不上大发展了。只有产品质量好了，我们才能赢得用户的信任，才能争取更多的生产任务，企业才能得到生存和发展。我们才有更好的明天！

3、通过粘贴质量宣传标语和板报的形式，大大加强了广大职工对质量的深切认识。并且做好安全与质量教育管理，严格落实互联保对子安全职责，坚决杜绝“三违现象”发生，使xx工作人员做到人人爱护和正确使用机器设备、工具，以及在岗工作期间保持个人劳保用品穿戴整齐，做到“三不伤害”。

4、通过推进和加强质量、安全与环境卫生方面的管理，从库房到办公室内外环境卫生有了很大的改善，面貌焕然一新，令人舒畅，同时也给工作和生产创造了一个舒适的环境和良好的条件。对于外来装货的车辆驾乘人员进行耐心的安全教导确实落实好《安全管理入库须知及现场管理规定》，大大提高了工作人员的服务质量。

以上成绩的取得，是在公司及部门领导以及全体xx工作人员的上下协作、大力支持、积极配合、共同努力而来。我们按照公司及部门领导的指示：让此次活动不只是流入形式化，要深入、落到实处，不要将其作为一场运动，而是要长期坚持下去，把它作为一个xx管理工作的奋斗目标。

此次活动的开展，全体xx工作人员都倾注了大量的心血，付出了辛勤的汗水，通过一系列举措，有效的提升了职工们的品质意识，大家都齐心协力，围绕“勤奋努力、勇夺佳绩”的奋斗目标，全方位保障“质量月”活动的成功，促进了服务品质的改善，并且要长期坚持下去，严把产品质量关坚决杜绝不合格产品流入市场。我们收获的不仅仅是经济效益，它更是对全体xx工作人员的敬业精神、团结意识及求实理念的一次深刻检阅和升华！而这，将是我们搞好九月份“质量月”的宝贵经验，更将是我们公司及部门今后持续稳定发展的最宝贵的财富！

**质量部门述职报告篇三**

尊敬的领导：

在股份公司我主管技术和品质工作，xx年是股份公司市场占有率提高、销量、产量不断加的一年，是品质稳中有升的一年，xx年我主要做了如下工作：

历史的经验告诉我们，产量攀升时最大的问题是与品质的矛盾问题。过去生产过和不能有效受控，而品质监控又不能及时反映品质状况，品质状态缺乏品质的数据评价，而是粗放的模糊描述，导致在生产过程中不清楚品质水平，不能自我约束，自我控制，导致发动机出厂以后才暴露出大量的问题。基于前车之鉴，xx年我们采取动态检查品质，动态评定品质，动态解决品质问题，用准确的数据描述并预测未来用户使用的品质。

对应这种想法，采用了动态品质与碰头制度，解决当天现场发生的和潜在要发生的品质问题；动态品质与评审，周汇总评价，适时分析出品质的状态和要改进的方面；工艺纪律的针对性检查和未定的评审，解决当前热点问题使生产过程可靠控制；将过去经常存在的问题警示化发给基层，强调控制的重点。厂内周品质故障分析会，与车厂的信息绿色通道等措施，均对品质的即时、准确、存放、有数控制起到了积极的作用。

20xx年的品质指标（外场在线故障率、厂内试车故障率、废品损失率、三包故障率）中，前三项xx年较以前有长足的进步，但三包故障率指标完成的不好，究其原因一方面与三包故障期的延长有关，而更重要的一方面是我们新产品的可靠性和寿命确定还有较大的差距，需要我们不懈努力。

xx年新品的研制项目比较多，既有对现有新产品的改型换代长远发展的新产品，如xxx发动机和xx系列前驱动变速器，又有研制和生产同时进行的，如超短发动机新产品，在新产品研制上，除了教育干部职工提高对新产品的高度认识外，主要强调了制定计划的科学性、合理性、现实性；强调执行计划的严肃性；年初在制定计划时深入细致的分析研究，使计划比较符合实际，在执行过程中即时检查，协调出现的问题，强调任何单位、任何个人不能以任何理由不按计划完成试制任务，提高了计划的严肃性。另外，定期与工具厂的新品例会等及时解决出现的问题，保证计划的顺利实现。

20xx年完成xx样机1台的研制，超短发动机批量生产，前驱变速器主要零部件均在制造过程中，xx变速器改进五档型进入批量生产。

技术准备工作先行于生产，技术准备工作要有预见性，要有前瞻性，敏感地准确预测市场的变化，做好前期的能力储备，为生产量的提高留下一定的提前期。对发动机从零件到装试线进行生产线和逐工序测评，并结合新产品结构调整和经济性分析，对生产线进行补充完善，专项技术改造，涉及组织结构调整和新产品结构调整的生产线进行坚决的调整，对204车间齿轮线进行调整和专项技术改造，对207和212车间曲轴线进行合并调整，对x和x车间冲压焊接线进行了合并调整，这些，均使资源进行了优化配置，发挥了资源的效益。

完成1.95亿元xx二期双加工和零部件生产的新产品规划工作，配合x研究院完成可行性研制报告，进行初步设计。对零部件的生产和生产线进行反复的调研和设计，并与国内外厂家进行大量的交流，即将建成前驱变速器壳体线，齿轮线和xx发动机的毛坯生产线。

对超短机的专用零部件进行生产线的设计，建成缸体专用补充生产线，机油泵壳体生产柔性线和吸气管柔性线，超短机的装配试车线。完成前驱变速器的装配线。新的缸体线协调，厂内安装和调试。

20xx年完成技术攻关项，品质攻关工作项，对压盘，油封漏油，齿轮折断，涨紧轮响，分离轴承异响等项外场的重大品质故障攻关取得明显的成效。狠抓了售后服务工作，强调以人为本的服务，改善软硬件服务状态；与车厂建立了定期的售后服务走访制度，沟通了和车厂的关系，为整机营销提供了保证或消除部分障碍。牵头与韩国两家公司进行了合资的谈判工作。

自身的能力和水平有一定的差距，在协助总经理主管的工作方面没有创新性的工作。对技术中心的工作未起到应有的作用。品质改进工作尤其外场重大故障率的解决方面指导和领导的不到位，成效不显著。技术进步工作还比较薄弱，技术进步给生产和经营带来的贡献不大。技术人材的培养，开发技术的掌握、新项目新技术的掌握还有较大的差距。

首先要抓好上产量的品质稳定和品质稳中提高工作，对外场的主要故障要解决好，其次抓好新新产品的研制和新新产品生产准备建线工作。重点抓好xx前驱动变速器的工作。抓好生产线的整体规划工作——新新产品建线，老产品进一步提高生产能力，日产达1300~1500台；老线的新产品结构调整工作。抓好新缸体线转产工作。

此致

敬礼！

述职人：xxx

20xx年x月x日

**质量部门述职报告篇四**

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。

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

**质量部门述职报告篇五**

今年以来，在公司领导的关怀和指导下，在同事们的大力支持下，品质部顺利进行本年度各项工作。品质部控制范围广：包括了进料、生产过程监控、成品监测、工装夹具、工艺改进、产品开发、售后服务，还包括体系建设、工艺检查等工作。现将今年以来的工作情况做如下小结：

1、生产状态更新工作已完成。生产用图、生产工艺和检验作业指导书大部分已整理，预计年内全面整理完毕。

2、健全了品质部门质量目标，包括进料和成品漏检率、纠正预防措施等，并将所有目标指标纳入各岗位人员的绩效考核，确保品质监控的质量。

3、加强专业知识学习，开展知识、技能培训，全面提高员工素质。

（1）按照《年度培训计划》的要求，组织全体人员学习iso？9001：20xx质量管理体系知识，《程序文件》内容培训，并对相关内容进行了考试、考核合格率达100%。品技全体人员积极参加了《执行力》培训。

（2）为了提高检验员的操作技能，开展了产品工艺、产品测量和操作技能等培训。考核合格发了上岗证。

（3）为加强质量检测力度，还对质检人员制订了培训计划。如机械制图和常用软件办公应用

1、进料品质控制：完善控制流程和检测手段：拟制了《外协件检验指导书》文件，

规范了进料检验作业流程和检验标准。严格进料检验，发现数百批不合格品，并开展不合格品处理工作。

2、制程过程控制：严格执行“三检”制度，避免大批量不合格事故的发生，推行了产品标示和追溯工作。

3、成品质量控制：从今年的成品检验结果来看每月合格率均在99%以上，成品质量得到很大的提升，应归功于装配车间执行首检制度和成品检验的控制。

1、工装车间参与长达半年的新生产线安装和零部件加工，保质保量按时完成公司新生产线安装计划目标。

2、工装车间日常配合机加车间工装夹具的制作，修理和改造。如分泵钳口铣加工的改造。加工中心工装夹具的制作。

3、工装车间配合新品开发组对新品工装的试制和修正。

1、作为品质控制部门，由于之前几个月业务繁忙，对于现场生产工艺的日常检查较少。但是任何理由都不能作为借口，今后我们会平衡好各方面工作，将大量的时间用于管理及服务品技的监控上，从而真正能够做到按要求生产，发挥文件的执行效果。

2、从今年产品客户反馈问题来看，也体现了现有品质控制还存在不够完善，有漏洞的问题。主要是对产品检验手段和检验技术理解的缺乏。一方面是培训不深入，同时也体现了现有品质人员在产品的检验工作的执行度上下的工夫不够。今后加强各岗位人员的业务能力培训和绩效考核。

1、加强与外协件仓库的沟通，严格执行检验合格后入库原则，避免不合格品混乱和不良品入库现象。

2、检验员工薪待遇较低，对质量波动有很大的影响。

3、由于受公司采购批量和其他因素的影响，来料质量无法从源头上保证，只能加强外协件检验，无形增加外协件检验员工作压力。公司应加强与供应商沟通，要求其改善。

4、公司很多员工和中层管理人员都很怕培训，很烦培训，没有对培训工作有很深的认识。这很大程度取决于人员素质。

5、公司部分职能部门新员工的选用可通过内部提拔，如采购部采购员从仓管员中，技术人员从内部提拔等。内部提拔为优秀人才提供了职业发展舞台，能够留住高素质核心人才。提高了员工对企业的忠诚度。

6、员工辞工应办理离职移交手续。公司应安排其他人员接替其工作和职责，避免盲目上岗。

时值公司酝酿突破发展和走向规范化、制度化管理发展之际，品质检验工作任重而道远。现在品质部人员越来越感受到公司对质量工作重视度的加强。品质部将继续按照总经理的指示，提升品管人员素质。做好今后的品质管理策划，严格质量控制，确保公司产品和服务的质量能满足市场发展和客户的需要。

**质量部门述职报告篇六**

在股份公司我主管技术和质量工作，20xx年是股份公司市场占有率提高、销量、产量不断加的一年，是质量稳中有升的一年，20xx年我主要做了如下工作

历史的经验告诉我们，产量攀升时最大的问题是与质量的矛盾问题。过去生产过和不能有效受控，而质量监控又不能及时反映质量状况，质量状态缺乏质量的数据评价，而是粗放的模糊描述，导致在生产过程中不清楚质量水平，不能自我约束，自我控制，导致发动机出厂以后才暴露出大量的问题。基于前车之鉴，20xx年我们采取动态检查质量，动态评定质量，动态解决质量问题，用准确的数据描述并预测未来用户使用的质量。对应这种想法，采用了动态质量与碰头制度，解决当天现场发生的和潜在要发生的质量问题；动态质量与评审，周汇总评价，适时分析出质量的状态和要改进的方面；工艺纪律的针对性检查和未定的评审，解决当前热点问题使生产过程可靠控制；将过去经常存在的问题警示化发给基层，强调控制的重点。厂内周质量故障分析会，与车厂的信息绿色通道等措施，均对质量的即时、准确、存放、有数控制起到了积极的作用。

20xx年的质量指标（外场在线故障率、厂内试车故障率、废品损失率、三包故障率）中，前三项20xx年较以前有长足的进步，但三包故障率指标完成的不好，究其原因一方面与三包故障期的延长有关，而更重要的一方面是我们新产品的可靠性和寿命确定还有较大的差距，需要我们不懈努力。

20xx年新品的研制项目比较多，既有对现有新产品的改型换代长远发展的新产品，如\*\*\*发动机和\*\*系列前驱动变速器，又有研制和生产同时进行的，如超短发动机新产品，在新产品研制上，除了教育干部职工提高对新产品的高度认识外，主要强调了制定计划的科学性、合理性、现实性；强调执行计划的严肃性；年初在制定计划时深入细致的分析研究，使计划比较符合实际，在执行过程中即时检查，协调出现的问题，强调任何单位、任何个人不能以任何理由不按计划完成试制任务，提高了计划的严肃性。另外，定期与工具厂的新品例会等及时解决出现的问题，保证计划的顺利实现。

\*\*\*\*年完成\*\*样机1台的研制，超短发动机批量生产，前驱变速器主要零部件均在制造过程中，\*\*变速器改进五档型进入批量生产。

技术准备工作先行于生产，技术准备工作要有预见性，要有前瞻性，敏感地准确预测市场的变化，做好前期的能力储备，为生产量的提高留下一定的提前期。对发动机从零件到装试线进行生产线和逐工序测评，并结合新产品结构调整和经济性分析，对生产线进行补充完善，专项技术改造，涉及组织结构调整和新产品结构调整的生产线进行坚决的调整，对204车间齿轮线进行调整和专项技术改造，对207和212车间曲轴线进行合并调整，对211和213车间冲压焊接线进行了合并调整，这些，均使资源进行了优化配置，发挥了资源的效益。

完成1.95亿元\*\*二期双加工和零部件生产的新产品规划工作，配合\*研究院完成可行性研制报告，进行初步设计。对零部件的生产和生产线进行反复的调研和设计，并与国内外厂家进行大量的交流，即将建成前驱变速器壳体线，齿轮线和\*\*发动机的毛坯生产线。

对超短机的专用零部件进行生产线的设计，建成缸体专用补充生产线，机油泵壳体生产柔性线和吸气管柔性线，超短机的装配试车线。完成前驱变速器的装配线。新的缸体线协调，厂内安装和调试。

\*\*\*\*年完成技术攻关项，质量攻关工作项，对压盘，油封漏油，齿轮折断，涨紧轮响，分离轴承异响等项外场的重大质量故障攻关取得明显的成效。

狠抓了售后服务工作，强调以人为本的服务，改善软硬件服务状态；与车厂建立了定期的\'售后服务走访制度，沟通了和车厂的关系，为整机营销提供了保证或消除部分障碍。牵头与韩国两家公司进行了合资的谈判工作。

自身的能力和水平有一定的差距，在协助总经理主管的工作方面没有创新性的工作。对技术中心的工作未起到应有的作用。质量改进工作尤其外场重大故障率的解决方面指导和领导的不到位，成效不显著。技术进步工作还比较薄弱，技术进步给生产和经营带来的贡献不大。技术人材的培养，开发技术的掌握、新项目新技术的掌握还有较大的差距。

首先要抓好上产量的质量稳定和质量稳中提高工作，对外场的主要故障要解决好，其次抓好新新产品的研制和新新产品生产准备建线工作。重点抓好\*\*前驱动变速器的工作。抓好生产线的整体规划工作——新新产品建线，老产品进一步提高生产能力，日产达1300~1500台；老线的新产品结构调整工作。抓好新缸体线转产工作。

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