

## 本期导读：

**质量是什么？**国际标准化组织（ISO）给出质量定义：一组固有特性满足要求的程度。这是一个抽象的定义，但对于创佳员工来说，质量是一个准则，是一个信念，也是一种职责。

## 质量管理：三不三检原则

### 三不原则的基本做法

#### 1. 不接受不合格品：

不接受不合格品是指在生产加工之前，对前传递的产品按规定，检查其是否合格，一旦发现问题则有权拒绝接收，并及时反馈到前工序。前道工序人员需要马上停止加工，追查原因，采取措施，使品质问题得以及时发现纠正，并避免不合格品继续加工造成的浪费。

#### 2. 不制造不合格品：

不制造不合格品是指接受前道的合格品后，在本岗位加工时严格执行作业规范，确保产品的加工质量。对作业前的检查、确认等准备工作做得充分到位；对作业中的过程状况留意，避免或及早发现异常的发生，减少产生不合格品的概率。准备充分并在过程中得到确认是不制造不合格的关键。只有不产生不良品，才能使得不流出和不接受不良品变为可能。

#### 3. 不流出不合格品：

不流出不合格品是指员工完成本工序加工，需检查确认产品质量，一旦发现不良品，必须及时停机，将不良品在本工序截下，并且在本工序内完成不良品处置并采取防止措施。本道工序应保证传递的是合格产品，会被下道工序或“客户”接收。

### 三不原则的实施要点

#### 1. 谁制造谁负责：

一旦产品设计开发结束，工艺参数流程明确，则产品的质量波动就是制造过程的问题。每个人的质量责任从接受上道工序合格产品开始，规范作业确保本道工序的产品质量符合要求是员工最大的任务。一旦在本道工序发现不良或接到后道工序反馈的不良信息后，员工必须立即停止生产，调查原因，采取对策对产品的质量负责到底。

#### 2. 谁制造谁检查：

产品的生产者，同时是产品的检查者，产品的检查只是生产过程的一个环节。通过检查，确认生产合格，才能确保合格产品流入下道工序。通过自身检查，员工对本工序加工产品的状态可以了解得更清楚，从而有利于员工不断提升加工水平，提高产品质量。如果安排另外的检查人员在工序外对产品进行检查或修理，即会造成浪费，也不能提高作业者的责任感，还会姑息其对产品质量的漠视。

#### 3. 不良停产：

在工序内一旦发现不良产品，员工有权利也有责任停止生产，并及时采取调查对策活动。

#### 4. 作业标准化：

产品从设计开发、设定工艺参数开始，就要对所有的作业流程中作业步骤，作业细节进行规范化、标准化，并使其不断完善。每一个员工也必须严格执行标准化作业。标准化是该工序最佳的作业方法，是保证产品质量一致性的唯一途径，否则制造一大堆不良品却找不到不良的根本原因，这个时候“三不原则”只能制造混乱，而不是品质。

#### 5. 现时处理：

在生产过程中，产生不合格品时，员工必须从生产状态转变到调查处理状态，马上停止作业并通知相应工程师，由工程师针对产生不良品的人、机、料、法环等现场要素及时确认，调查造成不良的“真正元凶”并及时处理。

#### 6. 防呆防错：

产品的品质不能够完全依赖员工的责任心来保证，任何人都会受一些意外因素干扰，从而使产品质量出现波动。因此，必须尽可能科学合理设计使用防呆防错装置来防止疏忽。同时在现场管理中，主任、班组长需认真进行细节管理，尽量把工作做在前面，周全的计划，充分的准备，事先的预防，减少各种差异变动，把品质控制在要求的范围内。

### 三检原则

三检制就是操作者的自检、操作者之间的互检和专职检验人员的专检相结合的一种检验制度。

#### 1. 从采购工作开始：

建立严格的供应商审核制度，对于新品送样做到严格控制，不接受不良品，不向屡次不合格供应商进行采购，保证重要零部件于一家供应商采购，确保产品的稳定性。

#### 2. 按技术标准与工艺要求生产：

技术部在产前要提出技术标准与工艺要求，以及相关的图纸。只有技术人员知道的技术标准是没有意义的标准。错误的图纸是最可怕的不良品。

#### 3. 产品检验支持标准落实：

质量部对检验作业指导书的加快制作进程，对已出现问题的零部件加强检验，对供应商加强管控。严格检验产品零部件，不放不良品，确保生产不因零部件停线，若发生及时有效处理并考核供应商。

#### 4. 生产过程工序互检：

上道责任工序对下道责任工序负责-不生产不良品。下道责任工序对上道工序进行监督 - 不接受不良品。

### 结语：

质量是企业之本，质量是企业的生命。只有把质量放在整个企业工作的第一位，把它作为企业的生命来抓，一丝不苟，精益求精，始终持续优质高效，让创佳在激烈的市场竞争中蒸蒸日上。