

*公司质量安全工作总结 PDF转换可能丢失图片或格式，建议
阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/245/2021_2022__2A_E5_85_AC_E5_8F_B8_E8_B4_A8_c25_245360.htm 2003年质量工作始终围绕公司整体工作目标，认真贯彻落实上级工作会议精神，以落实公司“两会”工作部署为中心，健全质量管理网络，落实安全管理职责，不断持续改进ISO9000质量体系，将各部门制定的相关安全制度和措施纳入到质量体系文件和岗位规范中，促进安全管理。并进一步加强物资入库检验工作，加大服务力度，以物资装卸、试压和仓储为重点，强化安全日常监督检查，查隐患，补漏洞，切实为全处生产经营工作的正常运行保驾护航。由于制度完善，责任明确到岗位，明确到人，全处职工的质量、安全防范意识都有很大的提高，实现了年度安全生产无事故。主要生产物资入库检测率100%，不合格物资后处理率100%，杜绝了施工作业、产品、服务质量事故，保证了全处安全生产和经营管理稳步运行。一年来，我们主要做了以下工作：1、完善管理网络，整章建制，把质量、安全职责落到实处。根据公司领导层的变动情况结合机构调整，及时调整了公司质量管理网络，明确了各级人员的质量职责，对领导干部重点要害部位安全挂点进行及时调整。并根据公司安全生产的要求及时贯彻落实上级重要文件精神，把安全管理工作贯穿在质量管理的具体工作中，对组织的各种质量、安全活动积极参与，配合具体落实。同时针对实际及时修订下发了《QHSE管理工作考核办法》等规章制度，严格按制度做好季度质量、安全及基础工作检查考核兑现工作。参与组织迎接上级部门专项检查10余次，结合实

际组织开展定期集中检查和日常抽查相结合的监督检查，及时消除事故隐患和苗头，对全年公司组织的各项检查共查出大小问题432个，监督现场整改422个，整改率达到98%以上，无法彻底整改的问题，组织制定了相应的纠正预防措施。上级部门检查出的21个问题按检查团要求及时整改，问题整改及时率达到了100%。通过检查与考核的有机结合，促进全处人员的质量安全意识不断增强，工作主动性和积极性得以提高。

2、强化现场作业管理，确保重点关键部位安全 2003年全国上下对质量、安全工作高度重视，上级相应加大了质量安全监督检查的深度和力度，给我公司质量安全工作提出了更高的标准和要求。质量安全工作方面我们重点抓好现场作业管理，把各基层队站作为重点部位监控，严格落实操作流程，贯彻质量体系程序文件的要求，把物资装卸、堆码、搬运、标识等关键环节作为保证全处服务质量和安全生产的重中之重，定期不定期进行监督检查，确保了全部产品质量合格。保障了公司生产经营工作顺利进行。

3、持续实施运行并不断改进ISO9000质量体系，保证安全工作不松懈 为确保安全生产，满足顾客需求，提高供应服务质量，在有效运行ISO9000质量体系的同时，持续改进质量体系文件，根据ISO9001-2000标准的要求，修改完善了ISO9000质量体系2000版的质量手册、24个程序文件43个管理标准和102个岗位责任制，将岗位安全职责纳入岗位规范，并进行统一检查考核。为物资供应各个流程制定了目标、形成了标准，规范了行为。顺利实施了ISO9000质量体系标准2000版转版工作，目前整个质量体系工作运行顺畅。使抓安全有制度可依，为安全生产奠定了良好的基础。

4、严格执行质量制度和体系文

件，严把物资供应质量关，从源头杜绝安全生产事故。要求供应部门严格执行质量体系文件，加强物资采购审批和合同履行过程监控，从物资采购订货源头把关，利用信息网络优势加强采购物资前期质量控制，大宗、关键和批量物资招标竞价采购，加大直采比率，预防和减少不合格产品进入公司，全面落实采购物资质量终身负责制和采购合同履行追究制，保证采购产品质量。物资仓库严把物资检验关，严格按照规定做好物资入库质量检验，所有到货产品全部进行检验和验收，做到了入库物资检验验收率100%，全年委托质量检验162批次，发现不合格4批次，比上年度9批次下降56%。对入库发现不合格产品按用户要求及时处理，不合格产品后处理率达到100%，确保了供应物资质量。从源头堵住了因为产品质量可能造成的安全生产事故。并要求生产服务部门对加工组装、试压混拌的产品严格进行工序质量控制，把好过程检验和最终检验关，全年未发生一起质量问题。各部门按服务规范和承诺主动到各用户单位，定期开展质量回访，对产品质量问题了解情况，对用户的意见、抱怨认真调查分析，采取措施加以改进，并将结果及时反馈给用户，全处以顾客需求为中心、以顾客关注为焦点，不断改进服务质量，服务水平得以提升。确保了公司生产“安全、高效”进行。

5、广泛动员，全员参与，积极开展质量安全宣传教育活动 根据今年机构调整 and 人员变动的实际情况，为了保证大家能尽快熟悉质量体系，我们要求各体系覆盖部门必须指定一人兼任本部门的质量体系管理员，每月组织一次质量体系管理员学习例会，组织学习体系文件，重点针对质量体系存在的问题，需要协调的事宜等进行交流探讨，传达学习上级每月质

量工作例会精神，由体系管理员将有关精神传达到本部门及各岗位，保证人人熟悉质量体系，为体系的良好运行打好基础。同时加强部门人员日常安全教育力度，组织积极参加了上级和公司安全知识竞赛和宣讲活动，取得了较好成绩。并要求从自身做起，严格执行办公设备操作规范，做好防火、防触电、防人身伤害。并在全公司范围内积极推行“零缺陷”、“6 σ 管理”等先进的质量管理方法，将有关书籍及时发放到相关人员手中，不断提高管理人员的专业技能和业务素质，达到了良好的效果。

6、协助抓好基层基础管理工作，全力强化质量技术监督和安全基础工作。从重点要害部门和岗位入手，以落实现场“三标”“三好”和“5s”管理为标准，联合开展检查监督，加强现场管理，促进安全和管理水平不断上台阶。通过集中整顿和日常检查相结合，清理了多年来存在的验收工作较为粗心、服务态度不达标的问题。同时对在用标准进行清理，采用国际标准和国外先进标准取代已不适用的标准，配置各种新标准103个，使公司职工严格执行操作规程和设备“十字”作业的自觉性提高，工作现场设备附件齐全，工具摆放整齐，各种标识牌醒目。所有办公室各种资料摆放有序，及时归档装订。职工的责任心、主动性强，危机意识和主人翁思想更深了，全公司质量、安全管理逐步向现场规格化、工作程序化、行为标准化方向发展，逐步树立良好的企业形象。

几点体会：一、做好安全工作，领导是关键：我公司的质量管理，发展到今天，主要是把质量安全工作始终纳入领导的重要日程和安全管理目标。认真落实一把手负责制，无论是公司还是基层单位，各级领导都亲自过问，定期进行工作汇报，对于重大隐患的治理和不合格

项，公司领导亲自过问。特别是基础管理、建章建制方面，根据各个时期工作流程的新要求不断修改和完善，使公司质量管理工作步入了制度化规范化轨道。

二、建立健全各级工作责任制，落实安全责任：为了加强安全重点要害部位的管理，预防重特大安全事故的发生，作为主要考核管理部门我们始终把安全工作纳入每次体系检查、业绩管理和基础工作检查一并考核。做到了主要领导总体抓、分管领导具体抓、相关部门配合抓的管理程序，并严格履行“谁主管，谁负责”原则，建立健全了各级质量管理网络和安全管理制度。

三、建立和健全安全管理规章制度，做到有章可循 在完善质量体系的基础上，建立健全了公司各岗位的安全责任制。从而保障了在生产操作过程中涉及各类事故的发生有了规范性的约束及控制。经过实践，证明我们的措施是得力的，管理是到位的，尽管在诸多不利条件下，做到了无一起事故的发生，为生产建设起到了保驾护航的作用。

四、强化对业绩检查考核中安全管理的比重。根据我公司的生产特性，我们在每次检查考核中，对安全隐患检查整改方面，采取非常主动方式，从全员、全方位、全过程的检查，到极力消除隐患的整改，本着隐患整改“三不推”的原则即：岗位不推向班组、班组不推向车间、车间不推向公司。在很大程度上消除杜绝了安全事故的发生正是由于全公司在质量、安全工作方面严格要求，规范运做，因而我们的工作得到了职工的肯定，全公司一年来未发生一起因质量管理引发的安全责任事故。

在新的一年里，我们将发扬成绩，寻找差距，不断努力，继续一如继往的干好本职工作，抓好质量管理和服务工作，配合安全管理，为全面完成全公司既定目标而奋斗。

频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问
www.100test.com