# 精选品控员述职报告汇总(八篇)

来源：网络 作者：梦醉花间 更新时间：2025-06-13

*精选品控员述职报告汇总一1、分厂自主产品研发工作：20xx年度分厂自主产品研发主要围绕顺喜系列产品展开，开发了顺喜水饺4个口味和顺喜汤圆4个口味的产品，从20xx年度6月份开始立项，完成了成本毛利核算、产品配方和口味设计、包装设计、商品条码...*

**精选品控员述职报告汇总一**

1、分厂自主产品研发工作：

20xx年度分厂自主产品研发主要围绕顺喜系列产品展开，开发了顺喜水饺4个口味和顺喜汤圆4个口味的产品，从20xx年度6月份开始立项，完成了成本毛利核算、产品配方和口味设计、包装设计、商品条码和标签认可、产品型式检验等一系列工作，至9月份新品正式上市，完成了一个完整的新品开发流程，为以后的自主产品开发打下了良好的基础。其中使用土豆泥作为填充物添加到顺喜汤圆产品馅料中，解决了以前低档产品用淀粉作为填充物口感粗糙的弊病，并且大大降低了成本。

2、现有品种的改良工作主要包括以下几个项目：

1)高效机生产黑糯米汤圆项目，通过对工艺和添加剂进行改良，解决了公司用高效机生产黑糯汤圆起泡严重的问题，实现了黑糯汤圆用高效机生产，该项目获得了公司的创新奖励，在公司各生产部门推广;

2)三全汤圆甜度调整改良项目，针对西南区域消费群体普通认为三全汤圆馅太甜的问题，对现有的花生和黑芝麻馅进行了调整，口感得到了市场认可，同时改良后成本平均降低约0.3元/件，截至20xx年5月，共生产改良后的汤圆产品763374件，节约成本约22万余元;

3)三全黑芝麻、花生汤圆馅料操作性改良项目，高效机生产汤圆对馅料的软硬比较敏感，控制不好容易出现漏芯、外形不好等问题，故目前总部生产黑芝麻汤圆和花生汤圆采用冻料工艺。而分厂由于冷库库位太小，无法满足冻料的要求，这对此问题，我们对馅料配方进行了调整，取消了冻料工艺，此项改良除过冻料的人工成本和冷量消耗不计，仅三全花生汤圆原料成本一项即可节约1.08元/件，截至20xx年5月份，花生汤圆的总产量是146784件，节约成本约15万元;

4)小圆子汤圆夹生问题改良项目，针对小圆子经常被投诉煮不熟的问题，我们进行了相关的分析，初步确定是因为使用蒸面工艺后熟淀粉发生“老化”所致，现通过工艺和配方改良取消蒸面工艺，生产出的产品外观光滑洁白、口感爽滑、不浑汤，并且每件小圆子汤圆成本节约0.27元。该项目目前已经进入市场公测阶段，有望在近期内实施;

5)顺喜水饺改良项目，由于原材料价格飞涨，原研发的顺喜水饺需要降低成本，本次改良对原配方的结构进行了大的调整，同时将面皮改成了三全水饺面皮，口感得到了提升，同时成本和毛利达到了公司要求。

3、技术文件的制修订和管理工作

1)完成了顺喜水饺，顺喜汤圆的生产工艺作业指导书和投入产出标准的制定以及此后的修订工作;

2)对汤圆的投入产出标准的核算方式进行了改革，从以前的制芯和汤圆制作分段核算改成现在的整体核算，解决了以往经常出现的制芯和汤圆制作双亏损但制芯原料盈余的不正常现象，使统计核算工作更准确，更有效;

3)分厂进行的各项改良和配方调整等都按照公司制度的要求进行了相应的报备和报批工作，各项报备报批文件齐全，管理规范;

4)各品种配方交由专人管理，严格执行配方保密的相关规定，并根据公司技术中心的要求，及时进行更新和换发工作，并及时将相关信息转达计划、采购等部门，保证配方正确。

4、日常生产的工艺维护

研发部在完成产品研发任务的同时，没有放松对生产车间的工艺维护指导工作，定期进行工艺培训、深入一线指导员工、生产管理人员、在线qc的工作，及时发现和制止违反工艺事件的发生，确保了生产的正常运行，在20xx年度未发生重大质量事故和批量性顾客投诉问题。

同时我们针对车间发生的投入产出不准确等问题及时进行了跟踪和原因分析，及时采取措施解决次品问题，确保各项产品的成本处于正常水平。

二、品控部工作主要业绩

1、原料验收和供应商管理方面

20xx年度原料、包装材料和辅助材料共计进货9000多批次，其中退货处理60余批次，让步接受180余批次，填写原材料反馈表110余份，原料验收方面未出现大的责任事故。

供应商管理方面采取分类区别对待的方式进行，对于一类即公司集团采购的供应商以索证和产品检验结果为主要工作，提供数据给采购部作为供应商业绩评估的依据;对于二类即地采大宗类供应商(肉类、油类、白糖、包装袋、纸箱等)我们只选择名牌和大厂的产品，此类供应商一般仅作首次现场考察，后续的管理工作以索证和到货检验结果为主;对于三类(如芝麻、花生等)小供应商采取定期现场检查辅导的方式，积极为供方设备和工艺改良提供技术支持。

在大宗粉类和菜类原料进货检验过程中，对理化检验水分含量和出菜率方面毫厘必争，以检验结果为依据，多次向供应商提出了相关扣点和索赔要求，维护了公司利益。

在处理20xx年11月份供应商成都华侨新苑供我公司500g简易装汤圆袋的烂袋事件中，紧跟公司领导的思路，多次进行技术方面的探讨和研究，在公司总部尚无类似先例的情况下，促使供应商赔偿3万余元，为公司挽回了经济损失。

2、库存质量控制方面

库存质量控制依照公司相关的作业指导书为依据，定期进行现场检查、原料成品复检、库存条件监控等工作，严格紧急放行流程，20xx年度未出现大的质量事故。

3、现场控制方面

生产现场质量控制按照相关工艺作业指导书控制点和控制参数的要求，对人员工作进行了合理分工，明确职责，对各岗位的重点难点进行了培训，注意保持和生产管理人员的密切联系和良好沟通，保证了产品质量和工作的顺利进行，20xx年度全年西南分厂仅发生客诉3起。

4、成品质量检验方面

成品质量检验方面做到了每批必检，各项报告和原始记录齐全，产品按照要求进行留样，及时出具检验报告，检验业务方面严格按照标准规定的要求操作，和政府部门进行的实验室比对项目中均合格。

5、食品安全质量管理体系维护

按照公司质量手册和程序文件的要求，组织管理评审和内部审核，各项文件记录正确保存，在公司品保部组织的各基地质量体系和生产现场审核中都取得了较好的成绩。

**精选品控员述职报告汇总二**

1. 现场人员日常工作安排，绩效考核

2. 日常qa报表、周报、月报数据的收集、整理、分析

3. 现场品控技术员工作安排与协调

4. 按照程序处理客户投诉，包含调查分析，处理意见，与销售等涉及部门沟通，必要时现场查看处理

5. 二方审核、三方审核现场相关项主导及协调安排

6. 充分利用化验室数据支持、跨部门协作等各方面资源，确保现场品控日常工作的持续、有效开展

7. 及时有效应对突发问题，寻求相关资源解决问题

8. 在线qa人员的技能保证：有效执行轮岗模式，确保在线qa人员技能的通用性，以保证人员调用顺畅

9. 领导安排的其他任务

**精选品控员述职报告汇总三**

品控员职责：

**精选品控员述职报告汇总四**

20\_\_年在公司领导的正确领导下，在品控部全体员工共同努力以及其他兄弟部门的帮助和指导下，品控部的工作圆满的划上了句号.20\_\_品控部的主要工作内容是质量监督、质量检验、质量培训、产品改善以及与产品质量有关的各项工作，但由于部门成立时间较短，工作中还存在着较多的不足，为了切实做好20\_\_年品控部的各项工作，全面提升工作质量和效率，更好的保证产品质量，现对20\_\_年的工作总结如下：

一、检验化验部分

\_\_年品控部对进厂原辅料、饮料车间产品和食用油车间产品进行逐批次检验，确保不合格的原辅料不能入库，不合格的产品不能出库，基本完成了\_\_年度原辅材料进厂和成品出厂的.相关质量目标。但我们的工作还存在一定的不足，如：缺少对车间空气质量的检测，设施设备的清洗消毒效果的检测以及员工手部清洁度检测等。

二、制程品质部分

品控部制定了产品质量管理制度、生产过程质量控制制度、各产品的工艺作业指导书、关键控制点控制程序以及一些其他的质量管理文件，在一定程度上规范了员工的操作和车间的质量管理，产品的质量得到了保证。不足之处是执行效果不是很好，员工的个人卫生和车间的设备设施卫生还有做得不到位的地方。

\_\_年，在公司领导的指示下，品控部组织了多次培训，培训内容包括：食品卫生法、食品生产加工知识、生产操作技能、车间卫生管理、品质管理及质量管理体系的介绍等，在一定程度上增强了员工的质量意识、生产操作技能和质量管理水平，为确保产品质量的长期稳定奠定了一定的基础。

三、质量管理体系认证的准备

20\_\_年底，公司着手准备iso9000和ios2200的认证工作，希望通过此次认证，使公司的质量管理水准得到一个较大幅度的提高。

以上是品控部在\_\_年所做的一些工作，虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，与领导的要求相差很远，需要认真反思和积极改进，因此20\_\_年我们主要计划做以下几个方面的工作：

1、继续做好原辅料、成品、车间过程产品的检验工作，严把质量关，确保不让一批不合格原料流入生产环节，也不让一批不合格成品流出厂门，认真做好车间卫生的监管工作。

2、实行人员的多技能化培养，现场品控和化验员相互学习并最终可相互胜任对方岗位，深入学习质量管理体系知识和品控手法。

3、多做培训，加强管理和执行力度、建立qcc，进一步曾强员工的质量意识。

4、做好品控部的工作流程化、条理化建设，提高工作效率。完善车间的质量管理制度，并严格实施之。

4、iso9000和ios2200质量管理体系的建立和实施

5、加强与供应部和营销部门的合作，进一步做好原副料的管理和产品质量改善。

总之，20\_\_年是继往开来的一年，是承前启后的一年，是良好发展的一年!我相信通过我们所有干部员工共同努力，团结协作，我们质量管理工作会更上一层楼。

**精选品控员述职报告汇总五**

我是肉制品车间的一名品管员，大学学习的生物技术及应用专业。今年年初进入食品有限公司，3月份顺利通过竞聘进入品管部。一转眼一年已经过去一半，下面是我这半年来的工作总结及工作目标。

一、工作总结

回顾上半年，这半年我认真勤奋工作，尽最大的努力做好领导与车间之间的信息传递员，以最快的速度将最准确的质量信息传递给车间主任、班长乃至每一位员工，及时和车间一起提前预防问题的产生;将车间的问题以数据的形式最快、最真实的反应给领导，致使其得到最有效的解决。20xx年我坚持以诚为本，坚持加大过程控制的理念，服务于车间，及时发现问题，解决问题，并且举一反三及时预防问题。

二、目标计划

20xx年上半年肉制品车间共接市场投诉158起，其中杂质104起(头发投诉最多)，计量17起，发霉变质18起，其它19起。按产品分类，q趣儿类居首位，玉米热狗肠次之，香脆肠排名第三。由此可见上半年我们做的还不够，我做的还有很多的不足之处。因此，接下来我将重新整理自己工作思路，并计划由以下几个方面开展工作：

1.更好的做好领导与车间之间质量信息传递员的工作，将质量信息全面的传递到车间，及时准确的向领导汇报车间生产现状，认真做好上传下达的工作。

2.做好每一位员工的质量知识培训，从根本上提高员工质量意识，从而达到人人懂标准而儿，个个按标准操作的效果，由我们每一位员工一起控制好产品质量!

3.坚持由过程控制为主的思想，将问题扼杀在萌芽状态，避免造成车间不必要的人力、物力、资源的浪费。

4.重点做好杂质控制，从人员进车间开始，由原料上架开始，加大过程监督、抽查力度，帮助车间做好杂质控制，尽最大力度减少市场投诉。

5.最后把好车间最后一道工序产品质量关。加大对产品包装质量抽查强度，做好贴标工序员工培训，尽最大努力将不合格品控制在车间内部。

三、表态

接下来的工作中，我将坚持以领导及质量思想为主导思想，一丝不苟执行领导安排任务，严格落实各种质量规章制度，严格做到铁腕儿抓质量，做好对车间质量的监督监管工作，做好领导的助手，为贡献自己的力量!尽最大的努力使质量与产量达到双赢!

**精选品控员述职报告汇总六**

品控部经理述职报告

尊敬的领导、各位同事：

从09年1月开始，我担任技术品控部经理，主要负责产品品质的管理，确保产品质量，任职以来随着鞍乳日新月异的变化不断调整品控部的工作重点，围绕着保证产品质量这个目标开展工作，现在对一年来履行职务的情况对大家做一下汇报。

首先在事业部的监督和指导下对原有的检验计划和取样点进行完善，在此基础上保证出厂产品合格率。制订和修订原辅材料、半成品、成品的检验标准和操作规程，明确执行标准使检验人员判定有依据，检验有方法，统一操作手法，统一操作程序。监督操作人员按照产品标准进行生产，严格执行产品标准，杜绝不符合标准的产品进入一道工序。对生产过程中的品质控制方面，因为没有在线安排质检人员，在线品质控制一直以来由化验员在采样过程中对成品的封合情况，打码情况、产品质量缺陷进行检查，另外对中亚产品不合格情况进行考核，虽然有一定效果，但是仍有品质失控状态，加之瓶线生产速度快，品质不稳定，在10月份招聘了三名在线品控人员，这在很大程度上加大了对品质的监督力度，也让我感觉到对质量控制加重了一份责任，虽然没有达到预期效果，但是我们起码知道了路在脚下，要一如既往地走下去。在检验设备、仪器检校、使用和维护管理工作中，09年做的最多的是对化验员的培训工作，这些包括foss120的护养清冼工作、分析天平的自动效准工作、ph计的效准等等。不合格品的管理工作在09年比去年进步很大，不合格品能够得到有效管理，没有出现过不合格品非预期交付情况发生。在组织实施质量培训方面，今年新员工较多，工作任务紧，有很多情况都是一边培训一边上岗，对新上岗员工首先进行危化品使用的教育、化验室安全教育，然后就安排专人带着上岗工作，先实践后理论，一边工作一边学习。在本部门员工队伍建设方面比往年有很大改善，新招聘的检验员全部是相关专业的毕业生，有工作热情，也有现学习能力。在今年的工作中，还有一项就是组织制定、优化本部门的管理制度和流程，今年检验人员增多，又增加的在线品控人员，管理流程不断调整，以适应不断变化的情况，目标只有一个，就是不断适应新的模式保证产品质量处于受控状态。对公司的制度执行的推进与监督、控制方面，有问题发生时首先对部门内部人员进行教育和引导，支持公司决定，在企业和员工之间做一条纽带，宣导公司的企业文化，提高部门员工的凝聚力和活力。部门区域的5s管理在今年也有很大进步，员工对5s的认知水平有很大提高。

今年工作中存在的不足也有很多。首先低温产品增量以后质量情况没有得到保障，出现过两批批次投诉事故，这主要是在生产过程中不注意环境、设备、人员的消毒和灭菌造成的，对我们生产食品的企业来说，卫生是头等大事，微生物指标不合格的食品会造成什么样的后果不言自明。做为我是质量第一责任人，这些教训是很深刻的。其次，瓶线产品质量缺陷造成大量不合格品返货，给公司造成重大经济损失，这么高昂的代价让我们知道任何质量问题不解决，效益无从谈起。工作中一个小小的失误，后果非常严重。

在明年的工作中需要从以下几方面努力。第一，随着食品安全法的出台，质量控制成为头等大事，检验项目增加，检验计划不断修改，检验费用明显增加，在节能降耗方面需要做很多工作，一方面保证检验工作质量，一方面细化管理，用最小的付出得到最大的效益。第二，员工培训需要做更多工作。化验员队伍建设一直是鞍乳品控部门比较薄弱的一项，人员队伍不稳定，人员流失比较大，新员工培训需要付出很大的努力，为了更好的为生产服务，要员素质需要快速提高，集中培训比较难，效果也不是很好，明年要多做小范围培训，并做好培训验证工作，做到有目标有成效。第三，完善质最管理体系，查找质量管理盲区，在质量控制方面加大力度，做更加细致入微的工作，保证产品质量，做好自己分内的工作。

09年在忙碌中很过就过去了，总结工作中的经验和教训是为了明年更好的工作，在工

厂日新月异的大环境下，我觉得需要我做出更大的努力才可以完成自己的工作，任重而道远，所以我总是怀着一颗忐忑的心对待自己现在的工作，需要大家给予取支持和监督，谢谢大家。

20\_1219

**精选品控员述职报告汇总七**

学而不思则罔，思而不学则殆，在我们进入新阶段的时候，要对自己过去的思想和行为进行反思，从中得到的体会总结出来，以求与同行共勉。下面是小编带来的是现场品控员年终总结，希望对您有帮助。

现场品控员年终总结

1时光荏苒，201x年很快就过去了，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，在领班和主管及各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，较好地完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。现将201x年的工作情况总结如下：

尽最大努力提高产量，降低报废，为公司节约成本，提高效益。始终抓住“带拉带心”，礼貌待人。

2．狠抓安全管理 在生产第一现场，比较容易出事故，在过去的20\_年里也发生了一些工伤事故，这些事故给公司和员工都带来了伤害。所谓“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身拉长，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲。培训到员工必须按照wi来操作，时刻去发现有没有安全隐患，公司也大力提倡员工填写准事故小卡片，而且还有部分奖励。

3．保证产品质量 降低报废。 培训到员工清楚的知道如何控制报废：第一 在投入物料时必须先确认来料ok后再投入生产。

第二 严格实施teoa措施“one piece flow”,控制好工位之间的wip。

第三 员工必须按照wi操作。

第四 自检和护检必须做到位。

第五 拉线问题品每两个小时清理一次，并且作原因分析和改善措施。

第六返修品必须隔离返修。

第七 拉线中途停拉工位之间不能留半成品，特别是就餐时间。

第八 返修拉线送检的产品经过拉长的确认之后，再放到拉线进行功能性测验。不可私自直接给到终检员。产品质量不是某个人做出来的，而是所有的人一起奋斗的成果。

要提高效率，光靠员工的工作激情和做事速度是远远不够的。通过测算每个工位每pcs产品的生产时间，适当将工位进行合并和分检自检项目。从而达到减少人时，提高效率。比如：ct-post拉线，通过合并工位。由之前的7个人减少到现在的4个人，产出可达每11小时3500pcs。效率由之前的60%上升到现在的95%。成果显著！同样的，stl407拉线：由之前的两台螺母铆接机器减少一台，通过分检其工位自检动作。产量没有影响，减少人时效率同样提高。

5．富于挑战，加强学习多个产品。 由于自己对team的很多产品都不熟悉，感觉自己的学识、能力与一名正式拉长还有一定的距离，所以主动要求挑战带拉其它产品，通过对文件知识的掌握和向领班及拉长请教，通过这一年的努力我对本team产品基本上有一定的了解。相信自己能够比较从容地处理拉线生产出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的工作热情和责任心。

一年来，我凭着我的工作积极性取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

1．质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题。

2．拉线管理方面

虽然在过去的一年中拉线的管理水平有了一定的提高但还是存在一些问题，如：员工的标准化作业情况有待改进，员工的操作技术水平有待提高，员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。我深知：没有高水平的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，多安排一些有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升。

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高自身素质、工作水平，为team和公司，贡献自己的力量。

我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

1．加强学习，拓宽知识面。努力学习各个生产产品知识和相关管理知识；

2．加强与team拉长的沟通合作，向老拉长学习，加强管理，努力使拉线形成团结一致，勤奋工作的良好氛围；

3．努力完成领班交给的各项任务。

最后，希望各位领导能在以后的工作中一如既往的支持我，我将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，因为我会一直努力！谢谢！

现场品控员年终总结

2三个月，在平时它是那么的平凡，但如今却是那样的难忘，在做见习工艺员的九十多个日日夜夜当中，经历了酸甜苦辣、迷茫与自信，它充实，充满挑战，又有成就感。三个月来，在各位工友的热心帮助下，在班长、主管的关心指导下，我的工作能力在不断的进步，我相信，我能当一名优秀的工艺员。

工艺员的工作职责是负责分管生产线全面管理工作。按生产计划合理安排生产，保持各工序平衡衔接、均衡生产，确保生产任务准时完成；掌握质量体系、环境体系和行政体系文件的内容，并确保生产线按标准运作；做好生产线的6s管理；做好员工的管理调配，发现及改善生产线存在的问题，从而保证各生产指标的完成。

刚进厂，我就开始做收发员，三个月后，我应聘出来当工艺员，开始当工艺员时，我很迷茫，不知道怎样才能把工作做好，自己天天在忙忙碌碌的，却看不到努力的效果，看着生产线四十几个人和一大堆烦琐的事情，心里很烦躁。当看到其它工艺员都那么轻松时，我很失落，我总是在想我哪里不行？我为什么做不好？但是，我不服输，既然我三个月可以精通收发员的工作，也一定可以把工艺员做好。于是我开始想方法去学习，向其它工艺员请教，慢慢的在工作中找到了感觉，但就在一切朝着好的方向发展时，我收到了一份出厂检异常和一份出厂检联络，我永远忘不了那时的心情，我怀疑自己的能力，我觉得很对不住a2这个大团队，我很丧气，想放弃。但在这时候，班长、主管不但不责骂我，还来指导我，其它同事也来安慰我，大家给了我坚强的力量，我更加努力去工作，以回报大家对我的信任。现在我已经可以掌握工艺员要学习的知识，可以轻松带领我的团队完成公司给予的任务。当见习工艺员的9月至11月，生产线工时平均达成率为103.42%，成品率平均达成率为100.7%。

三个月中，生产线的工时从原来的51.14s下降到47.62s,效率提升了3.52s，成品率从99.32%提升到99.40%，提高了0.08%，能取得了优秀的业绩。

优秀的管理者懂得用方法去工作。在工作中，我也体会出了一些方法，如：我们常会遇到员工不遵守纪律，开始我是用扣分的方法处罚，但是发现效果不好，而且经常引起冲突。后来发现罚他们抄作业要点的效果更好，特别是90后的员工，怕麻烦。作为工艺员，培养员工的团队精神很重要，每个人都想在一个优秀和谐的团队工作。我鼓励员工向我提意见，调动员工的积极性，发挥集体智慧，工艺员要做的并不是简单地死死盯住员工言行举止，而应当是细致地疏导，培训员工当家作主的意识，让员工有自行管理的能力。

在社会环境中，不是你影响别人，就是别人影响你。如果受到消极思想的影响，工作就会消极、得过且过，情绪也变得暴躁，工作的质量定然不高。所以我要有正面积极的思维，以极积的心态去影响员工，纠正员工消极的行为，不要让消极的思想在我们的团队中传播，要让生产线员工充满活力、轻松的工作。

能够尊重员工和发自内心的关爱。首先，要关心员工的成长。我们要不断的学习，用知识、论理去教育、辅导我们员工成长和提高修养，除了当好工艺员还要当好导师。当员工做错事时，我们要及时提出批评和纠正，并告知她原因，不要让员工养成坏习惯。其次，多用去赞美鼓励员工，发现员工穿戴或者其它方面有亮点时，要给予赞美。一是增加沟通，二是帮助员工发现自己优秀的方面，增加员工的自信心。

工作中，我也发现自己存在一些不足。

也多向班长、主管请教。

主管曾说过，自己管辖的东西一定要弄明白，不能糊涂做事。我要发扬孜孜不倦的进取精神，加强学习，勇于实践，不断积累，讲究学习方法，端正学习态度，提高学习效率，防止一知半解的倾向，完全掌握自己工作领域的知识。发扬超越自我的精神，勇于发现和纠正自己工作中的缺点、错误，不断调整自己的思维方式和工作方法，分阶段提出较高的学习和工作目标，不断追求，奋发进取，以适应各项工作发展的需要。同时，针对自己的不足，针对性的去煅练，改善自己的不足，提高自己的综合能力。

**精选品控员述职报告汇总八**

品控部实习报告

张宗浩

阳光透过透明盖板照射到吸热条带上，其中大部分太阳辐射能为条带吸收，转变为热能，并传向流体通道中的工质。

从集热器入水口流入的冷工质，在流体通道中被太阳能所加热，温度逐渐升高，加热后的热工质，带着有用的热能从集热器出水口，蓄入贮水箱中待用，即为有用能量收益。与此同时，由于吸热体温度升高，通过透明盖板和外壳向环境散失热量，构成平板太阳集热器的各种热损失。

集热板是吸收太阳辐射能并将能量传递给管路中导热介质，为水箱提供有效能量收益的部件。

在平板形状的集热板上，布置有排管和集管。

排管是指集热板纵向或横向排列并构成流体通道的部件;集管是指吸热板上下两端横向连接若干根排管并构成流体通道的部件。

集热板料种类很多，有铜、铝合金、铜铝复合、不锈钢、镀锌钢、塑料、橡胶等。其主要形式为管板式，翼管式，扁壳式，蛇管式。

目前我公司所选用的集热板主要为管板式，材料多采用铝条带及铜铝复合条带。利用超声波焊接技术（单管焊接，或整版焊接）将集热板与排管焊接。

在集热板涂层的选材上，大致分为两类，非选择性吸收涂层和选择性吸收涂层。

我司目前主要采用的选择性吸收涂层为黑铬涂层和蓝钛镀膜吸收涂层，用于获得较高的吸收率和较低的发射率，提升集热效果。 黑铬涂层和蓝钛镀膜涂层对比：

黑铬涂层采用铝、氮、为吸热原料，具有优良的光谱选择性,它的热稳定性和抗高温性能好，适用于高温条件，在300摄氏度能长期稳定工作，但黑铬镀膜的发射率比较高，从而使吸热板的整个系统光热转换效率比较低；使用寿命一般为20年。

“蓝钛镀膜”涂层不仅是一种高吸收率涂层，可以在减少反射的同时将热能存在吸收体内部，低发射率。结果证明，使用了“蓝钛镀膜”涂层的太阳能集热板，即使在多云的条件下，也可以最大承度的提升系统的温度，使用寿命较黑铬涂层长，但生产成本较高。

透明盖板是平板型集热器中覆盖吸热板、并由透明(或半透明)材料组成的板状部件。它的功能主要有三个：一是透过太阳辐射，使其投射在吸热板上;二是保护吸热板，使其不受灰尘及雨雪的侵蚀;三是形成温室效应，阻止吸热板在温度升高后通过对流和辐射向周围环境散热。

目前我司采用的透明盖板主要有，超白低铁布纹钢化玻璃，布纹钢化玻璃，普通钢化玻璃三类。 超白低铁布纹钢化玻璃：厚度为3.2mm。可见光透光率较高91.5%以上。自爆率低，颜色一致。紫外线透射率较低，可有效防止板芯老化。

布纹钢化玻璃：厚度4.0mm，应用布纹利用漫反射原理可有效降低反射率。强度高，抗冲击性强。

普通钢化玻璃：厚度4.0mm，强度高，抗冲击性强，透光率高，但反射率较高。

隔热材料是集热器中抑制吸热板通过传导向周围环境散热的部件。目前所采用的主要隔热材料有岩棉，玻璃棉，聚氨酯，聚苯乙烯等。

玻璃棉是将熔融玻璃纤维化，形成棉状的材料，化学成分属玻璃类，是一种无机质纤维，具有成型好、体积密度小、热导率低、保温绝热、吸音性能好、耐腐饰、化学性能稳定。

目前我司用于背板隔热保温的材料为玻璃棉。

聚苯乙烯苯乙烯的导热系数很小，但在温度高于70℃时就会变形收缩，影响它在集热器中的隔热效果。

聚苯乙烯条进应用于我司产品的边框保温部分。

外壳是集热器中保护及固定吸热板、透明盖板和隔热层的部。根据用户、环境、美观度等不同要求，外壳需要具备一定的强度和刚度，有较好的密封性及耐腐蚀性。 目前我司所应用的型材为铝合金型材，硬度较高。根据客户需求采用喷涂，或电泳技术涂装，复合美观要求。

生产工序分为：锯切，超声波焊接，火焰焊接，组装，包装等工序。

锯切为平板太阳能集热器生产的第一道工序。该工序主要为平板集热器的生产提供符合工艺要求，尺寸需要的原材料。

所应用的加工工具为数控双头切割锯，手动双头切割锯，开式压力机，锯铝机，条带裁切架，剪板机，数控压带机等。锯切工序输出的半成品主要有玻璃压条，背板压条，条带，条带挡板，乙烯条，边框铝型材等。

边框铝型材为平板式集热器的边框组成部分。根据不同型号集热器的工艺要求，需要对铝型材进行加工得到对应尺寸的边框和压条型材。并根据需要冲铆钉孔，冲出水口孔。安装固定脚，挡板等。 易出现问题及建议措施：

在生产中，发现锯切工序所采用的加工设备，尤其是数控设备的精度出现问题。具体体现在目标参数，数字仪表显示参数，标尺显示数据无法对应的情况比较多。校准操作仅凭操作员工的利用非标准化量具以及现场操作经验进行。在生产中极容易出现角度不正确，长度出现较大误差等情况。特别是玻璃压条和背板压条这些影响集热器密封性的零件容易出现角度不标准，长度出现误差所导致的压条拼接处间隙过大的情况。尤其是玻璃压条拼接间隙将直接影响集热器正面的密封效果，不良的拼接会很大程度缩短集热器的使用寿命。

此外自动压条机在实际使用时，无法将压条和胶条完全压和到一起，时常造成压条与边框咬合不良的情况。冲孔机在处理铆孔时会出现模具松动导致的上下孔不对应造成边框不良组装的情况。

建议由设备精度造成等生产不良建议由经验丰富的设备维修师定期对设备、模具进行校准，不准确的仪表，标尺建议根据实际需要更换。

条带管焊接采用超声波焊接技术，用于条带与铜管的焊接。焊接大致分为以下两种，单管焊接和整版焊接。所应用的加工工具主要有单管焊接机，整版焊接机。 易出现问题及建议措施：

超声波焊接在生产中易出现条带与铜管焊接不良的现象。尤其是整版焊接现象比较明显。造成此现象的原因主要有：

2.不同供应商提供条带管硬度不稳定。

建议操作员工在设备初始时先对焊接进行初始测试。在焊接中定时进行焊接牢固度测试。具体操作可用之前报废的铜管和条带进行牢固度验证。在使用不同供应商提供铜管时必须进行设备调整，并验证焊接牢固度。整版焊接尤其要注意焊接长度。并对焊接端头进行自检。达到强度后方可流转到下一工序。

板芯的组装焊接为集热器生产的关键工序。板芯焊接应用火焰焊接技术，将各长度条代管，集管，弯头，管帽，快丝等焊接。

打压主要为检验板芯焊接是否有漏焊，各部件焊接处或管料本身是否有缺陷渗漏等严重影响集热器性能的缺陷。 易出现问题及建议措施：

在焊接中部分条带管长度出现异常，接近尺寸的铜管在使用中偶尔会出现用错尺寸的情况。

建议在提供铜管时将不同规格的铜管分车堆放，或增加标识加以区分。

打压中出现漏水主要大致可分如下几类： 1.集管漏 2.集管连接处漏 3.集管条代管连接处漏。 4.条带管漏 5.管帽及弯头漏。 易出现问题及建议措施：

条代管及铜管漏中有一部分是在出厂时探伤漏检造成的。此问题建议在接收供方来料时，要求供方提供探正式的探伤检验报告供查询。报告应包括，批次，生产数量，抽样数量，合格与不合格数量，不良品处置措施等。

其他漏水情况，建议工人提高意识，加强技术锻炼，增加焊接自检频率和数量。此外打压应用标识明确表明漏水点位置，以供分析。

组装主要工序，边框组装，背板安装，玻璃安装，打包。 边框组装：

根据生产单要求选择相应的型材，安装四边框并置入边框保温材料（乙烯条），置入板芯。 易出现问题及建议措施：

边框保温，由于乙烯条本身长度问题，部分乙烯条需要手工裁切调整。此过程易出现乙稀条拼接处出现较大间隙，影响边框的保温效果。

建议适度延长拼接处乙稀条的长度。并在置入背板后检查乙稀条的情况，出现空隙的部分进行适度调整。 背板安装：

在板芯背面平铺一层无纺布，置入尺寸对应的玻璃棉，安装背板固定。应工艺要求安装背板压条。 玻璃安装：

选用与生产单规格一致的玻璃。置入玻璃后在玻璃面四角涂抹适量的玻璃胶，加装玻璃压条。 易出现问题及建议措施：

玻璃在安装有时会出现玻璃划痕比较多，清洁度低等情况。 建议对安装工人进行培训，使其了玻璃外观需要达到的要求，进行自检。包括玻璃正反两面清洁度，划痕、气泡情况的检查。隔离不可修复的接受标准以外的产品。 易出现问题及建议措施：

玻璃压条安装时常出现玻璃压条与外框咬合不紧密。压条玻璃表面部分存在较大缝隙。压条连接处间隙过大，加工后边框拼接处间隙过大等现象。部分压条甚至由于此原因在加工过程中报废。

产生的主要原因有：

2.压条型材本身缺陷。

建议：

不可修复的要记录再按并安排锯切车间对切割锯进行参数校正。对于认为操作不当造成的密封不严，要求工人在生产环节中加大自检力度。

二代在边框组装时，拼接处增加结构胶做密封处理。 包装：

对应位置张贴产品标贴，条码。出水口用防尘帽及泡沫塑料进行保护根据订单需要用pp膜或纸箱进行封装。纸箱打包需要加装打包带。易出现问题及建议措施：

pp膜包装时保所用到的纸护角易出现混用现象，建议对不同要求的值班进行分区摆放并增加标识。在包装处细化作业指导书。

纸箱包装时用于保护出水口的泡沫塑料容易脱落。建议用透明胶带对泡沫塑料进行二次加固。包装好的产品建议添加标识加以区分，标识应该体现该批次货物的订单号。大货总数量，东西出水数量，整剁数量，生产日期等。

来料部分

来料作为生产环节中重要的部分，有必要严格按照符合工艺需要的抽样检验标准对外购原材料进行检验。

在实习中发现部分原料的物流包装无法完全配合抽样标准要求，多数样品的抽取无法满足随机抽样性的原则，因而风险因数比较高。造成此情况的主要原因有：

部分长度较长且不易测量的产品，（如条带管）在规格测量时存在一定困难。

建议原材料供应商或物流人员在进料检验时提供厂房书面检验记录（如规格测量，硬度测量等），及保函。并前配合我方检验员对产品进行抽检。尽可能根据贴合抽样计划操作，降低风险。

1.有铆钉一代组装工序：

边框组装----边框保温----安装板芯----板芯保温----安装背板----安装玻璃----安装玻璃压条----包装

有铆钉一代产品采用一个与边框垂直的l型铆钉固定固定脚和边框。利用5x10mm铆钉固定，拉铆后铆钉在外边框可见。无边框压条。安装结束后要用壁纸刀将外露多余胶条切除。

有铆钉一代产品需要注意玻璃压条和边框咬合紧密，无缝隙，拼接处无过大缝隙。 2.无铆钉一代组装工序：

边框组装----边框保温----安装板芯----板芯保温----安装背板----安装背板压条----安装玻璃----安装玻璃压条----包装

无铆钉一代产品，应用两片与边框内沿平行的l型固定脚进行固定，利用4x10mm铆钉固定，拉铆后加装压条，边框外部铆钉不可见。玻璃压条固定后用壁纸刀将外露多余胶条切除。

无铆钉一代由于边框拼接处纵向无支撑脚故在安装压条时易在加工中受力变形。在完成安装后需要对拼接处缝隙过大的产品进行人工修复。

边框组装----背板安装----边框保温----背板保温----安装板芯----安装玻璃----安装玻璃压条----包装 无铆钉二代边框的组装工艺较前两种不同，采用与边框垂直的l型固定脚。在组装边框的同时将背板填入边框的固定槽中，然后用液压四角组框机固定。之后用折弯机操作台对挤压固定槽，完成背板的固定。边框保温，背板保温完成后置入板芯。用排气筏固定板芯。安装玻璃之后用玻璃压条固定。

无铆钉二代要特别注意玻璃压条与边框的咬合是否紧密、无缝隙、错位等情况。压条拼接处无过大缝隙。 4.整体背板组装工序：

背板保温----安装板芯----安装玻璃----安装上下压条----包装

整体背板的背板和边框是一体的容器。边框保温和背板保温均采用玻璃棉。板芯玻璃安装之后，用上下压条固定。

整体背板需要特别注意的是上下压条的固定。上下压条与边框的咬合要紧密、无缝隙、错位、变形等情况。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn