# 不良8D报告

来源：网络 作者：清幽竹影 更新时间：2025-06-21

*第一篇：不良8D报告发生单位 发生时间提出单位/日期 要求反馈时间 编制： 日期： 2024-7-17组织整改单位 接收人/日期纠正和预防措施报告（8D）报告书编号：Z204.03生产单位名称：科技粉末冶金有限公司 规格型号：HK0612...*

**第一篇：不良8D报告**

发生单位 发生时间

提出单位/日期 要求反馈时间 编制： 日期： 2025-7-17

组织整改单位 接收人/日期

纠正和预防措施报告（8D）

报告书编号：Z204.03生产单位名称：科技粉末冶金有限公司 规格型号：HK0612A 零件名称： 油泵转子

小组 成员 名单

生产 采购 质量 技术

白、姚、

营销 供方 财务 人力

斌

4 应急措施 /已采取什么措施防止不合格品流出？

类别 措施//数量情况 负责人/日期

6 永久对策：已采取什么措施防止以后生产不合格品？

考虑：\* 防错，试验，过程控制 措 施 负责人/日期

1 问题详情

级别/重要度： 产品尖锐部位缺料 受影响的数量：

库存零 件原材料

1 对此款产品易发生问题 的部位由成型管理人员做好宣 传，并此款产品由成型技术负责人做到定人，定岗，并做好 13-7-20 此款产品生产记录的不良品数据，以便追 朔。2 知会相关各个部们的宣传，做到防控结合 姚叶花/13-7-19 白积珍/13-7-20 3 教育作业员切实安《成型生产作业指导书进行》 宁 / 4、将该不良做成《过往不良履历》，并接示在生产 0 现场，教育培训作业员，防止类似不良再发； 8 5、做成《外观全检作业指导书》，增加外观全检工序；.0 2.2 0 13/7/20 亮 13/7/19 /13-7-21 /13-7-20

是 再发?

否 ∨

半成品成 进行外观全检； 1485PCS 品 运输中产 品 顾客处产 挑选不良，不良品作退货报废处理 品 其他

2 向类似产品的展开

该问题在其他产品上发生过吗? 首批出货合格零件贴什么标签 ? 绿色或红色不干胶？ 备注 /结果

挑选，不良报废

考虑

\* 其他零件 \* 一般零件 \* 其他型号半成品 \* 其他型号成品 \* 相关原材料 \* 其他

是 ∨

否

标记：

黄卡标示牌；黄色纸张

5、产生原因分析：

人：没有按要求全方位检查，成型收料不极时； 机： 料： 法

3 流出原因的初步分析

不合格产品应当在何处被发现？ \* 在制造工序中 \* 在制造后（如最终检验）\* 出货前 \* 进料检测 没有被发现的原因：

1、成型工序作业员因收料步极时，产品脱模后在下滑轨道中产 品相互碰撞，导致不良产品流到下工序。2 成型作业员没有对产品上下端面仔细检查，不 良 流出。2、后工序生产时，没有对上工序素材检查确认；

是 ∨

否

环：

是 ∨ 否 如何方法：

1、成型控制发生措施暂时未知有效，下批生产时确认；

2、外观全检可防止不良流出；

7 对策确认： 对策已经确认是有效的吗？

最

平；增加了缺料的风险

终

原

因

请附上相关数据，如：尺寸测量结果，过程能力，特性数据等。

1、因此款产品端面无倒角，尖锐部位比较多，下端面也凸凹不 2 因产品出模后，成型收料不极 时，导致产品产品在下

滑过程 中产品互相碰撞，导致棱角缺料

8 跟踪措施

该重大问题的结果是否按以下项目进行追踪？ 考虑: 工序作业/检查指导书 过程流程图 质量保证标准 F.M.E.A.工程图纸 量具 其他 二级供应商跟踪 是 负责人 时间进度

其他产品或类似工艺

**第二篇：不良品管理规定D版本**

序

随着生产现场中的不良品管理水平的逐步提高，以及各部门整合，不良品管理系列规定C版本中的许多内容与实际不符，为使电冰箱生产现场中的不良品管理更上一层楼，产品质量能够满足用户的需求，特对其重新修订，推出不良品管理系列规定D版本。

D版本系列规定主要内容是从生产现场不良品的出现、责任判罚及退废过程中可能发生的一系列问题进行提前预防；同时重新明确各区域的质量管理规定、质量指标等，充分调动人员积极性，对不良吕管理进行全员参与，最大限度的减少不良品的出现。

该系列规定同C版本相比作了较大调整，主要修订了不良品区管理规定、外协件不良品退废程序，同时补充了不良品退废程序，质量事故考核规定，使生产现场不良品管理方面对问题处理作到有据可查，指导现场的生产。

检验处

二零零一年三月二十日

注：该版本的使用解释要归检验处

目录

1、不良品卡使用规定

2、不良品管理条例

3、不良品区管理规定

4、废品退废程序

5、箱门体发泡返修区管理规定

6、总装返修区管理规定

7、喷粉返修管理规定

8、外部责任不良品退废程序

9、回用品管理规定

10、呆滞品管理规定

11、质量事故考核规定

12、新产品不良品管理细则

注：若以前文件与本规定有冲突，按本规定执行。

1、不良品卡使用规定

1． 1生产现场中发现的不良吕，由发现者按一级上溯原则进行责任初判，及时填写不良品卡贴于不良品上，并送入不良品区隔离存放。

1． 2不良品卡的填写必须字迹清晰，名称具体年月日属实，“缺陷”一栏要写清楚缺陷性质，不得漏项（内容齐全，缺陷明确，责任到人），不良品卡必须由责任人签字或同工位或代班班长代签，代签人员必须在24小时内通知责任人。

1． 3进入不良品区的不良品由检验员负责判定状态，即为返修品或为废品，由检验处检验班长负责废品的责任判罚。

1． 4不良品卡要求一卡一物，对大宗原材料（例如：粉末、板料）可以以箱、件为单位填写不良品卡。1． 5不良品卡一般应贴在不良品缺陷处，若缺陷较为隐蔽，应在缺陷处贴上胶带，将不良品卡贴于明显处，避免不良品卡随机出厂。

1． 6已退废品的不良品卡由财务处退废员汇总后交检验处存档统一管理。

1． 7对已返修合格的返修品的不良品卡由返修人员收卡作为返修工市场链工资的依据。

2． 不良品管理条例

2．1各区域内的不良品必须做到当班日清，特殊情况检验班长同意后可拖延至48小时。

2．2不得出现“三品”混放，即合格品、返修品、废品，必须标识清楚，各自入区，隔离存放。

2．3不得私自销毁、更改或代签不良品卡。2．4不得私藏不良品或私自处理不良品。

2．5生产中出现的不良品必须随时进行不良品区。2．6总装线上的不良品未经许可不得随便落地。2．7不良品判废后回用件必须100%进行优先回用。兑现方法：

若违反以上条例者，由发现者立即通知检验班长或现场管理员及车间主任或分厂厂长，由检验班长或现场管理员立即填写《质量整改单》明确整改期限，分厂车间主任或厂长必须无条件接受并找出区域责任人，明确整改方案及预防措施。若整改不合格或者24小时未反馈则须重新下发质量整改单，对相关人员加倍兑现。兑现价值：

直接责任人-30元/次

本班班长-20元/次

车间主任-10元/次

本班检验员-10元/次

分厂厂长-10元/次

对发现者+20元/次

3．不良品区管理规定 3、1不良品区分为返修区与废品区。

3．2操作工在发现不良品后进行初步判断，需返修的填写不良品卡，送到返修区进行返修认为无法返修的，经检验员或检验班长确认送入废品区，并填好《不良品日清控制表》入区一栏。

3．3送入废品区的不良品必须妥善保管，尤其是箱/门体，避免碰伤。检验班长终判后，由退废员收取不良品卡，返修工对已判废件拆废，相关人员于退料单中签字后，出区，同时填写《不良品日清控制表》出区一栏。

3．4返修区域应由专人负责返修当班日清。特殊情况经检验班长同意后可拖延至48小时且两班交接清楚后方可下班。

3．5由各区域责任人负责返修区域的帐、卡、物相符，对无卡入区的不良品有权拒收，并且监督不良品卡的责任者必须是市场链上咬合出的责任人，对不符合者及时反馈质管员或现场检验班长。

3．6《不良品日清控制表》的填写与管理：

3．6．1表中“昨日结存”“今日入区”“待处理”于任何时候保持动态平衡即“昨日结存数”+“今日入区数”=“今日出区数”+“待处理数”。

3．6．2每一次出区必须在“待处理”栏内进行小结，若结存有余数，则在该栏记数与区域内实物相符。

3．7《月度不良品控制台帐》的填写与管理：

3．7．1分厂当班班长与现场检验员每天必须审核此表，核对并确认填写数据的真实性。

3．7．2该表的使用，规定为8：00-17：00，时间段17：00至次日8：00前的不良品总数，转入次日的“昨日结存”栏内。

3．7．3不良品日清率为当日出区数除以当日入区数。

3．8分厂班长至少每2小时审核一次不良品区，并在《不良品日清控制表》上签字确认，对不符合项按-5元/次考核责任者。检验处现场检验员每2小时复审一次，对不符合项立即纠偏，并对直接责任人及分厂班长按-5元/次进行考核。

3．9《不良品日清控制表》和《月度不良品控制台帐》由检验班长收取存档管理，保存二年后方可销毁。

4、废品处理程序 4、1生产过程中发现的不良吕由发现操作工或检验员填写不良品卡，进行责任初判后（发现者若为操作工，须经检验员确认）送不良品区进行隔离存放，（钣金、喷粉、吸附区域可先入不良品区，后由检验员员确认）现场检验班长对责任人进行终判。

4．2在生产现场中各废品区设置《每日不良品出入区控制台帐》及《不良品日清控制台帐》，每学4小时至少清理一次，若每超声波小时则按-1元/件索赔分厂当班班长及区域责任人（返修工）。4．3对于同缺陷部件判废权按以下执行：

钣金、喷粉、吸区域：

20件以下由相关区域检验班长退废

20-30件由检验处现场管理员退废

30-60件由检验处延长退废

60件以上由部长退废

箱/门体发泡、总装、检测区域：

5件以下由相关区域检验班长退废

5-10件由检验处现场管理退废

10-15件由检验处处长退废

15件以上由部长退废

4．4对退料单中同缺陷部件废品的退废严格按以上权限签字执行。4．5对于箱门体发泡、总装、检测区域，连续出现的同缺陷废品5件以上，钣金、喷粉、吸附区域性0件以上，分厂必须按三不庭原则追究管理位责任由质量厂长签字厂内通报后方可退废对于箱门体发泡沫塑料、总装、检测区域，连续出现的同缺陷废品5件以上，钣金、喷粉、吸附区域件以上的处理决定必须有部长的签字，全公司通报后方可予以退废。

4．6对于不同数量的不合格品退废时由退废员负责通知相关人员到废品区判废后方可破坏退废。

4．7相关退废人员无法在退料单中签字，不良品卡上一阶段有检验员判定状态的签字，检验签字及外部缺陷责任人的签字即可。

4．8退料单任何人不得随意涂改，若有改动须重新找相关人员签字确认，否则按-5元/件兑现责任人。

4． 9一经判为废品，由分厂操作工拆除可利用零部件，破坏至无法再利用拆废仅能在分厂废品区域内进行由退废员负责监督拆卸、破坏情况，若发现数量不符或可利用件未拆除，必须严格按废品价值10倍兑现分厂责任人。

4．10由废品库退废员对退料单进行闸口，必须要有相应权限的人员签字并且对废品的破坏程度进行审核，若发现有误，必须及时反馈检验处对责任作出考核，但发现不及时，则按-5元/件兑现废品库退废员。

4．11对于退废的外协件不良品，由外协检验员据《质量承诺书》以《处罚通知单》形式通知相关部门，对外协厂进行经济索赔。

4．12废品出厂开具出门证，必须经资材处、分厂会签。废品出厂时，由

经警对照物品检验，若审出不符合项按废品价值兑现配送处退废员责任确认无误后方可允许出厂。4．13责任判罚程序：

4．13．1对于分厂内部原因千万的废品由发现者或质检员按一级上溯原则进行责任初判，由检验班长进行终判。

4．13．2对于外部原因不良品责任判罚10件以下由检验班长终判，10-20件由检验处现场管理员终判，20-30件由检验处长终判，30件以上由部长终判。

4．13．3相关责任人必须在不良品卡中签字。

4．13．4对于超过24小时存放于现场未找相关人员进行责任判罚该部分不良品责任价值由分厂承担，分厂负责人负责分解。

4． 14本规定的执行由检验处、配送处、劳人保处及审核队相关管理人员审核，对于违反以上规定者，按程序规定进行责任价值兑现。

5．箱门体发泡返修区管理规定

5． 1箱体发泡返修区内的不良品正常情况下保持在通常情况下台以内。若超过节台，返修人员应及时通知发泡班长停车组织返修返修止≤4台时可恢复生产，否则兑现返修人员及发泡班长各-50元/次。发泡区不得积压不良品，特殊情况如出现缺料、分层、模具等问题引起的批量不良品，必须在质量部门明确方案后在规定的时间内积极组织返修。

5． 2为及时发现产品缺陷，对发泡后至清修上线的在产数量明确规定，否则按不良品超标兑现发泡班长责任价值。A．对145L以下在产箱体可存为50台。

B、145L以上在产箱体可存为40台。

5．3门体发泡不良品随出随清，发现废门体立即填写不良品卡，检验员确认后直接入废品区。对于可返修的门体发现后立即进行清理返修若返修门体积压超过10件，必须停车组织返修清理至≤5件，返方可继续生产，当班出现的不良品当班必须清理完毕，班后不得留存，否则按每次-50元/次兑现责任班长。

5．4箱体发泡返修人员对不良品必须认真返修并如实填写《返修记录》，对该缺陷的责任价值2小时内必须兑现到位。

5．5返修区域内的不良品必须做到当班日清，若两班交接时数量超过3台，所超出的不良品由上班返修人员承担责任价值-5元/台，上班发泡检验员-2元/台。

5．6发泡检验员至少每隔2小时对返修记录审核一次对填写不及时、不属实者作出考核。同时对返修人签发的价值券进行抽检，班后对返修工的返修记录进行确认对于在规定时间内未找责任人签字、记录填写混乱、态度恶劣者，报检验班长否决其当日工资。

5．7由发泡工艺员据检验员确认的返修记录表，填写返修人员的“三E”卡，月底计算出返修人员的工资，经检验处现场检验班长审核后报劳工处兑现。

6．总装返修区管理规定

6． 1检验员检出缺陷后在跟单上标记，转返修线进行返修对于检修人员不能清理的缺陷，必须填写不良品卡，责任人签字确认后贴于冰箱上，转返修线进行返修。

6．2返修人员对缺陷产品进行认真返修，并如实填写《返修记录》，对返修缺陷的责任价值2小时内必须兑现责任到位。

6．3返修线的不良品必须当班日清，若两班交接时数量超过3台，所超出的不良品由前检漏检验员兑现上班返修人员责任价值-5元/台。

6．4前排、前检漏检验员及检验班长随时巡检对查出的不符合项按-10元/项兑现责任人，相关工艺员-5元/项，对查出的严重不符合项或多次整改不到位或态度恶劣者否决当日维修所的。班后由1名前排检验员负责确认返修记录中的缺陷及数量。

6．5月底由总装工艺员对确认的返修记录计算出返修人员的工资，经检验处现场检验班长审核后报劳工处兑现。

7． 喷粉返修管理规定

7．1喷粉工序的返修区正常情况下，保持在40台以内，返工修区超过40台；返修人员应及时通知喷粉班长停产组织返修否则兑现喷粉班长-50元/次。

7．2二次喷粉后的不良品，不允许再次打磨，若三次喷粉则按A级质量事故处理，并按-100元/件激励责任人。

7．3喷粉区域于返修人员的工资所得必须为返修工件所得，返修工必须按一级上溯市场链进行责任总现。班后将所得工资记入“三E”卡，工艺员

对其确认检验班长进行巡检，若发现严重不符项且态度恶劣者，予以否决当日返修所得工资。月底由质管处技术科汇总，检验处现场检验班长审核后劳人保处兑现。

7．4正常生产过程中因设备原因千万的指标内废粉，至少5天清理一次，对超出指标的废粉兑现责任到位。8． 外部责任不良品退废程序

8．1外协件部分：

为提高外协件质量水平，减少外协件不合格品的出现数量并及时日清，做到对外协厂的公开、公平、公正原则，针对现场外协件不良品数量的日趋增多，针对外协不良品退废程序规定如下：

8．1．1现场外协件不良品指现场操作工挑选出的不合格品或隐性缺陷不合格品（即成型后表现出缺陷的不合格品），现场操作工必须每日清理并由检验员确认不良品缺陷性质及数量，填写退料单和不良品卡。8．1．2退料单与不良品卡时间必须一致，且为当日退废时间，相关权限人员（同缺陷部件10件以下由检验班长，10件以上进心0件以下由现场管理员，20件以上30件以下由检验处长，30件以上由部长）确认，手续齐全的情况下，由外检人员确认后退库，由外协厂家及时处理。8．1．3存放于现场的外协件不良品若需8小时内未办理退料手续，则不良品价值由分厂承担。

8．1．4外协件不良品的责任判罚由检验处进行终判，若终判后，有异议，则由质管处仲裁。

8．1．5外协件不良品严重缺陷或责任模糊时，外协检验员须现场同现场检验人员共同确认。

8．1．6对于外观缺陷批量外协件，及时在工位或材料库进行开箱检查，严格按一级上溯原则进行责任判罚。

8．1．7钣金、喷粉、吸附、发泡、板材等技术性较强工序出现的外协件不良品10件以上，须由质管处相关工艺员确认写明意见方可退废。8．1．8外协检验员每天对自己所管外协件不良品进行清理，对于严重缺陷必须对外协厂下《质量整改通知单》，对于连续两次出现严重缺陷的外协厂家停止供货，对积压外协件不良品过多不及时退料的工位兑现责任人-50元，车间负责人-30元。

8．1．9外协检验员参照退料单对外协厂家进行经济索赔，（公式为单台价格×台数×倍数），索赔根据《质量承诺书》，以《处罚通知单》的形式通知相关部门，一式四联，一联配套处，一联财务处，一联外协厂家，一联由外协统计存档。外协检验员对外协厂家索赔应作到公平、公正、公开原则，不能多罚，不能少罚，对于弄私舞弊者，视情节给予严重处理。8．2工艺原因

8．2．1正常生产中，由于设备过滤出的粉末在指标范围内的均免于考核，但分厂必须提供出从上次退粉到这次退粉的用粉数量，以书面形式上交检验处，配套保管员签字确认检验处现场检验班长负责审核，建帐存档，凡超出指标的粉末其废品价值由分厂承担。

8．2．2对于钣金原材料每件上下2张顶底料均不作考核。退料程序同粉末的退料程序。

8．2．3对于质管处工艺、技术通知错误导致的不良品由质管处相关人员承担责任价值。

8．2．4对于工艺验证的不良品由质管处相关工艺员确认。每次不良品不

得大于3件。

8．2．5对于工艺解剖千万的不良品由工艺员确认即可，每周最多2台。

9． 回用品管理规定

9．1生产过程中出现的缺陷受各种因素限制，不能立即解决或避免更大的损失，在不引起最终性能降低，不会引起用户投诉的情况下，根据缺陷等级由责任分厂提出申请回用，并注明责任人。

9．2由分厂管理人员填写《回用品通知单》提出申请，表格一式三联由质管处会签使用意见。

9．3检验处最终裁定缺陷产品是否可以使用，判定回用品的可追溯办法，以《检验处信息传递单》形式宣贯到下工序检验员，车间方可使用。9．4回用品可追溯性办法采用在一体式跟单中做出跟踪标记的办法实话可追溯性。

9．5办理回用品的权限如下： A级缺陷

不允许带缺陷运转

B级缺陷

由质管处长与检验处长联合批准 C级缺陷

检验延长或指定人员

D级缺陷

检验处现场管理员或检验班长

9．6缺陷产品若可回用，由检验处同时给责任分厂下发《质量整改通知单》，及时进行整改。并且按其废品价值的5%考核责任分犬，考核数额在回用品通知单中体现，月底由检验处汇总交劳工处兑现相关责任部门。9．7合同产品不得使用不合格产品。

1．下发一张质量整改单对责任部门负责人落实价值-10元，对部门主管人员落实价值-20元，若整改部门为分厂，则对分厂厂长落实落实责任价

值-10元，对相应车间主任各落实价值-20元。

2．对下发质量整改单前出现的不良品和造成的损失，由检验处根据有关规定进行责任价值兑现，由责任部门落实到责任人。

3．对于问题的整改必须要有原因分析，必要时提供有关的见证性资料。4．对于已出现的有处理意见，对处理意见有责任部门公布，由检验处报劳人保处兑现。

5．有解决和预防措施，并有见证性资料，缺少任何一项视为不可接受。6．若对《质量整改单》不可接受，部门负责人承担责任价值20元，车间主任各承担责任价值50元。

7．对于质量整改拖期的，每拖期一天部门负责人承担责任价值5元，主管人员承担责任价值10元，若整改部门为分厂，每拖期一天分厂厂长承担责任价值5元，车间主任各承担责任价值10元，拖期5天视为不可接受。

8．对不可接受的重新下发《质量整改通知单》

9．对整改完成效果良好的，视情况予以奖励有关人员10-100元的奖励。

10． 呆滞品管理规定

10．1生产现场中所有半成品件的存放时间不得48小时，其中门封条的存放时间不得24得小时，若有超出则严格按废品对待，计算出成本价，由区域责任人承担，即时兑现。

10．2检验处检验人员巡检出的超时半成品以质量整改单形式通知由车间主任及质量厂长及所承担的废品价值。

10．3由于保龄球划处安排转产或质管处工艺更改导致的呆滞品，处理期限为三天，并报消化计划，否则皆按废品价值兑现相关责任部门。

10．4呆滞品的退废程序同现场生产中出现的不良品退废程序，若呆滞品价值达到一定限度，均按质量事故对管理位责任人处理。10．5呆滞品判废后必须由责任人签字确认。

十一．质量事故考核规定 11． 1以下情况之一为重大质量事故 A． 造成直接经济损失4000元以上。

B．连续生产废吕后令其查找原因致使停产4小时以上。C．连续出现A级缺陷10台以上。11．2以下情况之一般质量事故

A造成直接经济损失4000元以下，500元以上。

B连续出现A级缺陷10台以下，3台以上，B级缺陷10台以上。11．3凡发生重大质量事故，必须立即由发生部门填写《质量事故报告单》于24小时内报质管处，由质管处根据情节分别给予行政处分和按价值的10-20%落实责任价值，并将处理意见报部长室批准后执行。

11．4凡发生一般质量事故，必须立即由发生部门填写《质量事故报告单》于24小时内报检验处，并根据情节和返修品损失价值的5-10%，予以落实责任价值。

A． 重大事故：承担责任价值300元以上，退劳务市场。B．一般事故：承担责任价值200元，工种下转。

11．6因责任心差未按要求进自互检或分析、预防审核而造成的： A． 重大事故：承担责任价值200元，工种下转。B．一般事故：承担责任价值100元。

11.7每发生一次重大质量事故，对分厂质量厂长兑现责任价值-50元，发生一次一般质量事故，分厂质量厂长兑现责任价值-30元，其余管理人员均按5.4规定兑现责任价值。

11．8如延误不报或弄虚作假，则加倍兑现分厂厂长及相关管理人员。如延误不报或弄虚作假，则对分厂厂长从严处理。

11．9各部门建立《质量事故登记台帐》，质管处负责建立《重大事故登记台帐》，检验处负责建立一般事故登记台帐。

11．10根据质量事故发生情况，月终由质管处对重大事故，检验处对一般质量事故分别总结报质管处，由质管处进行综合总结。

十二．新产品不良品管理细则

1．在新产品试制过程中对生产厂箱门体发泡区域均有一定不良品免于考核，在100台小批量试制阶段2%免于考核，在1000台批量试制阶段0.5%免于考核，其它皆考核生产分厂。

2．新产品试制期间由于设计失误导致的不良品责任由科研所承担，1000台以后阶段，技术资料移交质管处后，则由质管处承担。

3．新产品对于钣金、吸附新模具调模废品15件以内免于考核，对于箱门体发泡新模具废品3台以内免于考核。

4．老产品新发泡模具的调模废品数3台，吸附模具调模废品为模8模，钣金模具调模废品为5模。

5．平时正常调模废品2模免于考核，月底据企划处确认的换模单统一减免。

6．由于特殊原因所千万的废品数量100台以上，可由责任分厂提出申请进行减免，由质管处、检验处会签，部长批准后生效。

7．对于模具交接前因调试导致的不良品数超出指标的不良品数由设备处向外协单位进行索赔，对于交接后该部分不良品由责任分厂或设备处承担。

8．由设备处牵头新模具调试并确认指标内的不良品。

9．对于同总厂转产产品的模具调试按老产品新模具调试，并由设备处模具管理员确认指标内的不良品。

10． 对于海外事业部一、二分厂转产模具高度均按正常换模调试。指标执行。

**第三篇：不良报告检讨书**

篇一：品质部品质异常检讨报告 品质部品质异常检讨报告

事件问题描述如下：

在6-1至6-3号生产的t8椭圆1/2平钩26\*29.5和t8 1/2斜钩v字型直径26的产品，现这两款产品在生产至出货过程中混料包装出货到客户那里，导致影响客户的出货交期，有损客户对我司的印象，并造成公司物力资源的重大损失。产品工序责任人如下：

开机技术员：蔡灿军、赖虔洲 品质ipqc：廖仲坤、赖惠兰

点数贴标签：廖凤凤、罗贞凤、吕明 裁管：廖国林 出货检验：易浩

品质部经查证对此事做原因分析如下：

1、商务部的制令单上的图纸没更新只是文字描述。

2、针对产品规格和形状差不多的产品，且在同一台机器上生产，生产一款产品订单时更换模具生产下一款时，技术员未跟品质或点数工序沟通说下。

3、产品点数贴标签的时候标签贴错了，但当班的ipqc盖章时没检查到位发现问题。

4、裁管工序裁切时也没核对制令单来做，裁管员在裁管时没主动把首件拿给oqc检验确认。

5、生产出来的产品没有明确区分标识并分开放置，导致裁切、包装容易出错。

6、出货检查时oqc检验没及时发现问题杜绝流入客户那里。

7、新来员工及临时工未做相关岗前作业培训，容易放错误。

永久改善纠正措施如下：

1、通知此事件相关负责人，然后召开品质异常检讨会。

2、商务部发出的制令单产品资料要及时更新。

3、新来员工及临时工应做相关的产品品质与作业规模培训再上岗。

4、品质部加强对品质检验员的培训与督导，特别是出货检查要把关到位。

5、生产车间5s要做好，如产品要准确标识区分，对于类似的产品要做明显标识并分开放置。

6、各部门的岗位职责说明书的制定落实。让工作流程化，制度化。这样大家工作更顺心。

7、各部门的管理制度撰写制定出来，并落实执行到位。

8、成立iso内部审核小姐，对各部门的工作流程、5s、管理制度、作业规范、检验规范等相关事项进行不定期地审核与督导。

对于这件事，作为品质主管的我，在对品质检验员的培训与监督工作没做到位，虽有做品质程序文件及相关表单记录，品质部也有按程序来做事，但没监督品质检验员落实执行到位。现出此品质异常造成了公司的重大损失及有损客户对我司的印象。我愿接受公司对我工作失职处罚及考核！

品质部：篇二：检讨书范文大全 敬爱的××老师：

我怀着无比沉痛无比悔恨的心情一遍遍地反思着我犯下的罪行。山不在高，有仙则名;水不在深，有龙则灵;我的罪行，不认不行。××课是一门函盖了多么深远，多么广阔，讲解宇宙恒古奥妙的学科，我却不懂得好好珍惜，只顾自个看小说，我深知罪责深已，为了赎缓我的可耻罪行，课间我细细品顾了××这门古老而又深邃的学问，猛然间，我发现他比粗俗肤浅的小说更加精彩绝伦，书中一切的一切，难道小说中凌剑御风，踏水凭空之式比之有甚乎?不然。而今我知道了碰到人这种空间不规则多面体是要通过计算我的出招速度和敌人闪避速度来合算，从而确实能否把力道打在最致命的点上，知道了在水中碰到旋涡可以用切线法则顺着边沿加速冲刺出去，而不必用凭空御风。这些都是小说中所领悟不到的吖!我千不该万不该从您老宝贵的时间中抽出来，对我这个顽纨弟-子来进行思想教育，我深知这样不禁残忍地把您老从如痴如醉的讲课中扯了回来，也惊醒了不少在陶醉在您老讲课中神游太虚的同学，此过是我自己万万不能原谅自己的。

几日来，我时时刻刻受到心灵深处的谴责，致使日不凝思，夜不成寐。我悔啊，悔不该当初不听班主任和您老的孜孜教诲,悔不闻父母双亲对我的循循教导。致使造成了如今这种不可挽回的地步，我不怨谁，也不恨谁。只恨自己，恨自己当初明明感觉到那股凛冽的杀气正在一步步靠近我，我却为了看完那最精彩的一段，从而误了藏书的最佳时机，导致被您老抓个现形。恨自己忽视同桌对我的旁敲暗示，因为我总想着：看完这段就好，再看一段就成。这种机会主义思想。

廖廖几笔，难表我悔恨痛惜之情，对于这桩已经无法弥补的过错，我不想逃避什么，但我起誓，从今以后一定吸取教训，再也不在上课看小说，就算看，也不在××课上看，就算在××课上看，也一定弃舍投机主义的可怕思想。最后，希望您老和组织上再给我一次重新做人的机会，我愿意好好改造。篇二 尊敬的老师：

今天，我怀着十二万分的愧疚以及十二万分的懊悔给您写下这份检讨书。

早在我刚踏进这个班级的时候，您就已经三令五申，一再强调，全班同学，进校带校牌，穿校服。其时，老师反复教导言犹在耳，严肃认真的表情犹在眼前，我深为震撼，也已经深刻认识到此事的重要性，于是我一再告诉自己要把此事当成头等大事来抓，不能辜负老师对我的期望。然而，这次我刚刚考完试,情绪就都放松了下来,竟然把穿校服的事情统统抛在了脑后.上学路上想了起来,突然又心生侥幸之心,以为只是一次不穿,不会被发现.这种严重的错误，辜负了老师的期望，产生了很坏的影响，若不是老师及时发现后果简直不堪设想!这个错误如果被校领导指出, 会极大影响班级的荣誉.在同学们中间造成不良的影响。由于我一个人不穿校服，有可能造成别的同学的效仿，影响班级纪律性。我感到非常后悔，会犯这种错误，完全是因为做事不认真，不明确自己的学习任务，思想认识还未到位，一时的错误，它令我懊悔不已!但是这个处罚给我敲响了警钟，我猛然醒悟，理解到无规矩不成方圆，犯了错误就要受到处罚，所以处罚下达以后，我没有怨天尤人，而是潜心从自己身上找错误，查不足，经过一段时间深刻的反醒，我对自己犯的错误感到后悔莫及。我总结出犯错的原因有以下几点

思想觉悟不高，对老师的话重视不足。就算是有重视，也没能在行动上真正实行起来。思想觉悟不高的根本原因是因为本人对老师尊重不足。试想，如果我对老师有更深的尊重，我绝不会忘记穿校服那么重要的事情.平时生活作风懒散。如果不是因为懒散、粗心大意,我怎么会把老师的深刻教诲忘记? 据上，我决定有如下个人整改措施：按照老师要求写检讨书一份!对自己思想上的错误进行整理，并认清其可能造成的严重后果。

制定学习计划，认真克服生活懒散、粗心大意的缺点，努力将月考考好，以好成绩来弥补我的过错只要在纪律上对自己的言行，始终保持严格的约束，遵守校规校纪,明白自己的任务.在学习上，我一定可以不避困难，自始至终为掌握更多知识，使自己的素质全面得到提升。但我深深认识到：人无完人，每个人都有自己做错事的时候，重要的是自己犯了错误后如何改过自身，所以此后，我一定严格要求自己。

我已经深刻的认识到自己的错误，对老师作出最深刻的反思和最深刻的检讨。并保证以后不会发生这样的情况。篇三：检讨书 检讨书 亲爱的：

为了真正认识到自己的过错，避免重蹈覆辙，这二十四小时以来我进行了深刻的反省。期间，除了回答你是不是帮领导搬家和你叫我帮你妈妈充话费的事情外，我没有发任何信息给你，严格执行了没有深刻反省就不和你说话的要求，请审查。现附上我的检讨书，如果检讨还有不深刻的地方，还可以商量，我再重写！

从2025年10月29日认识你到今天将满20个月的日子里，我深刻的感受到，亲爱的你是多么善良、宽容，大度，是不可多得的好女人。而作为男人的我却一直在犯错，而且有时态度不对，的确有值得进行深刻检讨的必要。以下是我对自己不良行为做的深刻检讨，请亲爱的你批阅：

周二发生的事是我的错，总结起来，存在七个错误。

第一错，不该自以为，是把“还不回来”理解成“她还没回来”，令到的你无法理解我的特殊思维。真是什么样的家庭造就了什么样的性格，我恨我没出身在更好的家庭；当然后天的教育和熏陶也没能使我更接近正常人的思维，我深感惭愧。第二错，不该答非所问，回答“她还没有回来”，让你听你后火冒三丈。让心爱的女人生气——我实在是罪大恶极。

第三错，不该无视你的关心，在知道你急切的让我早点回去时，还回复你“差不多就回”，让你更加生气——我真的对不起你。

第四错，不该转移话题，当你指出我错误时，说“你的记性也有出错的时候”来转移话题，开脱责任——我真是错上加错。

第五错，不该做无谓的解释，在你不想听我说话的时候还在和你解释，使你听了更加烦——我真是大错特错。

第六错，不该对认识错误持消极态度，直到你说要深刻反省了才来写这篇检讨——我真是错错有余。

第七错，不懂得如何哄你开心，只会说“别生气了，好吗？”——我真是错的好笑。错了就改，为此我制定了以下措施：

一是吃透中文语法，避免理解错误；同时，在聊天中注意话题开始和结束的方式，避免上句不对下句，答非所问。

二是在你生气时，掌掴自己或者其他自罚措施，以最快最有效的方式将你的火气发泄出来，避免心中抑郁。

三是要重视你的关心，你叫我马上回家或者其他的事情，我要马上去做，不能消极应对。四是要敢于承认错误，多从自己方面找原因，剖析自己，而不该转移话题。五是要及时保持缄默，在你生气时说话点到为止。

六是要在错误发生后及时的进行自我检讨，不要等到你提及了再去反省。

七是要学会如何哄你开心，通过向同事交流的方法多学一些哄女孩子开心的方法，要要只是一味的说“别生气了，好吗？”。

总结：亲爱的，你真是一个善良、宽容、大度的女人，请宽恕我的七个过错。同时，鉴于我此次的深刻检讨，我也希望能够重新获得和你说话的机会。

爱你的男人

2025年6月28日

**第四篇：品质不良报告格式**

威尔丽特品质不良对策报告书

篇三：品质部品质异常检讨报告 品质部品质异常检讨报告

事件问题描述如下：

在6-1至6-3号生产的t8椭圆1/2平钩26\*29.5和t8 1/2斜钩v字型直径26的产品，现这两款产品在生产至出货过程中混料包装出货到客户那里，导致影响客户的出货交期，有损客户对我司的印象，并造成公司物力资源的重大损失。

产品工序责任人如下：

开机技术员：蔡灿军、赖虔洲

品质ipqc：廖仲坤、赖惠兰

点数贴标签：廖凤凤、罗贞凤、吕明

裁管：廖国林

出货检验：易浩

品质部经查证对此事做原因分析如下：

1、商务部的制令单上的图纸没更新只是文字描述。

2、针对产品规格和形状差不多的产品，且在同一台机器上生产，生产一款产品订单时更换模具生产下一款时，技术员未跟品质或点数工序沟通说下。

3、产品点数贴标签的时候标签贴错了，但当班的ipqc盖章时没检查到位发现问题。

4、裁管工序裁切时也没核对制令单来做，裁管员在裁管时没主动把首件拿给oqc检验确认。

5、生产出来的产品没有明确区分标识并分开放置，导致裁切、包装容易出错。

6、出货检查时oqc检验没及时发现问题杜绝流入客户那里。

7、新来员工及临时工未做相关岗前作业培训，容易放错误。

永久改善纠正措施如下：

1、通知此事件相关负责人，然后召开品质异常检讨会。

2、商务部发出的制令单产品资料要及时更新。

3、新来员工及临时工应做相关的产品品质与作业规模培训再上岗。

4、品质部加强对品质检验员的培训与督导，特别是出货检查要把关到位。

5、生产车间5s要做好，如产品要准确标识区分，对于类似的产品要做明显标识并分开放置。

6、各部门的岗位职责说明书的制定落实。让工作流程化，制度化。这样大家工作更顺心。

7、各部门的管理制度撰写制定出来，并落实执行到位。

8、成立iso内部审核小姐，对各部门的工作流程、5s、管理制度、作业规范、检验规范等相关事项进行不定期地审核与督导。

对于这件事，作为品质主管的我，在对品质检验员的培训与监督工作没做到位，虽有做品质程序文件及相关表单记录，品质部也有按程序来做事，但没监督品质检验员落实执行到位。现出此品质异常造成了公司的重大损失及有损客户对我司的印象。我愿接受公司对我工作失职处罚及考核！

品质部：篇四：品质异常报告 诏安县铭欣玩具有限公司

质量纠正和预防措施报告 篇五：制程品质异常报告

浙江勝祥機械有限公司

制程品質異常報告

編號:（保存時間：)注：

1、當品質問題嚴重或不良品批量大或需要停產時需由廠長級或以上領導批示。

2、發送部門：口 品保部 口 製造部 口 生管 口 倉庫 口 業務部 口 其他\_\_\_\_\_\_\_\_ 品质管理制度

公司为了保证产品的品质制定，品质管理制度的推行，能提前发现异常、迅速处理改善，借以确保及提高产品品质符合管理及市场需要。目录

展开

编辑本段

1、总 则

第一条：目的为保证本公司品质管理制度的推行，并能提前发现异常、迅速处理改善，借以确保及提高产品品质符合管理及市场需要，特制定本细则。第二条：范围 本细则包括：(一)组织机能与工作职责;(二)各项品质标准及检验规范;(三)仪器管理;(四)品质检验的执行;(五)品质异常反应及处理;(六)客诉处理;(七)样品确认;(八)品质检查与改善。

第三条：组织机能与工作职责 本公司品质管理组织机能与工作职责。

各项品质标准及检验规范的设订

第四条：品质标准及检验规范的范围规范包括：(一)原物料品质标准及检验规范;(二)在制品品质标准及检验规范;(三)成品品质标准及检验规范的设订;第五条：品质标准及检验规范的设订(一)各项品质标准

总经理室生产管理组会同品质管理部、制造部、营业部、研发部及有关人员依据操作规范，并参考①国家标准②同业水准③国外水准④客户需求⑤本身制造能力⑥ 原物料供应商水准，分原物料、在制品、成品填制品质标准及检验规范设(修)订表一式二份，呈总经理批准后品质管理部一份，并交有关单位凭此执行。(二)品质检验规范 总经理室生产管理组召集品质管理部、制造部、营业部、研发部及有关人员分原物料、在制品、成品将①检查项目②料号(规格)③品质标准④检验频率(取样规定)⑤检验方法及使用仪器设备⑥允收规定等填注于品质标准及检验规范设(修)订表内，交有关部门主管核签且经总经理核准后分发有关部门凭此执行。第六条：品质标准及检验规范的修订

(一)各项品质标准、检验规范若因①机械设备更新②技术改进③制程改善④市场需要⑤加工条件变更等因素变化，可以予以修订。(二)总经理室生产管理组每年年底前至少重新校正一次，并参照以往品质实绩会同有关单位检查各料号(规格)各项标准及规范的合理性，酌予修订。(三)品质标准及检验规范修订时，总经理室生产管理组应填立品质标准及检验规范设(修)订表，说明修订原因，并交有关部门会签意见，呈现总经理批示后，始可凭此执行。编辑本段

2、仪器管理 第七条：仪器校正、维护计划(一)周期设订 仪器使用部门应依仪器购入时的设备资料、操作说明书等资料，填制仪器校正、维护基准表设定定期校正维护周期，作为仪器校正、维护计划的拟订及执行的依据。(二)校正计划及维护计划? 仪器使用部门应于每年年底依据所设订的校正、维护周期，填制仪器校正计划实施表、仪器维护计划实施表做为校正及维护计划实施的依据。第八条：校正计划的实施(一)仪器校正人员应依据校正计划执行日常校正，精度校正作业，并将校正结果记录于仪器校正卡内，一式二份存于使用部门。(二)仪器外协校正：有关精密仪器每年应定期由使用单位通过品质管理部或研发部申请委托校正，并填立外协请修单以确保仪器的精确度。

第九条：仪器使用与保养

1、仪器使用人进行各项检验时，应依检验规范内的操作步骤操作，使用后应妥善保管与保养。

2、特殊精密仪器，使用部门主管应指定专人操作与负责管理，非指定操作人员不得任意使用(经主管核准者例外)。

3、使用部门主管应负责检核各使

用者操作正确性，日常保养与维护，如有不当的使用与操作应予以纠正教导并列入作业检核扣罚。

4、各生产单位使用的仪器设备(如量规)由使用部门自行校正与保养，由品质管理部不定期抽检。5.仪器保养(1)仪器保养人员应依据维护计划执行保养作业并将结果记录于仪器维护卡内。(2)仪器外协修造：仪器邦联保养人员基于设备、技术能力不足时，保养人员应填立外表请修申请单并呈主管核准后送采购办理外协修造。(3)任何仪器损坏后的维修都应当保留维修履历及验证记录，以便追踪。编辑本段

3、原物料品质管理

第十条;原物料品质检验(1)原物料进入厂区时，库管单位应依据资材管理办法的规定办理收料，对需用仪器检验的原物料，开立’材料验收单(基板)、材料验收单(钻头)及材料验收单(一般)，通知品质管理工程人员检验且品质管理工程人员于接获单据三日内，依原物料品质标准及检验规范的规定完成检验。(2)材料验收单(一般)、(基板)、(钻头)各一式五联检验完成后，第一联送采购，核对无误后送会计整理付款，第二联会计存，第三联料库，第四联品质管理存，第五联送保税。且每次把检验结果记录于供应厂商品质记录卡，并每月根据原物料品名规格类别的结果统计于供应商品质统计表及每月评核供应商的行分于供应商的评价表，提供采购作为选择对抗厂商的参考资料。

编辑本段

4、制造前品质条件复查 第十一条：制造通知单的审核(新客户、新流程、特殊产品)品质管理部主管收到制造通知单后，应于一日内完成审核。(一)制造通知单的审核

1、订制料号-pc板类别的特殊要求是否符合公司制造规范。

2、种类-客户提供的油墨颜色。

3、底板-底板规格是否符合公司制造规范，使用于特殊要求者有否特别注明。

4、品质要求-各项品质要求是否明确，并符合本公司的品质规范，如有特殊品质要求是否可接受，是否需要先确认再确定产量。

5、包装方式-是否符合本公司的包装规范，客户要求的特殊包装方式可否接受，外销订单的shipping mark及side mark是否明确表示。

6、是否使用特殊的原物料。(二)制造通知单审核后的处理

1、新开发产品、试制通知单及特殊物理、化学性质或尺寸外观要求的通知单应转交研发部提示有关制造条件等并签认，若确认其品质要求超出制造能力时应述明原因后，将制造通知单送回制造部办理退单，由营业部向客户说明。

2、新开发产品若品质标准尚未制定时，应将制造通知单交研发部拟定加工条件及暂订品质标准，由研发部记录于制造规范上，作为制造部门生产及品质管理的依据。第十二条：生产前制造及品质标准复核(一)制造部门接到研发部送来的制造规范后，须由科长或组长先查核确认下列事项后始可进行生产：

1、该制品是否订有成品品质标准及检验规范 作为品质标准判定的依据。

2、是否订有标准操作规范及加工方法。(二)制造部门确认无误后于制造规范上签认，作为生产的依据。编辑本段

5、制程品质管理 第十三条：制程品质检验(一)质检部门对各制程在制品均应依在制品品质标准及检验规范的规定实施品质检验，以提早发现异常，迅速处理，确保在制品品质。(二)在制品品质检验依制程区分，由品质管理部ipqc负责检验：

1、钻孔-ipqc钻孔科日报表。

2、修一-针对线路印刷检修后分十五条以下及十五条以上分别检验记录于ipqc修一日报表。

3、修二-针对镀铜(cu)易(sn/pb)后15条以上分别检验记录于ipqc修二日报表。

4、镀金-ipqc镀金日报表。

5、底片制造完成正式钻孔前由品质管理工程科检验并记录于底片检查要项。

6、其他如喷锡板制程抽验管理日报表、qai进料抽验报告、s/m抽验日报表等抽验。(三)品质管理工程科于制程中配合在制品的加工程序、负责加工条件的测试：

1、钻头研磨后规范检验并记录于钻头研磨检验报告上。

2、切片检验分pih、一次铜、二次铜及喷锡蚀铜分别依检验规范检验并记录于(qae microsection report)、(aqe solderability tes report)等检验报告。(四)各部门在制造过程中发现异常时，组长应即追查原因，并加以处理后将异常原因、处理过程及改善对策等开立异常处理单呈(副)经理指示后送品质管理部，责任判定后送有关部门会签再送总经理室复核。(五)质检人员于抽验中发现异常时，应反应单位主管处理并开立 异常处理单呈经(副)理核签后送有关部门处理改善。(六)各生产部门依自检查及顺次点检发生品质异常时，如属其他部门所发生者以异常处理单反应处理。(七)制程间半成品移转，如发现异常时以异常处理单反应处理。第十四条：制程自主检查

(一)制程中每一位作业人员均应对所生产的制品实施自主检查，遇品质异常时应即予挑出，如系重大或特殊异常应立即报告科长或组长，并开立异常处理单见(表)一式四联，填列异常说明、原因分析及处理对策、送品质管理部门判定异常原因及责任发生部门后，依实际需要交有关部门会签，再送总经理室拟定责任归属及奖惩，如果有跨部门或责任不明确时送总经理批示。第一联总经理室存，第二联品质管理部门(生产管理)，第三联会签部门，第四联经办部门。(二)现场各级主管均有督促所属确实实施自主检查的责任，随时抽验所属各制程品质，一旦发现有不良或品质异常时应立即处理外，并追究相关人员疏忽的责任，以确保产品品质水准，降低异常重复发生。(三)制程自主检查规定依制程自主检查实施办法实施。

**第五篇：述职报告d 文档**

校 长 述 职 报 告

各位领导、同志们：

一年以来，在旗教育局等上级部门的正确领导下，我校以邓小平理论、“三个代表”重要思想和科学发展观为指导，始终坚持以“为全体学生的终身发展奠基”为办学思想；以“让优秀学生更加出色、让中等生超长发挥、让学困生自信发展”为办学理念，以德育为核心，以教学为中心，努力提高教育教学质量，扎实推进素质教育。学校呈现稳定良好的发展局面。现将本的学校工作汇报如下：

一、以“服务”为根本，树立学校班子形象

本人在工作中遵纪守法，坚持原则，办事公道，知人善任。作为一名校长，我严格贯彻执行党和国家教育方针、政策和法规，坚持依法治校，坚持民主管理，自觉接受党支部、教代会的监督，关注学校的发展，关心教职工的生活。本着对上级部门、对全体教职工、对全校家长负责的态度，凡事以三个“有利于”为前提，即“学校工作是否有利于学生的全面发展、是否有利于教师的专业成长、是否有利于学校的长远发展”。密切联系教师和家长，勇于承担工作责任，着力构建和谐校园。

二、以“法治”为前提，逐步完善学校管理机制

以各项法律为依托，进一步完善学校制度，规范管理行为。本学年我们制定和完善了“校园安全管理制度”、“教师岗位考核制度”“教师职称评定暂行条例、班主任考核制度、”“领导24小时带班制度”等一些配套制度。通过完善学校的管理制度和运行机制，逐步提高学校管理水平和工作效率，使学校管理走上制度化和人文化管理相结合的良性轨道。

三、以“质量”为根本，逐步提高学校办学效益

第一、教学工作方面

质量是学校的生命线，是衡量一个学校办学效果的最重要的尺度之一，也是衡量一个教育工作者工作成效的重要标准。我校一贯强调质量意识，并在继续加强教学工作常规管理的基础上，重点抓好课堂效率的提高和教育科研的开拓创新。一学年来，我们紧紧围绕旗教育局的总体工作部署，联系我校实际，坚决按照教育规律办事，把“助推民族教育”工作与“确保质量”紧密联系起来，围绕全面推进素质教育做了不少努力和探索，在课程的设置与开发、课堂教学的优化、信息技术及远教资源的课堂利用等方面做了不少的尝试。

（一）强化教学能力，优化课堂教学

我校在上级领导的正确引领之下，上学期开展了综合科主题教研活动，并于本学期开学初迎来了支教教师的手把手指导活动。我们深切感受到，这种以教研活动为载体，促进了教师对优质教学资源的运用，更主要的是为我校教师搭建了一个集中学习、交流、研讨的平台，老师们积极投身于教研活动，课堂发生了很大的变化，全方位提升了我校教师的教学能力，优化课堂教学结构，最终会实现提高教育教学质量的目的。本学年内，教师参加教师基本功竞赛有七人获奖、这是有史以来参加人数最多并获奖人数最多的一次，教师的自信心增强了，也推动了教育教学的大发展。

（二）立足本土实际，开发校本课程

校本课程的开发，对于农村学校来说还只处于起步阶段，为了迈好第一步，我们正在做初步的尝试工作，首先建设了鄂温克民族传统项目抢枢运动场地，今后在开展好校本课的同时，把开发的重点转移到校本教材的研发上，结合鄂温克民族学生的认知特点，集中编写出切合鄂温克民族生产生活实际、地方风俗、社会风情、历史沿革等内容的校本教材，以科学的教材推动校本课程的规范发展。我校教育内容将会添上浓墨重彩的一笔。另外今年被中国曲棍球协会评为国家曲棍球奥林匹克后备人才训练基地。

（三）扎根课程改革，开展教学研究

为进一步提高我校课题教研的水平，我们组织中学理化学科教研组通过认真选题、科学论证，申报了《提高农村学生学习兴趣的有效途径》教研课题，被旗教科所得以审批立项，并在三月开题并展开研究，制定了课题研究计划、课题研究方案，对课题组教师进行理论培训，并对课题任务进行了科学分解，完善了研究内容、明确了责任方向。同时，小学组开展的《 研究少数民族学生口语表达能力提高的有效途径》已结题。

（四）开拓活动载体，丰富校园生活

在开足上好音乐、体育、美术、综合实践活动等活动类和艺术类课程的同时，我们积极鼓励各组组织开展丰富多彩的其它校园活动，以活动为载体，实现活动育人的效能：坚持每月一次的兴趣小组活动和安全、卫生、法制教育讲座活动；坚持每学期一次的学科竞赛、书法绘画展活动；适时开展“唱响呼伦贝尔”、“校园艺术节”等形式多样的文娱活动，充分活跃了学生的校园生活，提高了同学们的学习兴趣、学习效率和整体素质，也使得一些体育和艺术的特长生脱颖而出。教育教学形式的转变，真正实现了学生进得来、留得住，今年学生入学率、巩固率均控制在指标范围之内。

第二、在德育工作方面

过去几年，我们在学校德育的实践中，积累了一定的经验，逐步形成了自身的工作特色和管理机制。各校在日常行为规范的检查监督、班级工作检查评比、校园文化建设、德育考核评比以及学校、家庭、社会三结合管理和全员育人等方面都取得了一定的成绩和实效。今年，我们主要以培养学生的知荣明耻、文明礼貌的品行以及创新精神和实践能力，探索学校德育工作的新路子。具体来说，从以下三个方面开展了一些探索和实践：

一是抓住契机，弘扬爱国、爱党的主旋律。在庆祝建队63周年期间，通过主题班会和征文比赛等形式，强化和加深学生对党、对祖国的热爱之情，懂得和珍惜幸福生活的来之不易，为祖国的未来努力学习。

二是明确目标，开展系列主题教育。结合社会主义荣辱观教育的大氛围，我们利用有利时机适时开展了“文明礼貌月”活动、“弘扬民族精神月”活动、“保护环境从我做起”、“禁毒教育”等等，并举行了“庆教师节”诗歌朗诵比赛，由于措施得力、组织严密、各项活动均取得了良好的教育实效。

三是树立榜样，突出转化后进生。各班有针对性的对各年级学生进行调查、分析，一方面树立会做人、会学习、会创新、会健身的优秀学生榜样，另一方面，学校统一安排校领导、科任教师与部分后进同学结对子，开展“学困生”扶助活动，重点辅导。通过个别跟踪教育，及时谈心等形式，结合家庭教育，跟踪引导，感化后进生，举止不文明、说话礼貌、乱扔乱涂现象大为减少，全校后进生转化工作效果明显。

第三、安全工作方面

“安全责任重于泰山”。作为学校主要领导，我始终把安全工作作为管理工作的重中之重常抓不懈。本，我们主要扣紧安全知识宣传、安全制度完善、安全措施落实三个方面强化了校园安全机制。

1、成立“安全工作领导小组”。通过校园安全网络落实学校各部门消防安全、校舍安全、饮食安全、交通安全、周边环境安全等一系列安全管理责任制和责任追究制度，校长负总责，学校各部门都有专人负责，做到分工明确，责任到人，并做到每天经常检查，发现问题及时处理，消除一切安全隐患，杜绝一切不安全事故的发生。

2、利用校园广播、板报、班级专栏等形式，对全体师生进行广泛安全常识宣传和教育。通过举办消防安全实地演练，增强师生对突发事件的应对能力和自我保护能力。

3、定期进行校园安全大检查，对学校的 重点设施、照明线路、用电设备、周边环境等一系列安全隐患进行了彻底整治，消除一切安全隐患，杜绝一切不安全事故。

4、全面建立以校长、主任、班主任、学生为纵线、学校、家庭、社会为横线的安全管理网络，纵横结合。在纵线上实施安全责任管理机制和责任追究制度，制定和落实了《安全目标责任书》，分工明确、责任到人，学校安全工作做到时时有人抓、处处有人管、天天有人查，真正做到不留死角、不留隐患、警种常鸣、常抓不懈。

五、以“发展”为目标，大力加强基础设施建设和校园文化建设

学校的发展离不开基础设施，根据校园文化建设规划、我们在经费困难的情况下，购置幼儿园桌椅、幼儿床、购置了文化长廊、布置走廊文化（一楼感恩主题、民族文化、二楼以劝学为主、三楼以论语行为习惯）完成了曲棍球围栏网建设、申请获得卫生室设备及器械、百课大树进校园活动（榆树、杨树、垂柳）平整场地、新建三座花池、新建大门、民族特色的浮雕设计。配备微机4台建成了电子备课室、配备了多媒体的桌椅设施、添置了教师办公椅子，以及为增添校园文化氛围而绘制了国学文化墙，并对各室进行了统一规划和布置。一系列工作的落实，有力的改善了办学条件、增添了校园文化氛围。进一步完善了校园教育教学设施，大力加强校园文化建设，小到教室布置、标语牌、宣传栏，大到校园人文景观的创设，无不体现出书香校园环境育人的浓厚文化氛围。

六、以“服务”为宗旨，总务工作为教学提供有力保障。

1、坚持开源节流，勤俭办学的原则，管理制度健全并得到落实，经费开支合理，非教学性支出比例减少。严格按旗主管局和财政核算中心的要求操作运作。

2、在日常工作中，后勤工作能够及时完成任务。及时做好清除垃圾点，维护树种，维修等工作。取暖方面都能做到提前供暖，保证教学工作正常进行。

回顾一年的工作，校园的变化让我们感到欣慰。成绩是可以肯定的，但离我们的办学目标还有一定的距离，在学校管理方面还有许多急需改进和提高的地方，突出表现在校园“三化”以及现代化教学等方面、在进一步依法治校和提高管理效益方面、在创特色、创名校、出名师和培养尖子生、特长生等方面、在教研教改成果的积累以及如何针对当前学生的思想、行为状况采取行之有效的教育方法等方面，与兄弟学校相比都还有一定差距，离我们的办学目标还有一定距离，有待继续探索和进一步努力。今后的工作的一些想法。

1、学校领导班子应不断加强学习，彰显“一校一品”风格，提高自身的理论水平和管理水平，尤其是管理向细节化迈进，引领学校向更高层次发展。

2、校园文化、学校特色创建还需不断深入加强。利用“加强队伍建设，助推民族教育”机会，全面提升学校教学质量。

3、教育科研工作还要朝着更高的层次发展研究。学校缺少名师，今后需在教师专业成长上做好文章。

在今后的工作中，我们将以“发展有新思路、改革有新突破、工作有新举措”为目标，在管理上更加严谨科学、在提高教育教学质量上显身手，培养精湛的教师队伍，提高教师专业化水平，弘扬学生个性发展，传承民族悠久文明，创建民族特色之校，努力开创各项工作新局面。我相信在上级主管局的正确领导下和全体教职员工的努力下，不负重望，有信心为杜拉尔学校的明天谱写新篇章，为我旗民族教育事业的发展做出新的贡献。

校长述职报告

杜拉尔中心校 2025年11月

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！