



日照职业技术学院
RIZHAO POLYTECHNIC

食品品质控制技术

Food Quality Control Technology

——食品企业品控工作指南



主讲人：唐清桓



日期：2023.8.29

目录

Contents



1

品控部简介

2

质量管理基础知识

3

前提方案重点控制过程

4

接触物的管理

5

相关方的管理

6

常见的异常及处理措施

7

质量相关审核

6.5

生产过程控制

6.5 生产过程控制

生产管理的内容：

计划管理、采购管理、制造管理、质量管理、效率管理、设备管理、库存管理、士气管理、精益生产等。

6.5生产过程控制

生产管理的基本业务：

制定生产计划、把握材料的供给情况、把握生产进度、把握产品的品质情况、按计划出货、对从业人员的管理、职务教育。

6.5生产过程控制

生产管理的基本业务：

- 1) 制定生产计划：生产计划主要是指月计划、周计划和日计划。原则上，应以销售部门的销售计划为基准来确定生产计划，但由于市场本身瞬息万变，所以销售部门有时也无法确定未来一段时期内的销售计划。这时，生产部门要根据以往的出货及当前的库存情况安排生产计划。生产计划做出来后要传达给采购部门以及销售部门。

6.5生产过程控制

生产管理的基本业务：

2) 把握材料的供给情况。虽然说材料的供给是采购部门的职责，但生产部门有必要随时把握生产所需的各种原材料的库存数量，目的是在材料发生短缺前能及时调整生产并通报营销部门，以便最大限度地减少材料不足所带来的损失。

6.5 生产过程控制

生产管理的基本业务：

- 3) 把握生产进度。为了完成事先制订的生产计划，生产管理者必须不断地确认生产的实际进度。起码要每天一次将生产实绩与计划作比较，以便及时发现差距并树立有效的补救措施。

生产管理的基本业务：

4) 把握产品的品质状况。衡量产品品质的指标一般有两个：过程不良率及出货检查不良率。把握品质不仅仅要求生产管理者去了解关于不良的数据，而且更要对品质问题进行持续有效的改善和追踪。

生产管理的基本业务：

5) 按计划出货。按照营销部门的出货计划安排出货，如果库存不足，应提前与营销部门联系以确定解决方法。

生产管理的基本业务：

6) 对从业人员的管理。和单纯技术工作不同的是，生产管理者要对自己属下的广大从业人员负责，包括把握他们的工作、健康、安全及思想状况。对人员的管理能力是生产管理者业务能力的重要组成部分。

6.5 生产过程控制

生产管理的基本业务：

7) 职务教育。要对属下的各级人员实施持续的职务教育，目的在于不断提高他们的思想水平和工作能力，同时还可以预防某些问题的再发生。为了做到这一点，生产管理者要不断地提高自身的业务水准，因为他不可能完全聘请外部讲师来完成他的教育计划。

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

基础数据维护、生产计划维护、下生产单、备料、领料、投料、退料、模具查询、工序记录、统计工时、生产下线记录、产成品统计、制定维修计划、报表输出。

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

- 1) 基础数据维护：生产管理的基础数据有：产品用料构成、工时定额、设备信息、生产线信息、工序信息等。
系统支持基础数据的查询、打印、增加、修改、删除等操作。
- 2) 产品用料：产品用料定义了每种产品的材料构成及用量，即：生产某种产品需要哪些材料？要多少？当生产单下达后，系统根据产品用料表自动计算所需物料及用量。

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

- 3) 工时定额：工时定额定义了每道工序的标准工时，可以此为标准进行工时统计。
- 4) 设备信息：设备信息记录了各种设备的基本信息，如：所在生产线名称、设备名称、型号、工作状态、责任人、安装时间、原值、折旧年限、折旧方法、净残值等，可为成本计算提供依据。

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

- 5) 生产线信息：生产线信息记录了各生产线的基本信息，如：生产线编号、生产线名称、对应工序、安装地点等。
- 6) 工序信息：工序信息定义了各道工序的工序编号、工序名称、作业内容。

6.5生产过程控制

生产管理的具体内容：

- 7) 模具库：模具库用于存放模具信息，如：模具编号、名称、规格、对应客户等，可以多种条件随时查询。
- 8) 生产计划维护：生产计划来自：销售管理、生产管理本身以及库存管理，生产计划是下达生产任务的依据。系统支持生产计划的查询、打印、修改、删除、追加计划等操作。

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

- 9) 下生产单：生产单是执行生产计划的第一步，填写时可直接引用生产计划，也可手动填写。生产单确认后，系统将依据产品用料表自动计算所需物料，生成物料需求清单。
- 10) 生产备料：生产备料根据物料需求清单确定库存物料是否短缺，如果短缺，那么是外购，还是生产？外购多少，生产多少？备料单确认后，系统将依据外购数量、生产数量，自动生成采购计划和生产计划

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

- 11) 生产领料：备料完成后，不足部分的物料等待采购或生产，已有的材料可先领取，以便进行生产，生产领料后即可进行生产。
- 12) 工序进料：工序进料用于记录进入生产线各道工序的物料量，并根据领料量，计算物料剩余量。

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

13) 工序退料：工序退料用于将多领或错领的物料退还仓库，退料单确认后，物料直接入仓。

14) 工序记录：工序记录用于对产品生产的每道工序进行详细记录，以便及时了解产品的完成情况。

系统支持工序记录的查询、打印、新增、修改、删除等操作。

6.5 生产过程控制

生产管理的具体内容：

- 15) 工时统计：工时统计依据工时定额，计算并统计产品生产的人工工时，以便计算工人工资。
- 16) 制定维修计划：维修计划用于制定设备的短期、长期、临时的维修计划，以便及时、准确、高效地对设备进行必要的维修，以确保设备正常运行。

生产管理的具体内容：

17) 生产月报表：生产月报表对当月的材料使用情况进行统计，统计的信息有：材料名称、单位、投料量、使用量、废料量、材料利用率(%)等。

生产管理常见问题

- 1) 交货期不能保证
- 2) 工作失误
- 3) 生产效率低下
- 4) 工伤

生产管理常见问题

1) 交货期不能保证

在质量和成本得到良好控制的同时，交货期管理已成为企业参与竞争的另一个尺度。交货期管理涉及采购、生产、销售、库存等多个环节，囊括了生产管理、质量管理、物料管理等领域，必须通过企业各个部门的协作来实现。

可以通过合理地使用ERP系统来保证交货期。

2) 工作失误

造成工作失误的因素很多，可以通过对人、机、料、法、环等因素的分析，或通过“5Why”（对一个问题点连续以5个“为什么”来自问，以追究其根本原因）来分析其根本原因，然后针对根本原因采取对策来防止同样失误的再次发生。

2) 工作失误

确认是指将实际情况和标准或应有的状态进行比较，判断实际情况是否正常，并做好记录。

简单确认：是指一个人进行一次确认；

双重确认：是指由两个人同时或在不同时间段进行确认；

三重确认：是指由三个人同时或不同时间段进行确认；

交叉确认：是指进行双重确认时，由不同部门的人来实施。

6.5生产过程控制

2) 工作失误

可以通过建立防呆机制，来防止失误的发生。

如手机SIM卡，有一个缺角，这种特殊的设计就是防呆缺口，如果插反了，就插不下去，可防止新手误操作，将SIM卡插反。

其他做法：

- 1) 出现操作失误物品就装不上工装夹具。
- 2) 出现操作失误，机器就不会加工。
- 3) 自动修正操作失误、动作失误，然后开始加工。
- 4) 在后工序检查出前工序不合格，前工序停止操作。
- 5) 作业上如有遗漏，后工序停止动作。
- 6) 防止作业失误的装置。
- 7) 工厂里作业用的防错看板



3) 生产效率低下

生产效率是指固定投入量下，制程的实际产出与最大产出两者间的比率。可反映出达成最大产出、预定目标或是最佳营运服务的程度。

可以提高士气、减少浪费、解决瓶颈、自动化来提高。

6.5生产过程控制

4) 工伤

避免和减少工伤事故的发生，可有效保障职工的生命安全，减少经济损失，促进企业的稳定发展。

海因里希法则：

当一个企业有300起隐患或违章，非常可能要发生29起轻伤或故障，另外还有一起重伤、死亡事故

6.5生产过程控制

4) 工伤

具体预防措施:

- ①加强领导，增强安全意识；
- ②认真贯彻“管生产必须管安全”的原则；
- ③加强安全教育和安全技术培训，提高职工安全素质；
- ④建立健全规章制度，强化作业现场管理；
- ⑤提足、用好安全技术措施费，改善工人作业条件；
- ⑥抓好安全检查工作，及时发现隐患；
- ⑦对发生的工伤事故要严肃认真地进行调查处理



日照职业技术学院
RIZHAO POLYTECHNIC

食品品质控制技术

Food Quality Control Technology

下课！

——食品企业品控工作指南



主讲人：唐清桓



日期：2023.8.29