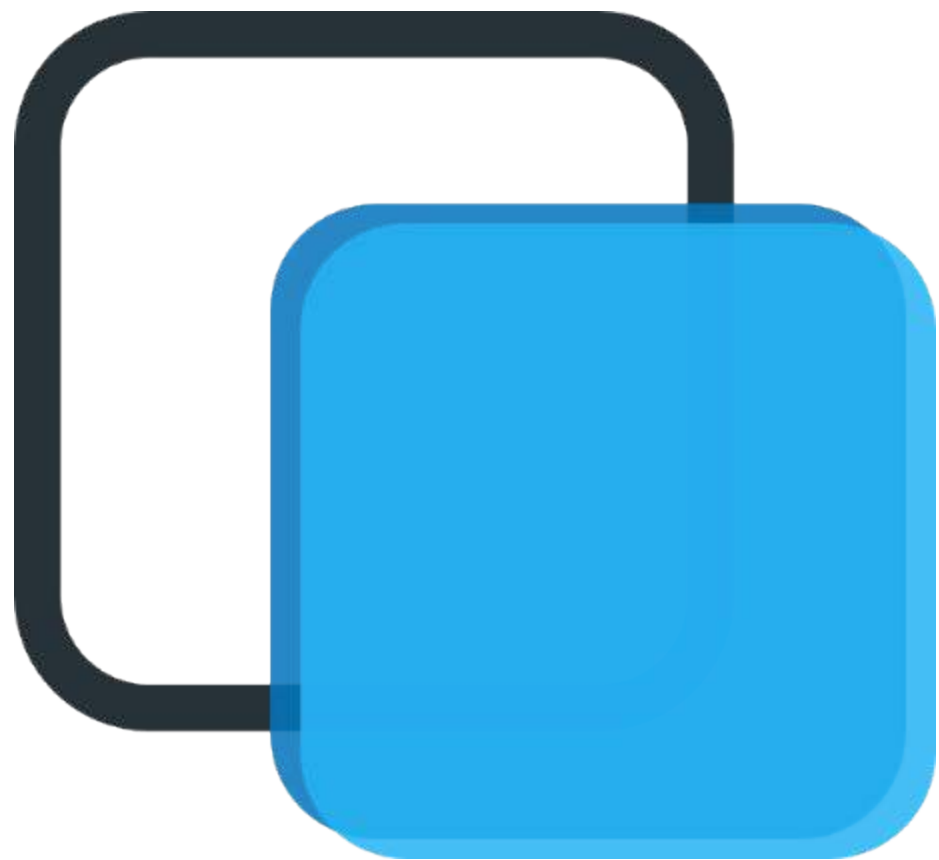


设备质量管理制度

XXXX
XXXX年XX月

目录

- 第1章 引言
- 第2章 制度的背景和意义
- 第3章 制度的结构和内容
- 第4章 制度的应用和实践
- 第5章 制度的效益和挑战
- 第6章 制度的改进和优化
- 第7章 总结



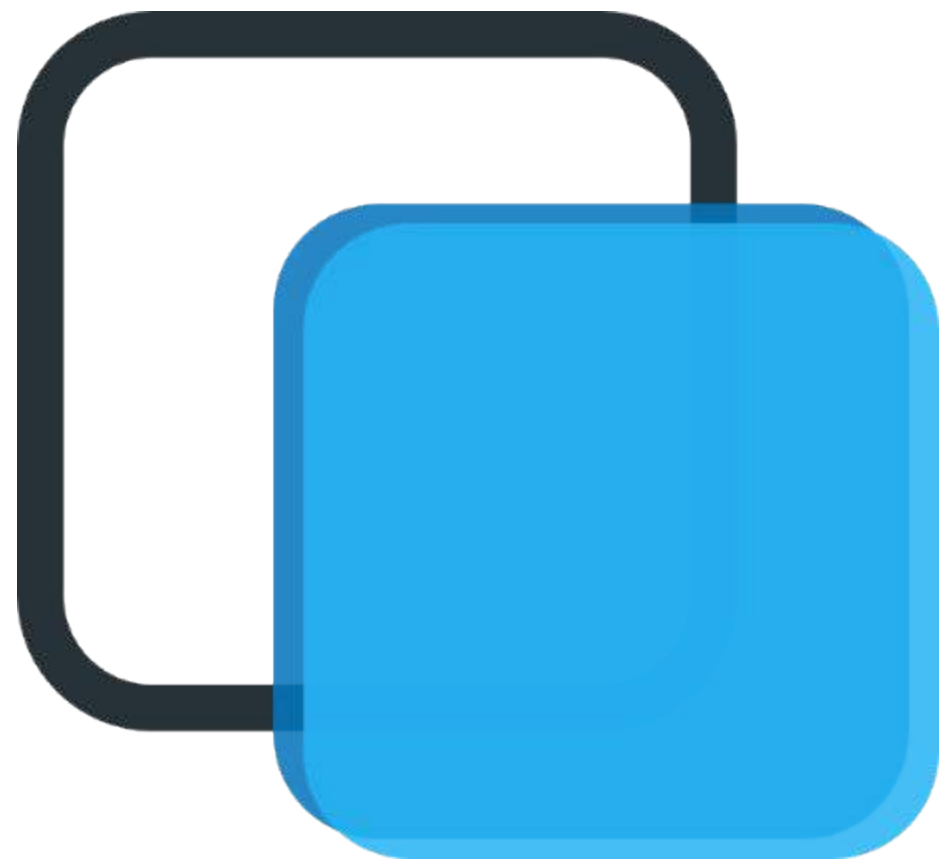


01

引言

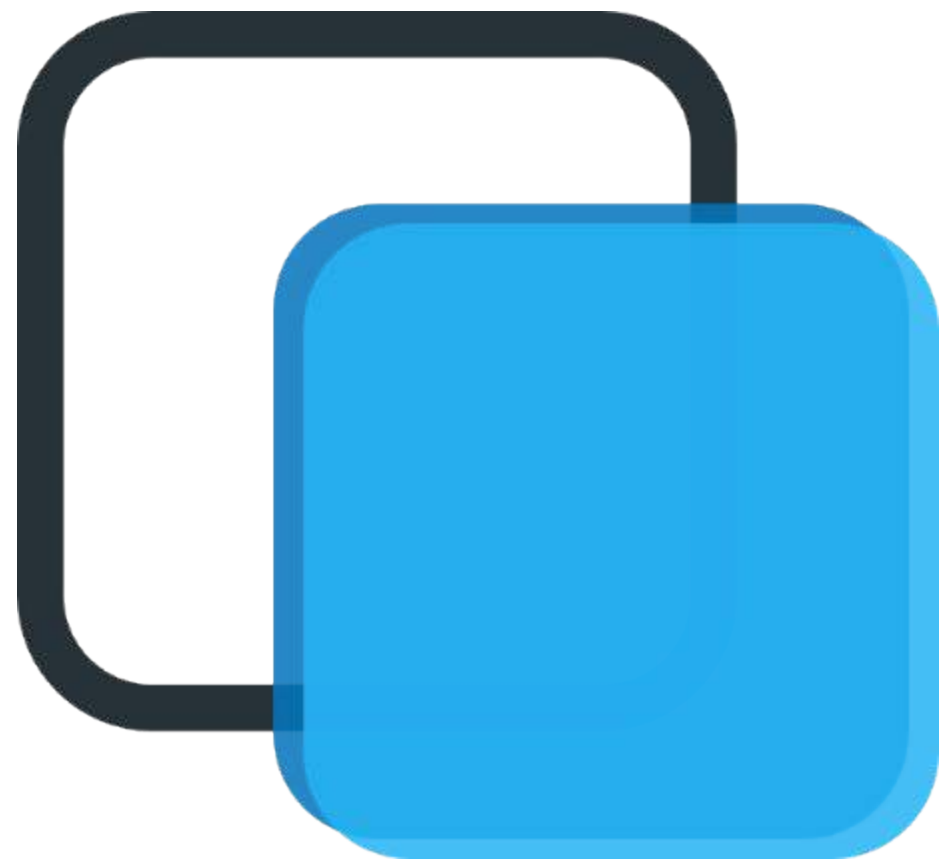
制度的重要性

本制度是确保设备质量，提高生产效率，保障员工安全的基础。它为企业的设备管理提供了明确的指导和要求，是企业内部控制的核心文档之一。



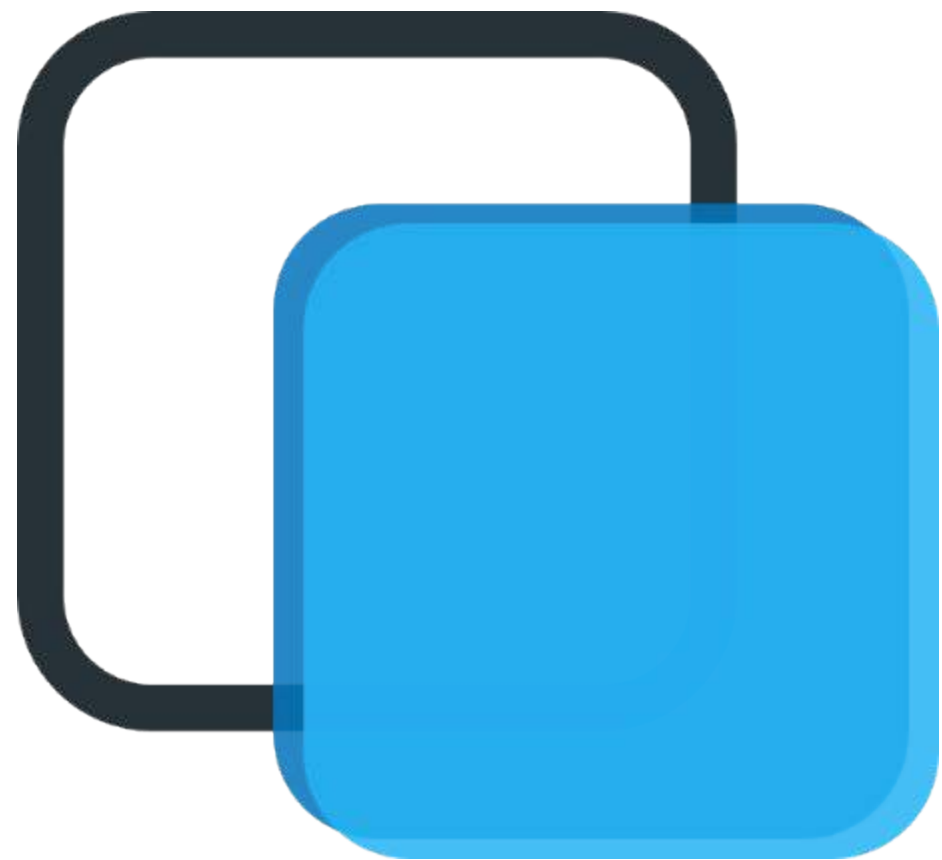
制度的目的和范围



制度的目的是通过建立一套科学、完善的设备质量管理体系，来规范设备的使用、维护、检查和更新。制度的范围覆盖了从设备的选择、安装、使用到报废的整个生命周期。



制度的适用对象

本制度适用于所有使用和管理设备的人员，包括设备操作员、维护工程师、设备管理人员以及与设备相关的其他人员。



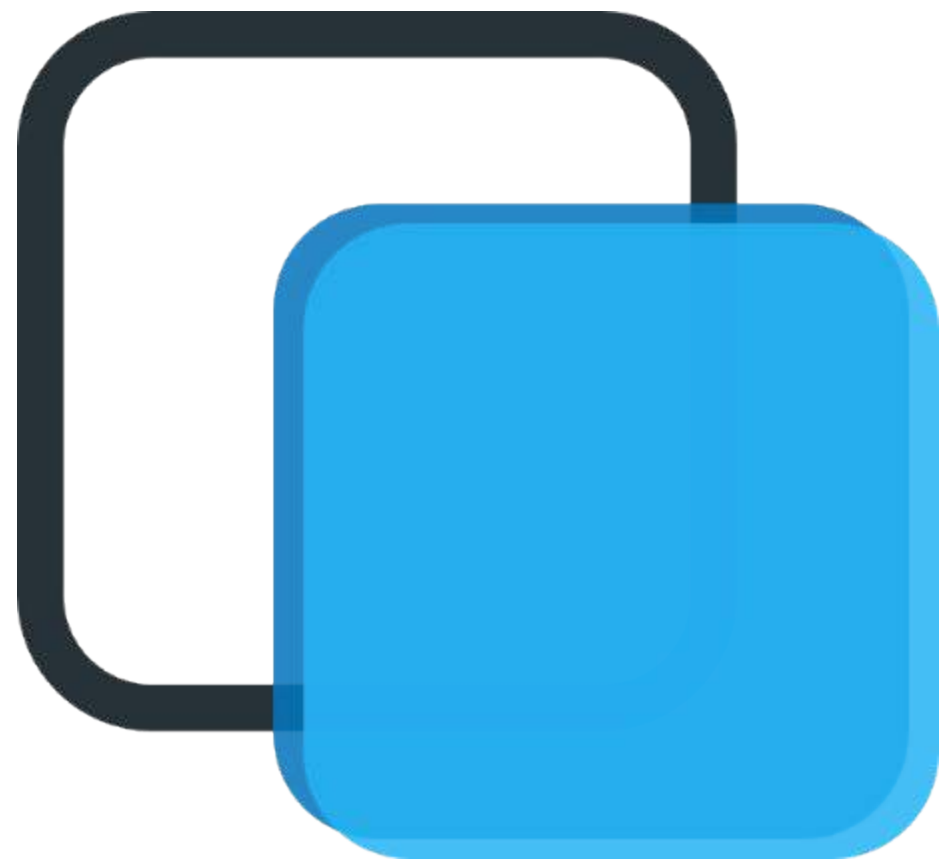


02

制度的背景和意义

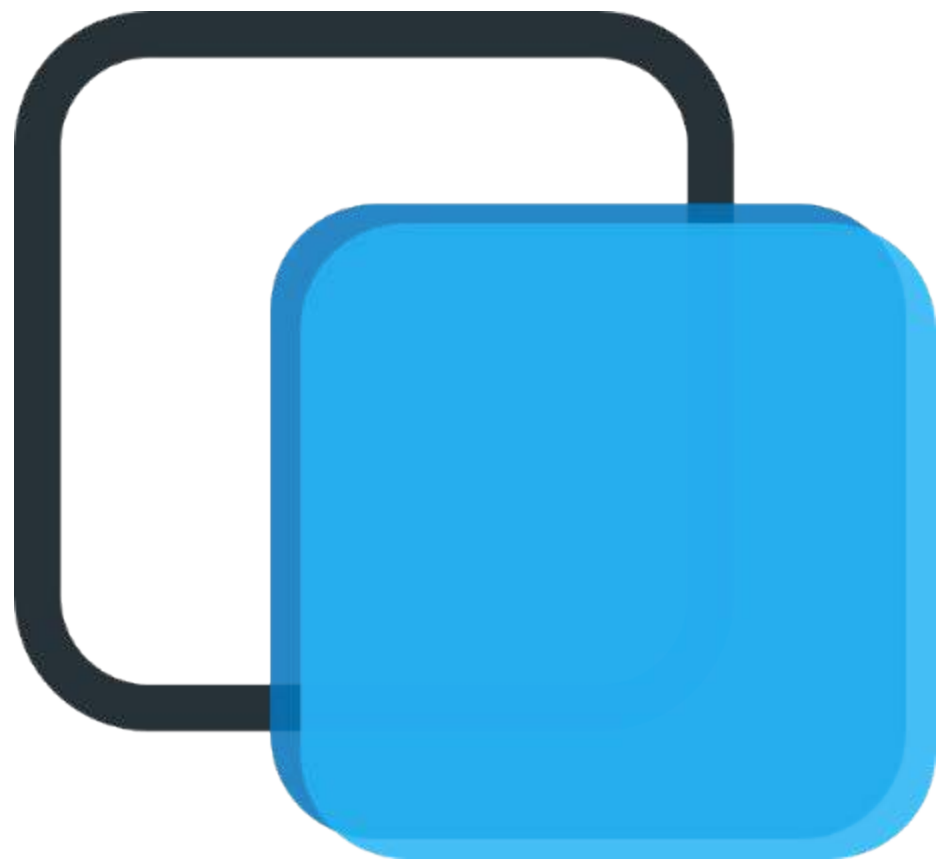
国内外相关法规和标准

本制度的制定参照了国际和国内的法律法规，如ISO标准，以及行业最佳实践，确保其合规性和先进性。



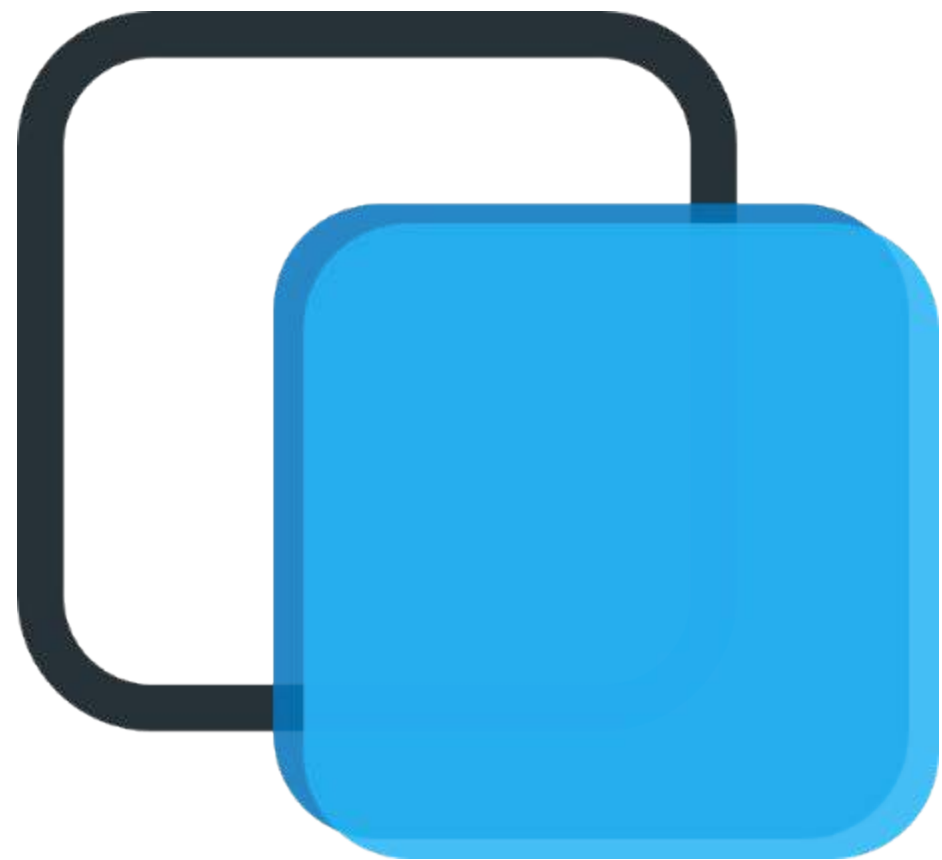
制度对企业和个人影响

制度的实施将提高企业的设备管理水平，降低故障率，减少事故风险，提升员工的安全意识和责任心。



制度实施的效果和价值

通过制度实施，企业将实现设备运行的稳定性和可靠性，提高产品质量，增强市场竞争力，同时为员工创造一个安全、高效的工作环境。





03

制度的结构和内容

制度的框架和组成部分

设备选择

按照生产需求和技术标准选择设备

设备更新

根据设备性能和技术进步更新设备

设备维护

定期对设备进行检查和维护

质量控制

通过严格的质量控制流程保证产品质量

各项规定和条款的含义

设备操作规程

详细说明设备操作的步骤和注意事项

故障处理流程

规定设备故障处理的步骤和方法

维护保养制度

明确设备维护保养的周期和内容

设备改进计划

针对设备问题提出改进措施和时间表

制度的实施和监督

培训与指导

对员工进行制度培训，
确保理解执行

绩效评估

评估设备管理绩效，持
续改进制度

内部审计

定期进行内部审计，确
保制度执行的有效性

奖惩机制

建立奖惩机制，鼓励
遵守制度，纠正违规
行为



04

制度的应用和实践

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/836230232131010155>