第一图书网, tushu007.com

<<质量检测与控制>>

图书基本信息

书名：<<质量检测与控制>>

13位ISBN编号：9787040107524

10位ISBN编号：704010752X

出版时间：2002-8

出版时间：高等教育出版社

作者：来新民 主编

页数：111

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

前言

随着全球范围内物质的丰富，市场格局已经实现了从卖方市场到买方市场的转变。
在这种情况下，全生命周期的产品质量成为决定产品竞争力的关键因素，特别是产品的制造质量，往往成为区分产品质量优劣的最后指标。
20世纪90年代初，美国汽车就是由于制造质量低于日本，丧失了相当部分的国内市场份额，也正是由于制造质量的提高，才逐步夺回了失去的国内市场。
近年来，国内企业界也对质量问题高度重视，特别是面对加入WTO后竞争的压力，企业内部和社会范围的各种质量控制技术培训层出不穷，各个级别的质量体系认证活动竞相展开，许多企业还建立了“质量一票否决权”制度。
为适应国内制造业的发展，国内众多院校都相应地加强了质量控制技术的研究，教育部借助世界银行贷款率先在全国范围内组建了11个工程训练中心，有关质量控制技术的训练是其中的重要内容。
本书就是在此背景下编写的。
本书以质量检测、质量评价、过程控制和质量的连续改进为主线展开。
第1章介绍质量管理的发展历程和质量保证体系；第2章介绍形位公差、表面粗糙度检测设备以及三坐标测量机；第3章和第4章分别介绍常用的统计方法和工序能力指数、质量损失系数等质量评价方法；第5章讲述典型的过程控制图及工序诊断调节控制法；第6章主要介绍正交试验设计与三次设计的概念；第7章与第8章介绍制造质量连续改进方法以及连续改进实例。
本书力求深入浅出，强调实用性和可训练性。
本书由上海交通大学来新民主编。
参加编写的有：来新民（第l章、第8章8．2节），北京科技大学贾志新（第2章、第7章、第8章8．1节），东南大学贾民平（第3章、第4章），上海交通大学赵亦希（第5章、第6章）。
全书由上海交通大学陈关龙教授主审，河海大学林萍华教授和哈尔滨工业大学李旦教授也参加了审阅，对书稿提出了许多宝贵意见。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书介绍机械制造中制造质量的概念、典型检测设备、质量的基本控制方法，并给出应用实例。内容包括绪论、机械加工质量检测仪器与设备、质量控制的基本统计分析方法、工序质量评价、工序控制、产品及工艺设计中的质量控制、制造质量的连续改进、制造质量连续改进实例等8章。

本书内容涉及面广，图文并茂，特别体现方法和内容的可训练性。

本书为高等学校现代工程技术训练系列教材之一，也可作为企业工程师和其他技术人员的参考用书。

<<质量检测与控制>>

书籍目录

第1章 绪论 1.1 质量和质量改进的意义 1.2 质量控制的发展历程 1.3 质量控制的基本内容 1.4 ISO质量保证体系与质量连续改进第2章 机械加工质量检测仪器与设备 2.1 形位误差及其检测 2.2 表面粗糙及其检测 2.3 三坐标测量机第3章 质量控制的基本统计分析方法 3.1 随机过程和抽样的概念 3.2 直方图 3.3 测量数据的统计分布特征 3.4 抽样检查方法与抽样分布 3.5 统计分析实例第4章 工序质量评价 4.1 直接分析法 4.2 质量分布图法 4.3 工序能力指数法 4.4 计算实例第5章 工序控制 5.1 工序质量控制点 5.2 工序质量控制图法 5.3 工序诊断调节法 5.4 其它统计方法简介第6章 产品及工艺设计中的质量控制 6.1 正交试验法 6.2 三次设计第7章 制造质量的连续改进 7.1 质量改进 7.2 戴明循环 7.3 质量改进对象的确定 7.4 质量改进措施的制定第8章 制造质量连续改进实例 8.1 零部件制造质量改进实例 8.2 复杂车身制造质量改进实例附录 累积函数标准正态分布表参考文献

章节摘录

1．2质量控制的发展历程　　商品的竞争过程也是质量管理不断发展和完善的过程。
质量控制的发展过程大致可以分为三个阶段：产品质量检查、统计质量控制和全面质量控制。
1．产品质量检查阶段　　最初人们根据积累的生产经验和使用经验，制定出相应的质量标准，生产工人本身既是加工者又是检查者。
该阶段可称为“操作者的质量管理”，质量管理还没有形成科学理论。
19世纪末20世纪初，美国工程师泰勒（F．w．Taylor）和法国工程师亨利提出了“科学管理运动”，主张管理人员和操作人员进行分工，使检查产品质量的职责由工人转移到了工长手中，形成了所谓的“工长的质量管理”。
20世纪30年代，由于生产规模扩大和产品精度的提高，以及广泛使用公差和互换性概念，“工长的质量管理”已无力承担质量检查与质量管理的职责，逐步被“泰勒制度”取代，即：计划与执行分离，产品检查与制造分离。
检验成为独立工序，形成了计划设计、执行操作、质量检查三个方面各司其责的职能管理体系，称为“检验员的质量管理”或“事后检查”。
“事后检查”的优点在于：设计、制造、检验分属三个部门，有人专职制定标准（计划），有人负责制造（执行），有人专职按照标准检验产品质量（检验）。
各部门职责明确，体现了产品质量标准的严肃性。
但“事后检查”只起到“把关”的作用，而无法在生产过程中“预防”和“控制”不合格品的产生。
况且，此时的检验是全数检验，对于批量大的产品，或对于破坏性检验，这种检验是不经济和不实用的。
这就为把数据统计的原理和方法引入质量管理领域在客观上创造了条件。

第一图书网, tushu007.com

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com