

<<ISO/TS16949五大核心工具应用>>

图书基本信息

书名：<<ISO/TS16949五大核心工具应用手册>>

13位ISBN编号：9787506648035

10位ISBN编号：7506648032

出版时间：2008-9

出版时间：中国标准出版社

作者：嵇国光 编著

页数：217

字数：328000

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>

## <<ISO/TS16949五大核心工具应用>>

### 内容概要

ISO/TS 16949五大工具是指：产品质量先期策划和控制计划（简称APQP）、潜在失效模式及后果分析（简称FMEA）、测量系统分析（简称MSA）、统计过程控制（简称SPC）和生产件批准程序（简称PPAP）。

五大工具是对ISO/TS 16949技术规范的补充，使该规范更加系统和具可操作性。

本书简明扼要地介绍了五大工具基本知识，系统地介绍了五大工具应用成功案例。

每种工具自成一章，每章主要内容为：概述、应用过程和方法介绍、成功应用案例等。

可与《汽车供应链ISO/TS 16949技术规范解析与应用》配套使用。

## 书籍目录

第1部分 产品质量先期策划和控制计划 (APQP) 1 概述 1.1 什么是APQP 1.2 为什么要做APQP 1.3 APQP成功的基础 1.4 APQP进度图 1.5 APQP与其他四大工具的相互关系 1.6 APQP与防错 1.7 APQP的实施 2 APQP的五个过程 2.1 计划和定义过程 2.2 产品设计与开发 2.3 过程设计和开发 2.4 产品和过程的确认 2.5 反馈、评定和纠正措施 3 控制计划 3.1 概述 3.2 顾客满意因果分析 3.3 控制计划样表及编制说明 3.4 不同过程支配因素的控制计划要点 4 APQP应用案例 [案例1-1] APQP程序文件 [案例1-2] APQP实施步骤第2部分 潜在失效模式及后果分析 (FMEA) 1 失效模式及后果分析的概念 1.1 简介 1.2 失效 (故障) 的定义 1.3 为什么要开展FMEA活动 1.4 FMEA的发展简史 1.5 FMEA标准的发展 1.6 企业实施FMEA的意义 2 设计FMEA (DFMEA) 2.1 简介 2.2 设计FMEA质量目标 2.3 设计FMEA的框图示例 2.4 设计FMEA与其他FMEA之间的关系 2.5 FMEA过程顺序 2.6 设计FMEA的标准格式及编制说明 [案例2-1] 设计FMEA标准表示例 2.7 设计FMEA的关键——质量功能展开 (QFD) 的应用步骤 3 过程FMEA 3.1 简介 3.2 过程FMEA质量目标 3.3 过程FMEA的作用 3.4 顾客的定义 3.5 小组的努力 3.6 过程FMEA的特点 3.7 过程FMEA的开发 3.8 过程FMEA的标准格式及编制说明 [案例2-2] 过程FMEA标准表示例第3部分 生产件批准程序 (PPAP) 1 PPAP概述 1.1 目的 1.2 生产件定义 1.3 PPAP的一般要求 2 PPAP时机 2.1 必须提交PPAP的情况 2.2 可能要求提交PPAP的情况 2.3 顾客不要求通知的情况 3 PPAP资料及提交等级 4 PPAP要求 4.1 设计记录 4.2 任何授权的工程更改文件 4.3 顾客要求的工程批准 4.4 设计失效模式及后果分析 (设计FMEA) 4.5 流程图 4.6 过程FMEA 4.7 尺寸结果 4.8 材料/性能试验结果的记录 4.9 初始过程研究 4.10 测量系统分析 4.11 具有资格实验室的文件要求 4.12 控制计划 4.13 零件提交保证书 (PSW) 5 零件提交状态 6 记录的保存 7 PPAP应用案例 [案例3-1] PPAP程序文件示例 [案例3-2] PPAP应用案例分析第4部分 统计过程控制 (SPC) 1 SPC与ISO/TS 16949条款应用要求对照 2 基本统计概念知识 2.1 随机事件和概率 2.2 正态分布 2.3 总体与样本 2.4 均值和方差的估计 2.5 数据 3 统计过程控制原理 3.1 什么是过程 3.2 过程控制 3.3 统计过程控制 (SPC) 的定义 3.4 变差及其产生原因 3.5 过程能力与能力指数 3.6 两种质量观 3.7 持续改进过程循环 3.8 四类过程及对策 4 统计工具箱 5 过程控制的常用工具——控制图 5.1 控制图的功用 5.2 休哈特控制图的设计思想 5.3 控制图的分类及选用 5.4 控制图的准备工作 5.5 控制图策划要点 5.6 控制图的制作步骤 [案例4-1] 控制图应用示例 5.7 各种类型控制图系数和公式汇总第5部分 测量系统分析 (MSA) 1 概述 1.1 目的 1.2 与测量系统有关的基本概念 2 测量系统变差分析 2.1 测量系统的统计特性 2.2 变差源 2.3 测量系统变异性的影响 3 测量系统分析和评定 3.1 测量系统分析 3.2 测量系统评定 4 计量型测量系统分析 4.1 计量型数据和计量型测量系统 4.2 测量系统的稳定性分析 4.3 测量系统的偏倚分析 4.4 测量系统的线性分析 4.5 测量系统的重复性和再现性分析 [案例5-1] 量具GRR双性分析报告 5 计数型测量系统分析 5.1 计数型数据和计数型测量系统 5.2 假设检验分析——交叉表法 (又名大样法) [案例5-2] 计数型测量系统分析 6 常用数据表

章节摘录

1 概述 产品质量先期策划和控制计划 ( Advanced Product Quality Planning and Control Plan/APQP&CP, 以下简称“ APQP ”) 的前身是美国福特汽车公司的AQP ( Advanced Quality Planning )。

编辑APQP&CP的时候, 为了协调美国三大汽车厂及卡车厂本身的APQP需求, 以福特汽车公司的Mr.Mike Mazur为主的团队/小组, 在福特汽车公司的AQP基础上, 参考各汽车厂的特色和要求, 撰写了产品质量先期策划和控制计划 ( APQP and Control Plan )。

1.1 什么是APQP 1.1.1 定义 APQP是用来确定和制定确保某产品使顾客满意所需步骤的一种结构化的方法。

1.1.2 理解要点 APQP是一种结构化、系统化的方法, 是持续改进的一种工具; 它是一个重要的顾客导向过程 ( COP, 系统 - 子系统 - 零部件 ), 控制计划是它的重要输出。它的范围包括从产品的概念提出/批准、产品设计和开发、制造过程设计和开发、试生产到批量生产, 以及全过程中的信息反馈、纠正措施和持续改进活动。

APQP可以引导资源, 预防缺陷, 降低成本, 持续改进。

APQP要求制定必要的程序、标准和控制方法, 并制定并实施开发计划时间进度表; APQP还要求不断采取防错措施, 以降低产品风险。

APQP认为顾客要求 ( 特别是顾客特殊要求, 包括特殊特性 ) 是重要的输入, 认为有效的产品质量策划依赖于企业高层管理者对努力达到使顾客满意这一宗旨的承诺。

APQP的目标是促进与所涉及的每一个人的联系, 以确保所要求的步骤按时完成, 确保使产品满足顾客的需要和期望。

1.2 为什么要做APQP 实施APQP是ISO/TS 16949技术规范明确要求。

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>