

<<现代质量管理学>>

图书基本信息

书名：<<现代质量管理学>>

13位ISBN编号：9787509709719

10位ISBN编号：7509709717

出版时间：2009-10

出版时间：社会科学文献出版社

作者：刘宇 主编

页数：386

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>

## <<现代质量管理学>>

### 前言

质量管理是管理科学中发展最为迅速、应用最为广泛的学科之一，其在发展过程中呈现出两个显著的特征：一是不断吸收自然科学和社会科学的最新研究成果以丰富和完善自身的理论，使其理论视角不断拓展，产生了诸如质量经济学、质量生态学等许多新的研究领域；二是质量管理实践的范围日益扩展，形成了与质量战略、策划、控制、改进、创新密切相关的技术方法体系，并获得了许多质量改进与创新成果，取得了可观的社会和经济效益。

与此相应，国内外有关质量管理的著作、教材也形成了不同的特色和风格。

本书的特点可归纳如下： 1. 以史为线 追溯质量管理理论与实践沿革的历史，揭示其发展的趋势。

本书第一章重点介绍了质量管理不同发展阶段所形成的理论，对大师们的背景及其贡献也做了介绍，使读者从中领会这些理论提出的客观性和必然性，因为，就激发人们的创造精神而言，知识和理论的形成过程比其本身更重要。

2. 以理为纲 质量管理的实践需要理论的指导，而理论的升华便衍生出相应的模式。

在第八章，基于“科学范式”的启示和组织追求卓越的实践，阐述了管理模式理论及其典型的质量管理模式。

为读者通览质量管理的发展和前沿提供了新的路径。

3. 以思为先 知识的获取，不仅要知其然，更要知其所以然。

为此，本书第二、三、四、五章在介绍传统的统计技术与方法时，不仅介绍基础知识，而且重点使读者通晓这些技术和方法产生的背景和理论依据。

本着“思维先导”的认识规律，特别针对常用的统计方法，例如，对控制图、抽样检验等方法的理论依据作了充分的阐述，以达到利用理论知识平台培养科学思维的目的。

## <<现代质量管理学>>

### 内容概要

本书是在编者长期教学经验积累的基础上，结合近十年来的科研成果和最佳实践，吸收了管理科学的新理论、新方法和新标准编写而成。

全书共分八章，内容包括：质量管理基本理论、质量数据分析方法、质量经济分析、统计过程控制（SPC）、抽样检验、六西格玛管理、质量生态链理论与方法、质量管理模式。

本书具有理论性强、内容新颖、结构严谨等特点，是一本符合学科发展规律，符合时代需要的教科书。

## <<现代质量管理学>>

### 作者简介

刘宇 1955年9月生于北京，北京信息科技大学经济管理学院副院长、教授。  
长期从事质量管理的教学和科研工作，兼任中国质量协会理事、中国机械质量管理协会常务理事、全国质量管理和质量保证标准化技术委员会委员、北京市企业管理现代化创新成果评审委员会委员等。

多

## &lt;&lt;现代质量管理学&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 质量管理概述 第一节 21世纪是质量的世纪 第二节 质量内涵的演变及其背景 第三节 质量管理的发展史 第四节 质量管理大师及其理论 第五节 质量管理理论第二章 质量数据分析方法 第一节 质量数据 第二节 理论关系的建立 第三节 多元变量回归模型第三章 质量经济分析 第一节 质量经济分析的内涵 第二节 质量成本与质量收益 第三节 质量经营第四章 统计过程控制 (SPC) 第一节 SPC技术概要 第二节 SPC的基本原理 第三节 常用SPC技术 第四节 过程能力评价与分析 第五节 SPC技术的Minitab实现 第六节 SPC技术的应用案例第五章 抽样检验 第一节 抽样检验概要 第二节 抽样检验的基本原理 第三节 抽样检验实务第六章 六西格玛管理 第一节 六西格玛管理的概念及演变 第二节 六西格玛管理的起源与发展 第三节 六西格玛管理与全面质量管理 (TQM) 的比较 第四节 六西格玛管理的统计意义 第五节 六西格玛管理的综合框架 第六节 六西格玛管理的结构化改进模式 第七节 六西格玛改进项目的阶段管理 第八节 六西格玛管理展望第七章 质量生态链理论与方法 第一节 质量生态链 第二节 质量生态链上的质量关系评价 第三节 质量生态位的结构模型 第四节 质量生态位的计测参数 第五节 质量生态位参数计测过程 第六节 质量生态位竞争与生存的策略第八章 质量管理模式 第一节 管理模式概述 第二节 质量管理体系 第三节 卓越绩效模式 第四节 质量管理模式评述参考文献

## 章节摘录

但是，这一阶段的质量管理纯属“事后把关”的性质，即使查出了废次品，既成事实的损失也已经无法挽回；另外，采取全数检验的办法把关，量大面广，耗费资源，增加成本，也不利于生产率的提高；再则，某些产品的检验属于破坏性检验，如炮弹的射程检验、胶片的感光度检验等，检验一个就损坏一个，全数检验是根本行不通的。

2. 统计质量控制阶段 由于这种以“事后把关”为主的质量管理不断暴露其弊端，因而在客观上就要求有新的方法来解决这些问题。

此时一些统计学家和质量管理专家就开始尝试运用数理统计学的原理来解决这些问题，使质量检验既经济又准确。

20世纪20年代，美国贝尔电话实验室成立了两个课题研究组，一个研究组从事过程控制。工程师休哈特主张对生产过程的控制应在事先做好生产设备的调试工作、生产环境的整顿工作、技术人员和生产人员的培训工作等。

休哈特具有里程碑意义的贡献在于：在1924年首创了生产过程监控的工具——控制图，随后在1925年又提出了统计过程控制（SPC）理论——应用统计技术对生产过程进行监控，以减少对事后检验的依赖，这种新方法解决了质量检验事后把关的不足。

在与休哈特主持过程控制课题研究的同时，贝尔电话实验室的另两名成员道奇和罗米格提出了统计抽样方法，并设计了实际使用的“抽样检验表”，解决了全数检验和破坏性检验在应用中的难题。

在休哈特、道奇和罗米格提出质量控制理论和质量检验理论之时，正值西方资本主义国家经济衰退之时，相关理论的推广和应用受到了一定的影响。

直到第二次世界大战时期，美国作为同盟国的兵站总基地，需要大量生产军需品，军方为了保证军用产品质量，迫切需要进行质量控制，于是休哈特的控制图和道奇、罗米格的抽样检验开始得到广泛应用。

第二次世界大战后，除了美国军工企业，美国的许多民用企业以及法国、德国、日本等地的企业也都陆续推行统计质量控制，并取得了成效。

统计质量控制是质量管理发展过程中的一个重要阶段，它的主要特点是：在指导思想，它已经由以前的事后把关转变为事前预防；在控制方法上，它已经广泛深入地应用数理统计的思考方法和检验方法；在管理方式上，它已经从专职检验人员把关转移到专业质量工程师和技术员控制。

因此，统计质量控制与单纯的质量检验相比，不论在指导思想还是使用方法上，都有了很大的进步。但是，统计质量控制也存在着缺陷。

<<现代质量管理学>>

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>