第一图书网, tushu007.com

<<质量工具简单讲>>

图书基本信息

书名：<<质量工具简单讲>>

13位ISBN编号：9787545400823

10位ISBN编号：7545400828

出版时间：2009-3

出版时间：广东经济

作者：李锋//朱仲华

页数：268

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

工厂的生产活动是企业一切活动的基础，生产活动的管理同财务管理、技术开发、市场营销、人力资源等一样，是企业管理的一项重要职能。
尤其是当今高新技术产业的蓬勃发展，市场需求多样化，使以往生产什么就供应什么的卖方市场转变为需要什么就生产什么的买方市场，这就要求工厂生产的组织与管理应作出相应的变革。
以多品种、小批量生产为特征的现代生产，使工厂生产组织、计划、协调、控制及现场管理、物料管理、品质管理等工作变得更为重要和复杂化。
在工厂管理上，如何使规模效益与多样化需求相结合，就成为现代工厂管理中的一个突出的问题。
《工厂管理简单讲》丛书即从以上情况出发，引进、吸收国外的先进经营管理方式、方针及经验，结合国内企业传统的优秀管理方法，尤其是借鉴珠三角、长三角地区企业的先进经验和管理方法编著而成。
丛书注重管理思维的形成与实际操作方法、技巧、流程的运用，条理清晰，语言简练，深入浅出，将复杂的管理理论用平实的文字与实际操作结合起来，读来非常轻松，用来非常方便。

内容概要

《工厂管理简单讲》丛书引进、吸收国外的先进经营管理方式、方针及经验，结合国内企业传统的优秀管理方法，尤其是借鉴了珠三角、长三角地区企业的先进经验和管理方法编著而成。
丛书注重管理思维的形成与实际操作方法、技巧、流程的运用，条理清晰，语言简练，深入浅出，将复杂的管理理论用平实的文字与实际操作结合起来，读来非常轻松，用来非常方便。
丛书的出版引起了很大的反响，许多企业培训部门、专业培训机构以此作为工厂培训的教材，也有许多工厂管理人员和应届毕业生以它作为自我提升的读本。
本书为该系列丛书之一，内容包括：抽样检验，新旧QC七大手法，品管圈，品质改善活动，SPC统计控制，田口品质工程和六西格玛。

第一图书网, tushu007.com

<<质量工具简单讲>>

书籍目录

第1讲 抽样检验 课时1 抽样检验概述 一、抽样检验的原因 二、抽样检验的时机 三、抽样检验的国家标准 四、抽样检验方法的分类 五、抽样技术（取样方法） 六、抽样检验的基本要素 七、抽样检验的符号和缩略语 课时2 抽样方案的制定与实旖 一、制定与实施前的准备工作 二、抽样方案实施程序 实用工具 附表1：GB／T 2828.1 样本量字码 附表2-A：GB／T 2828.1 正常检验一次抽样方案（主表） 附表2-B：GB／T 2828.1 加严检验一次抽样方案（主表） 附表2-C：GB／T 2828.1 放宽检验一次抽样方案（主表） 附表3-A：GB／T 2828.1 正常检验二次抽样方案（主表） 附表3-B：GB／T 2828.1 加严检验二次抽样方案（主表） 附表3-c：GB／T 2828.1 放宽检验二次抽样方案（主表） 附表4-A：GB／T 2828.1 正常检验多次抽样方案（主表） 附表4-B：GB／T 2828.1 加严检验多次抽样方案（主表） 附表4-C：GB／T 2828.1 放宽检验多次抽样方案（主表） 附表5-A：ANSI／ASQZ 1.4（MIL—STD—105E） 正常检验一次抽样方案（主表） 附表5-B：ANSI／ASQZ 1.4（MIL—STD—105E） 加严检验一次抽样方案（主表）第2讲 新旧QC七大手法 课时1 旧七大QC手法 一、直方图法 二、层别法 三、柏拉图法 四、鱼骨图法 五、查检表 六、散布图 七、控制图 课时2 新七大QC手法 一、亲和图（KJ）法 二、PDPC法 三、矩阵数据分析法 四、关联图法 五、矩阵图法 六、系统图法 七、箭线图法第3讲 品管圈 课时1 品管圈概述 一、品管圈的定义 二、品管圈活动的目的 三、品管圈的精神 四、推行品管圈可以双赢 五、品管圈导入工厂的一般方法 六、品管圈活动的各项资料内容 课时2 品管圈活动的进行 一、品管圈组圈 二、召开品管圈圈会 三、圈会改善活动的基本步骤 四、品管圈活动成果的评价第4讲 品质改善活动 课时1 零缺陷计划 一、零缺陷计划的由来 二、零缺陷计划的基本观念 三、错误发生的原因与预防途径 四、零缺陷计划的两个基本步骤 五、零缺陷计划的实施阶段 六、缺陷预防的实操细节 课时2 价值分析 一、价值分析的起源 二、价值分析的意义与功能 三、价值分析的实施步骤 课时3 提案制度 一、提案制度的意义 二、提案制度的目的 三、提案制度的效益 四、提案范围与奖励 五、推行提案制度的组织与人事 六、提案制度的推行步骤 实用工具 提案制度推行计划范本第5讲 SPC统计控制 课时1 SPC统计制程控制基础知识 一、什么是SPC 二、SPC的基本原理 三、sPc的技术原理 四、SPC的主要内容 五、SPC中的工具 六、SPC应用到的一些专用名词 课时2 SPC统计制程控制的实施 一、企业有效实施SPC的效益 二、实施SPC的两个阶段 三、SPC成功实施的要领 四、SPC与相关人员的责任 五、SPC运作流程 六、SPC实施失败的原因第6讲 田口品质工程 课时1 田口品质工程的含义 一、田口品质工程的含义 二、田口品质工程的目的 三、田口方法的特点 四、田口方法的作用 课时2 田口方法的有关术语 一、品质损失函数 二、杂音因子 三、直交表 课时3 品质工程应用 一、品质工程的基本原理 二、品质工程的意义 三、线外品质工程的三大步骤第7讲 六西格玛 课时1 六西格玛质量管理方法 一、什么是六西格玛 二、六西格玛的六项要件 三、达成六西格玛的三种策略 四、六西格玛的组织与职责 课时2 选出制胜的六西格玛专案 一、选择专案的三要点 二、专案选择流程 三、选择专案时的注意事项 课时3 小组召集人的基本工具箱 一、了解小组的动态 二、强化能力 三、资料搜集：适时使用适当工具 四、组织沟通参考文献

章节摘录

课时1　抽样检验概述　　抽样检验是从一批交验的产品（总体）中，随机抽取适量的产品样本进行质量检验，然后把检验结果与判定标准进行比较，从而确定该产品是否合格或需再进行抽检后裁决的一种质量检验方法。

一、抽样检验原因　　1．抽样检验的优点　　与全数检验相比较，抽样检验具有下列优点：

（1）由于只检验部分产品，因此其成本较低。

（2）在检验作业中，减少因搬运而遭致的损毁。

（3）只需较少的检验员，因此可减少人员的聘用及训练的问题。

（4）由于人员的工作并非检验大量相同产品，使得检验人员有多余的时间和精力进行其他重要的检验，同时保持更准确的检验记录。

（5）全数检验由于时间、人力及设备上的限制，无法对每一件产品的各种重要品质特性全部加以检验，更由于工作的重复、单调，使检验员身心疲劳而导致结果不真实。

抽样检验则能检验一个样本内产品的各重要品质，因此其结果较精确。

而且近代统计理论发展的完善，使得由小样本估计群体非常可靠，因此，抽样检验较全数检验有更佳的品质保证。

编辑推荐

《管理体系简单讲》让管理变得更简单，让操作变得更具体，让流程变得更细化，让执行变得更容易。
《质量工具简单讲》是理论与实践的完美结合，做什么和怎样做都可以从这里找到解决方案。

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