

<<工序质量控制系统研究>>

图书基本信息

书名：<<工序质量控制系统研究>>

13位ISBN编号：9787801623942

10位ISBN编号：7801623940

出版时间：2002-6-1

出版时间：经济管理出版社

作者：于涛

页数：224

字数：188000

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>

<<工序质量控制系统研究>>

内容概要

本书以系统理论、信息理论为基础、详细分析了构建工序质量控制系统所依据的理论与方法同计算机技术结合的可能性，对工序质量控制系统的目标、任务与范围予以规范和定位，对影响工序质量控制系统的主体客观因素及其运动规律加以科学的界定与分析。以此为基础，融计算机技术、自动控制理论、传感技术、检测技术、质量控制方法等多学科于一体，成功地对工序质量控制系统进行了首创性设计与开发。

<<工序质量控制系统研究>>

作者简介

于涛，男，1956年生；山东工业大学机械制造及自动化专业学士、硕士；同济大学管理科学与工程专业博士，德州学院副院长、教授；山东大学兼职教授；已发表学术论文60余篇，主编、参编著作教材8部；获得山东省科技进步奖一项，山东省高校优秀科研成果奖两项。

<<工序质量控制系统研究>>

书籍目录

1、引论 1.1 工序质量控制在产品质量中的作用和意义 1.2 工序质量控制的内容及存在的问题 1.3 在工序质量控制中应用计算机技术的构想 1.4 工序质量控制国内外研究概况 1.5 工序质量控制系统研究的内容
 2、质量观念演变对工序质量控制技术发展的影响分析 2.1 质量观念的演变 2.2 质量管理观念的变革 2.3 工序质量控制方式的变化与内容的革新 2.4 计算机技术在工序质量控制中的应用前景分析 2.5 工序质量控制自动化的现状及发展趋势分析 2.6 SPC在先进制造环境中的地位与作用
 3、工序质量控制的理论及方法研究 3.1 工序质量控制的理论依据分析 3.2 工序质量控制的形式和方法分析 3.3 工序抽样法的选择及应用分析 3.4 面向个性化生产的工序质量状况综合判别法设计
 4、工序质量控制系统的构建与功能设计 4.1 工序质量控制的目的及应用具备的条件分析 4.2 工序质量控制系统的构建原理探讨 4.3 工序质量控制系统的原则确定及思路分析 4.4 工序质量控制系统的功能设计 4.5 工序质量控制系统功能的实现方式 4.6 工序质量控制系统的数据采集与处理设计
 5、基于操作者满意度的工序质量控制系统研究 5.1 工序质量控制系统中人的作用再现的意义 5.2 工序质量控制系统中的信息传递研究 5.3 关于生产过程中操作者的满意度研究 5.4 基于操作者满意度的工序质量控制系统设计 5.5 操作者介入型控制的实验分析 5.6 使用MPVS、MVDD的实验研究
 6、工序质量经济控制模型的建立与实施研究 6.1 工序能力经济性分析 6.2 工序能力不足的经济控制策略探讨 6.3 工序诊断调节经济控制模型的建立与实施
 7、工序质量控制系统中质量改进指标体系的设计与应用 7.1 工序质量改进指标体系设计原则的确定 7.2 工序质量改进指标体系的构成设计 7.3 工序质量改进指标体系综合指标的设计 7.4 工序质量改进综合指标应用实例分析
 8、在线工序质量控制系统实施研究结束语参考文献

<<工序质量控制系统研究>>

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>