第一图书网, tushu007.com

<<SPC实施指南>>

图书基本信息

书名：<<SPC实施指南>>

13位ISBN编号：9787807283249

10位ISBN编号：7807283246

出版时间：2006-6

出版时间：广东经济

作者：聂微

页数：310

字数：465000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

在中国，SPC理念和SPC知识已经不陌生，只是很多企业还没有用SPC软件工具来进行管理，而仅仅是在用手工绘图或在Excel中制作简单的图表来应付客户，这些企业都需要一个好的软件来代替手工繁琐的操作。
而在其他的制造行业和服务业，SPC软件应用还是一片空白，这需要培育和引导。
对于SPC软件本身而言，应该是主动的实施，应该与企业的实际情况相结合，解决企业的实际问题，为企业创造更多的利润。
其实，大多数企业都了解SPC，只是没有得到很好的应用或没有找到适合的SPC软件，他们只是随意输入一些虚假数据，在Excel中制作一些好看的控制图或柏拉图，表示说本公司SPC应用得很好，以博得客户的欢喜或应付客户的检查。
这是一本SPC软件应用技术的实施指南，以丰富的案例，深入浅出地阐述了SPC的理论知识及各类控制图的绘制，内容丰富，案例经典，可成为广大企业实现管理自动化的理想参考读本。

第一图书网, tushu007.com

作者简介

聂微，男，国家注册高级审核员，中国标准化协TS16949培训高级讲师。
在读MBA，现任华太企业管理咨询有限公司总经理。
20世纪80年代末下海打工，在多家台资、港资、日资、民营企业做过课长、经理、行政与行销策划副总经理，主持编写过企业的各类管理制度，1997年开始从事企业管

书籍目录

第一章 SPC的有关知识介绍 第一节 SPC简要说明及推行要点 第二节 SPC的数据收集 第三节 SPC之专业术语介绍 第四节 SPC使用符号及说明第二章 控制图原理与过程能力分析 第一节 基本概念与简要说明 第二节 控制图的原理 第三节 控制图的分析和判断 第四节 过程能力分析第三章 计量值控制图 第一节 x-R控制图(平均值与极差控制图) 第二节 X-R控制图(中位数与极差控制图) 第三节 x-s控制图(平均值—标准差控制图) 第四节 x-Rm控制图(个别值与移动极差控制图) 第五节 短制程控制图(小批量、多品种控制图)第四章 计数值控制图 第一节 P控制图(不良率或不合格率控制图) 第二节 np控制图(不良数或不合格数控制图) 第三节 c控制图(缺点数控制图) 第四节 u控制图(单位缺点数控制图)第五章 测量系统分析 第一节 MSA简要说明及基本概念 第二节 测量系统分析实务指南 第三节 计量型测量重复陸与再现性实务指南 第四节 计数型测量小样法及大样法实务指南第六章 SPC软件应用实施指南 第一节 SPC系统运作基本原理 第二节 企业推行SPC软件的原因 第三节 企业推行SPC软件的前提 第四节 SPC应用的几个误区 第五节 SPC软件推行成功关键要因 第六节 SPC软件基础架构 第七节 SPC系统实施步骤 第一步：SPC系统规划 第二步：收集数据样本 第三步：实时数据监控 第四步：统计图形分析 第五步：SPC系统质量持续改善 第八节 SPC系统辅助分析工具MSA 第九节 SPC系统辅助分析工具：FMEA第七章 SPC软件应用案例分析 第一节 现有企业状况分析 第二节 系统环境规划 第三节 使用权限规划 第四节 运作流程规划 第五节 持续改善规划 第六节 计数值检验分析 第七节 计量值检验分析 第八节 案例分析总结 附件一：控制图常用系数表 附件二：零缺点抽样数量表 附件三：MIL-STD-105(GB 2828)表

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