

<<SPC运作实务>>

图书基本信息

书名：<<SPC运作实务>>

13位ISBN编号：9787806547755

10位ISBN编号：7806547754

出版时间：2002-8

出版时间：海天出版社

作者：傅利平主编

页数：344

字数：290000

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>

<<SPC运作实务>>

内容概要

本书从各个层面来论述SPC（统计制程管制）的原理和运作实务，并以大量的实例数据为例证。是目前国内第一本具有深刻理论和丰富实战经验的书。

建议初学者看三遍以上，中级进阶者看两遍，高级进阶者可作为工具书。

SPC也是企业做好品质的基础。

通过本书，您可以——全面真正地了解SPC，实际工作中怎样推行SPC；获得对品质正确判断，掌握制程品质的发展趋势，建立品质的沟通平台，品质在无声中中快速地提升。

<<SPC运作实务>>

作者简介

傅利平，江西省鹰潭人。

计算机专业，1998年至2001年，在外资电脑顾问公司先后担任品管软件开发系统分析师、顾问师。

精通ISO9000、QS9000、ISO14000，对品质系统各环节均有深入研究。

现任舒博克顿品质信息有限公司品管资深顾问师、品管软件分析师，先后为30家国内外大型企业服务过，指导过100多家中小型企业，诊断过近200家企业。

<<SPC运作实务>>

书籍目录

第一篇 基础篇 第一章 品质的各种观念 第二章 品管七大手法与新七大手法 第三章 抽样与检验 第四章 SPC统计过程控制概论 第二篇 技术篇 第五章 数据收集 第六章 各项品质指标 第七章 图形制作与说明 第八章 图形综合应用 第九章 企业SPC系统规划 第三篇 应用篇 第十章 电子组装业案例分析 第十一章 电子元器件业案例分析 附件一 MIL-STD-105E表 附件二 品管常用部分中英文单词对照表

<<SPC运作实务>>

章节摘录

所以这类企业的SPC规划，要灵活，不能完全按照SPC理论中的产品类别和产品资料来管制品质，可以变向运作来实现SPC的功能，达到协助企业成长的目的。

在这类型企业的SPC基本资料规划，计数值的规划同量大批少型企业是一样的，都是为了掌控全厂各环节的不良状况，SPC的运作同样必须使用软件，只有计量值部分有较大区别。

计量值的应用，通常都是用宋解决数据无法解决的问题，所以这类型企业在应用时，主要目的就是监控和防止变异，最佳的方法就是机台变异。

所以在规划SPC的计量值部分寸，可设立与计数值所不相同的检验工作站、产品资料、管制特性等。这样就需要注意以下基本资料设定： 加设一个计量值的‘产品类别’； 几个计量值的‘检验工作站’，根据QC工程图中加工工序中，且计数值难以解决问题的位置，如SMT锡炉，其名称最好在前面或后面加上量测特性以示区别，如‘SMT锡炉温度’、‘模具变异差’等； 管制特性不能直接使用具体某个产品的量测特性，最好使用差异或变异系数，如某小型工厂生产冲压件，则管制特性名称可以使用“10吨模松动”； 如企业中可能又有部分大批量生产的产品，而又需要对此批产品做计量分析，则可以使用一个特殊的层别条件——“大批产品编号”。

其它设定可以同量多批少型企业。

三、批大小变化型 这类企业是指生产的批量大小变化幅度较大、较频繁，没有固定的规则，如第一批的产品批量为100pcs，下一批可能是10000pcs，再下一批又是1000Pcs。

这类企业的特点是： 各具有前面两类型企业的部分特点； 所接的订单价格时高时低，故品质要求也时高时低，管理者会因成本和品质的平衡而觉得很麻烦，故而经常会变更一些产品的检验允收要求，也就会经常收到一些客诉； 即使品质要求高的产品，企业也不愿全检，因为管理者有较好的品质观念； 企业通常规模都不大，通常为中型企业，但很有发展前景，同时企业管理和品质也很容易不清晰； 订单较大小不定，客户又多而难转为有选择型的部分大客户； 单批产品生产时间不定，完全按照理论，量大时抽样就少了点，量小时抽样又抽不到分析起来就很困难； 管理水准相对出现混乱，内部很可能有很多资源浪费，也有在使用电脑，且部分企业还有上小型电脑化；

品质的好坏，将直接影响企业是上进还是下退，如若品质跟上，一般在一年之内会有较大变化，所以品质和形象通常为企业的重心； 企业品管人才有好有差，参差不齐，做项目时需要‘有识之士’做为主导者，否则只会使资源浪费和重复，对SPC必须找一个有丰富经验的人员来主导、 这类企业通常为国内外中小型，主要包括ODM和OEM，也包括是国内外大企业的准供货商。

企业做SPC的通常目的有两个方面：一是监控所有品质，并借助其提升品质管理水平；二是提升企业形象。

所以SPC在开始导入时要注意以下几点： 必须使所有品质都能监控到； 初期只能做全厂的监控，而不能全面来改善品质问题，故先重点做几个很好的品质监控和改善的范例，以便于客户参观或评核，同时会大大提升企业形象。

<<SPC运作实务>>

媒体关注与评论

前言 21世纪——品质的世纪已来临了，人们已感受到发生在周围的品质的变化。ISO族标准2000年版的颁布，牵动着全世界千百万人的心，引起了全球企业界、学术界、政府的广泛关注。

尤其是，新版ISO9000族标准从品质的定义到品质体系的建立以及品质管理的目标都有很大的改进，“人人皆顾客，事事皆过程”的理念正深入人心。

随着我国加入WTO，以及全世界的制造业逐渐向我国转移，预料我国将成为全球的“制造中心”。这些企业面临机遇的同时，也将带来严峻的挑战，特别是在品质观念以及品质的技术水平方面带来巨大的冲击。

“过程品质控制”是研究如何对过程进行严格的品质控制，虽然它是一门重要的学科，但由于它在我国企业中，特别是中小企业，还鲜为人知，急需宣传推广。

以我国生产力发展水平而论，我们与发达国家还有一定的差距；在日前面临极人竞争情况下，各个领域特别是制造业亟需提高企业自身的品质意识，用先进的品质理论及品质工具提升产品的品质，加强产品在国际上的竞争力，提升“中国造”在全球消费者中的形象。

作者从1998年至今一直从事品质咨询顾问，帮助企业实施品质改造的工作。

近年来曾深入几十家企业，解决企业实际工作中遇到的问题，介绍“过程品质控制”理论，并对企业中一些常见错误认识进行深入分析。

因而，也积累了较丰富的经验，开拓了思路。

特别是在“过程品质控制”方面，具有丰富的实践经验。

作者在以往的工作过程中，发现有不少企业也很重视品质管理，并且经常对员工进行培训。

但是在实践过程，因为品质管理对员工素质要求较高，很多时候无法计算出相应的数字及作出应有的图表，更难对划表进行分析并提出改善对策，难以达到效果，所以很难推广下去。

有鉴于此，我们经过大量的现场考察、分析，并依据“过程质量控制”理论，编写了一套实用的专业过程质量控制软件，使企业更容易进行质量工作的推广。

本书详细说明了过程质量控制的理论，并以大量的实例介绍过程质量控制在企业中实际应用。

特别值得一提的是，本书以一个个完整的实例，从企业组织架构开始，到相关参数的制订开始，经过收集原始数据，再经过软件处理，算出结果，作出图表，并对结果、图表进行详细的分析，并给出相应的改善建议。

从质量管理理论至改善建议形成一个环状管理模式，这些对企业中、高层管理人员具有借鉴意义。

现场质量管理人员可以依据本书制订出完整的过程质量控制体系。

本书堪称企业的良师益友。

如果没有丰富的企业实践经验，是无法完成这样的分析的。

理论与具有可操作性实例相结合——是本书与目前大多数纯理论书籍的最大区别。

质量理论与技术手段相结合——是本书推荐企业质量管理工作的利器。

21世纪，质量面临着空前的机遇与挑战。

以顾客满意为质量标准意味着：组织的运作、经营、战略都将围绕着质最展开，质最的地位达到了历史上前所未有的高度，必将受到认真的对待。

这对质量本身的发展、质最管理的研究、质最工作者都是难得的机遇。

同时，信息技术的高速发展使得国际间的竞争日趋激烈，生活的节奏不断加快，顾客的要求向多样化、个性化方向发展，这到顾客满意将日益困难，这又向质量提出了严峻的挑战。

.....

<<SPC运作实务>>

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>