

<<质量体系有效运行的系统方法>>

图书基本信息

书名：<<质量体系有效运行的系统方法>>

13位ISBN编号：9787811116526

10位ISBN编号：7811116529

出版时间：2009-12

出版时间：东华大学出版社

作者：邹岳华，秦永烈 著

页数：219

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>

## <<质量体系有效运行的系统方法>>

### 前言

大力发展核电事业是我国发展能源的既定国策，上海是制造核电设备的重要基地之一，承担着许多核电设备的制造任务。

为保证所制产品在核电站中长期运行的安全性和可靠性，各制造企业（也称公司）都建立了质量保证和管理体系，编制了许多程序文件和规章制度，但在具体贯彻中，由于大家的方法不同，效果也差别悬殊。

针对上述情况，上海市核电办公室在深入企业调研中，了解到我们的管理方法后，很感兴趣，并邀作者在上海核电设备制造企业中作了一次“质量体系有效运行”的讲座，普遍反映较好。

2004年，上海核电办公室组织上海核电企业参加《上海市技术引进项目的吸收与创新技术计划》科技攻关项目，并要求作者进行“质量体系有效运行”方面的研究。

经过几年努力，我们在过去工作的基础上，更深入地进行了系统方法理论、配套的管理技术和实用案例研究，于2006年10月圆满完成了任务。

总结课题及实践和理论上的研究，我们有了一些收获。

全国各地的核电制造企业很多，为了巩固以前成果和引起其他企业一起来试行研究和进一步探讨，从科学发展观和不断创新、持续改进的角度出发，将我们的方法及理论总结出版。

由于质量体系有效运行的方法具有一定的普适性，我们提出的方法不仅用于核电机械制造，还可用于一般机械制造企业，和生产管理部门。

不过核级机械由于其工作条件苛刻，可能要严一些。

## <<质量体系有效运行的系统方法>>

### 内容概要

《质量体系有效运行的系统方法》是作者多年从事核电及其它机械设备制造的管理、质量控制技术而形成质量体系有效运行的经验汇总。

其中包括MPDHB系统的引出、质量体系有效运行的管理方法——产品—人员岗位工作流程图编制方法及实例。

同时分析讨论了保证MPDHB系统切实实现的产品优化设计、人员优选、文件及硬件优选以及可靠性技术，提出了为保证MPDHB系统长期有效运行，确保系统及企业兴旺发达，实现长期可靠运行和持续发展，不断创新的方法和见解。

书中有实践方面的内容，也有理论方面的内容。

《质量体系有效运行的系统方法》可供各有关企业生产制造、管理人员及决策者参考，包括大型和中小型企业（或称公司）；也可作为大专院校专科、本科及研究生的教学参考书。

## &lt;&lt;质量体系有效运行的系统方法&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 绪论1.1 引言1.2 核电及一般机械制造企业质量体系运行的现状分析1.2.1 习惯思维与全新管理模式发生冲撞1.2.2 部分体系文件可操作性不强1.2.3 质量文件与产品和人员岗位工作脱离1.3 开展质量体系相关研究的目的和重要意义1.3.1 高度重视实践和理论上的创新, 有利于加速我国核电制造事业的发展1.3.2 用系统的一般概念阐述机械制造系统的结构组成、整体功能及相互间的有机联系1.3.3 提出一套操作性强、行之有效的管理方法, 有利于系统的有效运行1.3.4 抓好质量管理, 可带来巨大的社会效益和经济效益1.4 本书的内容1.4.1 整合产品M、人员P、文件D和硬件H提出了MPDHB系统1.4.2 产品人员岗位工作流程图的产生1.4.3 介绍了产品-人员岗位工作流程图的两个实例1.4.4 MPDHB系统各因素的优选、可靠性与整体优化设计及举例1.4.5 MPDHB系统中, 系统和各因素可靠性的相关性1.4.6 有效运行的长效性1.4.7 MPDHB系统的持续发展和进一步创新第二章 质量体系有效运行的方法——MPDHB系统的引出2.1 系统的定义2.2 系统的特性2.2.1 集合性2.2.2 对系统S的说明2.2.3 联系性2.2.4 层次性2.2.5 目的性2.2.6 环境适应性2.2.7 整体性2.2.8 前展性2.3 MPDHB系统分析法2.4 系统的有效性和有效运行第三章 质量体系有效运行的管理技术——产品—人员岗位工作流程图3.1 明确要编制产品—人员岗位工作流程图的具体产品和产品特性3.2 根据组织结构图, 明确所有与产品制造有关人员的岗位设置、岗位质量目标和岗位职责3.3 明确和完善质量文件3.4 建立产品集、人员岗位集和质量文件集的关系坐标3.4.1 产品M的三维坐标图3.4.2 人员岗位与质量文件的关系坐标图3.5 根据MPDHB系统编制产品—人员岗位工作流程图第四章 百万千瓦级核电站蒸汽发生器管子支撑板——产品—人员岗位工作流程图编制4.1 明确产品名称及特性4.2 明确与支撑板制造质量有关人员的岗位设置、岗位质量目标和岗位职责4.3 明确和完善质量文件4.4 建立支撑板项目人员岗位与质量文件的关系坐标4.5 各岗位人员根据本岗位的输出、输入关系编写产品—人员岗位工作流程图4.5.1 管子支撑板制造项目技术负责人工作流程图编制4.5.2 管子支撑板工艺负责人岗位工作流程图编制4.5.3 管子支撑板质检负责人岗位工作流程图编制4.5.4 支撑板钻孔首席监管的岗位工作流程图编制4.5.5 支撑板拉削首席监管的岗位工作流程图编制第五章 HAP、ZJ系列隔振平台人员岗位工作流程图编制5.1 明确产品的名称和特性5.2 明确与隔振平台制造质量有关人员的岗位设置、岗位质量目标及岗位职责5.3 明确和完善质量文件5.4 建立隔振平台人员岗位与质量文件的关系坐标, 明确各类人员质量活动的内容5.5 根据岗位的输出、输入关系编制产品—人员岗位工作流程图5.5.1 HAP、ZJ系列隔振平台质保人员岗位工作流程图编制5.5.2 HAP、ZJ系列隔振平台质量检验员岗位工作流程图编制5.5.3 HAP、ZJ系列隔振平台(机加工)质量检验员岗位工作流程图编制5.5.4 HAP、ZJ系列隔振平台采购人员岗位工作流程图编制5.5.5 HAP、ZJ系列隔振平台生产调度人员岗位工作流程图编制第六章 MPDHB系统中产品M的性能参数优化与仿真设计6.1 产品M对企业发展的重要性及对它的要求6.1.1 产品M对企业发展的重要性6.1.2 选产品的看法6.1.3 压水堆核电站用机械设备工作条件简介6.1.4 产品性能参数的优化6.2 振筒式压力传感器精确度的单纯形法优化设计6.2.1 振筒式压力传感器结构及工作原理6.2.2 振筒式压力传感器特性拟合单目标线性规划模型6.2.3 振筒式压力传感器特性拟合的目标规划优化设计模型6.2.4 线性目标规划的改进单纯形算法及程序6.2.5 用改进单纯形算法求解振筒式压力传感器优化特性6.3 核级液压阻尼器液压系统参数的优选仿真6.3.1 液压阻尼器的作用、工作原理及结构6.3.2 液压阻尼器液压系统的仿真设计方法及案例第七章 MPDHB系统及文件D和硬件H的可靠性7.1 引言7.2 MPDHB系统可靠性算法及举例7.2.1 MPDHB系统可靠性算法7.2.2 系统的可靠性框图7.2.3 系统可靠性计算7.3 硬件H及文件D的可靠性衡量指标7.3.1 硬件H的可靠性衡量指标7.3.2 文件D(含软件)的可靠性衡量指标7.4 MPDHB系统中文件D可靠性的(人工)测试方法7.4.1 概述7.4.2 MPDHB系统中文件D可靠性的(人工)测试和审查方法7.4.3 支撑板制造MPDHB系统可靠性人工测试计算举例7.5 MPDHB系统中文件D考评的模糊层次分析法及举例7.5.1 引言7.5.2 支撑板制造文件D可靠性评定模型7.5.3 支撑板制造MPDHB系统中文件D的可靠性评定计算举例“第八章 MPDHB系统人员P的优选方法和系统可靠性分析8.1 引言8.2 人员可靠性分析8.2.1 人员可靠性在MPDHB系统中的重要性8.2.2 影响人员可靠性的因素8.2.3 人员可靠性的FMMA分析8.3 人员的优选及可靠性评估8.4 支撑板制造MPDHB系统中人员优选的模糊评估模型8.4.1 人员优选模糊评估模型的建立8.4.2 人员考评及可靠性水平评估举例8.5 系统中P、D、H参数可靠性的时变性理论问题的提出8.6 MPDHB系统的故障树分析和计算举例8.6.1 概述8.6.2 支撑板制造MPDHB系统可靠性的故障树分析8.6.3 故障树定量计算举例第九章 MPDHB系统的整体优化

## <<质量体系有效运行的系统方法>>

设计及实例9.1 整体优化设计思想及其要求9.2 蒸汽发生器管子支撑板的制造方案优化决策9.2.1 核电站蒸汽发生器管子支撑板的主要特性9.2.2 核电站蒸汽发生器管子支撑板制造的优化决策方案9.3 核电站Q切割机电器控制系统多目标优化设计9.3.1 切割机电器控制系统简介9.3.2 切割机电器控制系统多目标整数规划优化设计9.3.3 多目标优化设计方法9.3.4 切割机电器控制系统各组成部分的优选方案9.3.5 优化结果 “第十章 MPDHB系统及各参数可靠性的相关性10.1 引言10.2 MPDHB系统和参数可靠性的相关性概念10.3 MPDHB系统参数可靠性的自相关分析10.4 MPDHB系统中人员可靠度 $R_p(t)$ 与产品研发制造过程 $X_{MADH}(t)$ 及其可靠度 $R_{MADH}(t)$ 的互相关分析10.5 MPDHB系统中人员、文件、硬件三参素的可靠性互相关10.6 小结第十一章 确保MPDHB系统长期有效运行的方法11.1 引言11.2 在承接研制开发新品M时,系统中P、D、H的条件适应性11.3 建立集中分散的企业管理系统11.4 MPDHB系统有效性的持续增长和技术创新的PDCA过程11.5 顾客满意11.5.1 顾客满意对企业发展的重要性11.5.2 顾客满意三要素11.5.3 顾客满意经营三原则11.5.4 建立产品顾客满意度档案及网络系统第十二章 MPDHB系统持续发展的见解——创新与科学发展观分析12.1 引言12.2 对科学发展观与创新原理的理解12.3 文件的优化及管理模式的创新12.4 人员素质的优化、工作热情激励方法及思维创新12.4.1 提高人员P的基础文化程度、专业理论和实践动手能力水平12.4.2 人员P大脑神经系统简介12.4.3 人员P大脑思维能力的增长和量变质变过程12.4.4 人员积极性和工作热情的激励12.5 硬件的科学创新12.6 关于科学创新源泉的见解12.6.1 科学创新的种类与创新课题来源12.6.2 目前祸害国家与人民安全的隐患12.6.3 疾病防控的FMMA分析法及进一步研究12.6.4 几个创新的实例简介参考文献

## <<质量体系有效运行的系统方法>>

### 章节摘录

1.2.2 部分体系文件可操作性不强 企业在贯标初期,由于对标准的认识和理解不全面,不知道应该如何建立质量管理体系,因此,在这种情况下,请咨询师指导有助于体系的建立和有效贯标。但在企业建立质量体系后,由于对质量体系的建立没有从真正意义上来认识和理解,没有建立起一套长期有效的管理机制,往往疲于应付检查。

一般来说,此时的体系文件只有手册和程序,企业如果不抓紧建立第三层次作业指导书,那么体系文件就很难与企业管理现状很好衔接,其结果可能是“写的不会做,做的没有写”。

变成了一套可操作性不强,达不到良好质量控制效果的质量管理体系文件。

1.2.3 质量文件与产品和人员岗位工作脱离 在贯标过程中,有时出现“认识很清楚,实施不到位,效果出不来”的情况,甚至还出现“纸上写的,墙上挂的”与“实际干的”不一致的情况。

这种情况,就是“理论和实践”没有很好结合,从质量工作层面上讲,就是“质量文件与产品岗位的实际工作”没有紧贴在一起,以形成一个严密的整体,即没有把产品、人员岗位、各种文件和硬件资源有机地结合成一个整体,因而造成质量无法控制。

后面我们提出并把这种整体合在一起的系统,称之为质量系统,也简称之为MPDHB系统,它就是质量体系有效运行的具体实施系统。

作为一个系统,要产生实际作用,必须通过有效运行,使质量体系具有“系统整体性”特征。

如果不能通过“系统整体性”来协调质量文件与岗位人员的有序排列和有序活动,就必然会导致两者相互脱离的现象,出现岗位上干的与文件上写的“不一样”的情况。

我们常说的“管理失控”原因就在这里。

<<质量体系有效运行的系统方法>>

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>