

<<全面物料质量管理>>

图书基本信息

书名：<<全面物料质量管理>>

13位ISBN编号：9787111441007

10位ISBN编号：7111441001

出版时间：2014-1-1

出版时间：机械工业出版社

作者：苏铁军,温华玲

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>

<<全面物料质量管理>>

内容概要

系统全面的解决方案，作者多年企业实践经验倾心打造！

不同规模、不同行业的研发制造型企业都会被物料质量问题困扰，具体表现是物料不良在产品不良中所占比例最大，而且物料质量改善工作推进困难、效果差。

本书来自于企业成功实践的总结和提炼，详细描述了“全面物料质量管理”的框架和内容，分为技术工具篇、管理流程篇、支持平台篇3篇，包括物料基础数据管理、采购策略管理、物料优选管理、物料变更管理、备用资源建设、物料可靠应用、研发物料管理；新增物料选型认证、供应商选择和认证、供应商质量保证、来料检验质量控制、供应商绩效管理、物料不良处理和纠正预防；物料质量管理的组织架构、流程优化和评价指标，物料质量人员管理和职业发展，信息技术在物料质量管理中的应用等。

本书结合49个实际案例进行讲解，为想提高物料质量水平的企业管理者以及物料质量管理领域的从业者提供了非常有价值的工作指南，也可以作为高等院校质量管理、可靠性工程、物流及供应链管理相关专业的教学参考书。

<<全面物料质量管理>>

作者简介

苏铁军

物料质量管理、供应链管理、可靠性专家。

可靠性专业工学博士，C.P.M.（Certified Purchasing Manager——美国供应管理协会注册采购经理）。

作为企业工程师、管理人员和咨询顾问从事多年质量和可靠性相关的工作，主导完成多项质量和可靠性平台建设、物料质量管理体系提升和供应链优化等内部和外部咨询项目。

联系方式：sutiejun@163.com，新浪微博@苏铁军-Steven。

<<全面物料质量管理>>

书籍目录

前言	
案例目录	
表目录	
图目录	
第1章物料质量管理概述1	
1.1物料质量管理的特点1	
1.2全面物料质量管理框架3	
第1篇技术工具篇	
第2章物料基础数据管理10	
2.1物料信息管理经常出现的问题11	
2.2物料信息梳理13	
2.2.1物料有哪些属性需要管理13	
2.2.2BOM（物料清单）三要素16	
2.2.3“一码一物”和“一码多物”16	
2.2.4物料描述规则的五个原则19	
2.2.5如何进行物料信息梳理20	
2.3物料分类21	
2.3.1物料分类的五大好处21	
2.3.2物料分类的原则22	
2.3.3物料分类的四个小技巧23	
2.4物料标准化24	
2.4.1物料标准化工作开展要点25	
2.4.2物料编码定期清理26	
第3章采购策略管理28	
3.1采购策略的作用和分类29	
3.1.1采购策略是工作上台阶的标志30	
3.1.2如何确定自制还是采购31	
3.1.3影响采购策略的因素33	
3.1.4通用采购策略35	
3.1.5制订采购策略时的两种物料分类36	
3.2采购策略的编写过程和内容39	
3.2.1如何编写采购策略39	
3.2.2采购策略的主要内容41	
3.2.3如何让采购策略落到实处43	
3.3供应商分类管理策略44	
第4章物料优选管理48	
4.1优选规则制订49	
4.1.1优选管理的作用49	
4.1.2优选管理适用范围49	
4.1.3优选等级的划分50	
4.2优选等级确定与应用51	
4.2.1如何确定物料的优选等级51	
4.2.2优选等级的应用53	
第5章物料变更管理56	
5.1供应商产品变更管理57	

<<全面物料质量管理>>

- 5.1.1为什么物料不良多数源自供应商产品变更57
- 5.1.2物料变更的主要类型58
- 5.1.3供应商产品变更控制方法59
- 5.2物料变更处理流程61
 - 5.2.1产品变更处理流程的构建要点61
 - 5.2.2物料变更验证时的注意事项62
- 5.3内部变更控制63
- 第6章备用资源建设67
 - 6.1备用资源建设的好处68
 - 6.2量产阶段备选物料的质量保证69
 - 6.2.1标准件备选69
 - 6.2.2定制件转厂70
 - 6.3推动研发前期设计就做好物料备选71
 - 6.4对物料备选的深入思考72
 - 6.4.1是否所有物料都需要备选72
 - 6.4.2独家资源风险评估方法73
- 第7章物料可靠应用75
 - 7.1降额的关键点76
 - 7.2如何开展ESD（静电放电）相关工作76
 - 7.3如何开展MSL（潮湿敏感等级）相关工作78
 - 7.4物料有效期管理80
 - 7.4.1哪些物料需要有效期管理80
 - 7.4.2有效期各时间点之间的关系80
 - 7.4.3各个环节的有效期管理81
 - 7.5物料防护要求82
 - 7.5.1物料的防护类型和措施82
 - 7.5.2如何有效承载和传递物料的防护要求83
- 第8章研发物料管理85
 - 8.1研发项目物料管理中的问题86
 - 8.2研发物料专职岗位87
 - 8.3研发物料及时齐套保证88
 - 8.3.1策划阶段88
 - 8.3.2开发样机阶段88
 - 8.3.3工程样机阶段89
 - 8.3.4试产样机阶段89
 - 8.4可采购性管理89
 - 8.4.1物料可采购性包括哪些方面90
 - 8.4.2如何保证新项目所用物料的可采购性90
 - 8.4.3如何协调选型质量和项目进度的关系91
 - 8.5研发样品跟踪问题92
 - 8.6供应商早期参与93
- 第2篇管理流程篇
- 第9章新增物料选型认证96
 - 9.1物料选型的重要性97
 - 9.2标准件选型质量的提升98
 - 9.2.1如何改变选型不受控制的局面98
 - 9.2.2新增物料选型控制点99

<<全面物料质量管理>>

- 9.3标准件认证方法104
 - 9.3.1确认样品和规格一致105
 - 9.3.2确认设计要求和规格一致106
 - 9.3.3确认设计要求和样品一致109
 - 9.3.4确定采购信息110
 - 9.3.5确定检验标准111
 - 9.3.6物料认证的输出111
- 9.4定制件打样认证管理115
 - 9.4.1如何提高设计图样的可加工性115
 - 9.4.2定制件打样认证过程有哪些质量活动116
- 第10章 供应商选择和认证120
 - 10.1 供应商选择121
 - 10.1.1 供应商开发的需求来源121
 - 10.1.2 如何确定是否开发新供应商122
 - 10.1.3 选择新供应商从哪些方面考虑123
 - 10.1.4 寻找潜在供应商的方法126
 - 10.2 供应商认证128
 - 10.2.1 业界经典的供应商认证流程128
 - 10.2.2 如何了解潜在供应商的信息129
 - 10.2.3 供应商的初步筛选130
 - 10.2.4 如何让供应商现场考察工作更有效131
 - 10.2.5 供应商认证时各岗位的职责133
 - 10.2.6 需要和供应商签订哪些协议134
- 第11章 供应商质量保证137
 - 11.1 供应商质量保证工作方法138
 - 11.1.1 供应商质量例会138
 - 11.1.2 供应商质量月报139
 - 11.1.3 惩罚手段139
 - 11.1.4 供应商手册140
 - 11.1.5 供应商大会140
 - 11.1.6 供应商质量专项辅导141
 - 11.1.7 供应商过程稽核142
 - 11.1.8 物料型式试验145
 - 11.2 不同特点供应商质量管理思路151
 - 11.2.1 质量很差的供应商151
 - 11.2.2 强势供应商152
 - 11.2.3 标准件供应商153
 - 11.2.4 定制件供应商153
 - 11.3 紧急采购时的物料质量保证154
 - 11.4 供应商监督审核157
 - 11.4.1 如何根据实际情况制订监督审核计划157
 - 11.4.2 如何保证监督审核计划的实施和调整158
 - 11.4.3 如何组织监督审核团队159
 - 11.4.4 如何封闭监督审核问题159
- 第12章 来料检验质量控制160
 - 12.1 提高检验效率161
 - 12.1.1 检验方案161

<<全面物料质量管理>>

- 12.1.2物料评审会议162
- 12.1.3外检和免检163
- 12.2保证检验质量166
 - 12.2.1来料检验规范由谁制订更合适167
 - 12.2.2检验规范的要求和实际操作有冲突怎么办168
 - 12.2.3不合格品的处理168
- 第13章供应商绩效管理170
 - 13.1供应商绩效考核171
 - 13.1.1供应商绩效考核准备171
 - 13.1.2供应商绩效评估方法171
 - 13.1.3供应商绩效考核指标及权重分配172
 - 13.1.4供应商考核结果的应用176
 - 13.1.5供应商绩效考核落地实施要点178
 - 13.2供应商淘汰179
 - 13.2.1什么样的供应商应该被淘汰179
 - 13.2.2淘汰供应商的流程180
 - 13.2.3淘汰供应商的注意事项182
- 第14章物料不良处理和纠正预防183
 - 14.1物料不良的调查和处理184
 - 14.1.1确认物料质量信息的原则184
 - 14.1.2来料检验时的物料不良处理186
 - 14.1.3生产线上的物料不良处理186
 - 14.1.4物料质量事故处理187
 - 14.2物料质量问题的纠正预防190
 - 14.2.1哪些物料不良应该进入CAPA（纠正预防）系统190
 - 14.2.2如何让供应商的纠正预防措施工作更有效191
 - 14.2.3在内部资源不足的情况下如何做失效分析192
- 第3篇支持平台篇
- 第15章物料质量管理的组织架构、流程优化和评价指标202
 - 15.1组织架构和流程优化203
 - 15.1.1物料质量管理的组织架构203
 - 15.1.2物料质量管理专业化发展的三个阶段204
 - 15.1.3物料质量管理流程的优化205
 - 15.2物料质量管理的评价指标207
 - 15.2.1来料批次合格率207
 - 15.2.2在线不良率208
 - 15.2.3物料增长率209
 - 15.2.4物料优选率209
 - 15.2.5物料复用率210
 - 15.2.6物料替代率210
 - 15.3评价物料质量管理水平的三种成熟度模型211
- 第16章物料质量人员管理和职业发展212
 - 16.1物料质量管理岗位213
 - 16.2知识框架和能力模型213
 - 16.3人员分工214
 - 16.4人员日常管理214
 - 16.5岗位工作手册215

<<全面物料质量管理>>

- 16.6绩效考核216
- 16.7有效激励217
- 16.8职级晋升217
- 16.9职业发展方向218
- 第17章信息技术在物料质量管理中的应用220
- 17.1物料信息平台建设221
- 17.2电子流程的推进和实施225
- 附录缩略语表226
- 参考文献229
- 案例目录
- 案例2-1质管部门的一封邮件11
- 案例2-2某医疗设备公司的物料分类23
- 案例2-3三个公司的物料标准化工作25
- 案例3-1某公司通用物料分类管理策略37
- 案例4-1某公司物料优选等级确定细则53
- 案例5-1ACTEL FPGA ID号改变造成不能下载57
- 案例5-2某公司物料变更管理要求60
- 案例5-3某公司外购件变更流程64
- 案例5-4设计部门私自变更流量计设计造成报废损失66
- 案例6-1某公司独家资源风险评估说明74
- 案例7-1某公司防护要求代码表84
- 案例9-1螺纹紧固件新增审核不通过99
- 案例9-2某麻醉模块电源芯片的选型100
- 案例9-3血氧探头连接器备选引发的成本大幅下降101
- 案例9-4选用ESD敏感器件造成产品故障率高101
- 案例9-5选择工程样片导致重要研发项目延期102
- 案例9-6选型案例——接近传感器102
- 案例9-7通过选型优化降低成本的两个案例104
- 案例9-8样品送错的案例——Molex连接器105
- 案例9-9设计要求和规格资料不一致的案例——空气弹簧107
- 案例9-10超声探头用氧化铝粉的颗粒度要求没有分解到位107
- 案例9-11某定制电源模块需求规格书的主要内容108
- 案例9-12设计要求和实物不一致的案例——钢珠滑轨110
- 案例9-13申请编码时把某钽电容型号弄错的恶果110
- 案例9-14某通信设备公司新增标准件的认证流程112
- 案例9-15某医疗设备公司新增标准件的认证流程113
- 案例9-16某散热片图样的可加工性问题116
- 案例9-17研发设计人员根据经验选择了错误的供应商116
- 案例9-18定制件打样供应商选择失败的案例117
- 案例9-19某公司新增定制件的认证流程119
- 案例10-1某跨国公司选择供应商的标准126
- 案例10-2空气过滤器的故障处理134
- 案例11-1对某PCB供应商工艺过程的稽核报告144
- 案例11-2某公司质量最高奖项目：十大举措提升来料合格率147
- 案例11-3通过责任落实到人解决“滤壳”的来料质量问题151
- 案例11-4紧急交付要求下供应商送不合格物料154
- 案例11-5紧急交付要求下供应商送假货155

<<全面物料质量管理>>

- 案例11-6采购二极管现货导致的质量事故155
案例12-1某公司的“物料直通车”项目163
案例13-1供应商考核细则实例174
案例13-2不同类型供应商权重分配实例176
案例13-3供应商绩效考核结果应用实例177
案例14-1二极管型号看错导致分析方向错误184
案例14-2“扬声器及连接线”来料不良的处理185
案例14-3生化分析仪用反应杯不良品处理失误造成客户投诉189
案例14-4某公司分析供应商的失效分析报告实例193
案例15-1某公司的物料质量组织架构204
案例15-2某公司的物料质量管理流程优化实例206
案例17-1某公司的物料信息化实例——物料信息库222
- 表目录
- 表2-1SW公司物料优化结果26
表4-1优选等级确定细则——优选状态53
表4-2优选等级确定细则——禁选状态54
表4-3优选等级确定细则——限选状态54
表4-4优选等级确定细则——试用状态55
表5-1产品更改通知(PCN)协议中的变更类型控制表60
表6-1独家资源风险评估说明74
表7-1防护要求代码84
表9-1主流品牌和非主流品牌的比较100
表10-1单一渠道和多渠道的比较130
表11-1某PCB供应商工艺过程的稽核报告144
表12-1不同批量按百分比抽样的接收概率表162
表13-1供应商质量考评细则174
表13-2供应商交货考评细则174
表13-3供应商价格考评细则175
表13-4供应商支持表现考评细则175
表13-5不同类型供应商权重分配实例176
表15-1来料批次合格率208
表15-2在线不良率208
表15-3物料数量累积增长率209
表15-4物料优选率209
表15-5物料复用率210
表15-6物料替代率210
表15-7物料质量管理水平的三种成熟度模型211
- 图目录
- 图1-1某企业产品整机故障原因分类2
图1-2物料质量是研发、质量、采购的交叉业务领域3
图1-3全面物料质量管理框架4
图2-1可替代物料在不同产品上的有效性18
图2-2物料的分类结构23
图3-1供应形势分析33
图3-2供应商管理“四分法”45
图3-3供应商分类之后的管理策略46
图5-1产品变更信息传递渠道59

<<全面物料质量管理>>

- 图5-2某公司外购件变更流程64
- 图7-1物料有效期各时间点分布图81
- 图9-1标准件认证工作内容104
- 图9-2带定位柱的插座105
- 图9-3不带定位柱的插座106
- 图9-4某通信设备公司新增标准件认证流程113
- 图9-5某医疗设备公司新增标准件的认证流程114
- 图9-6某公司新增定制件认证流程119
- 图10-1供应商认证流程129
- 图11-1供应商过程稽核流程143
- 图11-2十大举措降低来料不良率150
- 图11-3规格书上的丝印图155
- 图11-4合格器件实物上的丝印图156
- 图11-5现货器件实物上的丝印图156
- 图14-1X-ray检查报告截图193
- 图14-2良品和不良品的I/V曲线测试报告截图194
- 图14-3不良品测试电路194
- 图14-4不良品测试波形图195
- 图14-5不良品I/V曲线发现异常的报告截图196
- 图14-6Pin1 ESD电路已经损坏196
- 图14-7Pin1 ESD电路损伤197
- 图14-8良品和不良品的I/V曲线197
- 图14-9扫描电镜找到损伤点198
- 图14-10生产现场的改善照片198
- 图15-1某公司物料质量组织架构204
- 图15-2物料质量管理发展阶段205
- 图16-1物料质量管理人员的知识框架和能力模型214
- 图17-1物料信息库的总体逻辑223

<<全面物料质量管理>>

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>