

<<ISO/TS 16949五大核心工具应>>

图书基本信息

书名：<<ISO/TS 16949五大核心工具应用手册>>

13位ISBN编号：9787506659291

10位ISBN编号：7506659298

出版时间：2010-11

出版时间：中国标准

作者：嵇国光//王大禹//严庆峰

页数：259

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>

<<ISO/TS 16949五大核心工具应>>

内容概要

本书分别简明扼要地介绍了五大工具基本知识后，系统地介绍了五大工具，每种工具所介绍的主要内容有：概述、应用过程和方法介绍、成功应用案例等。

本书是上一版的修订版，补充了大量的新鲜内容和实例，使本书内容更加丰富、全面，实用性、针对性更强，可以更好的满足广大读者的需要。

本书五大工具的版本是：APQP第2版、FMEA第4版、PPAP第4版、SPC第2版、MSA 第3版。

书籍目录

第1部分 产品质量先期策划和控制计划 (APQP) 1 概述 1.1 什么是APQP 1.2 为什么要做APQP 1.3 APQP成功的基础 1.4 APQP进度图 1.5 APQP与其他四大工具的相互关系 1.6 APQP与防错 1.7 APQP的实施 2 APQP的五个过程 2.1 计划和项目确定 2.2 产品设计与开发 2.3 过程设计和开发 2.4 产品和过程的确认 2.5 反馈、评定和纠正措施 3 控制计划 3.1 概述 3.2 顾客满意因果分析 3.3 控制计划样表及编制说明 3.4 不同过程支配因素的控制计划要点 4 APQP应用案例 [案例1—1] APQP程序文件 [案例1—2] APQP实施步骤第2部分 潜在失效模式及后果分析 (FMEA) 1 失效模式及后果分析的概念 1.1 简介 1.2 失效 (故障) 的定义 1.3 为什么要开展FMEA活动 1.4 FMEA的发展简史 1.5 FMEA标准的发展 1.6 企业实施FMEA的意义 2 FMEA推进过程和要点 2.1 成立小组 2.2 确定范围 2.3 确定顾客 2.4 识别功能、要求和规范 2.5 识别潜在失效模式 2.6 识别潜在后果 2.7 识别潜在原因 2.8 识别控制 2.9 识别和评估风险 2.10 建议措施和结果 3 设计FMEA (DFMEA) 3.1 简介 3.2 设计FMEA质量目标 3.3 设计FMEA的框图示例 3.4 设计FMEA与其他FMEA之间的关系 3.5 DFMEA开发必备条件 3.6 方块示意图 3.7 参数图 3.8 功能要求 3.9 其他工具和信息资源 3.10 设计FMEA的标准格式及编制说明 [案例2—1] 设计FMEA标准表示例 3.11 设计FMEA的关键——质量功能展开 (QFD) 的应用步骤 4 过程FMEA 4.1 简介 4.2 过程FMEA质量目标 4.3 过程FMEA的作用 4.4 顾客的定义 4.5 小组的努力 4.6 过程FMEA的特点 4.7 过程FMEA的开发 4.8 过程FMEA的标准格式及编制说明 5 样表 [案例2—2] 过程FMEA标准表示例第3部分 生产件批准程序 (PPAP) 1 PPAP概述 1.1 目的 1.2 生产件定义 1.3 PPAP的一般要求 2 顾客的通知和PPAP提交要求 2.1 顾客的通知 2.2 PPAP提交 3 PPAP资料及提交等级 4 PPAP要求 4.1 设计记录 4.2 任何授权的工程更改文件 4.3 顾客工程批准 4.4 设计FMEA 4.5 流程图 4.6 过程FMEA 4.7 控制计划 4.8 测量系统分析 4.9 全尺寸测量结果 4.10 材料 / 性能试验结果的记录 4.11 初始过程研究 4.12 合格实验室的文件要求 4.13 外观批准报告 (AAR) 4.14 生产件样品 4.15 标准样品 4.16 检查辅具 4.17 顾客的特殊要求 4.18 零件提交保证书 (PSW) 5 顾客的PPAP状态 6 记录的保存 7 PPAP应用案例 [案例3—1] PPAP程序文件示例 [案例3—2] PPAP应用案例分析第4部分 统计过程控制 (SPC) 1 认识SPC 1.1 SPC技术原理和发展 1.2 SPC与ISO / TS 16949条款应用要求对照 2 基本统计概念知识 2.1 随机事件和概率 2.2 正态分布 2.3 总体与样本 2.4 均值和方差的估计 2.5 数据 3 统计过程控制原理 3.1 什么是过程 3.2 过程变动的的原因 3.3 过程控制 3.4 变差及其产生原因 3.5 过程能力与能力指数 3.6 两种质量观 3.7 持续改进过程循环 3.8 四类过程及对策 4 统计工具箱 5 过程控制的常用工具——控制图 5.1 控制图的功用 5.2 休哈特控制图的设计思想 5.3 控制图的分类及选用 5.4 控制图的准备工作 5.5 控制图策划要点 5.6 控制图的制作步骤 [案例4—1] 控制图应用示例 5.7 各种类型控制图系数和公式汇总第5部分 测量系统分析 (MSA) 1 概述 1.1 目的 1.2 与测量系统有关的基本概念 2 测量系统变差分析 2.1 测量系统的统计特性 2.2 变差源 2.3 测量系统变异性的影响 3 测量系统分析和评定 3.1 测量系统分析 3.2 测量系统评定 4 计量型测量系统分析 4.1 计量型数据和计量型测量系统 4.2 测量系统的稳定性分析 4.3 测量系统的偏倚分析 4.4 测量系统的线性分析 4.5 测量系统的重复性和再现性分析 [案例5—1] 量具GRR双性分析报告 5 计数型测量系统分析 5.1 计数型数据和计数型测量系统 5.2 假设检验分析——交叉表法 (又名大样法) [案例5—2] 计数型测量系统分析 6 常用数据表

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>