

<<质量经理案头手册>>

图书基本信息

书名：<<质量经理案头手册>>

13位ISBN编号：9787807285694

10位ISBN编号：7807285699

出版时间：2007-7

出版时间：工业部门经济

作者：16开

页数：384

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>

<<质量经理案头手册>>

前言

部门经理是企业的中间管理层，处于企业生产经营活动中的“二传手”的位置，担负着企业生产经营的目标设计、作业计划、组织指挥、产品开发、质量控制、产品营销、物料控制、标准制定与推广等各个方面的中间环节业务管理工作，是企业管理过程中的重要组成部分。

面对激烈的竞争，企业要想立于不败之地，并有秩序地正常运转，部门经理所起的作用不可忽视。其作用是通过履行中层管理职能，尤其是业务职能来体现的。

部门经理所担负的，有些是大量的重复性工作，但可以按照客观要求，找出规律性来，规定标准的工作程序和工作方法，用流程图的形式表示出来，用制度固定下来，使部门经理的主管业务科学合理，有条不紊，忙而不乱，大大提高工作效率。

“制造业经理人案头手册”系列丛书就是为各项业务的主管经理设计的工作参考书，内容涵盖各项业务的内容介绍、工作流程、工作标准、工作技巧与方法，以及与业务相关的企业制度、表单等管理工具。

“制造业经理人案头手册”系列丛书共分两辑，现推出第一辑，包括生产经理、技术经理、质量经理、物控经理四个岗位。

《质量经理案头手册》是为质量经理而设定的，内容包括以下七大部分：认识质量管理——介绍质量的内涵和特性以及影响质量的决定因素，让质量经理对质量有一个比较深刻、全面的认识；接着讲述质量管理的发展趋势和历史，以对质量理论有所了解；再介绍全面质量管理在产品的各个阶段、各个环节的要点。

质量管理基础工作——基础工作做好了，质量管理才有效。
在此介绍质量管理应做好的几项基础工作：标准化、计量工作、质量教育与责任制。

质量检验控制——质量检验是控制质量的关键，尤其是在生产过程中。
首先从宏观方面讲述应选择的检验分类、检验设施设备配备，应建立的质量检验管理制度，应配备的产品质量检验文件，再从微观方面讲述检验程序、检验误差防范、不合格品控制，以及对检验工作监督检查等的工作程序、方法、技巧等。

工序质量管理——介绍工序及工序质量的含义及其管理的重要性，再围绕工序能力提升这一工作出发，介绍工序能力调查、工序因素分析与控制、工序质量控制点管理，工序改善及工序管理等的程序、方法、技巧等。

质量成本控制——从分析质量成本的种类及项目出发，介绍质量成本分析与计算的方法，质量成本管理的各项方案及现场质量成本降低的对策。

抽样检验计划——抽样检验是应用广泛的检验方式，而实施前一定要制作计划。
本部分介绍抽样计划的类别及如何设计抽样方案，同时着重介绍目前企业用得最多的GB/T 2828.1-2003的实施要求、程序及细节。

QC手法运用——介绍新旧七大QC手法的运用步骤、方法、注意事项，并提供实例供参考。
本书由朱少军主编，参与编写和提供资料的人员还有匡炳焕、匡粉前、谢国雄、叶镇武、王明轩、王明勇、王刚伟、孙妍、何加喜、崔玉琴、荣奎、荣强、黄根艺、胡联伟。

编著者 2007年5月

<<质量经理案头手册>>

内容概要

《质量经理案头手册》是为质量经理而设定的，内容包括以下七大部分：认识质量管理、质量管理基础工作、质量检验控制、工序质量管理、质量成本控制、抽样检验计划、QC手法运用。

“制造业经理人案头手册”系列丛书就是为各项业务的主管经理设计的工作参考书，内容涵盖各项业务的内容介绍、工作流程、工作标准、工作技巧与方法，以及与业务相关的企业制度、表单等管理工具。

“制造业经理人案头手册”系列丛书共分两辑，现推出第一辑，包括生产经理、技术经理、质量经理、物控经理四个岗位。

<<质量经理案头手册>>

书籍目录

第1章 认识到质量管理第1节 什么是质量一、质量的内涵与特性二、质量的决定因素第2节 质量管理的发展一、质量发展趋势二、质量管理的理论发展第3节 全面质量管理一、全面质量管理的特点二、要点一：设计与试制过程三、要点二：生产制造过程四、要点三：物料供应五、要点四：工具供应六、要点五：设备修理七、要点六：产品使用过程第2章 质量管理基础工作第1节 标准化一、相关用语二、公司标准化的目的三、公司标准化的效果四、公司标准化的建立步骤五、公司标准的管理六、公司各类标准介绍相关链接01 检验规范制作标准相关链接02 检验判定标准第2节 计量工作一、计量是产品质量的重要保证二、计量仪器的配备三、计量仪器的管理四、计量仪器使用管理要求相关链接03 检验、测量与测试设备管理作业标准相关链接04 仪器设备履历表相关链接05 校正报告(一)(多点测量使用)相关链接06 校正报告(二)(多次测量使用)相关链接07 校正用标签第3节 质量教育与责任制一、质量教育二、质量责任制第3章 质量检验控制第1节 质量检验概述一、检验的意义二、检验的分类第2节 检验场地与检验设备一、检验场地的设置二、检测设备的配备第3节 质量检验管理制度一、三检制二、重点工序双岗制三、签名制四、质量复查制五、质量追溯制六、质量统计和分析制七、不合格品管理制八、质量检验考核制第4节 产品质量检验的依据一、产品图纸二、产品设计文件三、工艺文件及规程第5节 检验程序控制一、来料检验控制程序二、制程检验与测试控制程序三、成品检验控制程序相关链接09 接收检验与测试作业标准相关链接10 制程检验与测试作业标准相关链接11 最终检验与测试作业标准相关链接12 来料检验通知单相关链接13 来料检验履历表相关链接14 检验品质异常报告相关链接15 供应商异常处理联络单相关链接16 进料检验记录表相关链接17 外加工进货检验记录表相关链接18 供应商交货履历表相关链接19 进货检验日报表相关链接20 “合格”标签、“不合格”标签相关链接21 进货不良批退联络单相关链接22 调整检验日报表相关链接23 首件制品确认单相关链接24 成品检验记录表相关链接25 成品不良批退单相关链接26 成品检验月报表第6节 检验误差防范一、标准误差防范二、环境误差防范三、测量误差防范四、质检员误差防范第7节 不合格品控制一、不合格品产生原因二、不合格品的控制三、不合格品的标示四、不合格品的隔离五、不合格品的评审六、不合格品的处理相关链接27 不合格品控制程序第8节 检验工作的监督、抽查一、抽查人员二、抽查对象三、抽查范围四、抽查程序第4章 工序质量管理第1节 工序质量控制概述一、什么是工序二、工序的工艺分析三、工序质量控制第2节 工序能力调查一、什么是工序能力二、工序能力指数三、工序能力调查程序四、工序能力调查要点五、工序初次调查步骤和方法六、工序正式调查步骤和方法相关链接28 工序能力调查计划表第3节 工序因素分析和控制一、工序因素分析二、因素控制措施相关链接29 工序质量分析表第4节 工序质量控制点管理一、什么是质量控制点二、质量控制点的设置三、落实和实施质量控制点第5节 工序改善一、工序改善的目的二、工序改善的对象三、工序改善的步骤四、工序改善用数据和分析方法五、工序改善时的注意事项第6节 工序管理一、工序管理的内容二、工序管理的步骤三、用控制图进行工序管理相关链接30 工序质量控制点管理规定第5章 质量成本控制第1节 质量成本概念一、什么是质量成本二、质量成本种类第2节 质量成本分析与计算一、质量成本的资料来源二、质量成本间的关系三、质量成本的计算相关链接31 质量成本分析办法相关链接32 月份质量成本分析表相关链接33 质量成本汇总表相关链接34 质量成本预防费用明细表相关链接35 内部损失成本统计表相关链接36 鉴定成本统计表相关链接37 外部损失成本统计表相关链接38 预防成本统计表第3节 质量成本管理一、预防成本的合理化二、鉴定成本降低方案三、失败成本防止第4节 现场质量成本降低对策一、成本与品质的思考二、维持品质、降低成本的对策三、减少不良品的方法相关链接39 限额领料卡相关链接40 人工费用卡相关链接41 费用限额卡第6章 抽样检验计划第1节 抽样概述一、抽样计划的分类二、计数调整型抽样检验三、孤立批抽样检验四、计数挑选型抽样检验五、计数连续生产型抽样检验六、计量抽样检验第2节 抽样检验方案设计一、抽样检验的时机二、抽样检验选择要因三、设计步骤1：选择抽样检验标准四、设计步骤2：做好相关准备工作五、设计步骤3：抽样检验的分类及其选择六、设计步骤4：列出不合格情况并对其分类七、设计步骤5：确定批的构成及批的提交方式相关链接42 来料抽样检验方案相关链接43 某工厂成品入库检验方案第3节 GB/T 2828.1-2003的实施一、GB/T 2828.1-2003的适用范围二、GB/T 2828.1-2003的术语与缩写三、GB/T 2828.1-2003实施的要求与程序四、规定检验水平(、 、)五、确定接收质量限六、确定抽样方案类型七、确定抽样方案八、检验判定九、检查后的处理附

<<质量经理案头手册>>

表1：GB/T 2828.1表1样本量字码附表2-A：GB/T 2828.1表2-A正常检验一次抽样方案(主表)附表2-B：GB/T 2828.1表2-B加严检验一次抽样方案(主表)附表2-C：GB/T 2828.1表2-C放宽检验一次抽样方案(主表)附表3-A：GB/T 2828.1表3-A正常检验二次抽样方案(主表)附表3-B：GB/T 2828.1表3-B加严检验二次抽样方案(主表)附表3-C：GB/T 2828.1表3-C放宽检验二次抽样方案(主表)附表4-A：GB/T 2828.1表4-A正常检验多次抽样方案(主表)附表4-B：GB/T 2828.1表4-B加严检验多次抽样方案(主表)附表4-C：GB/T 2828.1表4-C放宽检验多次抽样方案(主表)附表5-A：ANSI/ASQZ 1.4(MIL-STD-105E)正常检验一次抽样方案(主表)附表5-B：ANSI/ASQZ 1.4(MIL-STD-105E)加严检验一次抽样方案(主表)第7章 QC手法运用第1节 旧七大QC手法一、直方图法二、层别法三、柏拉图法四、特性要因图法五、查检表法六、散布图法七、控制图法第2节 新七大QC手法一、亲和图法二、PDPC法三、矩阵数据分析法四、关联图法五、矩阵图法六、系统图法七、箭线图法参考文献

<<质量经理案头手册>>

章节摘录

(2) 在实现质量目标、满足使用要求的前提下, 还要考虑现有生产技术条件和发展可能, 讲究加工的工艺性, 要求设计质量易于得到加工过程的保证, 并获得较高的生产效率和良好的经济效益。

2. 设计与试制过程质量管理工作的具体内容 为了保证设计质量, 设计与试制过程的质量管理一般要着重做好以下工作: (1) 根据市场调查与科技发展信息资料制定质量目标。

(2) 保证先行开发、研究工作的质量。

先行开发、研究属于产品前期开发阶段的工作。

这阶段的基本任务是选择新产品开发的最佳方案, 编制设计任务书, 阐明开发该产品的结构、特征、技术规格等, 并作出新产品的开发决策。

保证先行开发、研究的质量就是把握上述各个环节的工作质量。

在衡量各方案利弊得失的基础上, 作出最理想的抉择。

(3) 根据方案论证, 验证试验资料, 鉴定方案论证质量。

(4) 审查产品设计质量, 包括性能审查、一般审查、计算审查、可检验性审查、可维修性审查、互换性审查、设计更改审查等。

(5) 审查工艺设计质量。

(6) 检查产品试制、鉴定质量。

(7) 监督产品试验质量。

(8) 保证产品最后定型质量。

(9) 保证设计图样、工艺等技术文件的质量等。

三、要点二: 生产制造过程 1. 加强工艺管理 (1) 严格工艺纪律, 全面掌握生产制造过程的质量保证能力, 使生产制造过程经常处于稳定的控制状态, 并不断进行技术革新, 改进工艺。

(2) 为了保证加工工艺质量, 还必须认真搞好文明生产、均衡生产, 合理配置工位器具, 保证工艺过程有一个良好的工作环境。

2. 组织好技术检验工作 为了保证产品质量, 必须根据技术标准, 对原材料、在制品、半成品、产成品以及工艺过程的质量进行检验, 严格把关, 保证做到不合格的原材料不投产, 不合格的制品不转序, 不合格的半成品不使用, 不合格的零件不装配, 不合格的产成品不出厂。

不仅要计算产值、产量, 还要收集和积累大量反映质量状况的数据资料, 为改进质量、加强质量管理提供信息和情报。

3. 掌握好质量动态 (1) 为了充分发挥生产制造过程质量管理的预防作用, 就必须系统地掌握企业、车间、班组在一定时期内质量的现状及发展动态。

掌握质量动态的有效工具是对质量状况的综合统计与分析。

这种综合统计与分析, 一般是按规定的某些质量指标来进行的。

这种指标有两类: 产品质量指标, 如产品等级率、寿命等。

工作质量指标, 如废品率、返修率等。

(2) 为了有效地做好质量状况的综合统计与分析, 要建立和健全质量的原始记录。

合格品的转序、缴库, 不合格品的返修、报废, 都要有记录、有凭证, 并由质量检验人员签证。

根据原始记录定期进行汇总统计, 有关部门应作出质量变动原因分析, 使企业各级领导和员工及时掌握质量动态。

4. 加强不合格品的管理 加强不合格品管理, 重点要抓好以下工作: (1) 按不合格品的不同情况分别妥善处理, 要建立健全好原始记录。

(2) 定期召开不合格品分析会议。

通过分析研究, 找出造成不合格品的原因, 从中吸取教训, 并采取措施, 以防再度发生。

(3) 做好不合格品的统计分析工作。

要根据有关质量的原始记录, 对不合格品中的废品、返修品、回用品等进行分类统计, 并对废品种类、数量, 产生废品所消耗的人工和原材料, 以及产生废品的责任者等, 作分门别类的统计。

然后将各类数据资料汇总编制成表, 以便为必要时进行单项分析和综合分析提供依据。

<<质量经理案头手册>>

(4) 建立包括废品在内的不合格品技术档案。

(5) 实行工序质量控制。

全面质量管理，要求在不合格品发生之前发现问题并及时处理，防止不合格品发生，为此必须进行工序质量控制。

<<质量经理案头手册>>

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>