

ISO/TS 16949五大工具最新版一本通



[ISO/TS 16949五大工具最新版一本通 下载链接1](#)

著者:张智勇

出版者:机械工业出版社

出版时间:2013-6-1

装帧:平装

isbn:9787111416173

《ISO/TS 16949五大工具最新版一本通》详解了ISO/TS 16949五大工具。《ISO/TS 16949五大工具最新版一本通》包括6章，分别为APQP产品质量先期策划和控制计划、FMEA潜在失效模式及后果分析、PPAP生产件批准程序、过程能力研究、SPC统计过程控制、MSA测量系统分析，每章都配有丰富实用案例。

为了丰富图书内容，提高指导、借鉴作用，《ISO/TS 16949五大工具最新版一本通》配备了一张光盘，容纳了第1章～第5章的附加案例，以及质量成本管理、经营计划管理、零缺陷抽样检验方案与8D模式方面的原理、方法与案例。

讲解清晰、便于应用、案例丰富是本书的突出特点，本书适合各行业的质量经理、质量工程师、内审员、管理者代表以及组织里的各级管理人员在工作中阅读使用。

作者介绍:

目录: 前言

第1章 APQP产品质量先期策划和控制计划

1.1 APQP概述

1.1.1 制订APQP手册的目的

1.1.2 APQP的特点

1.1.3 进行APQP产品质量先期策划的好处

1.1.4 开展APQP的组织

1.1.5 何时进行APQP

1.1.6 开展APQP的基本要求

1.1.7 APQP的5个阶段

1.2 APQP各阶段的内容

1.2.1 计划和确定项目阶段

案例1-1: 设计任务书——产品保证计划

1.2.2 产品的设计和开发阶段

1.2.3 过程设计和开发阶段

1.2.4 产品和过程确认阶段

1.2.5 反馈、评定和纠正措施阶段

1.3 APQP实施的几个要点

1.3.1 APQP工作流程的选择

案例1-2: 自主研发的较为复杂的产品的设计和开发流程

1.3.2 跨功能小组职责的确定

案例1-3: 跨功能小组职责表

案例1-4: 跨功能小组职责矩阵图

1.3.3 APQP计划的制订与跟进

案例1-5: APQP工作计划书

案例1-6: APQP工作计划跟进表

1.3.4 APQP程序文件及记录实例

案例1-7: APQP控制程序（有设计责任）

案例1-8: 产品质量策划总结和认定表及其填写说明

1.4 控制计划

1.4.1 控制计划的说明

1.4.2 控制计划的内容

1.4.3 制订控制计划的时机

1.4.4 制订控制计划的程序

1.4.5 控制计划标准表格的使用

案例1-9: 控制计划（格式）

案例1-10: 控制计划检查表

第2章 FMEA潜在失效模式及后果分析

2.1 FMEA概述

2.2 DFMEA（设计FMEA）

2.2.1 DFMEA的特征

2.2.2 DFMEA的用途

- 2.2.3 DFMEA分析的对象
- 2.2.4 DFMEA分析的时机
- 2.2.5 DFMEA分析的过程和方法
- 2.2.6 DFMEA标准表格的使用
- 案例2-1：潜在失效模式及后果分析（DFMEA标准格式）
- 案例2-2：潜在失效模式及后果分析（DFMEA实例）
- 2.3 PFMEA（过程FMEA）
- 2.3.1 PFMEA分析的目的
- 2.3.2 PFMEA分析对象
- 2.3.3 PFMEA说明
- 2.3.4 PFMEA分析程序
- 2.3.5 PFMEA标准表格的使用
- 案例2-3：潜在失效模式及后果分析（PFMEA标准格式）
- 案例2-4：潜在失效模式及后果分析（PFMEA实例1）
- 第3章 PPAP生产件批准程序
- 3.1 PPAP概述
- 3.1.1 PPAP的作用
- 3.1.2 PPAP的适用范围
- 3.1.3 PPAP中的重要术语
- 3.2 提交PPAP的时机
- 3.2.1 需获得顾客批准的情况
- 3.2.2 顾客的通知
- 3.2.3 提交要求的说明
- 3.3 PPAP提交等级及提交所需的实物和资料
- 3.3.1 提交等级的划分
- 3.3.2 各等级需提交/保存的实物和资料
- 3.4 PPAP的过程要求
- 3.4.1 PPAP生产的要求——有效的生产
- 3.4.2 PPAP提交的基本要求
- 3.4.3 PPAP提交的项目、记录及其要求
- 3.5 零件提交状态（零件提交的处理结果）
- 3.6 PPAP记录的保存
- 案例3-1：顾客生产件批准控制程序（公司作为供货方）
- 案例3-2：零件提交保证书（PSW）及填写说明
- 案例3-3：外观批准报告及其填写
- 第4章 过程能力研究
- 4.1 过程控制与过程能力
- 4.1.1 为什么要研究过程能力
- 4.1.2 过程能力和过程绩效
- 4.2 过程能力指数与过程绩效指数
- 4.2.1 过程能力指数的计算
- 4.2.2 过程绩效指数的计算
- 4.2.3 过程能力指数与过程绩效指数的联合运用
- 案例4-1：Cp与Pp的联合运用
- 4.2.4 过程能力的判断与处置
- 4.3 过程能力指数与不合格品率、西格玛水平
- 4.3.1 用过程能力指数计算不合格品率（p）
- 4.3.2 用过程能力指数计算西格玛水平
- 4.4 过程能力研究
- 案例4-2：过程能力研究实例（Ppk）
- 案例4-3：过程能力研究实例（Cpk）
- 4.5 过程因素分析
- 4.5.1 过程因素分析步骤
- 4.5.2 过程质量的主导因素

4.5.3 提高过程能力指数的途径

4.5.4 过程因素（5M1E）控制

第5章 SPC统计过程控制

5.1 控制图的原理

5.1.1 过程质量波动的统计规律性

5.1.2 控制图定义与原理

5.2 控制图的控制对象与应用范围

5.2.1 控制图的控制对象

5.2.2 控制图的应用范围

5.3 控制图的种类

5.3.1 按照用途分

5.3.2 按数据的性质分

5.4 控制图应用的一般程序

5.5 控制图的判断准则

5.5.1 控制图的分区

5.5.2 控制图的判断准则——过程异常的8种模式

5.6 控制图的两类错误及检出力

5.6.1 控制图的两类错误

5.6.2 检出力

5.7 控制图在应用中常见的问题

5.8 过程改进策略

5.9 控制图实例（标准值未给定的控制图）

5.9.1 x-R控制图应用实例

案例5-1：x-R控制图应用实例

5.9.2 x-s控制图应用实例

案例5-2：x-s控制图应用实例

5.9.3 Me-R（ $\bar{x}$ -R）控制图应用实例

案例5-3：Me-R（ $\bar{x}$ -R）控制图应用实例

5.9.4 x-MR（ $\bar{x}$ -Rs）控制图应用实例

案例5-4：x-MR（ $\bar{x}$ -Rs）控制图应用实例

5.9.5 p不合格品率控制图应用实例

案例5-5：p控制图应用实例（子组容量不等，各子组分别计算控制限）

案例5-6：p控制图（ $75\%n \leq n_i \leq 125\%n$ ）

案例5-7：p控制图（子组容量相等）

5.9.6 np不合格品数控制图应用实例

案例5-8：np控制图应用实例

5.9.7 不合格数控制图（c图）应用实例

案例5-9：不合格数控制图（c图）应用实例

5.9.8 单位不合格数控制图（u图）应用实例

案例5-10：u控制图应用实例

5.10 标准值给定的控制图

5.10.1 标准值给定的控制图的说明

5.10.2 标准值给定的控制图的应用

案例5-11：标准值给定的控制图应用实例

第6章 MSA测量系统分析

6.1 测量系统

6.1.1 表征数据质量的统计特征量

6.1.2 测量系统的基本概念

6.1.3 测量系统的变差

6.1.4 测量系统的基本要求

6.2 测量系统分析的时机

6.3 测量系统分析的流程

6.4 测量系统分析的准备与注意事项

6.4.1 MSA计划的制订

- 6.4.2 量具的准备
- 6.4.3 测试操作人员和分析人员的选择
- 6.4.4 分析用样品的选择
- 6.4.5 测量系统分析的注意事项
- 6.5 测量系统稳定性分析
- 案例6-1：测量系统稳定性分析报告
- 6.6 测量系统偏倚分析
- 案例6-2：测量系统偏倚分析报告
- 6.7 测量系统线性分析
- 6.7.1 线性概述
- 6.7.2 线性分析方法
- 案例6-3：测量系统线性分析报告
- 6.8 测量系统重复性和再现性分析的原理
- 6.8.1 重复性分析
- 6.8.2 再现性分析
- 6.8.3 零件间的变差分析
- 6.8.4 测量数据的结构分析
- 6.8.5 测量系统的分辨力与分级数
- 6.8.6 测量系统重复性和再现性GRR的接受准则
- 6.9 计量型测量系统分析——均值和极差法
- 6.9.1 数据的收集程序
- 6.9.2 收集数据后的计算程序
- 6.9.3 数据计算及结果分析说明
- 案例6-4：测量系统重复性和再现性分析实例
- 6.10 计量型测量系统分析——方差分析法
- 6.10.1 数据收集
- 6.10.2 平方和的分解与方差分析
- 6.10.3 测量系统分析——方差分析法
- 6.10.4 交互作用不存在时的方差分析
- 6.11 计量型测量系统分析——极差法
- 6.11.1 极差法简介
- 6.11.2 极差法应用程序
- 6.12 计数型测量系统分析——小样法
- 6.12.1 计数型计量器具简介
- 6.12.2 小样法分析程序
- 6.13 计数型测量系统分析——假设试验分析法（Kappa）
- 6.13.1 未知基准值的一致性分析
- 6.13.2 已知基准值的一致性分析
- 6.14 计数型测量系统分析——信号探测法
- 参考文献
- 附录 光盘部分
- 附录1
- 第1章 案例
- 案例附1-1：顾客提供图样的产品设计和开发流程
- 案例附1-2：APQP控制程序（按顾客图样生产）
- 案例附1-3：过程设计和开发阶段总结评审报告
- 案例附1-4：小批量试制总结报告
- 案例附1-5：设计评审对象及评审内容
- 案例附1-6：控制计划（实例）
- 案例附1-7：控制计划管理规定
- 案例附1-8：工程更改管理办法
- 附录2
- 第2章 案例
- 案例附2-1：潜在失效模式及后果分析（PFMEA实例2）

案例附2-2：潜在失效模式及后果分析（FMEA）控制程序
附录3
第3章 案例
案例附3-1：供应商生产件批准控制程序（公司作为采购方）
附录4
第4章 案例
案例附4-1：过程能力研究作业指导书
附录5
第5章 案例
案例附5-1：x-R控制图应用作业指导书
附录6 质量成本管理
附6.1 质量体系的财务表现
附6.2 质量成本法概论
附6.3 质量成本科目
附6.4 质量成本的管理分工
附6.5 质量成本数据
附6.6 质量成本核算
附6.7 质量成本分析和报告
附6.8 质量成本的计划与控制
案例附6-1：质量成本分析报告
案例附6-2：质量成本管理程序
附录7经营计划管理
附7.1 经营计划管理流程
附7.2 经营计划实例
案例附7-1：经营计划实例（格式1）
案例附7-2：经营计划实例（格式2）
附录8零缺陷抽样检验方案与8D模式
附8.1 零缺陷抽样方案
案例附8-1：零缺陷（c=0）抽样检查实例
附8.2 8D模式
案例附8-2：8D报告格式
．．．．．[\(收起\)](#)

[ISO/TS 16949五大工具最新版一本通_下载链接1](#)

标签

质量

管理

评论

[ISO/TS 16949五大工具最新版一本通_下载链接1_](#)

书评

[ISO/TS 16949五大工具最新版一本通_下载链接1_](#)