

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

图书基本信息

书名：<<工厂质量控制精细化管理手册>>

13位ISBN编号：9787115228994

10位ISBN编号：711522899X

出版时间：2010-5

出版时间：人民邮电出版社

作者：李京斌

页数：298

字数：150000

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>

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

前言

“弗布克工厂精细化管理手册系列”图书将“精细化、模板化、图表化”的思维贯穿于每章的写作过程中，既能帮助读者系统地把握内容，又能针对读者某一方面的阅读需求提供解决方案。

“弗布克工厂精细化管理手册系列”图书以工厂各事项精细化管理为中心，立足于工厂各个部门的管理实践，针对某一部门、某一岗位、某一类事件的管理问题，提供了工厂各个部门规范化运作的系统工具，构建出“结构+职责+制度+流程+方案+工具文案”六位一体的解决方案模型，将执行落实到具体的岗位和人员，并给出了可操作的方案。

《工厂质量控制精细化管理手册》不仅详细叙述了工厂质量控制管理中的组织设计框架与岗位职责内容，而且对最主要的产品质量设计、采购质量控制、制程质量控制、仓储质量控制、设备质量控制、外协质量控制、质量检验控制、质量控制工具、品管圈活动控制、质量改善、质量成本控制、质量管理体系、六西格玛管理共计13个方面的工作内容做了详细的介绍，涵盖了工厂质量控制管理的全部工作。

本书详细设计了大、中、小型工厂3类5种质量控制管理组织结构、7类岗位职责、41个工厂质量控制精细化管理流程、39个工厂质量控制精细化管理制度、25个工厂质量控制精细化管理方案以及众多的工厂质量控制精细化管理工具，通过这些内容的设计，构建出一套完整的工厂质量控制精细化管理框架体系。

在本书编写的过程中，董连香、张孝艳、刘井学负责资料的收集和整理以及数字图表的编排，姜巧萍参与编写了本书的第一章，李少华参与编写了本书的第二章，白鹏参与编写了本书的第三章，程富建参与编写了本书的第四章，姚俭胜参与编写了本书的第五章，王裕清、李慧参与编写了本书的第六、七章，梁华参与编写了本书的第八章，孙斌参与编写了本书的第九章，蔡昕宏参与编写了本书的第十章，莫子剑参与编写了本书的第十一章，王德敏、姜涛参与编写了本书的第十二章，高飞参与编写了本书的第十三章，姜曦参与编写了本书的第十四章，全书由李京斌统撰定稿。

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

内容概要

本书在提供“组织结构+岗位职责+工作流程+规章制度+实施方案+实用工具”六位一体的工厂质量控制精细化管理模型的基础上，构建出工厂质量管理的组织框架与岗位职责内容，细化了产品质量设计、采购质量控制、制程质量控制、仓储质量控制、设备质量控制、外协质量控制、质量检验控制、质量控制工具、品管圈活动控制、质量改善、质量成本控制、质量管理体系、六西格玛管理共计13个方面的工作内容，真正全方位地提供了工厂质量控制的精细化管理方案，具有很强的实用性与操作性。

本书适合工厂中从事质量控制的管理人员、操作人员以及企业培训师、咨询师和高校相关专业师生阅读。

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

作者简介

李京斌，天津大学管理学院工业工程硕士，精益六西格玛咨询顾问。
曾在世界500强企业之一三星集团SDI公司工作六年，主要在生产、技术、革新部门工作。
在三星期间多次赴韩国系统学习和实践了六西格玛、TPM、生产/质量管理、产品开发等革新方法。
曾获三星公司最高荣誉“三星SDI金奖”、“三星SDI人奖”。
2001年进入咨询行业，先后担任韩国KTPM咨询机构和韩国U-WIN咨询公司的中国区负责人兼首席顾问。
擅长领域包括TPM、3定5s、精益六西格玛、TPI、SQM等，咨询培训客户涉及化工、电子、通信、半导体、电力、制药、烟草、服装、汽车、铝业等行业。

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

书籍目录

| | | | | | |
|-------------------|-----------------|-----------------|----------------|----------------|---------------|
| 第一章 质量管理组织设计与岗位职责 | 第一节 质量管理组织设计 | 一、大型工厂质量管理组织设计 | 二、中型工厂质量管理组织设计 | 三、小型工厂质量管理组织设计 | 第二节 |
| 质量管理岗位职责 | 一、质量总监岗位职责 | 二、质量经理岗位职责 | 三、质量主管岗位职责 | 四、质量专员岗位职责 | 五、质量保证工程师岗位职责 |
| 六、质量成本工程师岗位职责 | 七、质量管理体系专员岗位职责 | 第二章 产品质量设计精细化管理 | | | |
| 第一节 产品策划质量控制 | 一、产品策划质控流程 | 二、产品策划质控细则 | 三、FMEA实施操作方法 | | |
| 第二节 产品设计质量评估办法 | 一、产品设计质量评估流程 | 二、产品设计质量评估办法 | | | |
| 三、产品设计更改评审规定 | 第三节 产品试制质量控制 | | | | |
| 一、产品试制生产流程 | 二、产品试制质量控制规范 | 三、产品质量标准确定方案 | | | |
| 第三章 采购质量控制精细化管理 | | | | | |
| 第一节 设备采购质量控制 | 一、设备采购检验流程 | 二、设备采购检验制度 | | | |
| 三、进口设备检验办法 | 第二节 原料采购质量控制 | | | | |
| 一、原料采购检验流程 | 二、原料采购检验规范 | | | | |
| 三、特采原料控制办法 | 四、原料质量标识实施方案 | | | | |
| 第三节 供应商质量控制 | | | | | |
| 一、合格供应商开发流程 | 二、供应商选择管理流程 | | 三、合格供应商管理细则 | | |
| 四、供应商质量评估方案 | 第四章 制程质量控制精细化管理 | | | | |
| 第一节 制程工序质量控制 | 一、工序质量控制流程 | 二、制程质量检验制度 | | 三、工序质量审核办法 | |
| 四、工序质量控制点实施方案 | 第二节 制程物料质量控制 | | | | |
| 一、制程物料质量控制流程 | 二、现场物料质量控制方案 | | | | |
| 三、物料质量控制操作细则 | 第三节 产品包装质量控制 | | | | |
| 一、产品包装质量控制流程 | 二、产品包装质量检验方案 | | | | |
| 二、不合格制品处理规定 | 第四节 制程不合格品处理 | | | | |
| 一、现场不合格品标识方案 | 第五章 仓储质量控制精细化管理 | | | | |
| 第一节 入库质量控制 | 一、物料入库质控流程 | 二、产品入库质控流程 | | 三、物料入库管理办法 | |
| 四、产品入库管理规定 | 第二节 库存质量控制 | | | | |
| 一、库存物资保养流程 | 二、库存物资质控规定 | | | | |
| 三、库存物资保养方案 | 第三节 出库质量控制 | | | | |
| 一、物料出库质控流程 | 二、产品出库质控流程 | | 三、物料出库质控规范 | | |
| 四、产品出库管理办法 | 第六章 设备质量控制精细化管理 | | | | |
| 第一节 设备维护 | 一、设备维护流程 | | 二、设备维护制度 | | |
| 三、设备操作维护方案 | 第二节 设备检修 | | | | |
| 一、设备检修流程 | 二、设备检修规定 | | | | |
| 三、检修计划实施方案 | 第三节 设备使用 | | | | |
| 一、设备使用管理流程 | 二、设备标准化操作规范 | | | | |
| 第四节 设备润滑 | | | | | |
| 一、设备润滑流程 | 二、设备润滑方案 | | | | |
| 第五节 设备备件管理 | 一、设备备件管理流程 | | 二、设备备件质控规范 | | |
| 三、备件质量保证方案 | 第七章 外协质量控制精细化管理 | | | | |
| 第一节 外协厂商的选择 | 一、外协厂商的选择流程 | | 二、外协厂商的选择规定 | | |
| 三、外协厂商的质量保证协议 | 第二节 外协制程控制 | | | | |
| 一、外协制程质控流程 | 二、外协制程质控规定 | | | | |
| 第三节 外协厂商的考核 | | | | | |
| 一、外协厂商的考核流程 | 二、外协厂商的考核制度 | | | | |
| 第八章 质量检验控制精细化管理 | | | | | |
| 第一节 质量三检制 | 一、质量检验流程 | | 二、质量控制三检制 | | |
| 三、质量三检制实施方案 | 四、检验误差防范规定 | | | | |
| 第二节 抽样检验 | | | | | |
| 一、抽样检验管理流程 | | | | | |
| 二、来料抽样检验方案 | 三、成品抽样检验方案 | | | | |
| 第三节 检测工具管理 | | | | | |
| 一、检测工具管理流程 | | | | | |
| 二、检测工具使用规定 | | | | | |
| 三、检测工具校正方案 | | | | | |
| 第九章 质量控制工具 | | | | | |
| 第一节 老质量控制七工具 | 一、直方图法 | | 二、层别法 | | 三、柏拉图法 |
| 四、查检表法 | 五、散布图法 | | 六、控制图法 | | |
| 七、特性要因图法 | 第二节 新质量控制七工具 | | | | |
| 一、亲和图法 | 二、PDPC法 | | 三、关联图法 | | |
| 四、矩阵图法 | 五、系统图法 | | | | |
| 六、箭线图法 | 七、矩阵数据分析法 | | | | |
| 第十章 品管圈活动控制精细化管理 | | | | | |
| 第一节 品管圈组建 | 一、品管圈组建流程 | | 二、品管圈组建规范 | | |
| 第二节 品管圈活动 | | | | | |
| 一、品管圈活动流程 | 二、品管圈活动规范 | | | | |
| 三、品管圈评审 | 一、品管圈活动效果评、审流程 | | | | |
| 二、品管圈活动效果评审方案 | 第十一章 质量改善精细化管理 | | | | |
| 第一节 零缺陷管理 | 一、零缺陷管理实施流程 | | 二、零缺陷管理改进循环 | | |
| 三、零缺陷管理操作方案 | 第二节 质量改善提案 | | | | |
| 一、质量改善提案流程 | 二、质量改善提案制度 | | | | |
| 第三 | | | | | |

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

| | | | | | |
|---|--------------|-------------------|--------------|-------------|-----|
| 节 | 全面质量管理 | 一、全面质量管理导入流程 | 二、全面质量管理实施流程 | 三、全 | |
| 面 | 质量管理推进方案 | 第十二章 质量成本控制精细化管理 | 第一节 质量成本数据收集 | 一 | |
| 、 | 质量成本数据收集流程 | 二、质量成本数据收集方案 | 第二节 质量成本分析 | 一、质 | |
| 量 | 成本分析流程 | 二、质量成本核算办法 | 三、质量成本分析规定 | 四、质量成本报告 | |
| 范 | 例 | 第三节 质量成本控制 | 一、质量成本控制流程 | 二、质量成本控制细则 | 第十三 |
| 章 | 质量管理体系精细化管理 | 第一节 质量管理体系的建立 | 一、质量管理体系建立流程 | | |
| | 二、质量管理体系导入方案 | 第二节 质量管理体系的审核 | 一、质量管理体系内审流程 | | |
| | 二、质量管理体系审核制度 | 第三节 质量管理体系的运行 | 一、质量管理体系运行流 | | |
| 程 | 二、质量管理体系运行规定 | 三、质量管理体系改进方案 | 第四节 质量管理体系文 | | |
| 件 | 控制 | 一、质量手册编制规范 | 二、程序文件编制规范 | 三、作业指导书编制规范 | |
| | 四、质量记录管理实施细则 | 第十四章 六西格玛()精细化管理 | 第一节 六西格玛管理的 | | |
| 推 | 行 | 一、六西格玛管理推行流程 | 二、六西格玛管理实施流程 | 三、六西格玛管理实 | |
| 施 | 方案 | 第二节 六西格玛管理的人员培训 | 一、黑带培训实施方案 | 二、绿带培训实施 | |
| 方 | 案 | | | | |

章节摘录

(二) “五定”内容 1.定点：规定润滑部位、名称及加油点数。

2.定质：规定每个加油点润滑油脂牌号。

3.定时：规定加、换油时间。

4.定量：规定每次加、换油数量。

5.定人：规定每个加、换油点的负责人。

五、日常设备润滑执行要点 (一) 润滑系统检查设备操作人员在设备启动前需要检查设备润滑系统，具体检查内容包括以下三点。

1.根据油位指示计检查油箱容量，确保润滑油的液面保持在上限符号附近。

2.根据油温计检查油箱的油温，确保油温符合设备的使用要求。

3.通过压力表检查内部压力是否正常。

(二) 操作规范 1.在设备运行过程中，设备操作人员要认真按照工厂润滑规定进行设备润滑操作，并做好润滑记录。

2.设备操作人员对设备进行润滑时需要注意油桶、油具、加油点与润滑剂的清洁。

3.润滑专业人员要定期检查和不定期抽查润滑“五定”图表执行情况，发现问题及时处理。

(三) 润滑油脂的管理 1.润滑油脂的分析化验。

设备运转过程中，由于受到设备本身及外界灰尘、水分、温度等因素的影响，使润滑油脂变质，为保证润滑油的质量，需定期进行过滤分析和化验工作，对不同设备规定不同的取样化验时间。

2.润滑油脂的更换。

(1) 经化验后的油品不符合使用要求时要及时更换润滑油脂。

(2) 油品的更新换代要列入工厂的年度设备工作计划中，并经过试验保证安全后方可加以实施，油品更新前必须对油具、油箱、管路进行清洗。

六、设备润滑常见故障 设备操作人员和设备润滑管理人员应熟知造成以下设备润滑故障的原因，并选择相应方法进行处理。

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

编辑推荐

结构+职责+流程+方案+制度+工具 = “六位一体”的工厂精细化管理。

构建工厂质量控制组织结构，设置工厂质量控制岗位职责，设计工厂质量控制工作流程，编制工厂质量控制实施方案，制定工厂质量控制规章制度，制作工厂质量控制实用工具。

结构：建立清晰组织结构 职责：界定明确岗位职责 流程：细化每项工作流程 方案：设计具体实施方案 制度：制定相关工作制度 工具：制作实用操作工具

<<工厂质量控制精细化管理手册>>

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>