

<<最新国家标准GB/T4091-2001>>

图书基本信息

书名：<<最新国家标准GB/T4091-2001《常规控制图》理解与实施>>

13位ISBN编号：9787506627467

10位ISBN编号：7506627469

出版时间：2002-9

出版时间：中国标准出版社

作者：孙静 主编

页数：191

字数：181000

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>

内容概要

为了帮助质量工作者更好地使用常规控制图的新国家标准，全国统计方法应用标准化技术委员会组织专家撰写了本书。

本书分为第一篇、第二篇和附录三部分。

第一篇介绍了常规控制图的原理。

在剖析当前的质量和质量管理理念的基础上，分析了控制图的基本原理，介绍了8种常规控制图，探讨了常规控制图的判断准则，并就过程能力指数进行了简单的分析。

为了方便读者理解和使用新的国家标准，本书在介绍控制图原理的过程中给出了对应的标准条款。

第二篇给出了常规控制图的应用实例。

在明确控制图准备工作的基础上，对8种常规控制图中的每一种控制图，都分别给出了标准值给定和标准值未给定两种情况下的实例，以便读者使用时借鉴。

书籍目录

第一篇 常规控制图原理	第1章 绪论	1.1 质量概念的发展	1.2 组织中的质量管理	1.3 供应链管理中的质量保证	1.4 动态联盟中的质量管理	1.5 新版国家标准GB/T 4091—2001《常规控制图》编制说明				
第2章 控制图的基本原理	2.1 统计过程控制(SPC)	2.2 质量的统计观点	2.3 控制图原理	2.4 常规控制图的设计思想	2.5 分析用控制图与控制用控制图					
第3章 常规控制图	3.1 符号	3.2 常规控制图的类型	3.3 均值—极差(X-R)控制图	3.4 均值—标准差(X-s)控制图	3.5 单值—移动极差(X-Rs)控制图	3.6 不合格品率(P)控制图	3.7 不合格品数(np)控制图	3.8 不合格数(c)控制图	3.9 单位不合格数(u)控制图	3.10 计量控制图与计数控制图的比较
第4章 常规控制图的判断准则	4.1 变差的可查明原因的八种模式分析	4.2 统计控制状态的判断	4.3 常规控制图判断准则的使用							
第5章 过程能力分析	5.1 过程能力	5.2 过程能力指数	5.3 Cp和Cpk的比较与说明	5.4 摩托罗拉公司的6(六西格玛)简介	5.5 进行过程能力分析的条件					
第二篇 常规控制图应用实例	第6章 控制图的准备工作	6.1 质量特性的选择	6.2 生产过程的分析	6.3 合理子组的选择	6.4 子组频数与子组大小	6.5 预备数据的收集				
第7章 计量控制图的应用实例	7.1 建立均值—极差(X-R)控制图的步骤	7.2 均值—极差(X-R)控制图的应用实例	7.3 均值—标准差(X-s)控制图的应用实例	7.4 单值—移动极差(x-R)控制图的应用实例						
第8章 计数控制图的应用实例	8.1 不合格品数np控制图的应用实例	8.2 不合格品率户控制图的应用实例	8.3 不合格数c控制图的应用实例	8.4 单位不合格数u控制图的应用实例						
附录 国家标准参考文献										

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>