

<<如何做好质量检验员>>

图书基本信息

书名：<<如何做好质量检验员>>

13位ISBN编号：9787545413304

10位ISBN编号：754541330X

出版时间：2012-7

出版时间：广东经济出版社,广东省出版集团

作者：文峰 编

页数：198

字数：244000

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>

## <<如何做好质量检验员>>

### 内容概要

文锋主编的《如何做好质量检验员》的作者多数来自国内外优秀企业的中高级管理者和长期从事企业管理咨询、培训的专家教授。

其中大多数人是优秀企业的总经理、副总经理、公共关系管理专家、市场营销专家、人力资源专家、物流与供应链管理专家、精益生产管理专家、质量管理专家、企业培训管理专家和现场管理专家等。本书是他们在改革开放30年中从事企业经营管理智的结晶。

## <<如何做好质量检验员>>

### 书籍目录

开场白

第1章 质量检验员的工作职责

A质量检验员的工作内容

B质量检验员的工作职责

- a. 产品包装检验员的工作职责
- b. 产品装配检验员的工作职责
- c. 完工检验员的工作职责
- d. 流动检验员的工作职责

第2章 质量检验

A质量检验的基本类型与方式

- a. 质量检验的基本类型
- b. 质量检验的方式

B产品质量检验的依据

- a. 产品图纸
- b. 产品设计文件
- c. 工艺文件及规程

C质量检验的标准与计量技术

- a. 质量检验的标准
- b. 质量检验的计量技术

D产品质量检验技术

- a. 产品质量感官检验
- b. 产品质量理化检验

第3章 现场质量检测

A检验计划

- a. 检验计划的内容
- b. 编制检验计划

B现场质量检验

- a. 设计部门的质量检验
- b. 工艺部门的质量检验
- c. 生产过程的质量检验
- d. 进料及外协件的检验
- e. 车间班组产品的检验
- f. 试验研究中的检验
- g. 工具的质量检验
- h. 标识与可追溯性

C不合格品的管理

- a. 不合格品的确定
- b. 不合格品管理的要点
- c. 不合格品的处置
- d. 报废品的管理

D防止检验误差

- a. 检验误差的种类
- b. 技术性误差的防止
- c. 粗心大意误差的防止
- d. 程序性误差的防止

## <<如何做好质量检验员>>

e. 明知故犯性误差的防止

### 第4章 抽样检验

#### A 抽样检验的基本术语

- a. 群体与样本
- b. 批的组成
- c. 批量(N)
- d. 取样及数据的可信赖性
- e. 交货方及顾客
- f. 合格与不合格
- g. 缺陷
- h. 计数与计量抽样检验

#### B 抽样检验的分类

- a. 抽样检验的形态分类
- b. 免检与全数检验及抽样检验

#### C 调整型抽样方案

- a. MIL-STD-105E基本术语
- b. 抽样方案的使用
- c. 抽样方案的转移规则

#### D 抽样检验的步骤

### 第5章 质量检验的统计方法

#### A 排列图

#### B 分层法

#### C 因果分析图

- a. 因果分析图的制作方法
- b. 应用因果分析图的注意事项

#### D 直方图

- a. 直方图的具体制作方法
- b. 直方图的应用

#### E 管理图

- a. 管理图的内容及基本格式
- b. 管理图的基本制作方法
- c. 又-R管理图举例
- d. 管理图的观察与分析

#### F 散布图

- a. 散布图制作举例
- b. 散布图的分类
- c. 散布图的作用

#### G 检查表法

- a. 工序分布检查表
- b. 不良项目调查表
- c. 缺陷位置调查表

#### H 新七种工具简介

- a. 系统图法
- b. 矩阵图法
- c. 矩阵数据分析法
- d. 关系图法
- e. 卡片法

## <<如何做好质量检验员>>

f. 过程决策程序图法

g. 网络图法(箭头图法)

### 第6章 怎样编写质量管理体系文件

#### A认识ISO 9000系列标准体系

a. ISO 9000

#### ISO 9000的总体结构

b. ISO 9000的主要特点

c. ISO 9000的基本术语

#### B质量管理体系文件的结构及编写要求

a. 质量管理体系文件的结构

b. 质量管理体系文件的作用

c. 质量管理体系文件的特点

d. 质量管理体系文件的编写方法

e. 编写质量管理体系文件的步骤

f. 编写质量管理体系文件的要点

#### C质量手册的编写

a. 编写质量手册的目的

b. 质量手册的结构和形式

c. 质量手册的内容

d. 概述部分的编写

e. 正文部分的编写

#### D程序文件的编写

a. 程序文件的层次及内容

b. 程序文件的编制格式

c. 程序文件的编制方法

d. 主要的程序文件

e. 程序文件示例

#### E作业指导书的编写

a. 作业指导书的编写程序

b. 作业指导书的内容

c. 作业指导书编写示例

#### F质量记录表格的编制

a. 质量记录表格的格式

b. 质量记录表格的编制程序

c. 质量记录表格的示例

### 第7章 全面质量管理

#### A质量管理发展三阶段

a. 质量检验阶段

b. 统计质量控制阶段

c. 全面质量管理阶段

#### B全面质量管理的基本特点

a. 全过程的质量管理

b. 全员的质量管理

c. 全企业的质量管理

d. 多方法的质量管理

#### C全面质量管理的三个过程

a. 设计过程的质量管理

## <<如何做好质量检验员>>

b. 制造过程的质量管理

c. 使用过程的质量管理

D全面质量管理的有关原则

E全面质量管理的实施

F质量控制小组

a. 建立QC小组的要点

b. QC小组活动的开展

参考文献

## <<如何做好质量检验员>>

### 章节摘录

A 抽样检验的基本术语 抽样检验是从群体中随机取样（抽取一部分），然后对该部分进行检验，把其结果与判定基准相比较，然后利用统计的方法，来判定群体的合格或不合格的检验过程。

以下为抽样检验的一些基本术语： a.群体与样本 群体就是提供被作为调查（或检查）的对象，或者称采取对象的对象。

也常称为批（LOT）。

群体（批）大小常以N表示，亦称批量N。

工序间、成品、进出库检验以及购人检验等经常是以整批的形式交付检验的。

不论是一件件的产品，还是散装料，一般都要组成批，而后提交检验，有些情形，中间产品由于条件的限制不允许组成批以后再交给下一道工序进行检验，但可采用连续抽样检验（如每小时抽取1台产品进行检验的抽样方式）。

批的含义很广泛。

我们通常所说的批是指一组需要检验或验收的单位产品。

它的构成是有一定条件的。

为了运输、贮存的方便，由各种产品临时组成的批不同，所以，我们也常称之为检验批。

对于散装产品，可以把一次提交的同一规格的散装料作为批，比如，一次交货的同一规格的散装矿石等。

样本就是指我们从群体中（或批中），抽取的部分个体。

抽取的样本数量常以n表示。

b.批的组成 构成一个批的单位产品的生产条件应当尽可能相同，即是应当由原、辅料相同，生产员工变动不大，生产时期大约相同等生产条件下生产的单位产品组成批。

此时，批的特性值只有随机波动，不会有较大的差别。

这样做，主要是为了抽取样品的方便及使样品更具有代表性，从而使抽样检验更为有效。

.....

<<如何做好质量检验员>>

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>