

<<先进制造环境下的控制图技术>>

图书基本信息

书名：<<先进制造环境下的控制图技术>>

13位ISBN编号：9787811024937

10位ISBN编号：7811024934

出版时间：2007-12

出版单位：东北大学出版社有限公司

作者：崔敬巍，谢里阳，叶旭明 编著

页数：210

字数：185000

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>

<<先进制造环境下的控制图技术>>

内容概要

20世纪20年代, 休哈特博士发明了以其名字命名的休哈特控制图(Shewhart Control Charts), 为质量管理领域开辟了新纪元。

休哈特控制图的提出, 极大地带动了数理统计技术与质量管理理论的完美结合, 创建了统计过程控制(Statistical Process Control, SPC)这一全新的理论和方法。

这一新理论的提出和蓬勃发展将质量管理的重点转移到对过程状态的监控方面, 从根本上改变了质量管理的事后检验状态。

SPC理论和方法, 无论在理论上还是在实践中均取得了丰硕的成果, 已经被广泛应用于企业的质量管理实践。

在ISO 9000系列文件中强调了SPC的重要性, 这充分说明了企业界对SPC的重视。

随着生产技术的不断发展, 进入20世纪80年代以来, 出现了以计算机集成制造CIM、柔性制造FM为代表的先进制造模式。

在AMT环境下, 以控制图为主的常规SPC理论和方法面临极大的挑战。

许多分析和研究证明, 常规控制图方法已经不能适应AMT环境的需要。

因此, 不论是企业界还是学术界, 都需要对常规控制图方法进行创新, 从而对先进制造系统实施更为有效的质量管理和控制。

本书主要针对在AMT环境下常规控制图所面临的一些问题, 对控制图的理论及方法进行研究, 进一步完善质量控制图的理论体系, 同时为实际工作中正确使用质量控制图提供参考。

<<先进制造环境下的控制图技术>>

书籍目录

前言 第1章 质量管理概述 1.1 质量的基本知识 1.2 质量管理概述 1.3 统计过程控制 1.4 质量管理的统计基础第2章 常规控制图理论 2.1 控制图的概念及作用 2.2 控制图原理 2.3 控制图的分类 2.4 控制图在应用中的两类错误和检出力 2.5 控制图的判断准则 2.6 控制图应用前的准备工作 2.7 控制图应用的一般程序 2.8 常规控制图 2.9 AMT环境下常规控制图理论所面临的问题第3章 小批量生产过程的控制图技术 3.1 多品种、小批量生产及其特点 3.2 小批量生产过程中控制图理论面临的问题 3.3 小批量生产过程的控制图方法研究进展 3.4 标准化变换控制图 3.5 Q控制图 3.6 面向小批量生产过程的控制图选用第4章 自相关过程的控制图技术 4.1 概述 4.2 自相关过程的建模 4.3 自相关过程的质量控制 4.4 自相关过程的控制图方法研究进展 4.5 自相关现象对单值 \bar{X} 控制图的影响分析 4.6 调整界限单值 \bar{x} 控制图 4.7 特殊原因控制图 4.8 贝叶斯自相关控制图 4.9 自相关现象对均值 \bar{X} 控制图的影响分析 4.10 调整界限均值 \bar{x} 控制图 4.11 批均值控制图 4.12 特殊原因控制图与批均值控制图的ARL性能比较第5章 SPC与EPC的集成控制技术 5.1 统计过程控制与工程过程控制 5.2 SPC与EPC集成的研究进展 5.3 SPC与EPC集成的必要性 5.4 SPC与EPC集成的过程控制方法研究 5.5 制造过程质量提升的理论集成概念模型第6章 结论及展望参考文献

<<先进制造环境下的控制图技术>>

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>