

南京信息职业技术学院

# 毕业设计论文

作者 晏雨傲 学号 71651P33

系部 中认新能源技术学院

专业 国际质量管理体系与认证

题目 车灯企业的检测设备管理

指导教师 周富林

评阅教师 \_\_\_\_\_

完成时间： 2019 年 05 月 03 日

## 毕业设计(论文)中文摘要

(题目): 车灯企业的检测设备管理

**摘要:** 随着时代的发展,高速公路的兴起,车辆已经成为大众生活中必不可少的交通工具。科技在进步,车辆在更新换代,车灯更是如此,车灯的管理也是一项重要的工作。在行车用车过程中,安全至高无上。眼睛是人类心灵的窗户,而对于汽车来说,车灯就好比是眼睛,明亮的眼睛可以清晰的接收影像信息,拒绝盲区到来的交通事故。这项重要的任务,就要交给车灯企业,各部门稳定安全的通过检测设备对灯具零件进行合格验证,达标的才能被运用到实际当中,设备的管理也是一项巨大的工程。

**关键词:** 车灯企业 检测设备 管理

Commented [zhou1]: 重写。摘要是写你这篇论文写了哪些内容,其实可以将目录有自己的话整理总结出来。另外,要围绕车灯检测设备管理方面的内容来写。关键词改为: 车灯 检测设备 管理

## 毕业设计(论文)外文摘要

**Title:** Management of Inspection Equipment in Automobile Lamp Enterprises

**Abstract:** With the development of the times and the rise of expressways, vehicles have become an indispensable means of transportation in public life. Technology is progressing, vehicles are updating and replacing, especially the lamp. The management of the lamp is also an important work. Safety is paramount in the process of driving vehicles. Eye is the window of human soul. For automobiles, car lights are like eyes. Bright eyes can clearly receive image information and refuse traffic accidents in blind areas. This important task is to be handed over to the automobile lamp enterprises. The departments are stable and safe through the inspection equipment to verify the qualified parts of the lamps. Only when the standards are met can they be used in practice. The management of the equipment is also a huge project.

**keywords:** Automobile lamp enterprise Testing equipment Administration

## 目录

1、	选题的背景和意义 .....	5
1.1	选题的背景 .....	5
1.2	研究意义 .....	5
2、	研究相关理论 .....	6
2.1	监视和测试装置控制程序 .....	6
2.2	测试系统分析程序 .....	8
3、	检测设备特性分析报告 .....	11
3.1	设备稳定性分析 .....	11
3.2	设备线性分析 .....	13
4、	检测设备管理 .....	15
4.1	设备管理分类 .....	15
4.2	检测设备检定周期计划表 .....	16
	结论 .....	17
	致谢 .....	18
	参考文献 .....	19

请按下面的结构写（有编写要求标注，要用电脑看）：

### 车灯企业的检测设备管理

#### 摘要

#### 1 选题的背景和意义

##### 1.1 选题背景

##### 1.2 研究意义

#### 2 车灯制造的检测及检测设备

##### 2.1 车灯制造的检测现状

Commented [zhou2]: 摘要是要写你这篇论文写了哪些内容，其实可以将目录有自己话整理总结出来。另外，要围绕车灯检测设备管理方面的内容来写。关键词改为：车灯 检测设备 管理

Commented [zhou3]: 内容建议：具体介绍一个车灯制造公司情况，特别是检测情况

## 2.2 车灯制造的检测设备

### 3 检测设备的控制

#### 3.1 检测设备的控制流程

#### 3.2 检测设备的控制实施

##### (1) 检测设备的购置

##### (2) 检测设备内外校的判断

##### (3) 检测设备的测量系统分析

##### (4) 检测设备校对周期控制

##### (5) 检测设备的使用

##### (6) 检测设备的标志管理

##### (7) 不符合标准计量工具的处置

### 3.3 检测设备控制的相关记录

#### 4. 检测设备的测量系统分析

##### 4.1 测量系统分析流程

##### 4.2 测量系统分析方法

##### 4.3 测量系统分析实践

(1) 检测设备稳定性分析---以温度显示器为例

(2) 检测设备的线性分析---以卡尺为例

## 结论

致谢

参考文献

Commented [zhou4]: 内容建议：该公司有哪些主要检测设备，最好配图。

本节最后要提到该公司的管理重点是：检测设备的控制和测量系统分析两个方面，也就是本研究的重点。

Commented [zhou5]: 这些内容在你的“监视和测试装置控制程序”找，要整合

Commented [zhou6]: 也就是相关表单

Commented [zhou7]: 写本次研究的有效性，效果、特点、不足、畅想等.....

## 1、 选题的背景和意义

### 1.1 选题的背景

现在汽车市场发展迅猛，汽车也大量普及。车灯是汽车不可缺少的重要部件，也是车辆信息交流的必要工具。汽车灯具的质量直接关系到汽车的总体质量与安全，车灯的质量检测活动越来越依靠相关检测设备的操作，检验设备的优劣对其相关检验有直接影响，那么检验设备的管理使用尤为重要。检验工作者不仅有丰富的知识经验和思维判断，在很大程度上还要依赖于实验手段和设备条件。检验设备是开展科学研究的重要基础，是一个涉及面广的工作实体，实验室的建设与管理、考核与评估、反馈与决策是一个比较复杂的系统工程。

近年来，围绕相关检验设备的管理有多方探讨，车灯检验设备的管理使用主要包括初始安装、调试、验收、资料归档、维护保养等一系列程序，管理得好，就能充分发挥其作用，不仅确保车灯的产品质量，而且能减轻检验工作人员的劳动强度、提高工作效率，降低检验成本。反之，则不但不能保证质量，而且还会增加劳动强度。因此，对汽车灯具质量检测设备管理的研究是十分必要的。

根据相关制度正确管理检测设备，设备管理必须根据企业所制定的生产经营目标要求来实现。将产品质量意识与检测设备管理相结合，运用到实际管理中，为车灯企业未来战略发展奠定坚实基础，是本研究的重点。

### 1.2 研究意义

汽车灯具制造检测目前属于机械制造范围，从中国汽车灯具制造检测管理理论的研究表现来看，车灯企业检测设备管理研究还处于初步阶段，从有关部门的管理表现研究灯具制造检测的质量更是如此。

本研究的重要性的目的集中在汽车灯具检测设备管理方面，基于有关部门的检测方法和管理模式，基于合格，实用，和高效的原则，并根据汽车灯具制造行业提供参考提高车灯检测设备的有效管理。以促进车灯企业的管理、持续发展提供充满意义的指导作用。

## 2、 研究相关理论

### 2.1 监视和测试装置控制程序

技质部：企业依据生产营销需求，于技术质量部创立计量准则，用于计量值的递送，计量准则的计量值一定要追根求源到国家甚至国际标准。规范的计量工具，是先在使用单位办理验收手续，再于技术质量部登记。写入计量工具后台，并且按技术质量部《计量工具检查计划》的规定，报技术质量部及时检查。

技质部的作用有：**内外校判断**，如技术质量部具有检查/校对能力的计量工具，由技术质量部各专业组按时间检查/校对。计量检查、校对人员应该手持上层计量主管部门授予的计量检查人员证书。技术质量部无法检查/校对的计量工具，托于拥有 IEC/ISO 17025 或者国家等有效文件认可证明、能力和认证的独立实验室/商业或者大众接受的政府计量技术机构检查认定。挑选实验室开始校对时，技术质量部一定要确定实验室的范围包括这类设备的校对。一些技术质量部门没有办法检查/校对，也没有其它符合标准实验室能检查的特用计量工具，可送原厂检查。与产品质量无关、不需要确切数据的计量工具，只作修理、比较或参考，方可免于检查。校外计量工具不合格的，可以由上级计量技术机构或原生产企业修理，不能修理的，降级或报废。偏离校对状态的外部校对计量工具，按规定办理。

技质部需要进行**测量系统分析**的计量工具按《测试系统分析程序》的执行力度：在使用计算机软件进行符合标准的监控和测试时，技术质量部必须和用户确定它所符合预期目标的能力。初次使用前应进行确认，需要时须再次确认。为了防止一些使测试结果失去效果的调整，除了计量专家之外，严格禁止其余员工单独调整测量仪器的结构。

技质部部长需要的做的是：在生产部门持续生产时，计量工具不能及时送去检查，超出有效期限需要使用的，需要使用部门向技术质量部发出申请。经过相关计量单位和质量管理部审核之后，可以延长使用寿命，但最长应在有效期届满后立即提交原检查周期的十二分之一进行检验。

技质部的**校对周期**：技术质量部规定的计量工具检查/校对时间，可以依据自己企业的计量工具的使用、是否稳定和频率的真实情况，依据需求开始调节或重新调节。经常使用计量工具应该依据规定的有效期开始定期检查，特别计量工具使用之前应该进行校对或者检查。关于执行件数量的专门工装夹具和计量工具，技术质量部依据它磨擦损坏具体情况给出许可的零件数目。开始使用时，执行者一定要在使用记录上记下使用次数与时间，并且经过有关部门盖章确认。在计量工具的执行对环境有要求时，工作现场一定要达到计量工具的执行要求，不然一定要修改试验结果。技术质量部的执行应该达到国家计量检查规程和校对规程的规范，并且匹配准备温度、湿度等环境监控仪器。

技质部的**标志管理**：技术质量部根据国家计量检查规程，对检查过关的长度型计量工具，发送有效期保证卡。仪表类计量工具没有出示合格证书外，还应该在仪表暴露区域粘贴绿色合格证标识。依据我企业制订的核对标准，核对后的计量工具应该由核对员工进行检查，并标注黄色许可证。经

Commented [zhou8]: ? 修过查重的要自己看一遍，整篇文章都要看看！

Commented [zhou9]: ?

检查/校对后，不符合该项技术指示要求，可在指定范围内依然可以符合使用规范的计量工具，由核对人员出示检查证书，粘贴蓝色检查标识，且标注出检查的区域。还包括使用“限用证”的计量工具，使用部门须严格控制使用场所和区域。对于很久时间不使用的计量工具，用户告知技术质量部粘贴红色禁止标识。且短暂时间不可以在生产现场拆分或分解的丢弃的计量工具，须粘贴上红色的丢弃标志。

技质部的**修复工作**：经维修过后的计量工具，应该先于技术质量部再次检查或校准，达到标准之后划入定期检查计划，用户再次进行使用。对于多次修理之后仍然无法维修的不达标计量工具，应该去办理报废手续。报废计量工具经过技术质量部统一回收消灭，以防不符合标准的计量工具进入生产现场。

供销部：供销部在购买计量工具时，应该依据《计量工具采购申请表》的内容规定，依照选取最好购买种类的准则，选取拥有《制造计量工具许可证》的生产企业开始采购。所购计量工具经技术质量部审核合格后，供销部门方可接受。供销部负责更换或退回不合格的计量工具。

计量检查人员的作用：计量检查工作人员应该依照国家计量检查规定程序或者校对规定程序进行检查、校对操作，真实公正地填写检查、校对记录。检查/校对记录应该全面、清楚、整洁。不允许更改验证/校对记录。数据记录不正确时，可以更改，更改时应加盖验证人员印章。用于证实产品符合规范的测量工具，包括工作人员和顾客存有的校对/验证记录，一定要包括：设备核对标准和设备标志。工程变更引起的修订。校对/验证期间获得的任何偏差读数。评估规范外环境的影响。校对/验证后，符合规范的说明。如果可疑或产品已装运，通知客户。

检查/校对人员对**不符合标准计量工具的处置**：高于有效期限以及没有明显辨别标识、刻章破坏的计量工具，看做不符合标准的计量工具。如果看到计量工具不符合标准时，用户须立刻告知技术质量部开始计量检测。不符合标准的计量工具应该在技术质量部检验合格后，方可投入使用。计量工具不能使用或用户对试验数据有疑问时，应向技术质量部请示再次检测。再次检查/校对符合标准之后，就可以继续运用计量工具。在测试装备经过检查/校对后驶离校对轨迹，认定不符合标准时，校对/校对人员须立刻告知用户，且发送误差告知单，标注误差（超标）值，并记录校对和存储结果。相对驶离校对轨迹（误差）的计量工具，有关部门须依据“误差告知单”快速对不规范的计量工具和对检测产品的效果进行判定，且存储判定记录。相对发送过的产品，使用单位须根据短信或语音的方式告知用户，并且要根据用户的办事形式进行办理。

有关单位：**选取、匹配准备监管和测试装备（又叫计量工具）的标准是依据生产流程的规格，整理出采购计量工具的称号、类型、样式等技术标准，用来确保计量工作的精确度。最大允许误差的 1/4 或不低于被测件和机器的误差区域，测试效率达到生产标准。使用客户要将《计量工具采购申请表》递交技术质量部用于计量技术验收证明，通过主管领导同意之后，送于供销部购买。**用户应做好计量工具的保养维护工作，如果长时间存储在仓库里，客户须做好保护职能，仓库须达到通风、防潮、防腐等基本要求，确实适用性和准确度不受影响。测量仪器移动时，使用者应采用或提出保养举措，用来确定工具的测量性能不被影响。没有通过主管单位领导同意，不得运输计量标准工具和关键、重要的检测设备。





## 2.2 测试系统分析程序

测试系统分析程序流程图

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/597135060012006121>