

Hej,

En läsare har kommenterat [berättelsen om Richard](#). Läsaren vill veta mer om varför effekterna blev som de blev. Vi börjar med de första två fallen:

1. Ett utslitet lager upptäcktes långt före det att andra mätmetoder kunde påvisa det.
2. För liten mängd smörjolja i maskinen upptäcktes i ett mycket tidigt stadie.

Användandet av SPS innebär att hela processen, inte bara den aktuella egenskapen, bevakas i styrdiagrammet. Det är här styrgänserna spelar in. Eftersom de följer processen upptäcker operatören omedelbart när något inte stämmer. I dessa fall medförde det att dyra maskinskador och stillestånd kunde undvikas.

För att se om vi hade upptäckt dessa fel utan SPS testade vi att jämföra mätvärdena mot toleransgränser, vilket f. ö. i den aktuella mjukvaran är en smal sak. Men då såg allt okej ut. Det syntes inte tillstymmelse till maskinfel.

Ovanstående exempel ingår i [SPS - På ren svenska](#).

Vilka fel skulle du kunna upptäcka och åtgärda i din tillverkning?

Med vänliga hälsningar

[Michael Nielsen](#)