

Hej,

Denna gång tittar vi närmare på den femte och sista delen i vår [Berättelse om Richard](#) :

1. Ett utslitet lager upptäcktes före det att andra mätmetoder kunde påvisa det.
2. En för liten mängd smörjolja i maskinen upptäcktes i ett mycket tidigt stadie.
3. Tidsintervallet mellan rivningarna av slipskivan kunde i vissa fall ökas.
4. Till följd av minskat mätbehov kunde Richard syssla med bättre saker.
5. Avsyningen slopades på de detaljer vilka producerats vid Richards maskin.

Eftersom Richard och hans kollega Davor på motgående skift styrde sin tillverkning med SPS, samt att dugligheten var godkänd, fanns det ingen som helst anledning att i efterhand göra ett provuttag eftersom man inte skulle komma att finna några felaktiga detaljer.

Detta förändrade synsätt satt lite långt inne för en del medarbetare men med en processduglighet som i detta fallet var uppemot $>Cpk$ 2.0 är det faktiskt så det förhåller sig. Det var alltså helt riskfritt. Christer som då jobbade på slutkontrollavdelningen var även han ganska nyanställd och hade därmed inte heller hunnit lyssna på myterna om SPS.

Sagt och gjort, det bestämdes att operatörerna skulle bifoga en duglighetsrapport med orderkortet. Då den aktuella tillverkningsordern sedan nådde slutkontrollavdelningen läste Christer av dugligheten för den aktuella egenskapen (här en ytterdiameter) och var den $>Cpk$ 1.33 gjordes inget kontrolluttag. Tilläggas kan att dugligheten alltid var högre än så eftersom man ju styrde processen mot målvärdet.

Den typiska orderstorleken var här 15 000 detaljer och om jag minns rätt utgjorde provuttaget då 315 detaljer. Christer slapp alltså här en tidskrävande slutkontroll av ytterdiametern på 315 detaljer.

Det enda Christer gjorde beträffande ytterdiametern var att kontrollmäta fem slumpmässiga detaljer ur ordern för att få ett kvitto på att mätdonet vid maskinen varit rätt inställt under processen.

Fundera gärna på vilka ytterligare effekter som uppnåddes.

Med vänliga hälsningar

[Michael Nielsen](#)

Du har fått det här mejlet för att du tidigare har haft kontakt med NielsenConsulting. Vill du inte få nyhetsbrevet i fortsättningen, vänligen klicka [här](#).

- Vill du tipsa en vän om nyhetsbrevet, vänligen klicka [här](#).
- Vill du läsa de senaste utgåvorna av *Dugligt!* som PDF, vänligen klicka [här](#).
- Vill du läsa de senaste utgåvorna av *Capable!* som PDF, vänligen klicka [här](#).
- Vill du gå till NielsenConsultings webbplats, vänligen klicka [här](#).