

Hej,

Nu ska du få höra om Richard då han var nyanställd slipare vid en arbetsplats, vid vilken man trodde att statistisk processtyrning (SPS) inte går använda. Man ansåg att man skulle komma att styra sina processer för ofta eftersom styrområdet blir smalare än toleransvidden. I en väl inställd slipmaskin kan styrområdet bli mindre än 0,002 millimeter.

Richard hade inte hört om denna myt och tog sig snabbt an verktyget. Kollegorna vid övriga maskiner började märka att Richard stressade mindre. Dessutom mätte han sin process mer sällan, han producerade mer och kasserade mindre.

Hur kan detta komma sig? Jo:

- Med SPS mäter man medelvärden av flera mätningar.
- Medelvärdena varierar väldigt lite jämfört med enstaka mätningar.
- Medelvärdena plottas i ett styrdiagram.
- Styrområdet anpassas automatiskt efter dessa medelvärden.

Med hjälp av styrdiagrammet kunde Richard lätt läsa sin process. Han insåg att han tidigare ofta styrte helt i onödan och på så sätt försämrade utfallet. Nu kom han att sätta in rätt åtgärd vid rätt tid och av rätt orsak.

Detta blir för övrigt effekten oavsett vad du tillverkar.

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](#).