

Hej,

I ett [tidigare nyhetsbrev](#) berättade vi om Richard vilken som nyanställd centerlesslipare ännu inte hört myten om att SPS inte går använda vid slipprocesser. Vi har nu hunnit fram till den fjärde punkten:

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 stadi.
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.

En vanlig effekt av att använda SPS är att operatörerna inser att de tidigare mätt sin process för ofta och till och med styrt densamma på ett bristfälligt beslutsunderlag.

Richards kollegor började därför efter ett tag upptäcka att han mätte mer sällan, stressade mindre och hade tid över till att städa runt maskinen och till förbättringar. Kollegan vid maskinen bredvid Richards frågade "Ska du inte mäta?". Richards svar blev "Jag mäter inte i onödan. Jag kör med SPS!" :-)

Vilka resurser skulle kunna frigöras vid din tillverkning?

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 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](#).