

Hej,

Det händer att kunder frågar vilket duglighetstal (alltså Cpk-värde) de ska ha som minkrav i sin verksamhet då de ska börja använda statistisk processtyrning (SPS).

Eftersom införandet av SPS ofta medför en stor mental omställning för maskinoperatörerna, är min åsikt den att det vid en uppstart är betydligt viktigare att komma igång med att använda verktyget på rätt sätt, än att hänga upp sig på ett visst duglighetstal.

Den första och största vinsten med att använda SPS är nämligen att kvaliteten nästan undantagslöst dramatiskt ökar *samtidigt* som det är lika vanligt att maskinoperatören kommer att mäta sin process mer sällan. Ja, du läste rätt! Kvaliteten ökar och arbetsinsatsen minskar!

Jag har t o m varit med om att kvaliteten, SPS till trots, inte nått upp till det fastställda målet (i detta fall Cpk >1,33), men den blev ändå så pass bra att nästföljande operation kunde fungera störningsfritt. Vilket den alltså inte gjorde tidigare, kan tilläggas :-)

Men om du i början fokuserar för mycket på duglighetstalet finns det en risk att vertyget inte används rätt vilket medför att duglighetstalet ändå inte kommer att visa det sanna värdet.

Du kan läsa mer om effekterna av SPS [här](#).

Med vänliga hälsningar

[Michael Nielsen](#)

---

Nyhetsbrevet Dugligt! ger dig tips och tankar kring kvalitetsarbete och produktion. 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 gå till NielsenConsultings webbplats, vänligen klicka [här](#).