

Hej,

En av läsarna blev nyfiken på den process vilken nämndes i förra nyhetsbrevet. Läs det som PDF [här](#).

Det handlar om en monteringsline vilken då och då stannade p.g.a. att en av de ingående komponenterna antingen inte hade kunnat pressats i ordentlig eller för att den satt för löst.

Detta innebar bl a:

- * Kassation där inte endast den monterade detaljen utan även samtliga ingående komponenter måste kasseras.
- * Minskad försäljningsintäkt.
- * Mängden av samtliga ingående artiklar överproducerades eftersom man visste att en viss del skulle komma att kasseras.
- * Produktionsbortfall vid varje stopp.
- * Stor irritation hos personalen.

Ovanstående var helt normalt Alla visste att det var så, det hade alltid varit så och det skulle alltid vara så. Allt gick på rutin.

Ett förslag till lösning var att mäta måtten på samtliga ingående detaljer. Låg dessa utanför tolerans skulle detaljerna kasseras. Men skulle det lösa grundorsaken till problemet? Nej.

Istället började statistisk processtyrning användas vid tillverkningen av komponenterna. Dugligheten på den mest krånglande artikeln visade sig vara Cpk 0.6 men efter några enkla åtgärder blev den Cpk 0.95. Det var fortfarande inte godkänt men det räckte för att monteringslinen skulle sluta krångla :-)

Läs mer om Cp och Cpk [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](#).