



QDA hos KP

**KVALITETSSTYRING
OG
KUNDEKRAV**

Quality Data Analysis



A screenshot of the ASI DATAMYTE website. The header includes the company logo 'ASI DATAMYTE redefining quality' and navigation links for 'Languages', 'Global Locations', and 'Contact Us'. Below the header is a navigation menu with 'Home', 'Solutions', 'Products', 'Services', 'Industries Served', 'News', 'Our Customers', 'Career', 'Blog', 'About Us', and 'Help Desk'. A search bar is also present. The main content area features a large circular diagram for 'QDA' (Quality Data Analysis) with 'PLANNING' at the top and 'PRODUCTION' at the bottom. The diagram is divided into segments: 'I-APQP', 'PPAP', 'FMEA', 'Gage & Tool Management', 'Document Management', 'Traceability', 'LIMS', 'Non-Conformance Management', 'CMM/3D Analysis', 'SPC & Data Collection', 'DM', 'Supplier Management', and '800'. A callout box on the right side of the diagram contains four icons: a checkmark, a factory, a gear, and a crossed-out circle. The website footer includes a 'Newsletter' button, social media icons for Twitter, LinkedIn, Facebook, YouTube, and RSS, and a copyright notice: 'Copyright © 2013 ASI DATAMYTE'.

QDA - software til brug for kvalitetssikring

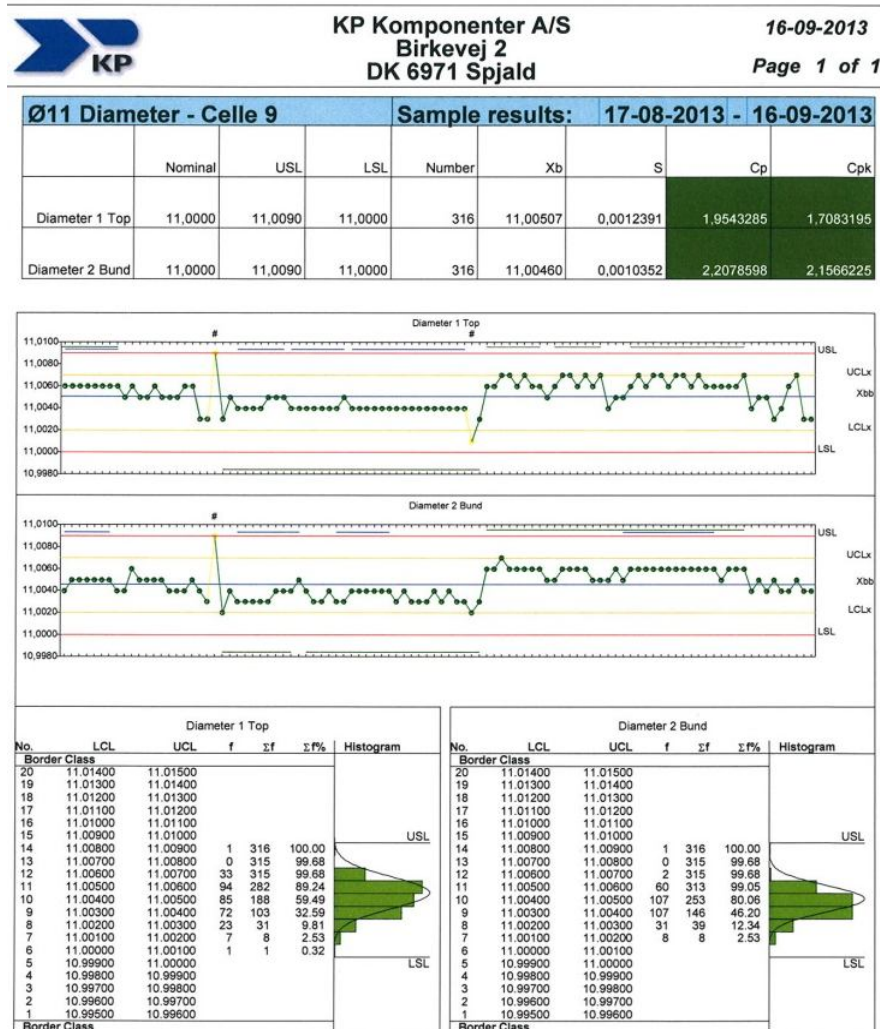
Hos KP fokuserer vi på kunderne. Vi ønsker at sikre kunden en ensartet kvalitet, der altid overholder krav og specifikationer.

For at sikre disse parametre, anvender vi i vores løbende produktion og fremtagningsfase/produktionsforberedelses-fase QDA modulerne til bl.a.

- SPC (Statistisc Process Control) og kapabilitetstest
- Kontrol plan
- Kontrol instruktioner

Anvendelsen af disse QDA moduler gør, at vi til enhver tid kender status på de produkter vi producerer.

Statistic Process Control



I dette eksempel ses data, indmeldt i ODA SPC databasen.

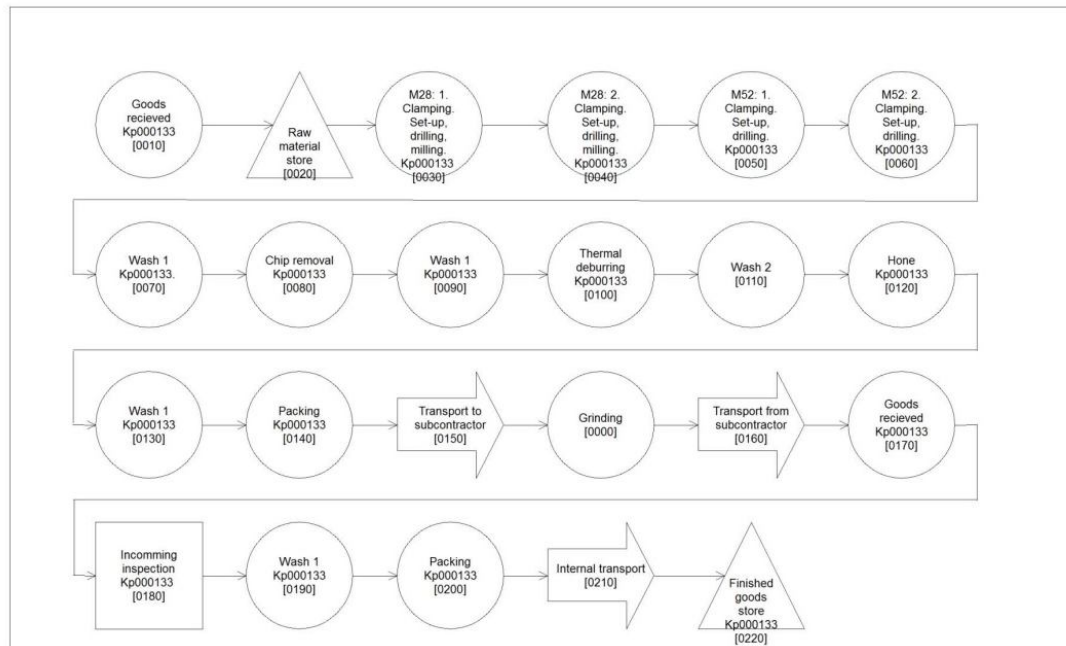
Her fremgår det, at processen er under kontrol og der produceres med en Cpk på den gode side af 1,33, som er minimumskravet ($\geq 1,33$).

Systemet er online og følger processen døgnet rundt.

Flow chart



	KP KOMPONENTER	
Created by: Poul Erik Kamstrup Creation date: 26-08-2013 11:10:16 Part: DN11137827	Proces Flow Diagram - 11137827 OSPE-	Page 1 Print date.09-09-2013



Ovenstående flowchart viser de enkelte proces trin, hvilken funktion trinene har og hvor der foretages test, kontroller og inspektioner.

Kontrol plan



[] Prototype [] Pre-Launch [X] Production										
Control Plan Number 155L6620		Key Contact/Phone			Date (Orig.) 02-10-2008		Date (Rev.) 21-08-2013			
Part Number/Latest Change Level DN11103457 3 vom 21-08-2013		Draw up by Kaj			Customer Engineering Approval/Date (If Req'd.)					
Part Name/Description PVB 32		Supplier/Plant Approval/Date			Customer Quality Approval/Date (If Req'd.)					
Supplier/Plant dania		Supplier Code		Approved by Henning Christiansen		Approval Date 02-10-2008		Other Approval/Date (If Req'd.)		
PART/ PROCESS NUMBER	PROCESS NAME/ OPERATION DESCRIPTION	MACHINE, DEVICE, JIG, TOOLS, FOR MFG.	CHARACTERISTICS			SPECIAL CHAR. CLASS	METHODS			
			NO.	PRODUCT	Description		PRODUCT/PROCESS SPECIFICATION/ TOLERANCE	EVALUATION/TECHNIQUE/ MEASUREMENT	SAMPLE SIZE FREQ	
0030	155L6543_Flade 100,200,300 & 400		4	Flade 400 Ruhed 1	Ra 3,2	ok/ikke ok	Ruhedsmåler	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		1	Frispor Dybde	0,025 ± 0,015	ok/ikke ok	Ur med bro	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		2	Frispor Bredde	50 ± 1	ok/ikke ok	Skydelære	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		29	Kantnorm	- 0,3	ok/ikke ok	Visuel	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		3	Hul 4 Dybde	4 ± 0,5	ok/ikke ok	Skydelære	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		4	Hul 4 Diameter 1	Ø10,4 ± 0,2	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		17	Hul 5 Dybde 1	15,5 max	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		28	Hul 6 Diameter 1	Ø8,5 ± 0,1	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		20	Hul 25,26 Diameter 2	Ø4 ± 0,1	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		30	Hul 7 Diameter 1	Ø10,4 ± 0,1	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		22	Hul 7 Dybde	15,5 max.	ok/ikke ok	Skydelære	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		27	Hul 1 Diameter 1	13 ± 0,1	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		24	Hul 1	Måles efter standard	ok/ikke ok		2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		25	Hul 43	Måles efter standard	ok/ikke ok		2	Skift	
0040	155L6543_Flade 200		26	Hul 26	Måles efter standard	ok/ikke ok		2	Skift	
0041	11064852		1	Diameter 1	Ø20,6 ±0,15	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0041	11064852		2	Dybde 1	2,125 ±0,055	Key ok/ikke ok	Ur med bro	2	Skift	
0041	11064852		3	Ruhed 1	Ra3,2 Rz16 (Ingen ridser/vibrationer)	ok/ikke ok	Visuel	2	Skift	
0042	11067595		2	Ruhed 1	Ra3,2 (Fri for rlvninger og vibrationer)	ok/ikke ok	Visuel	2	Skift	
0042	11067595		1	Diameter 1	Ø14,8 ±0,1	ok/ikke ok	Glat dorn	2	Skift	
0042	11067595		3	Dybde 1	2,125 ±0,055	ok/ikke ok	Ur med bro	2	Skift	

Side 2 af 6

Her et eksempel på en kontrol plan, hvor det fremgår

- hvilken del af emnet der skal kontrolleres
- hvad der skal kontrolleres
- hvor der er kritiske mål
- hvilket måleværktøj der skal anvendes
- hvor mange målinger
- hvor ofte.