

# TT Kvalitet

## Program för kvalitetsledning

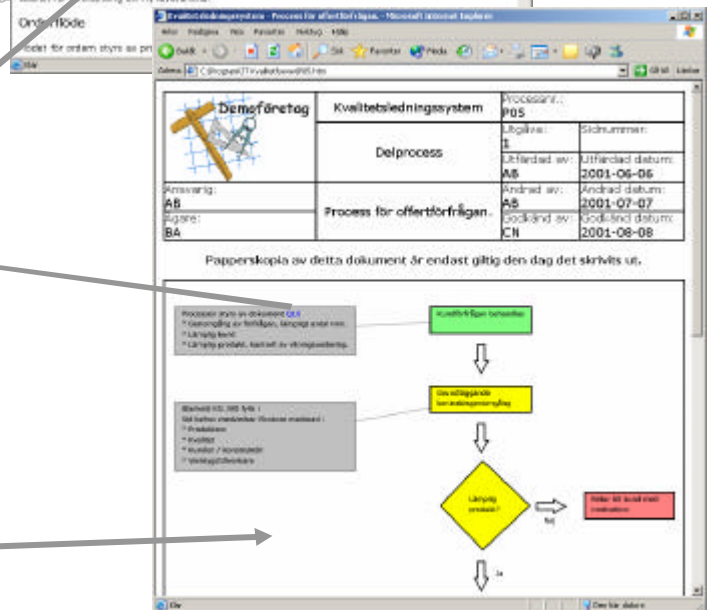
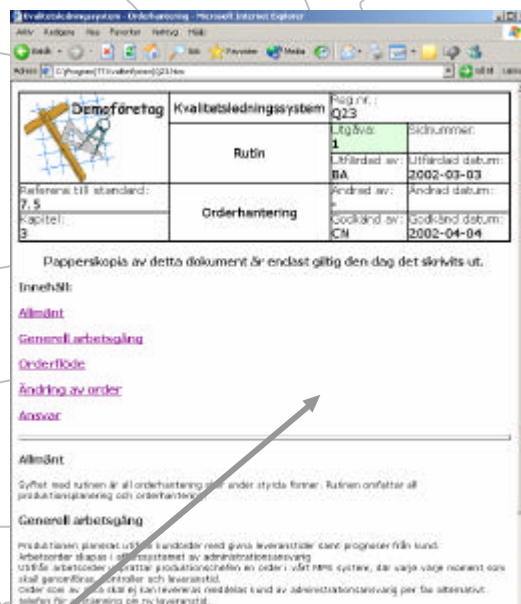
TT Kvalitet är ett program avsett för små- och medelstora företag. Programmet integrerar alla delar som behövs för att uppnå eller upprätthålla en certifiering i kvalitet. Programmet hanterar dokument, kvalitetsmål och processer men även revisioner, PDCA och FMEA.

## Dokument

Med hjälp av programmet kan dokument upprättas. Dessa matas in direkt i programmet. Dokumenten kan distribueras i form av webbdokument eller skrivs ut på papper. Distributionen till webbdokument skapar, via en enda knapptryckning, ett intranät baserat på Er kompletta kvalitetshandbok. I intranätets handbok kan klickbara länkar infogas. Länkarna binder samman de olika dokumenten med varandra, men ger även länkar mellan dokument och processer samt mellan dokument och blanketter. Dokumentdelen innehåller också en utgåvehantering. Via ett sinnrikt system visar webbdokumenterna föregående utgåvas textinnehåll och dess ändringsorsak.

## Processer

I programmet finns ett lättförståeligt verktyg för att identifiera Era processer. Med detta verktyg följer även ett integrerat ritverktyg för att kunna åskådliggöra processerna grafiskt i ett flöde. Precis som för dokumenten så kan processerna visas som webbsidor på Ert intranät. Klickbara länkar kan infogas i flödesschemats olika "objekt" för att länka samman de olika processerna eller för att länka processerna till dokument och blanketter.



## FMEA, PDCA och avvikelser

I programmet finns flera välkända "verktyg" som är användbara i kvalitetsarbetet. Hanteringen av avvikelser består av en lättanvänd inmatningsbild och ett antal statistikrapporter. FMEA, feleffektsanalys, är ett hjälpmedel för att identifiera felkällor och deras orsaker. PDCA är ett verktyg som hjälper till i arbetet med ständiga förbättringar.

## Kompetensinventering

Företagets befattningar identifieras och förses med specifika kompetenskrav. Medarbetarnas kompetensinnehav registreras i systemet. Möjlighet finns därefter att jämföra medarbetarnas kompetensinnehav med den befattning de innehar. Ett eventuellt utbildningsbehov kan planeras och därefter följas upp i diverse rapporter. Befattningsbeskrivningarna kan också visas på företagets intranät. Via en enda knapptryckning kan webbsidor skapas av befattningsbeskrivningarna.

## Enkelhet

Ett av de främsta målen vid framtagningen av TT Kvalitet är att det ska vara ett lättanvänt datorprogram. Det är enkelt att lära sig då det följer Windows standard. Om man sedan tidigare använder något annat program från TIC-TAC System så känner man direkt igen sig.

## Nätverksstöd

Naturligtvis kan programmet användas av flera personer i ett nätverk.

## Demo

Ladda ner kostnadsfri demoversion från [www.tictacsystem.com](http://www.tictacsystem.com)

## Systemkrav

- PC, Pentium processor eller högre
- 32MB RAM
- 30MB ledigt hårddiskutrymme
- Windows 95/98/ME/NT/2000/XP
- 1024 x 768 i bildskärms-upplösning

The screenshot shows a software window titled 'Avvikelse' (Deviation). It contains a form with the following fields and values:

- AvvikelseID: 12
- Datum: 2001-08-08
- Sign: BA
- Plats: Hög kund
- Typ: Användare sidan
- Ordernr: 3457
- Artikelnr: 49309 CC
- Beskrivning: Föhr
- Kund: Evidarna Anna AB
- Kundens ref.: Ejern Annat
- Kundens ordernr.: 631-1
- Orsak: Eaten bearbetning
- Levessätt: AB Palro Metallindustri
- Antal detaljer: 500
- Antal detaljer till: 68
- Kort beskrivning: Ytbehandling felaktig
- Beskrivning: Ytbehandlingen felaktig eller en del användning på flera av bitarna.
- Direkt åtgärd: Spelat godset
- Distanserat till: Kunden Ytbehandling företaget

FMEA											Sida 1 av 1						
ID:	Reg. datum:	Reg. sign.:	Ansv. sign.:	FMEA typ:	Skick	Äg. datum:					Mått:						
10	2001-06-06	AB	CN	Konstruktion	5-gradig	2001-08-08					-						
Plats: Produktionshall			Objekt: Utskjutare														
Kund: Friis Mekaniska AB				Artikelnr: 763287-C		Ritningsnr: 65477 rev. 1											
Fehlerkriterien											Åtgärd						
Nr	Beskrivning	Feltyp	Felorsak	Felbeskr	Klassifikation	Mätning	S	A	U	R	Rek. Åtgärd	Utf. Åtgärd	S	A	U	R	Ansv.
10	Koppling	Fel m. lät	Felställd maskin	Kassation	Mätning		3	4	5	60							
20	Spjning	Grader	Operatörs fel	Omstjning	Okuler		3	3	2	18							
30	Svarvning	Fel m. lät	Felställd maskin	Kassation	Mätning		2	2	2	8							
40	Ytbehandling, rom	Ytbehandlingen lösas	Fel elstöt, blandning	Kassation	Okuler		5	4	5	100							
50	Packning	Stegmåken	Oriktigt behandling	Kassation	Okuler		2	2	1	4							