

Handbok

Uppföljningsrapporter kvalitetssäkring

Revisionshistorik

Revisionshistoria för handbok uppföljningsrapporter kvalitetssäkring

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Version | Ändring | Datum | Signatur |
| 1.0 | Dokument skapat | 2025-08-29 | HEPÅ |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

# Handbok uppföljningsrapporter kvalitetssäkring

Rapporterna kopplar till det arbete som utförs av Biometrias kvalitetsledare i deras arbete med att kvalitetssäkra maskiner. De registrerar uppföljningar i appen Milq och där kan de skapa upp fyra olika rapporter. Standardrapport, Sortimentsuppföljning, Fältkontroll och Driftsättning. De som har tillgång till Milq är Biometrias kvalitetsledare. De kan skicka skapade rapporter genom mejl till utvalda mottagare. För att tillgängliggöra data finns även data från rapporterna som skapats i Milq i rapportportalen. Rapporterna som finns i rapportportalen delar samma namn som i Milq och det finns även en femte rapport i Rapportportalen. Den heter Uppföljningsstatistik.

Rapporterna är ej knutna till VIOL 3, utan innehåller även data som kopplar mot VIOL 2. Rapporterna har ej genomgåtts av samma kvalitetssäkringsarbete som övriga rapporter i rapportportalen. Då de varit efterfrågade har Biometria ändå valt att släppa rapporterna, men vi vill göra dig som användare uppmärksam om att det finns vissa brister.

* De innehåller i nuläget ingen infoflik som beskriver rapportens innehåll och syfte.
* Det finns uppgifter i rapporterna som kan presenteras felaktigt då användaren visar resultat från flera uppföljningar samtidigt i rapporterna. Ett generellt råd är därför att filtrera fram en uppföljning åt gången när rapporterna ska analyseras.
* Namn på vissa slicers skiljer sig från övriga rapporters. Även utseendet skiljer såg något från övriga rapporter.

## Standardrapport [328]

Standardrapporten grundar sig på kvalitétsfiler som importerats av kvalitetsledaren för en given tidsperiod. I regel för en tvåveckorsperiod. I rapporten görs jämförelser av skördarens mätning (M1) och förarens kontrollmätning (M2). M1 subtraherat med M2. Kvalitetsledaren har i sin uppföljning gett ett betyg på uppföljningen utifrån antalet tagna kontrollstammar, samt kvalitén i mätningen.

Syftet med rapporten är att ge möjlighet att följa kvalitetssäkringsarbetet som Biometrias kvalitetsledare gör för de maskiner som användaren har intresse i att följa.

Standardrapporten baseras på data som sträcker sig över tid. Det innebär att stammar kan komma från flera uppdragsgivare ifall maskinen kört hos olika uppdragsgivare under perioden. Rapporten som skapas i Milq kopplar mot ett avtalsobjekt. Det som avgör vilken aktör som ser rapporten är vilken aktör avtalsobjektet tillhör.

### Slicers

I rapporten finns följande slicer att filtrera på: Rapport slutdatum, virkesorder nummer, uppdragsgivare, SDCID, utf. Avverkningsföretag, Kvalitetstekniker och maskinnummer. Rapport slutdatum finns med två gånger. I den översta datumslicers är det möjligt att filtrera på ett datumintervall. I den andra slicern är det möjligt att välja datum och klockslag för att på det viset sålla fram en enskild uppföljning.

#### Rapport slutdatum

Rapport slutdatum är sista datum i de datumintervall som kvalitetsledaren valt att filtrera fram filer från vid skapandet av uppföljningen.

#### Virkesorder nummer

Är virkesordernummer eller avtalsobjektsnummer.

#### Uppdragsgivare

Huvudkod, internummer och klartext för uppdragsgivare.

#### SDCID

Innehåller både SDCID och uppdragsgivarens klartext för maskinen.

#### Utf. avverkningsföretag

Utförande avverkningsföretag är huvudkod och internummer + företagsnamn i klartext för det utförande avverkningsföretaget.

#### Kvalitetstekniker

Kvalitetstekniker = Kvalitetsledare som utfört uppföljningen.

#### Maskinnummer

Slicern finns, men saknar funktion.

### Rapportinformation

#### Tabell Rapportinformation

I denna flik visas en tabell med en rad per uppföljning. En uppföljning särskiljs genom kombination av Virkesordernummer/Avtalsobjekt och Rapport slutdatum. För varje rad visas följande rubriker: Virkesorder nummer, Resultat av uppföljning, Kvalitetsledare, Rapport startdatum, Rapport slutdatum, Plats, Utf. Avverkningsföretag, SDXGPX, Maskinnummer, Telefonnummer, Förare, Uppdragsgivare Beskrivning, Urvalskategori, Mätnoggrannhet.

Flera av rubrikerna beskrivs i beskrivning av slicers ovan. Beskrivning för resten följer nedan.

##### Resultat av uppföljning

Kan ha följande status: Ej angivet, Ej godkänd, Godkänd och Väl godkänd.

Rapport startdatum

Är första datum i det datumintervall som kvalitetsledaren valt att filtrera fram filer från vid skapandet av uppföljningen.

##### Plats

Uppgiften hämtas från plats på en av de stammar som ingår i uppföljningen.

SDCGPX är det unika id som maskinen har i Biometrias maskinregister.

##### Maskinnummer

Är tomt, men rubriken finns.

##### Telefonnummer

Är tomt, men rubriken finns.

##### Förare

Här visas en lista med samtliga förare som finns listade i de valda HQC-filerna.

Uppdragsgivare Beskrivning.

Samma definition som ”Uppdragsgivare” i slicern.

##### Urvalskategori

Kan vara slumpade stammar, förarvalda stammar, eller både slumpade och förarvalda stammar. Beror på val som gjorts av kvalitetsledaren vid skapande av uppföljningen.

##### Mätnoggrannhet

Står alltid som Ej bedömd

### Diameteravvikelse M1-M2

Fliken visar diameteravvikelse i form av ett punktdiagram och ett stapeldiagram. I fliken visas även en tabell över stockar, stammar och måttställen.

#### Tabell diameteravvikelse M1-M2

I tabellen är varje kombination av virkesorder/avtalsobjekt och rapport slutdatum en uppföljning. För varje uppföljning visas antal använda och uteslutna stammar, antal använda stockar. För måttställen visas antal använda, antal uteslutna och antal extremvärden. Det visas även Avvikelse (mm), Standardavvikelse (mm), Inom intervall (%) för måttställen. Nedan följer definitioner för begreppen som används i tabellen.

##### Använda stammar

Antal stammar utlästa ur valda filer där det finns både m1 och m2 mätning.

##### Använda stockar

Antal stockar utlästa från de använda stammarna.

##### Använda måttställen

Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både maskin och förare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm.

##### Uteslutna stammar

Antal avvisade stammar (föraren har valt att avvisa stammen av någon anledning).

##### Uteslutna måttställen

Antal måttställen där mätvärdet är noll från maskin eller förare plus antal måttställen där värden inte finns från både förare och skördare.

##### Extremvärden måttställen

Antal måttställen där differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm plus antal måttställen där värden inte finns från både förare och skördare.

##### Totalt stammar

Antal använda stammar plus antal uteslutna stammar.

##### Totalt stockar

Antal stockar utlästa från de använda stammarna.

##### Totalt måttställen

Använda måttställen plus Extremvärden måttställen.

##### Avvikelser (mm)

Medelvärde för alla längd-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Std avv (mm)

Medelvärde på standardavvikelse för alla längd-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Inom intervall (%)

Procent av längd-mätningar som är inom intervallet +-2 cm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Stapeldiagram Diameteravvikelse

Visar hur stor andel (%) av differenserna i mätningarna som ligger per mm differens för alla använda måttställen på använda stammar. I diagrammet finns möjlighet att filtrera på trädslag.

#### Punktdiagram Diameteravvikselse

Visar differenserna i mätningarna i mm för olika diametervärden för alla använda måttställen på använda stammar. Diametervärdet på x-axeln hämtas från förarens mätning. I diagrammet finns möjlighet att filtrera på trädslag.

### Larmlista diameteravvikelse M1-M2

Denna flik visar en tabell med summering av värden per vecka och totalt. Följande värden visas i tabellen.

#### Tabell Larmlista diameteravvikelse M1-M2

##### Antal använda obs (st)

Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både maskin och förare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 20 mm.

##### Avvikelse (mm)

Medelvärde för alla diameter-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Standardavv

Medelvärde på standardavvikelse för alla diameter-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Inom intervall (%)

Procent av diameter-mätningar som är inom intervallet +-4 mm för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Extremvärden (%)

Andel Extremvärden måttställen av Totalt måttställen. Se beskrivning ovan av dessa två.

**Uteslutna mätställen (st)**

Detta värde är alltid 0 (noll) idag.

### Längdavvikelse M1-M2

Fliken har samma upplägg som fliken diameteravvikelse M1-M2. En tabell, ett punktdiagram och ett stapeldiagram.

#### Tabell längdavvikelse M1-M2

##### Använda stammar

Antal stammar utlästa ur valda filer där det finns både m1 och m2 mätning.

##### Använda stockar

Antal stockar utlästa från de använda stammarna.

##### Använda måttställen

Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både maskin och förare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm.

##### Uteslutna stammar

Antal avvisade stammar (föraren har valt att avvisa stammen av någon anledning).

##### Uteslutna måttställen

Antal måttställen där mätvärdet är noll från maskin eller förare plus antal måttställen där värden inte finns från både förare och skördare.

##### Extremvärden måttställen

Antal måttställen där differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm plus antal måttställen där värden inte finns från både förare och skördare.

##### Totalt stammar

Antal använda stammar plus antal uteslutna stammar.

##### Totalt stockar

Antal stockar utlästa från de använda stammarna.

##### Totalt måttställen

Använda måttställen plus Extremvärden måttställen.

##### Avvikelser (cm)

Medelvärde för alla längd-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Std avv (cm)

Medelvärde på standardavvikelse för alla längd-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Inom intervall (%)

Procent av längd-mätningar som är inom intervallet +-2 cm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Stapeldiagram Längdavvikelse M1–M2

Visar hur stor andel (%) av differenserna i mätningarna som ligger per cm differens för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Punktdiagram längdavvikelse M1-M2

Visar differenserna i mätningarna i cm för olika längdvärden för alla använda måttställen på använda stammar. Längdvärdet på x-axeln hämtas från förarens mätning.

### Larmlista längdavvikelse M1-M2

Denna flik visar en tabell med summering av värden per vecka och totalt. Följande värden visas i tabellen.

#### Tabell larmlista längdavvikelse M1-M2

Tabellen har samma typ av innehåll som den för larmlista diameteravvikelse, men utseendet skiljer sig något och det finns inlagt färgkodning som signalerar kvalitén i mätningen.

##### Antal använda obs (st)

Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både maskin och förare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm.

##### Avvikelse (cm)

Medelvärde för alla längd-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar. Är angett i cm.

Färgkodning:
Värde < +-1,5cm => Grön
Värde < +-2cm => Gul
Värde >= +-2cm => Röd

##### Standardavvikelse

Medelvärde på standardavvikelse för alla längd-differenser mellan maskin och förare för alla använda måttställen på använda stammar.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

Färgkodning:
Värde < +-2,5 => Grön
Värde < +-3 => Gul
Värde >= +-3 => Röd

##### Inom intervall (%)

Procent av längd-mätningar som är inom intervallet +-2 cm för alla använda måttställen på använda stammar.

Färgkodning:
Värde >= 80% => Grön
Värde >= 70% => Gul
Värde < 70% => Röd

##### Extremvärden (%)

Andel Extremvärden måttställen av Totalt måttställen. Se beskrivning ovan av dessa två.

### Volymavvikelse M1-M2

Fliken visar och jämför värden från skördarens och förarens mätningar. Fliken har liknande upplägg som flikarna för diameteravvikelse och längdavvikelse. Men i fliken för Volymavvikelse ligger några nyckeltal fristående nere till höger i bilden.

#### Tabell volymavvikelse M1-M2

##### Använda stammar

Antal stammar utlästa ur valda filer där det finns både m1 och m2 mätning.

##### Använda stockar

Antal stockar utlästa från de använda stammarna.

##### Uteslutna stammar

Antal avvisade stammar (föraren har valt att avvisa stammen av någon anledning).

##### Uteslutna stockar

Antal stockar där volymen saknas från maskinen eller inte kunde räknas ut eller där volym-differensen överstiger 20%.

##### Totalt stammar

Antal använda stammar plus antal uteslutna stammar.

##### Totalt stockar

Antal stockar utlästa från de använda stammarna.

#### Stapeldiagram

Visar hur stor andel (%) av differenserna i mätningarna som ligger per dm3fub differens för alla använda stammar.

#### Punktdiagram

Visar differenserna i mätningarna i % för olika volymvärden för alla använda stammar. Volymvärdet på x-axeln hämtas från förarens mätning.

#### Nyckeltal

##### Systematisk avvikelse (%)

Procentuell differens i volym mellan maskinens och förarens mätningar för alla använda stammar. Bredvid talet för systematisk avvikelse presenteras krav för systematisk avvikelse, vilket är fast satt till 3 %. Systematisk avvikelse presenteras felaktigt om data analyseras från mer än en uppföljning åt gången.

##### Standardavvikelse (%)

Medelvärde på standardavvikelse för alla volym-differenser mellan maskin och förare på använda stammar. Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut. Bredvid uppgiften för standardavvikelse syns kravet för standardavvikelse, vilket är fast satt till 7 %. Standardavvikelsen presenteras felaktigt om data analyseras från mer än en uppföljning åt gången.

### Kommentarer

Fliken är avsedd för att se kommentar skriven av kvalitetsledaren kopplat till uppföljningen som gjorts. För att se korrekta uppgifter behöver du som användare först filtrera fram en enskild uppföljning.

På sidan visas rutor med följande information: antal slumpstammar, urvalskategori, kommentar, ort, datum, kvalitetstekniker.

##### Antal slumpstammar

I textrutan antal slumpstammar ingår alla kontrollstammar från M2 mätning. Alltså både förarvalda stammar och slumpade stammar ifall kvalitetsledaren valt att ta med båda urvalskategorierna.

##### Urvalskategori

 Kan vara slumpade stammar, förarvalda stammar, eller både slumpade och förarvalda stammar. Beror på val som gjorts av kvalitetsledaren vid skapande av uppföljningen.

##### Kommentar

Är den kommentar som kvalitetsledaren har gjort på uppföljningen. Om det är tom i rutan så saknas kommentar.

##### Ort

Samma definition som Plats i fliken Rapportinformation.

##### Datum

Är samma definition som Rapport startdatum i fliken Rapportinformation.

##### Kvalitetstekniker

Namnet på kvalitetsledaren som gjort uppföljningen.

## Driftsättning [363]

Rapporten för driftsättning grundar sig på en rapport skapad i applikationen Milq av någon av Biometrias kvalitetsledare. Rapporten skapas i samband med ett fältbesök då kvalitetsledaren gör uppföljning av en maskin som inte varit kvalitetssäkrad av Biometria sedan tidigare. Alternativt en maskin som varit kvalitetssäkrad, men blivit ej godkänd och därför måste en ny driftsättning göras. Kontrollmätningarna som görs registreras trädslagsvis och presenteras också trädslagsvis i rapporten.

Vid driftsättningen jämförs M1, M2 och M3 mätning för längd, diameter och beräknad volym. Man genomför även en kvalitetssäkring av klave och måttband.

I rapporten finns följande slicers att filtrera på: Rapport datum, virkesordernummer, uppdragsgivare, SDCID, utf.avvftg skörd., Kvalitetstekniker, Maskinnummer och trädslag. Rapport datum finns med två gånger. I den till vänster är det möjligt att filtrera på ett datumintervall. I den andra slicern är det möjligt att välja datum och klockslag för att på det viset sålla fram en enskild uppföljning.

### Slicers

#### Rapport datum

 Är när rapporten är skapad. Innehåller både datum och klockslag.

#### Virkesordernummer

Är virkesordernummer eller avtalsobjektsnummer

#### Uppdragsgivare

Huvudkod, internummer och klartext för uppdragsgivare.

#### SDCID

Innehåller både SDCID och uppdragsgivarens klartext för maskinen.

#### Utf.avv.ftg skörd.

Utförande avverkningsföretag är huvudkod och internummer + företagsnamn i klartext för det utförande avverkningsföretaget.

#### Maskinnummer

Maskinnummer hos aktuell uppdragsgivare.

#### Kvalitetstekniker

Kvalitetstekniker = Kvalitetsledare som utfört uppföljningen.

#### Trädslag

Trädslag

### Slutrapport

Första fliken i rapporten heter slutrapport. Fliken innehåller sju tabeller. I den översta tabellen kan du som användare analysera data från flera uppföljningar. För att ge korrekta uppgifter i övriga sex tabellerna behöver en uppföljning åt gången filtreras fram. Det presenteras felaktiga uppgifter om data från flera uppföljningar visas samtidigt.

#### Översta tabellen slutrapport

Presenterar en rad per uppföljningstillfälle. Här visas kolumnrubrikerna Rapport datum, Resultat av uppföljning, Utfavv.ftg skörd, SDCID, Maskinnummer, Maskin telefonnummer, Uppdragsgivare och Förare. Flera av begreppen beskrivs ovan under rubriken slicers. För övriga följer förklaring nedan.

##### Resultat av uppföljning

##### SDCID

Skiljer sig från beskrivning i Slicern då detta enbart är SDCID. SDCGPX följt av 4 siffror.

##### Förare

Samtliga förare som förekommer i de inlästa filerna.

#### Tabell Diameter M1-M3

Tabellen visar och jämför värden från skördarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Systematisk avvikelse diameter M1-M3

Medelvärde för alla diameter-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

##### Standardavvikelse diameter M1-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla diameter-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel diameter mätpunkter inom mål M1-M3

Procent av diameter-mätningar som är inom intervallet +-4 mm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Diameter M2-M3

Tabellen visar och jämför värden från förarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Systematisk avvikelse diameter M2-M3

Medelvärde för alla diameter-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

##### Standardavvikelse diameter M2-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla diameter-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel diameter mätpunkter inom mål M2-M3

Procent av diameter-mätningar som är inom intervallet +-4 mm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Längd M1-M3

Tabellen visar och jämför värden från skördarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Antal mått

Det antal stockar som används i längdjämförelsen. Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både maskin och kvalitetsledare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm.

##### Systematisk avvikelse längd M1-M3

Medelvärde för alla längd-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Standardavvikelse längd M1-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla längd-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i cm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel längd mätpunkter inom mål M1-M3

Procent av längd-mätningar som är inom intervallet +-2 cm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Längd M2-M3

Tabellen visar och jämför värden från förarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Antal mått

Det antal stockar som används i längdjämförelsen. Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både förare och kvalitetsledare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm.

##### Systematisk avvikelse längd M2-M3

Medelvärde för alla längd-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Standardavvikelse längd M2-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla längd-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i cm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel längd mätpunkter inom mål M2-M3

Procent av längd-mätningar som är inom intervallet +-2 cm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Volym M1-M3

##### Systematisk avvikelse volym M1-M3

Procentuell differens i volym mellan maskinens och kvalitetsledarens mätningar för alla använda stammar. Anges i procent.

##### Standardavvikelse volym M1-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla volym-differenser mellan maskin och kvalitetsledare på använda stammar. Anges i procent.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

#### Tabell Volym M2-M3

##### Systematisk avvikelse volym M2-M3

Procentuell differens i volym mellan förarens och kvalitetsledarens mätningar för alla använda stammar. Anges i procent.

##### Standardavvikelse volym M2-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla volym-differenser mellan förare och kvalitetsledare på använda stammar. Anges i procent.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

### Kvalitetssäkring mätredskap

Denna flik beskriver kvalitetssäkring som gjorts av mätredskap. Filtrera fram en uppföljning åt gången för att visa väsentliga uppgifter i fliken. Fliken består av en tabell för klave, en tabell för måttband, och ett fält där kvalitetsledarens eventuella kommentar på mätutrustningen presenteras.

### Kommentarer

I denna flik visas två typer av kommentarer. Kommentar fältkontroll och kommentar mätvärden.

## Fältrapport [613]

Rapporten för driftsättning grundar sig på en rapport skapad i applikationen Milq av någon av Biometrias kvalitetsledare. Rapporten skapas i samband med ett fältbesök då kvalitetsledaren gör uppföljning av en maskin som är varit kvalitetssäkrad av Biometria sedan tidigare. En skillnad på denna rapport och driftsättningsrapporten är att uppföljningen inte registreras uppdelat per trädslag.

Vid driftsättningen jämförs M1, M2 och M3 mätning för längd, diameter och beräknad volym. Man genomför även en kvalitetssäkring av klave och måttband.

I rapporten finns följande slicers att filtrera på: Rapport datum, Virkesordernummer, Uppdragsgivare, SDCID, Utf.avvftg skörd., Kvalitetstekniker och Maskinnummer. Rapport datum finns med två gånger. I den till vänster är det möjligt att filtrera på ett datumintervall. I den andra slicern är det möjligt att välja datum och klockslag för att på det viset sålla fram en enskild uppföljning.

### Slicers

#### Rapport datum

Är när rapporten är skapad. Innehåller både datum och klockslag.

#### Virkesordernummer

Är virkesordernummer eller avtalsobjektsnummer.

#### Uppdragsgivare

Huvudkod, internummer och klartext för uppdragsgivare.

#### SDCID

Innehåller både SDCID och uppdragsgivarens klartext för maskinen.

#### Utf.avv.ftg skörd.

Utförande avverkningsföretag är huvudkod och internummer + företagsnamn i klartext för det utförande avverkningsföretaget.

#### Maskinnummer

Maskinnummer hos aktuell uppdragsgivare.

#### Kvalitetstekniker

Kvalitetstekniker = Kvalitetsledare som utfört uppföljningen

### Slutrapport

Första fliken i rapporten heter slutrapport. Fliken innehåller sju tabeller. I den översta tabellen kan du som användare analysera data från flera uppföljningar. För att ge korrekta uppgifter i övriga sex tabellerna behöver en uppföljning åt gången filtreras fram. Det presenteras felaktiga uppgifter om data från flera uppföljningar visas samtidigt.

#### Översta tabellen slutrapport

Presenterar en rad per uppföljningstillfälle. Här visas kolumnrubrikerna Rapport datum, Resultat av uppföljning, Utfavv.ftg skörd, SDCID, Maskinnummer, Maskin telefonnummer, Uppdragsgivare och Förare. Flera av begreppen beskrivs ovan under rubriken slicers. För övriga följer förklaring nedan.

##### Resultat av uppföljning

##### SDCID

Skiljer sig från beskrivning i Slicern då detta enbart är SDCID. SDCGPX följt av 4 siffror.

##### Förare

Samtliga förare som förekommer i de inlästa filerna.

#### Tabell Diameter M1-M3

Tabellen visar och jämför värden från skördarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Systematisk avvikelse diameter M1-M3

Medelvärde för alla diameter-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

##### Standardavvikelse diameter M1-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla diameter-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel diameter mätpunkter inom mål M1-M3

Procent av diameter-mätningar som är inom intervallet +-4 mm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Diameter M2-M3

Tabellen visar och jämför värden från förarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Systematisk avvikelse diameter M2-M3

Medelvärde för alla diameter-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

##### Standardavvikelse diameter M2-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla diameter-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i mm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel diameter mätpunkter inom mål M2-M3

Procent av diameter-mätningar som är inom intervallet +-4 mm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Längd M1-M3

Tabellen visar och jämför värden från skördarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Antal mått

Det antal stockar som används i längdjämförelsen. Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både maskin och kvalitetsledare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm.

##### Systematisk avvikelse längd M1-M3

Medelvärde för alla längd-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Standardavvikelse längd M1-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla längd-differenser mellan maskin och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i cm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel längd mätpunkter inom mål M1-M3

Procent av längd-mätningar som är inom intervallet +-2 cm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Längd M2-M3

Tabellen visar och jämför värden från förarens och kvalitetsledarens mätningar.

##### Antal mått

Det antal stockar som används i längdjämförelsen. Antal använda måttställen på alla använda stammar, dvs. måttställen där värden finns från både förare och kvalitetsledare. Måttställen räknas inte med om mätvärdet är noll eller om differensen mellan maskinens och förarens mätvärde överskrider ett extremvärde på 10 cm.

##### Systematisk avvikelse längd M2-M3

Medelvärde för alla längd-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar.

##### Standardavvikelse längd M2-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla längd-differenser mellan förare och kvalitetsledare för alla använda måttställen på använda stammar. Anges i cm.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

##### Andel längd mätpunkter inom mål M2-M3

Procent av längd-mätningar som är inom intervallet +-2 cm för alla använda måttställen på använda stammar.

#### Tabell Volym M1-M3

##### Systematisk avvikelse volym M1-M3

Procentuell differens i volym mellan maskinens och kvalitetsledarens mätningar för alla använda stammar. Anges i procent.

##### Standardavvikelse volym M1-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla volym-differenser mellan maskin och kvalitetsledare på använda stammar. Anges i procent.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

#### Tabell Volym M2-M3

##### Systematisk avvikelse volym M2-M3

Procentuell differens i volym mellan förarens och kvalitetsledarens mätningar för alla använda stammar. Anges i procent.

##### Standardavvikelse volym M2-M3

Medelvärde på standardavvikelse för alla volym-differenser mellan förare och kvalitetsledare på använda stammar. Anges i procent.

Minst 3 mätningar krävs för att denna ska räknas ut.

### Kvalitetssäkring mätredskap

Denna flik beskriver kvalitetssäkring som gjorts av mätredskap. Filtrera fram en uppföljning åt gången för att visa väsentliga uppgifter i fliken. Fliken består av en tabell för klave, en tabell för måttband, och ett fält där kvalitetsledarens eventuella kommentar på mätutrustningen presenteras.

### Kommentarer

I denna flik visas två typer av kommentarer. Kommentar fältkontroll och kommentar mätvärden.

## Sortimentsuppföljning [375]

Sortimentsuppföljningen grundar sig på en uppföljning som kvalitetsteknikerna gör och registrerar i applikationen Milq. Delvis grundar uppföljningen sig på produktionsdata från utvalda skördarfiler och delvis på uppföljning av olika parametrar kring virketillredning och virkeshantering.

### Slicers

Slicers som förkommer i rapporten är: Datum, Typ av uppföljning, Virkesorder, Uppdragsgivare, SDCID, Utf.avverkningsföretag, Rapport datum, Maskinnummer, Kvalitetstekniker. Nedan följer en beskrivning av dem.

#### Datum

#### Rapport datum

Är när rapporten är skapad. Innehåller både datum och klockslag.

#### Virkesorder

Är virkesordernummer eller avtalsobjektsnummer.

#### Uppdragsgivare

Huvudkod, internummer och klartext för uppdragsgivare.

#### SDCID

Innehåller både SDCID och uppdragsgivarens klartext för maskinen.

#### Utf.avverkningsföretag

Utförande avverkningsföretag är huvudkod och internummer för det utförande avverkningsföretaget.

#### Maskinnummer

Maskinnummer hos aktuell uppdragsgivare.

#### Kvalitetstekniker

Kvalitetstekniker = Kvalitetsledare som utfört uppföljningen.

### Slutrapport

Fliken innehåller två tabeller och ett kommentarsfält. För att informationen i kommentarsfältet ska visa korrekta uppgifter behöver man filtrera fram en uppföljning åt gången.

#### Tabell rapportinformation

I tabellen visas uppgifter uppdelat per ”virkesorder” och ”rapportdatum”. Alltså virkesorder/avtalsobjekt, samt tillfälle då rapporten skapats.

#### Tabell noteringar i fält

I tabellen visas uppgifter uppdelat per ”virkesorder”. Det visas dels ”kommentar på avverkningsobjektet”, där kvalitetsledaren har valt ett eller flera av på förhand angivna epitet som beskriver själva avverkningen. Det andra som visas är ”genomgång av måttbestämmelser”, där kvalitetsledaren har valt ett eller flera av på förhand beskrivna ämnen som gåtts igenom under själva uppföljningen.

#### Kommentar noteringar i fält

Innehåller eventuell kommentar som kvalitetsledare angett i Milq.

### Titt i trave

Fliken innehåller en tabell och ett kommentarsfält. För att informationen i både tabell och kommentarsfältet ska visa korrekta uppgifter behöver man filtrera fram en uppföljning åt gången.

I fliken utläses en rad per typ av uppföljning, sortiment och anledning.

### Produktionsdata

Fliken innehåller en tabell med produktionsdata från de produktionsfiler som kvalitetsledaren valt att skapa rapporten på.

### Övriga nyckeltal

Fliken innehåller en tabell med information om uppföljning som gjorts och som ej täcks in av de uppföljningar som registreras under titt i trave.

Här finns även ett kommentarsfält för hela rapporten, samt ett kommentarsfält som heter kommentar övriga nyckeltal. Fälten innehåller fritext som kvalitetsledaren fyllt i.

### Sammanställning

Fliken sammanställning innehåller statistik som är tänkt att analyseras för ett större urval av uppföljningar. Fliken är i nuläget inte kvalitetssäkrad och bra beskrivning över dess funktion saknas.

## Uppföljningsstatistik [128]

Detta är en rapport med sammanställning över de uppföljningar som gjorts. Det finns två flikar i rapporten. En som heter uppföljning per månad och en som heter maskinlogg.

### Uppföljning per månad

I ett stapeldiagram presenteras antalet uppföljningar per uppföljningstyp för varje månad. De olika uppföljningstyperna är: driftsättning, standardrapport, fältkontroll och sortimentsuppföljning.

### Maskinlogg

I en tabell presenteras de utförda uppföljningarna. De är uppdelade på Sdcid, rapporttidpunkt och typ av uppföljning. En kolumn i tabellen visar resultatet av respektive uppföljning och kopplar mot den bedömning kvalitetsledaren har gjort.