

ISO Møde om Trykkeriet/CTP

Dato: 28/4 2022

Til stede: Majken Jeppesen, Ole Keller, Brian Rasmussen (Torben Jeppesen var indkaldt med blev forhindret i deltagelse på dagen)

1	Opfølgning:	Dette var første ledelsesgennemgang og der er derfor ikke noget referat fra sidst.	
2	Mål og handlingsplaner	<p>Trykkeriet er primært påvirket af mål punkt 4 og punkt 5.</p> <p>Punkt 5. Nedbringelse af usorteret affald: Her er der allerede foretaget flere ændringer i sorteringen. Og der kigges stadig ind i bedre løsninger.</p> <p>Punkt 4. Nedbringelse af papirspild: Der er i øjeblikke stor usikkerhed på papirmarkedet. Leverandøren kan pga. strejke på papirfabrikkerne, Corona og Krig i Ukraine ikke levere produktioner, hvor vi bestemmer format på papiret. Det giver på nuværende tidspunkt STØRRE papirspild end normalt. Denne situation har stået på siden slut 2021 og ser ikke ud til at normaliseres i først kommende fremtid.</p> <p>Til trods for det, ønsker vi at kigge ind i en mulighed for at forbedre vores spildprocenter, eks. Ved anderledes udskydninger, andre arbejdsgange med produktet, samtaler med kunderne om evt. samkørsel/produktion. Ole oplyser at der bruges ekstra makulaturark til MCB – hvilket taler godt ind i ønsket om at producere lidt større oplag til kunden (se møde med tobakken 18.03.2022)</p> <p>Der er ønske fra både CTP og trykkeri om at få indkøbt en multiskinne til CTP, da den nuværende skaber skævheder som især på Heide giver meget spildtid og der bruges for meget makulatur. Torben har efter mødet givet tilsagn om at denne skinne skal tilkøbes og han tager kontakt til en leverandør snarest muligt.</p> <p>Majken kontakter Dansk Dataservice for at se på en mulig løsning til bedre overblik over makulatur/spild procent. Det skal afsøges om der kan skabes et tiltag til vores ordresystem som kan give et enkelt overblik over spildprocent på den enkelt ordre, eller kunde.</p>	<p>KM/ MJP</p> <p>TJ</p> <p>MJP</p>

3	Intern Audit	<p>Der er ikke nogen direkte bemærkninger til trykkeriet, dog er trykkeriet en stor del af det forebringer som kan og skal foretages især på papirforbrug og spild.</p> <p>Der bliver talt om vigtigheden af at trykkerne registrerer det korrekte papirforbrug efter end produktion, for at kunne lave et mere præcist overblik over: overproduktion, makulatur, indretning og spild i produktionen.</p> <p>Tallene skal bruges til at tjekke:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Om kunden i nogen tilfælde kan faktureres makulatur. - Om der bliver kørt overproduktion for en "sikkerheds skyld" uden grund. - Om jobbet kunne være produceret bedre eller med mindre spild på andre måder. 	OK
4	Afvielser og reklamationer	<p>Der er talt om registrerede afvigelsesrapporter. Især er der nogle stykker omkring steger/ridser/mærker i trykemner der muligvi kommer fra CTP. Der bliver talt om hvor meget og hvor ofte CTP bør rengøres, og der besluttet at rengøre lidt oftere. Altså hvert 80. dag mod tidligere 90. dag, da vurderingen er at disse problemer opstår sidst i cyklussen.</p> <p>Der gøres opmærksom på at pladerne kvalitet ikke er lige god hver gang. Brian bemærker at pladerne kommer dels fra Belgien og dels fra Holland. Afvielser i pladerne kvalitet kan også være skyld i ridser/streger/mærker.</p> <p>Der holdes øje med det, men leverandøren siger at de overholder ISO og at deres kvalitet ikke afviger fra standart.</p> <p>Brian bemærker at valserne så småt trænger til udskiftning, især på gummidelen. Han bytter valserne rundt for at skabe ligeligt slid på alle delene.</p> <p>Se også punkt 2 om multiskinne til CTP.</p>	BR KM/ MJP
5	Kundetilfredshed.		
6	Miljøregnskab.		
7	Beredskabsplan.		
8	Lovgivning.		
9	Rammer og vilkår/ interessenter.		
10	Fremstillingsprocesser	Hvis nye rengøringsrutiner besluttet vedtaget på længere sigt skal standartinstruktionen ændret/rettes.	MJP
11	Politikken		
12	Ressourcer og uddannelse	<p>Der er fortsat behov for at uddanne personale delen i trykkeriet og skæreprroduktions med Truckkørsel.</p> <p>Der skal derfor, sammenpasset med produktionen, sendes yderligere 1 til 2 mand på kursus.</p>	OK/ MJP

13	Evaluering af håndbogen		
14	Konklusion	Forbedringsforslag: Brian foreslår at der laves en mere ensartet udskydning/med tilpasning af skæreprogrammer i virksomhedens 2 skæregader. Herefter kan der sættes instruktion på trykark af udskydningstype og skæreprogram, så det bliver lettere for andre end skærekarle at finde skæreprogrammer og undgår at der skal lave nye.	KM/ MJP