

Først i Nord-Europa:

EKH Trykk i Molde



1. Kl 08.15:
Testoppgavene fordeles.

Tekst | Marit Helene Gullien | marit.gullien@agi.no
Foto | Sven Erik Skarsbø | sskarsbo@online.no

Etter en prosjektperiode på et halvt år ble Molde-bedriften PSO-sertifisert i april. Revisjonen viste at standardene var godt implementert.



– EKHs «Kvalitetssystem for Prosess-standard offset» skal sikre at EKH har en kvalitetssikret arbeidsflyt som gjør at bedriftens fire-fargetrykk skjer i henhold til PSO, forteller

daglig leder Ragnar Jensen hos EKH Trykk i Molde, den første grafiske bedriften i Nord-Europa som er sertifisert etter Prosess-standard offset.

– Det er viktig at alle i bedriften kjenner sin funksjon og sitt ansvar i forhold til PSO, slik at EKH på en hensiktsmessig måte kan oppfylle kravene i ISO 12647-2, trykke standardisert offset og levere standardiserte prøvetrykk. Den overordnede målsetningen er mer rasjonell arbeidsflyt, mindre feilproduksjon og best mulig tillit i markedet.

Når vi ønsket å bli sertifisert var det for underkaste oss en streng kontroll som forteller både oss selv og omverden at vi virkelig produserer i henhold til ISO 12647-2.

Eksterne revisorer og ny revisjon hvert annet år skal sikre at systemet videreutvikles og hindre forfall, sier Jensen.

Alt i henhold til standard

– Hele produksjonskjeden til og med trykk er nå standardisert i henhold til PSO. Tilfældigheter er sjaltet ut og vi kan produsere med forutsigbar og repeterbar kvalitet. Og vi kan verifisere at vi trykker i henhold til standard, forteller kvalitetsansvarlig Tomas Amsrud. Kundene får den informasjonen de trenger for å levere trykk-klare pdf-er, og trykkeriet kan til enhver tid kontrollere at det som mottas som ferdig materiell virkelig er i henhold til standard, sier Amsrud.

er PSO-sertifisert

– Med sertifiserte prøvetrykk kan vi nå vise oppdragsgiver hvordan det ferdige trykket blir seende ut – uansett om vi har mottatt trykk-klare pdf-er utenfra eller har produsert dem her i huset. Og praksis viser at det blir maksimalt samsvar mellom trykk, prøvetrykk og farger på skjerm.

Det begynte i oktober

I et møte mellom bedriftsledelsen og Sven Erik Skarsbø 12. oktober 2007 ble en enig om å implementere ISO 12647-2 – og aller helst skape et system som var sertifiserbart etter PSO. Som kvalitetsansvarlig ble Tomas Amsrud betrodd ansvaret som prosjektleder, og Sven Erik Skarsbø ble hyret inn som «coach».

Utgangspunktet

– En enkel situasjonsanalyse fortalte oss at utgangspunktet ikke var så helt ille, forteller Amsrud. – Color management var implementert og de fleste medarbeiderne hadde en viss innsikt i hva det dreide seg om. Vi hadde også en liten kvalitetshåndbok hvor det stod mye riktig. Men likevel ble ikke alltid resultatet som ønsket. Årsaken var i første rekke manglende konsistens. Hver enkelt medarbeider i produksjonen og i salget hadde private oppfatninger av hvordan systemet fungerte og hvordan ting skulle løses. Og summen av differanser i disse private oppfatningene gjorde at det oppsto for store variasjoner i produk-

sjonen. Den var bare delvis i henhold til standard.

Det tok et halvt år

I november tok EKH kontakt med Fargelaboratoriet ved Høgskolen i Gjøvik for å komme i gang med forberedelser til sertifisering. Dermed skjøt prosjektet fart. Den 29. november 2007 var Peter Nussbaum fra Fargelaboratoriet i HiG hos EKH og holdt orienteringsmøte med bedriftsledelse, prosjektleder og veileder.

Nussbaum redegjorde for hva som skulle til for at bedriften skulle kunne bli sertifisert. I forståelse med NHO Grafisk ble det gjort avtale om at EKH skulle gjennomføre et norsk pilotprosjekt med sikte på sertifisering etter PSO, system Ugra, med HiG som sertifiseringsorgan en gang på vårparten. Dette skulle skaffe erfaringer som bransjen ellers kunne dra nytte av.

Fra oktober og fram til revisjonen 23. april hadde prosjektleder og veileder ukentlige møter om utviklingen og implementeringen av kvalitetssystemet. Produksjonsflyten ble delt inn i sju delområder, og for hvert delområde ble det utnevnt områdeansvarlig, som i nært samarbeid med prosjektleder og veileder hadde ansvaret for utarbeiding og implementering av prosedyrer på området.

For hele arbeidsstokken ble det holdt et heldags seminar om PSO og de viktigste



2. Dokumentasjonen vurderes:

Peter Nussbaum og Erwin Widmer intervjuer Tomas Amsrud.

måleteknikkene. Gjennom selve prosessen fikk de områdeansvarlige spisset kompetanse på sine områder, og arbeidsstokken ellers fikk opplæring på felt som var viktig for den enkeltes arbeidsområde. Hver medarbeider har et fåtall prosedyrer og noen sjekk-lister å forholde seg til. Disse er slått opp på relevante steder i avdelingen. Kravet er at medarbeiderne i detalj skal kjenne disse prosedyrene og ellers ha et visst kjennskap til PSO-systemet som helhet.

Et dynamisk dokument

– Hele PSO-systemet er et dynamisk dokument hvor det løpende gjøres forbedringer og hvor det er fritt fram for alle å komme med forbedringsforslag, sier Tomas Amsrud. Og dersom det kommer omlegginger i produksjonen må disse øyeblikkelig fanges opp i systemet. PSO skal i størst mulig grad definere kontrollerbare parametere, slik at tvil og misforståelser unngås. Det tåles ikke avvik mellom prosedyrer og praksis. Ved avvik i materiell som mottas utenfra skal kunden straks informeres.

– Når alle i detalj vet hvordan de skal handle og følger prosedyrene til punkt og prikke blir også produktet i henhold til standard. Det sparer feilproduksjon, tid og penger, hevder Amsrud.

Omfattende revisjon

Etter at kvalitetsdokumentasjonen var godkjent ble dato for revisjon berammet. Revisjonen i bedriften tok en dag og ble



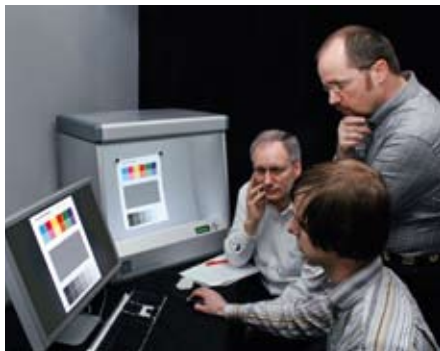
Daglig leder Ragnar Jensen:

Sertifikatet skal fortelle oss selv og omverden at vi virkelig produserer i henhold til ISO 12647-2.



Kvalitetsansvarlig Tomas Amsrud:

PSO skal i størst mulig grad definere kontrollerbare parametere



3. Monitor og betraktningsskabinett:
Måleteknisk og visuell kontroll mot ISO 12646.

gjennomført av høskolelektor Peter Nussbaum ved Høgskolen i Gjøvik og direktør Erwin Widmer fra det sveitsiske sertifiseringsorganet Ugra. Revisjonen startet klokken 08.00 og ble avsluttet kl. 17.00. Tiden gikk med til praktiske oppgaver, som fremstilling av trykk-klare PDF/X-filer, trykkplater for en trykk-test, prøvetrykk av 8 testformer utført i henhold til ISO 12647-7, måling og kontroll av prøvetrykk, trykk av en testform i offset i et opplag av 2000. Fra opplaget ble det tatt ut en prøve for hvert 200. trykk.

Oppgavene ble utført under tilsyn av revisorene som kontrollerte at arbeidet ble utført i henhold til EKHs prosedyrer og relevante standarder. Sju av medarbeiderne ble intervjuet for å fastslå hvorvidt det var samsvar mellom prosedyrer og praksis, og om medarbeiderne kjente prosedyrene og hadde den nødvendige kompetansen. Bedriftens måleutstyr og rutiner for målinger ble deretter kontrollert.

I «debriefingen» kl. 17.00 gikk revisorene punktvis gjennom dagens program og



10. Kritisk vurdering 2:
Opplagstrykk mot prøvetrykk.



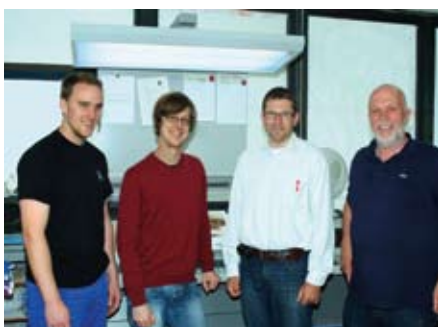
4. Standardisert betraktningsslys:
Kontroll mot ISO 3664, P1 streng vurdering.

konkluderte med at eksamen var bestått på alle åtte punktene. Det niende punktet – måletekniske analyser og visuell kontroll av prøvetrykk og testform trykt i offset – skulle foregå i fargelaboratoriene på Gjøvik og i St. Gallen en av de påfølgende dagene.

Men selv før analysene på fargelaboratoriene var avsluttet syntes det klart at EKH i Molde blir Nord-Europas første PSO-sertifiserte grafiske bedrift. Hvem blir den neste? ●



8. Testtryktrykkene merkes:
Hvert 200. ark tas ut for måleteknisk analyse.



11. Testen er bestått med glans:
Lars Tore Skjeviek, Tomas Amsrud, Rune Skotheim og Ragnar Jensen puster ut.



5. Visuell kontroll:
Prøvetrykk mot referansetrykk



6. Bildebehandling og PDF/X:
Irene Skaldebø intervjues.



7. Testformen:
2000 ark trykkes etter densitet mot svart måleunderlag.



9. Kritisk vurdering 1:
Opplagstrykk mot referansetrykk.



12. Kunden informeres.
John Nicholls og Ola Thomasgård fra lysarmaturfabrikken Glamox blir informert om PSO av daglig leder Ragnar Jensen.