



Fabriksledelse

– sådan får du det meste ud af en printkortfabrik



Det arbejde, NCABs fabriksledelse udfører, er vidtrækkende; de står for alt lige fra udvælgelse af passende fabrikker via samarbejde med og overvågning og evaluering af den kvalitet, fabrikkerne leverer, til oplæring af medarbejdere og håndtering af problemer og produktklager. På dette billede ses Wendy Liu, som inspicerer materialeopbevaring i Suntak Jiangmen.

NCAB Group har en stærk tilstedeværelse i Kina. På den måde sikrer de, at deres produktion kan fremstille printkort af den bedst mulige kvalitet. Det er en omfattende opgave, som kræver, at man er til stede på fabrikkerne, hvor man udvælger medarbejdere til særlige NCAB-teams og gennemfører regelmæssige audits og anden opfølgning.

En større og større andel af de printkort, der bliver produceret på verdensplan, bliver produceret i Kina (læs mere i [InFocus nr. 2 2017](#)). Her er der cirka 1.600 printkortfabrikker, som udelukkende fremstiller printkort. Hvis vi dertil lægger de fabrikker, der kun arbejder inden for specifikke industrisegmenter, for eksempel overfladefinish, laminering eller boring, stiger det tal til omkring 3.000 fabrikker.



Jack Kei, Managing Director, NCAB Group China

Virksomheder, der vil have printkort produceret i Kina, har dermed et hav af valgmuligheder. Det kan dog være en stor opgave at finde den helt rigtige fabrik, der kan opfylde kundernes specifikke behov. Når vi hos NCAB udvælger fabrikker, vurderer vi nøje deres evne til at levere den rette kvalitet til den rette pris til tiden. Vi kigger på, om de er en konsekvent og pålidelig leverandør og bedømmer desuden, hvordan fabrikken klarer sig i forhold til vores egne høje standarder for bæredygtighed. Dette er en stor udfordring, som det er lykkedes NCAB Group at løse ved at etablere en fabriksledelsesfunktion i Kina, tæt på fabrikkerne. Siden 2006 er NCABs fabriksledelse vokset fra 10 medarbejdere til flere end 60 i 2017.

Jack Kei, Managing Director for NCAB i Kina, forklarer, at opgaven med at finde de rette fabrikker og få det bedste ud af dem er en omfattende og løbende proces.

"Hos NCAB tager vi fuldt ansvar for vores kunders printkortproduktion. Vi er en "one-stop-shop" for printkort. Derfor strækker vores grundige udvælgelsesproces sig også til at kigge på, hvilke dele af produktteknologien den enkelte fabrik er særligt stærk inden for. Dernæst samler vi de enkelte fabrikkers særskilte styrker på vores liste

over udvalgte fabrikker eller foretrukne leverandører, så vi kan levere mest mulig værdi til kunderne. Det er ikke muligt at finde én fabrik, der er bedst til det hele. Når kunderne henvender sig til os, får de det bedste fra de forskellige udvalgte fabrikker", siger han.

"Det er ikke muligt at finde én fabrik, der er bedst til det hele; når kunderne henvender sig til os, får de det bedste fra den enkelte fabrik".

JACK KEI, MANAGING DIRECTOR, NCAB GROUP CHINA

Arbejdet med NCABs fabriksledelse er alsidigt og omfatter alt lige fra udvælgelse af de fabrikker, vi vil arbejde sammen med, via løbende overvågning og evaluering af den kvalitet, de leverer, til oplæring af medarbejdere og håndtering af problemer og produktklager. Jack Kei fortæller mere om de forskellige dele af den proces.

1. UDVÆLGELSE AF FABRIKKER UD FRA MARKEDSBEHOV

"Udvælgelsen af fabrikker, den såkaldte sourcing, sker i to faser. I den første fase danner vi os et overblik over alle 1.600 fabrikker i Kina og en række andre fabrikker i andre dele af Asien. Disse fabrikker deler vi så op i forskellige typer ud fra hvilken type printkort, de producerer, og hvilken retning deres virksomhed udvikler sig i. Denne fase omfatter en evalueringsproces, som består af i alt 10 trin. Ud fra de oplysninger, vi har indhentet, udarbejder vi en detaljeret liste over de fabrikker, vi mener, vi kan arbejde sammen med. Denne liste lægger vi ind i en database, hvor den opdateres løbende af vores sourcingteam. I fase to af sourcingprocessen kigger vi på kundernes fremtidige printkortbehov. Dette vil give os en idé om, hvilke dele af vores produktionskapacitet vi skal tilpasse eller styrke. Dernæst tjekker vi databasen med udvalgte fabrikker og udarbejder en kort liste over passende producenter, som måske kan hjælpe os med at opfylde de fremtidige krav. I næste trin foretager vores sourcingteam en detaljeret evaluering af disse fabrikker. Hele processen består af mere end 20 trin og inkluderer møder med den øverste ledelse, forhåndsvurderinger og besøg på fabrikken for at vurdere, om den har potentiale til at blive godkendt som NCAB-fabrik".

"I vores evaluering kigger vi ikke kun på de kommercielle aspekter. Ud over de kvalitetsspørgsmål, som vores printkortspecialister i sourcing-teamet evaluerer, kigger vi også på logistik og bæredygtighed. I forbindelse med sidstnævnte gennemfører vi en audit med særligt fokus på at vurdere, hvordan den pågældende fabrik arbejder med bæredygtighed. Derefter klarlægger vi, hvad der eventuelt skal rettes op på, inden vi kan påbegynde et samarbejde. For os handler bæredygtighed ikke kun om vandudledning og bønnearbejde. Vi har eksempelvis fundet defekte nødbrusere, utilgængeligt brandslukningsudstyr og ubetalte forsikringspræmier. Selv om disse ting ikke direkte påvirker kvaliteten af printkortene, kan de alligevel forårsage problemer i forhold til bæredygtighed. En brand, der ikke slukkes hurtigt, udvikler sig til en katastrofe".

2. KUNSTEN AT FINDE DEN RETTE FABRIK TIL HVERT ENKELT TILFÆLDE

"Vi forsøger at finde de bedste fabrikker inden for hvert af de områder, hvor der er vækst, og hvor vores kunder har sådanne behov. I sourcingprocessen anvender vi et pointsystem, der er baseret på en række kriterier, hvor hver fabrik får tildelt point for de kriterier, de opfylder. Det pointsystem, vi har udviklet, dækker alle relevante parametre. Med denne tilgang kan vi altså zoomme ind på de bedste alternativer i hvert enkelt tilfælde".

"Vi kigger på to overordnede forhold, når vi vurderer fabrikkerne. Vi lægger ud med at evaluere fabrikkens resultater i forhold til faktorer som kvalitet, kapacitet, pris og sidst, men ikke mindst, service. Hvordan er deres kundesupport? Hvordan er organisationen bygget op? Hvilke målsætninger har de? I hvor høj grad matcher vores forventninger hinanden? Vi har naturligvis også stort fokus på at bedømme kvaliteten af de printkort, de producerer, da dette vil give os en idé om de resultater, de kan levere i samarbejde med os. Dette kan vi kun vurdere, hvis vi har en detaljeret viden om industrien i fabriksledelsesteamet".

"Dernæst kigger vi på deres samarbejdsvilje i forhold til NCAB. Vi er på udikig efter meget nære samarbejdspartnere. Derfor er det vigtigt, at fabrikkens forretningsstrategi ligner NCABs. Vi vil have, at de styrer i den rigtige retning, at de har ambitioner om vækst på det internationale marked, og at ledelsessiden af deres virksomhed er solidt bygget op og åben for forbedringer. Når vores sourcingteam evaluerer potentielle nye samarbejdspartnere, mødes de med topledelsen fra fabrikken, produktionsledelsen og kvalitetsledelsen. I forbindelse med vores forhåndsvurdering møder vi mange forskellige teams på fabrikken, hvilket giver os mulighed for at danne os et billede af, om det er en god virksomhed eller ej".

3. OVERVÅGNING, OPRETHOLDELSE OG FORBEDRING AF KVALITETEN

"Vi har en holistisk tilgang til disse områder og forsøger altid at blive



"Vi gennemfører mere omfattende årlige audits, hvor vi gennemgår alle dele af produktionen, hvilket udmunder i en forbedringsplan. Denne plan dækker ikke kun forbedringer inden for kvalitet, men også i forhold til arbejdsmiljø, teknologi og logistik". På dette billede ses Jenny Zhang, Sustainability Manager, som er i gang med at kontrollere opbevaring af kemikalier på GCI-fabrikken i Zuhai.

bedre. Under sourcingprocessen kontrollerer vi produktionsudstyret, råmaterialerne og processtyringen. Vi opretholder også en løbende dialog med medarbejderne på fabrikken for at kontrollere deres færdigheder og viden og sammenligne dette med de oplysninger, vi har fået".

"Når vi endelig påbegynder samarbejdet med en fabrik, fortsætter vi med at kontrollere disse ting på daglig basis. Vi har vores egne medarbejdere på fabrikkerne; en Production Quality Engineer (PQE) sammen med en eller to Quality Controllers (QC'er). De holder nøje øje med processer, personale og resultater. Vi tager stikprøver af hver forsendelse, og hvis vi opdager et problem, som kan kræve handling, handler vi på det med det samme. Vi følger op på produktionstallene for den pågældende fabrik. Ud fra vores fund gennemfører vi miniaudits af de processer, som vi mener bør forbedres. Ud fra de konklusioner, vi når frem til, kan vi udarbejde en liste over handlinger og nødvendige tiltag, som vi kræver, at fabrikken implementerer. Efter et nærmere aftalt tidsrum vender vi så tilbage til fabrikken for at følge

"Dette er en stor fordel for fabrikkerne, som på den måde kan udvikle deres arbejdsgange. Det kommer alle til gode, idet vores måde at arbejde på smitter positivt af på fabrikkerne såvel som på kunderne".

JACK KEI, MANAGING DIRECTOR, NCAB GROUP CHINA

op på disse. Vi gennemfører også mere omfattende årlige audits, hvor vi gennemgår alle dele af produktionen, hvilket udmunder i en forbedringsplan. Denne plan dækker ikke kun forbedringer inden for kvalitet, men også i forhold til arbejdsmiljø, teknologi og logistik. Dette er en stor fordel for fabrikkerne, som på den måde kan udvikle deres arbejdsgange. Det kommer alle til gode, idet vores måde at arbejde på smitter positivt af på fabrikkerne såvel som på kunderne".



NCABs sourcingproces: "Vi forsøger at finde de bedste fabrikker inden for hvert af de områder, hvor vores kunder har et behov. I sourcingprocessen anvender vi et pointsystem, der er baseret på en række kriterier. Med denne tilgang kan vi zoomme ind på de bedste alternativer i hvert enkelt tilfælde", siger Jack Kei, Managing Director NCAB Group China.



For at sikre, at vores kunder får den bedste kvalitet, opretter vi et særligt team blandt fabrikkens egne medarbejdere. Vi underviser selv dette team – en tilgang, der gør, at kvaliteten af slutprodukterne lige er den tand bedre. Det betyder, at vi har 20 kvalitetsinspektører på fabrikken i stedet for to.

”Vi anvender et program, vi selv har udviklet, til at følge printkortleverancerne i realtid frem til levering. Systemet giver os besked, hvis det registrerer, at der er risiko for, at en levering bliver forsinket”.

JACK KEI, MANAGING DIRECTOR, NCAB GROUP CHINA

4. SÅDAN SIKRES LOGISTIKKEN

”Vores logistikteam sikrer sig, at kunderne får deres varer leveret til tiden. Vi anvender et program, vi selv har udviklet, til at følge printkortleverancerne i realtid frem til levering. Hvis systemet registrerer, at der er risiko for, at leveringen bliver forsinket i forhold til den aftalte og bekræftede tidsplan, vil det advare os herom. Hvis dette sker, tager vi kontakt til vores team på fabrikken for at drøfte, hvordan vi bedst løser problemet. Overvågning i realtid gør, at vi har hånd i hanke med logistikken. Derudover kan vi også bruge systemet til at kortlægge tendenser over længere perioder på fabrikken, på ugentlig eller månedlig basis, og håndtere eventuelle problemer, der måtte være”.

5. SÅDAN SIKRES BÆREDYGTIGHEDEN

”Vi prioriterer bæredygtighed lige så højt som kvalitet. I forbindelse med sourcingprocessen skal fabrikkerne bestå en bæredygtighedsaudit som en del af kvalifikationsprocessen, og vi har været ude for tilfælde, hvor fabrikskvalifikationen er blevet forsinket, mens de nødvendige bæredygtighedsrelaterede tiltag blev endeligt implementeret. Det samme gælder vores eksisterende fabrikker, som vi inspicerer på samme måde, da de skal leve op til nøjagtig samme bæredygtighedskrav. Vores ansatte er uddannet og certificeret inden for dette felt. Vi hjælper ikke kun fabrikkerne med at leve op til vores krav (via audits og oplæring af ledelse og medarbejdere på fabrikkerne) – vores indsats har en større påvirkning end som så, idet den er med til at sætte et tiltrængt fokus på bæredygtighed, som stadigvæk ikke bliver prioriteret lige så højt i printkortindustrien, som det gør hos os i NCAB. (Læs mere om vores arbejde med bæredygtighed i [InFocus nr. 3 2017](#))

6. SÅDAN UDVELGER OG OPLÆRER VI FABRIKS-MEDARBEJDERE

”Vores egne kvalitetsmedarbejdere på fabrikkerne har fået grundig træning i bl.a. IPC-standarderne. Sammen med den støtte og vejledning, vi giver dem for, at de kan opnå bedre resultater, gør denne træning, at de kan påtage sig lederskabet over for medarbejderne på fabrikken. For at sikre, at vores kunder får den bedste kvalitet, opretter vi et særligt team blandt fabrikkens egne medarbejdere. Vi underviser selv dette team

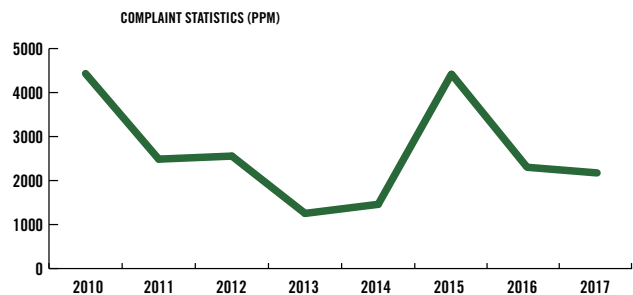
– en tilgang, der gør, at kvaliteten af slutprodukterne lige er den tand bedre. Det betyder, at vi i stedet for to har 20 kvalitetsinspektører på fabrikken, som både har stort fokus på og et dybdegående kendskab til vores og vores kunders behov. Vi tror fuldt og fast på, at dette er vejen til tilfredse kunder og bedre logistik og leveringsresultater. Vi følger også op på vores særlige teams med prøver og andre former for evaluering”.

”Det viser også, hvor vigtig vores samlede købekraft er. Idet vi er en af de største kunder på fabrikken, lytter de til os, og de yder gerne den ekstra indsats for at opfylde vores krav og forventninger. Samtidig ved fabriksledelsen, at vi med vores knowhow og fokus på kvalitet kan hjælpe dem med at udvikle sig. NCAB har altså et fremragende ry blandt printkortproducenter i Kina”.

7. SÅDAN HÅNDBTERER VI FEJL

”Det er afgørende for os, at vi lærer af vores fejl, og jeg kan helt oprigtigt sige, at vi hos NCAB altid bestræber os på at finde frem til årsagen til problemet. Hvorfor opstod der en fejl, hvad var årsagen til den? Vi arbejder på to fronter, når noget i produktionen eller vores egne interne processer ikke går efter planen. Dette gør vi først af alt for at mindske konsekvenserne for kunden ved at begrænse skadens omfang og iværksætte en hurtig redningsplan for at dække de umiddelbare behov. Dernæst arbejder vi sammen med fabrikken for at identificere og udbedre årsagen til problemet. På den måde sikrer vi så korte driftsstop og få problemer som muligt, hvilket resulterer i minimale omkostninger for kunden, samtidig med at fabrikken reducerer deres udgifter på den lange bane, idet de har forbedret deres produktion”.

”Hvis man skal håndtere kvalitetsproblemer ordentligt, er det vigtigt at have en god forståelse af hele printkortproduktionen. I stedet for at lade os slå ud af klager ser vi dem som en mulighed for at blive bedre. Det er også det, vi mener, når vi siger, at tager det fulde ansvar for vores kunder”.



Antallet af defekte dele for hver million printkort, der blev produceret, faldt en smule i 2017 takket være vores fortsatte proaktive og reaktive kvalitetsarbejde. Tallene viser antallet af defekte dele for hver million printkort, der blev produceret. (Defekte dele pr. million (PPM) printkort, der blev produceret).

NCAB Groups arbejde på fabrikkerne

For at få en bedre idé om, hvordan NCAB Group arbejder ude på fabrikkerne, har vi interviewet Wendy Liu, Quality Manager hos NCAB i Kina.

Hvordan håndterer I kvalitetsproblemer i forhold til fabrikkerne?

"Først og fremmest har vi et mål om, at NCABs ordrer skal udgøre mindst 15 % af fabrikernes omsætning, eller at vi er blandt de fem største kunder. En sådan størrelse stiller os stærkere ved vores årlige forhandlinger med den enkelte fabrik, da de er nødt til at tage vores krav alvorligt og gennemgå dem detaljeret. Vi opsætter vores målsætninger ud fra resultaterne på den enkelte fabrik og lægger en plan for, hvordan kvaliteten kan forbedres i løbet af det kommende år".

"En gang om året gennemfører vi en fuld audit på hele fabrikken. Under en fuld audit har vi tre mand på fabrikken i mindst to dage, som gennemgår alt".

WENDY LIU, QUALITY MANAGER, NCAB GROUP CHINA

"Efter en omfattende proces, der normalt tager omkring seks måneder efter påbegyndelsen af sourcingprocessen under fase 2, godkender NCAB Group fabrikkerne som partner. Først på det tidspunkt har vi afdækket deres reelle styrker, og det er disse styrker, vi foretager vores godkendelse ud fra. På den måde sikrer vi, at den rette fabrik matches med den rette type ordrer. Samtidig mindsker vi risikoen for, at den kvalitet, de leverer, ikke lever op til vores krav. Når og hvis en fabrik ønsker at ændre en proces – hvis de f.eks. ønsker at bruge andre materialer eller flytte produktionen et andet sted hen – skal de straks informere os, så vi får så langt varsel som muligt. Når vi får besked om, at en ny produktionsenhed tages i brug, eller produktionen ændres, iværksætter vi altid en ny godkendelsesproces".

Hvad laver NCABs medarbejdere ude på fabrikkerne?

"Mit team består af 27 medarbejdere med mere end 380 års samlet erfaring med printkort. Hovedparten er Production Quality Engineers (PQE'er) og Quality Controllers (QC'er), som altid er ude på fabri-



Wendy Liu, Quality Manager, NCAB Group China

kerne. Der overvåger de produktionen og fabrikens fremskridt i forhold til de kvalitetsmål, vi har stillet op, f.eks. i forhold til andelen af kasserede printkort. De tager stikprøver fra alle vores forsendelser og kontrollerer dem. Derudover undersøger de også tendenser i produktionen og gennemfører miniaudits af specifikke processer hver 3. måned for at afdække områder, der eventuelt kan forbedres".

"De underviser også medarbejdere fra de særlige NCAB-teams, som arbejder på vores ordrer. På den måde sikres det, at disse medarbejdere til fulde forstår vores og vores kunders specifikationer. Således styrker vi den enkelte fabrik, så den kan levere en højere kvalitet".

"En gang om året gennemfører vi en større audit på hele fabrikken. Under en fuld audit har vi tre mand på fabrikken i to dage, som gennemgår alt. Fulde audits på fabrikker med højteknologisk udstyr tager imidlertid tre dage med deltagelse af fem personer. Det handler ikke kun om at kontrollere dokumenter og politikker, vi kontrollerer også de



"En gang om året gennemfører vi en fuld audit på hele fabrikken. Her har vi tre mand på fabrikken i to dage, som gennemgår alt". På dette billede ses Wendy Liu, Quality Manager, Jenny Zhang, Sustainability Manager og Aaron Dai, Commercial Specialist NCAB Group China, som bliver taget imod af fabriksarbejderne i Jove Yiangmen.



"Vores PQE mødes med den eller de ansvarlige personer på fabrikken hver måned for at gennemgå resultaterne, gode som dårlige. Hvis fabrikken har problemer med en bestemt proces, kan vi ofte dele ud af vores erfaringer på området og fortælle, hvordan vi har løst lignende problemer. Vi har stor viden om bedste praksis og kan hjælpe dem med at finde frem til den rette løsning", siger Wendy Liu. På billedet: Jenny Zhang, Sustainability Manager NCAB Group China til møde på GCI-fabrikken i Zhuhai.

faktiske forhold. For eksempel taler vi med medarbejderne for at sikre os, at de virkelig har fået og forstået den nødvendige oplæring".

"Hvis vi registrerer et problem, arrangerer vi et møde med fabrikkens ledelse og beder dem om at udarbejde en forbedringsplan for at løse problemet".

WENDY LIU, QUALITY MANAGER, NCAB GROUP CHINA

Hvordan håndterer I dialogen med fabrikkene?

"Vores PQE mødes med den eller de ansvarlige personer på fabrikken hver måned for at gennemgå resultaterne, gode som dårlige. Hvis fabrikken har problemer med en bestemt proces, kan vi ofte dele ud af vores erfaringer på området og fortælle, hvordan vi har løst lignende problemer. Vi har stor viden om bedste praksis og kan hjælpe dem med at finde frem til den rette løsning".

"Vi kontrollerer løbende alle kvalitetsparametre, og hvis vi registrerer et problem, arrangerer vi et møde med fabrikkens ledelse og beder dem om at udarbejde en forbedringsplan for at løse problemet. Vi beder dem om at gennemgå de tiltag, fabrikken vil lave, og opsætte et mål for de forbedringer, de arbejder hen imod i den nære fremtid. I sådanne tilfælde er det vigtigt, at vi mødes med den øverste ledelse, så vi er sikre på, at vores budskab når op til beslutningstagerne. Tiltagene kan kræve investeringer, og derfor er det vigtigt at have ledelsen med ombord – en opgave, som er lettere, hvis man har valgt en fabrik, der i lige så høj grad som NCAB er villige til at sætte kvaliteten først og samtidig har en forretningsstrategi, der ligner vores".

Hvordan håndterer I situationer, hvor kunderne har deres egne printkorts-specifikationer?

"NCAB har sin egen produktspecifikation, som vores partnerfabrikker skal opfylde, og derfor har vi de særlige NCAB-teams med medarbejdere fra fabrikken, som er de eneste, der må arbejde på vores ordrer. Derudover har de fleste i kunder i dag deres egne specifikationer. Det betyder, at vores kvalitetsteam skal gennemgå specifikationerne og oversætte dem til kinesisk for at sikre, at de kan implementeres på fabrikkene. Vi har også et laboratorium på vores kontor i Kina. Inden levering tester vi printkortene for at sikre os, at

kunderne får det, de har bestilt. Når først produktionen er i gang, følger vi op på disse test med stikprøvekontroller".

Hvordan vil du beskrive det arbejde, NCABs særlige team laver?

"Vi ved, at vi er en krævende kunde med vores egne krav og vores egen printkorts-specifikation. Derfor har vi valgt at placere særlige NCAB-teams ude på fabrikkene. En fabrik vil ikke kunne leve op til vores kvalitetskrav, medmindre de har en grundig forståelse af alle vores krav, før de påbegynder fremstilling af en ny ordre. Dette kræver kvalificerede, dygtige medarbejdere. Vi håndplukker medlemmerne til vores særlige team blandt fabrikkens medarbejdere, oplærer dem, så vi er sikre på, at de forstår vores krav, og følger så op på deres arbejde med jævne mellemrum".



NCABs printkort må kun inspiceres af et medlem af vores særlige team. Vores egne quality controllers på fabrikkene fungerer som teamledere og hjælper med at undervise og vejlede medarbejderne. På billedet: Qianying Ding, QC Inspector, NCAB Group China.

"NCABs printkort må kun inspiceres af et medlem af vores særlige team. Vores egne quality controllers på fabrikkene fungerer som teamledere og hjælper med at undervise og vejlede medarbejderne. Vi følger op på teammedlemmerne enkeltvis og giver yderligere oplæring efter behov. De kommer dog gradvist til at kende kravene fra NCAB og vores kunder bedre og bedre, hvilket gør det lettere for dem at leve op til kravene".

"Vores særlige team gør ledelsesarbejde og kommunikation med fabrikkene nemmere. På den måde kan vi hjælpe dem med at forbedre deres resultater, og vi kan styre vores produktion på en effektiv måde".

Kvalitet – nøglen til omkostningsstyring

HANS STÅHL
CEO NCAB GROUP



Kvalitet er det allervigtigste kriterie, når det gælder printkort. Selv om printkortet kun udgør 0,5-1 % af omkostningerne ved slutproduktet, kan det medføre astronomiske omkostninger, hvis der opstår en fejl, der gør, at produktet skal kaldes tilbage.

En af de udfordringer, vi som printkortleverandør står over for – især i forbindelse med high mix/low volume – er, at kortene er 100 % kunde- og produktspecifikke. Det stiller ekstremt store krav til Gerber-filerne, specifikationerne og fabrikkerne. Hvis denne form for produktion skal lykkes, er det afgørende, at man har fokus på kvalitet i alle led i produktionskæden. Det er især vigtigt, at man sikrer sig, at man altid arbejder meget tæt sammen med fabrikkerne og følger deres processer nøje.

Printkortfabrikkerne er generelt gode til at producere standardkort af en rimelig kvalitet. Det er imidlertid ikke godt nok for NCABs kunder. Vi er nødt til at overvåge og supportere fabrikkerne døgnet rundt for at kunne levere mere end bare middel kvalitet. Det er den afgørende faktor, der i sidste ende gør, at producenter kan fremstille slutprodukter, der – med forholdsvis få undtagelser – vil fungere i årtier. Dette kan man kun opnå ved at være til stede på fabrikken gennem medarbejdere med en bred erfaring med produktion af printkort.

Kan vi garantere fejlfri printkort? Nej, desværre er det ikke så ligetil. Men hvad jeg kan sige med sikkerhed er, at uden hele vores fabriksledelsesteam på fabrikken ville de kvalitetsrelaterede omkostninger for os og/eller vores kunder være langt større.



NCAB Group i de sociale medier

I nogle måneder har kunder og andre interesserede kunnet følge os på Twitter og LinkedIn. Vi har også

startet en blog, hvor vi beskæftiger os med print-kortenes alsidige verden. Følg os på:

» [Twitter](#) » [LinkedIn](#) » [Blog](#) » [YouTube](#)



Bliv en af os!

Vi leder altid efter kompetente fuldtidsansatte. Hvis du er en dygtig tekniker, kundesupportmedarbejder

eller Key Account Manager, er du velkommen til at kontakte os eller sende dit cv til: recruitment@ncabgroup.com

Emner, vi tidligere har dækket

Læs de tidligere numre af vores nyhedsbrev. Klik på linket, og brevet vil åbne i din browser. Du kan finde alle nyhedsbreve på: www.ncabgroup.com/newsroom/

» Mere elektronik på mindre plads

2017 12 15 | NEWSLETTER 4 2017

» Bæredygtig virksomhed

2017 10 25 | NEWSLETTER 3 2017

» Printkortindustrien i Asien

2017 06 29 | NEWSLETTER 2 2017

» Engagement og kompetenceudvikling i fokus

2017 04 06 | NEWSLETTER 1 2017

» Fremtidsstrategi

2016 12 14 | NEWSLETTER 4 2016

» Tæt samarbejde med fabrikken

2016 10 12 | NEWSLETTER 3 2016

Skriver vi om de forkerte emner?

Vi er altid på udkig efter interessante emner, som vi kan gå mere i dybden med. Hvis der er noget, du kunne tænke dig at læse om, eller noget af det, vi har skrevet, du kunne tænke dig at kommentere, er du velkommen til at kontakte os og fortælle os om det.

Mail: sanna.magnusson@ncabgroup.com