

Zertifizierungsprogramm

Weiterverarbeitung

Stichworte

Druckweiterverarbeitung, Falzen, Schneiden, Perforieren, Laminieren, Stanzen, Heften

Verwandte Dokumente

U/TD 17.0	Zertifizierungssystem
viscom-Richtlinie	Technische Anforderungen und Toleranzwerte für die Printmedienverarbeitung (2016)
ISO 16762:2016	General requirements for transfer, handling and storage

Dokumentenlenkung

Erstellt / Kürzel	Geprüft / Kürzel	Genehmigt / Kürzel	Ausgabe
22.02.2016 / MS	10.01.2017 / TB	15.01.2017 / MS	V 1

Änderungsmanagement

Revision / Kürzel	Geprüft / Kürzel	Genehmigt / Kürzel	Revidierte Ausgabe
dd.mm.yyyy /	dd.mm.yyyy /	dd.mm.yyyy /	V 2

Inhaltsverzeichnis

[1 Geltungsbereich](#)

[2 Festgelegte Anforderungen](#)

[3 Konformitätsprüfung](#)

[3.1 Nichtkonformitäten](#)

1 Geltungsbereich

Die Druckweiterverarbeitung ist der Teilbereich der Wertschöpfungskette, in dem das durch Drucken hergestellte Teilprodukt die geforderte Gestalt und Gebrauchseigenschaft erhält.

Grundlage dieses Zertifizierungsprogrammes ist die viscom-Richtlinie «Technische Anforderungen und Toleranzwerte für die Printmedienverarbeitung» (Ausgabe 2016).

2 Festgelegte Anforderungen

- A1. Der Stapel der Druckbögen muss optisch plan liegen, um Wölbung, Dehnung und Verzug zu vermeiden.
- A2. Die Laufrichtung muss parallel zur letzten Falzung eines Bogens verlaufen. Die Prüfung erfolgt mittels Nagelprobe, Streifenprobe oder Reissprobe.
- A3. Die Druckfarbe auf den Druckbögen muss trocken und scheuerfest sein. Die Scheuerfestigkeit kann mit dem Ugra Scheuerprüfgerät geprüft und die Probe mit der Abmusterungsskala beurteilt werden.
- A4. Für den Leimauftrag auf der Umschlaginnenseite müssen Druckfarbe und/oder Lack 4-5 mm ausgespart sein.
- A5. Schneid- und Falzzeichen sowie Flattermarken zum Zusammentragen der Falzbogen in der richtigen Reihenfolge für die Klebebindung müssen korrekt auf dem Druckbogen platziert sein.
- A6. Bogennummer (Signatur) sowie Bogenbezeichnung mit der Produktbezeichnung müssen korrekt auf dem Druckbogen platziert sein.
- A7. Bundaungleich und Korrekturfaktoren für den Seitenversatz müssen berücksichtigt werden.
- A8. Die Arbeitsumgebung an den Maschinen und Arbeitsplätzen soll ordentlich und sauber sein:
 - a. Falzapparat
 - b. Schneidmaschine
 - c. Klebebinder
 - d. Heftmaschine
 - e. Arbeitsplätze für Handarbeiten
- A9. Es muss für die verschiedenen Arbeitsschritte eine Qualitätskontrolle festgelegt sein.

- A10. Die Paletten müssen mit einer Stapelflagge und auftragsbezogenen Informationen gekennzeichnet werden. Makulatur muss eindeutig gekennzeichnet sein.
- A11. Die Paletten mit den Endprodukten müssen für die Auslieferung mit allen relevanten Anweisungen gekennzeichnet sein.
- A12. Die Organisation muss mit den Bogen aus dem Drucktest eine Broschur produzieren. Dieser Arbeitsschritt erfolgt selbstständig und ist bis 3 Arbeitstage (Datum des Poststempels) nach dem Audit zu erledigen. Die Druckbogen aus dem Audit müssen dabei exakt nach Falz- und anderen Hilfszeichen verarbeitet werden. Für die Laboruntersuchung sind jeweils 10 gefalzte, ungeheftete und nicht beschnittene Bogen sowie 10 fertige Broschuren als Prüfexemplare an die Ugra zu senden.

3 Konformitätsprüfung

Die Konformitätsprüfung der in Kapitel 1 festgelegten Anforderungen erfolgt durch folgende Massnahmen:

1. Inspektion während des Audits
2. Interview (F&A) während des Audits
3. Kompetenznachweis durch Fachperson der Organisation
4. Auswertung im akkreditierten Ugra Prüflabor

Alle Nichtkonformitäten werden durch den Auditor protokolliert und in Form von Auflagen erfasst. Die Organisation muss die Auflagen zur Behebung der Nichtkonformitäten termingemäss, jedoch spätestens bis zum nächsten Audit umsetzen.

3.1 Nichtkonformitäten

Nichtkonformitäten werden durch durch den Auditor anhand der folgenden Klassifikation dokumentiert:

Tabelle 1 – Klassifikation der Nichtkonformitäten

Klassifikation der Nichtkonformitäten (NK)	Beschreibung
Kritische Nichtkonformität	Eine normative Anforderung ist nicht konform. Die Konformität muss zwingend erfüllt sein, damit die Zertifizierung bestätigt werden kann.
Erhebliche Nichtkonformität	Eine normative oder festgelegte Anforderung ist nicht konform und führt daher zu einer Auflage.
Geringe Nichtkonformität	Eine normative oder festgelegte Anforderung ist nur teilweise erfüllt und führt daher zu einer Auflage.
Empfehlung	Eine Anforderung ist konform, lässt sich aber durch empfohlene Massnahmen optimieren.