

# Zertifizierungsprogramm

## Druckprozess

### Stichworte

PSO, ISO 12647-2, Offsetdruck, Prozesskontrolle, ugra.swiss, swissPSO

### Verwandte Dokumente

U/TD 17.0	Zertifizierungssystem
bvdm	Handbuch ProzessStandard Offsetdruck, Ausgabe 2012/Update 2016
ISO 12647-2	Drucktechnik — Prozesskontrolle für die Herstellung von autotypischen Farbauszügen, Prüfdrucken und Auflagendruckern – Offsetdruckverfahren

### 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

Grundlage der festgelegten Anforderungen sind folgende internationale Normen und Spezifikationen:

- ISO 12647-2:2013 Drucktechnik – Prozesskontrolle für die Herstellung von autotypischen Farbauszügen, Prüfdrucken und Auflagendruckten - Offsetdruckverfahren
- ISO 2846-1 Drucktechnik – Spezifikationen der Farbe und Transparenz von Skalendruckfarben - Teil 1: Bogen- und Heat-set-Rollenoffsetdruck
- Handbuch ProzessStandard Offsetdruck

Sofern nicht anders angegeben, gelten die festgelegten Anforderungen der Normen.

## 2 Festgelegte Anforderungen

- A1. Die Organisation muss in einem Testdruck nachweisen, dass sie nach ProzessStandard Offsetdruck bzw. gemäss den internen Arbeitsanweisungen produzieren kann:
- a. Der Testdruck beginnt mit dem Einrichten des Auftrages (Einhängen der Druckplatten nach Auftragswechsel).
  - b. Die Fachperson führt selbstständig alle Arbeitsschritte während des Einrichtens, des Abstimmens und dem Fortdruck durch.
  - c. Das Rüsten und Einrichten der Druckmaschine muss innerhalb 1 Stunde beendet werden.
  - d. Es sind drei OK-Bogen zu bestimmen und beiseite zu legen. Der zweite und dritte OK-Bogen wird von der Organisation archiviert.
  - e. Es wird eine Auflage von 2000 Bogen (nur Schöndruck) gedruckt.
  - f. Für die messtechnische Auswertung werden insgesamt 11 Druckbogen dem Auslagestapel entnommen und beiseite gelegt: der erste gute Druckbogen (OK-Bogen) sowie anschliessend alle 200 Druckbogen je ein weiterer Bogen.
- A2. Die Organisation soll ein halb- oder vollautomatisches Messsystem (Scanmodus) für die Farbsteuerung und -regelung an der Druckmaschine einsetzen.
- A3. Die Organisation muss die eingesetzten Materialien für das Drucksystem kontrollieren und die entsprechenden Prüf- und Messmittel müssen gewartet sein:
- a. Druckfarben nach ISO 2846-1 (Zertifikatsnachweis)
  - b. Feuchtwasser (Temperatur, pH-Wert, Leitwert, Alkoholgehalt)
  - c. Papier
  - d. Gummitücher (Drehmomentschlüssel, entspannt)
  - e. Klimabedingungen im Drucksaal (Temperatur, relative Luftfeuchte)

- A4. Die Arbeitsumgebung an der Druckmaschine soll ordentlich und sauber sein.
- A5. Es soll ein Maschinenbuch geführt werden.
- A6. Die messtechnische Auswertung der Druckbogen erfolgt im akkreditierten Prüflabor der Ugra. Die Auswertung muss die festgelegten Anforderungen gemäss der ISO 12647-2 für die zugrundeliegende Druckbedingung erfüllen.

## 3 Konformitätsprüfung

Die Konformitätsprüfung der in Kapitel 2 festgelegten Anforderungen erfolgt durch folgende Massnahmen:

1. Inspektion während des Audits
2. Interview (F&A) während des Audits
3. Kompetenznachweis durch Fachperson/en 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.

– ETX –