

# Programme de certification

## Confection des plaques d'impression

### Mots clés

*CtP, plaques d'impression, contrôle du processus, ugra.swiss, swissPSO*

### Documents apparentés

U/TD 17.0                    Système de certification  
ISO 12218:1997            Technologie graphique — Maîtrise des procédés – Confection des plaques offset

### Diffusion des documents

Rédigé / Abréviation	Vérfié / Abréviation	Approuvé / Abréviation	Edition
22.02.2016 / MS	10.01.2017 / TB	15.01.2017 / MS	V 1

### Gestion des modifications

Rédigé / Abréviation	Vérfié / Abréviation	Approuvé / Abréviation	Edition
dd.mm.yyyy /	dd.mm.yyyy /	dd.mm.yyyy /	V 2

## **Table des matières**

[1 Domaine de validité](#)

[2 Exigences définies](#)

[3 Vérification de conformité](#)

[3.1 Non conformités](#)

# 1 Domaine de validité

Aucun standard international n'est immédiatement applicable pour la confection des plaques d'impression CtP.

## 2 Exigences définies

- A1. L'organisation doit entretenir régulièrement l'ensemble du système pour la confection des plaques d'impression conformément à la configuration spécifique:
  - a. Logiciel de workflow et de RIP,
  - b. Unité d'exposition CtP,
  - c. Dispositif de développement et/ou de lavage,
  - d. Four.
  
- A2. L'organisation doit planifier et effectuer un contrôle systématique et régulier des plaques d'impression confectionnées:
  - a. Contrôle par la mesure du report des valeurs de ton
  - b. Contrôle visuel d'erreurs et d'irrégularités
  - c. Evaluation du contrôle et mesures de prévention et de correction.
  
- A3. Pour le contrôle par mesure, il faut reproduire une bande de contrôle sur les plaques d'impression. La bande de contrôle doit au moins comprendre 10 champs de mesure afin qu'une courbe caractéristique puisse être calculée.
  
- A4. Les informations suivantes doivent au minimum apparaître sur la plaque d'impression:
  - a. Désignation ou numéro de la commande
  - b. Sélection couleur
  - c. Conditions de sortie RIP.
  
- A5. Une personne qualifiée de l'organisation doit mesurer les plaques d'impression avec un appareil et un logiciel adéquats pendant l'audit.
  
- A6. Le logiciel de contrôle utilisé doit pouvoir imprimer un protocole. La mesure doit être consignée et archivée.
  
- A7. L'homogénéité du report des valeurs de ton sur l'ensemble du format doit être inférieure ou égale à 2%. L'auditeur mesure cette exigence sur le site.
  
- A8. La précision du repérage d'une quadrichromie doit être inférieure à 53 µm.
  
- A9. La forme test PDFX-ready OUTPUT doit restituer correctement tous les champs de contrôle.

- A10. A10. Pendant l'audit, une personne qualifiée de l'organisation doit imposer les 8 pages test de la «Visual Print Reference» (VPR) à l'aide d'un logiciel d'imposition en prévision du test d'impression consécutif (fig. 1 et 2). La feuille de position avec le schéma d'imposition correspondant est établi par la personne qualifiée, et doit être pourvue de tous les signes et marques indispensables pour l'impression et le façonnage, par ex.:
- Signes de marge
  - Signature de feuille
  - Indices de collationnement
  - Signes de coupe
  - Croix de repérage
  - Bande de contrôle d'impression

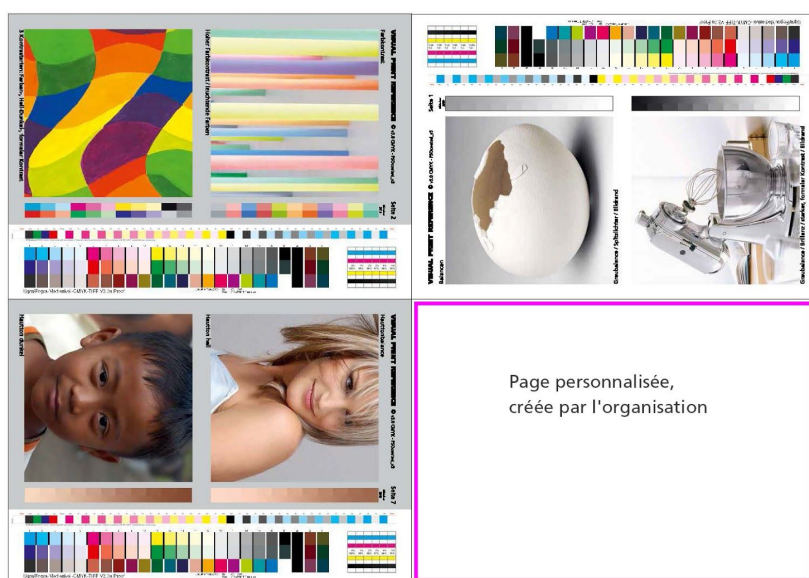


Fig. 1 – Forme imposée au format 50 x 70 cm (4 pages couchées)

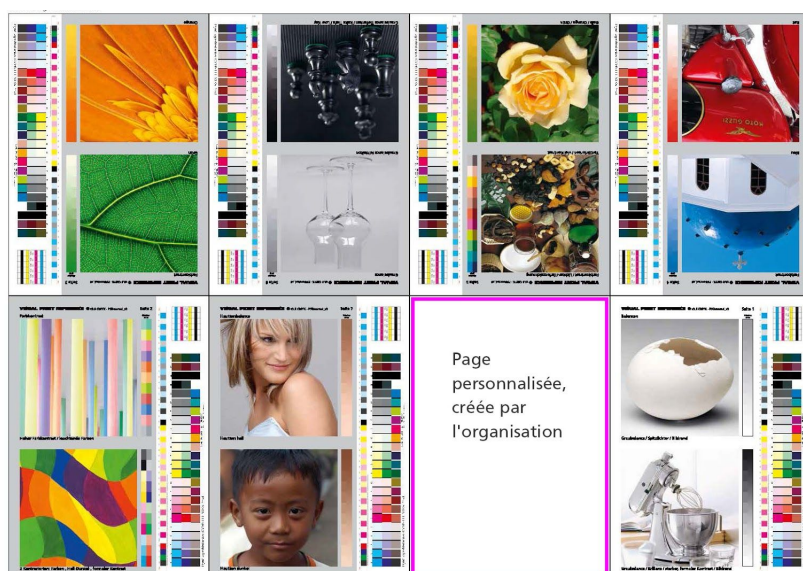


Fig. 2 – Forme imposée au format 70 x 100 cm (8 pages debout)

## 3 Vérification de conformité

La vérification de conformité des exigences définies au chapitre 1 est mise en œuvre par les mesures suivantes:

1. Déclaration au moyen de la liste de contrôle
2. Interview (F&A) pendant l'audit
3. Inspection pendant l'audit

Toutes les non conformités sont consignées par l'auditeur et sont saisies sous la forme de mesures. L'organisation doit appliquer les mesures visant à remédier aux non conformités dans les délais prescrits, mais au plus tard jusqu'au prochain audit.

### 3.1 Non conformités

Toutes les non conformités sont consignées par l'auditeur et sont saisies sous la forme de mesures. L'organisation doit appliquer les mesures visant à remédier aux non conformités dans les délais prescrits, mais au plus tard jusqu'au prochain audit:

**Tableau 1** – Classification des non conformités

<b>Classification des non conformités (NC)</b>	<b>Description</b>
Non conformité critique	Une exigence normative n'est pas conforme. La conformité doit impérativement être remplie pour que la certification puisse être confirmée.
Non conformité importante	Une exigence normative ou définie n'est pas conforme et requiert ainsi une mesure.
Non conformité faible	Une exigence normative ou définie n'est que partiellement conforme et requiert ainsi une mesure.
Recommandation	Une exigence est conforme, mais peut être optimisée par des mesures recommandées.