

Programme de certification

Processus d'impression

Mots clés

PSO, ISO 12647-2, impression offset, contrôle du processus, ugra.swiss, swissPSO

Documents apparentés

U/TD 17.0	Système de certification
bvdm	Manuel ProcessStandard Offset, édition 2012/Update 2016
ISO 12647-2	Technologie graphique – Contrôle des processus de confection des sélections couleurs tramées, d'épreuves et de tirages – Partie 7: Impression numérique des épreuves

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 Geltungsbereich](#)

[2 Festgelegte Anforderungen](#)

[3 Konformitätsprüfung](#)

[2.1 Nichtkonformitäten](#)

1 Domaine de validité

Les exigences définies sont fondées sur les normes et spécifications internationales suivantes:

- ISO 12647-2:2013 Technologie graphique – Maîtrise des procédés pour la fabrication des séparations de couleur en ton tramé, des épreuves et des tirages en production – Procédés lithographiques offset
- ISO 2846-1 Technologie graphique – Couleur et transparence des gammes d'encre d'impression en quadrichromie - Partie 1: Impression lithographique offset sur feuilles et à chaud
- Manuel ProcessStandard Offset

Sauf mention contraire, les exigences définies par les normes sont applicables.

2 Exigences définies

- A1. Par un test d'impression, l'organisation doit prouver qu'elle est capable de produire selon le Process Standard Offset, resp. selon les directives de travail internes:
- a. Le test d'impression commence par le calage de la commande (caler les plaques d'impression après le changement de commande).
 - b. La personne qualifiée effectue toutes les étapes de travail pendant le calage, l'appréciation et le tirage de manière indépendante.
 - c. Le calage et le réglage de la presse d'impression doivent être achevés dans un intervalle d'une heure.
 - d. Trois feuilles OK doivent être déterminées et mises de côté. La deuxième et la troisième feuille OK sont archivées par l'organisation.
 - e. Le tirage à imprimer comporte 2000 feuilles (recto seulement).
 - f. Pour la mise en valeur, on prélève au total 11 feuilles imprimées dans la pile de sortie et mises de côté: la première bonne feuille (feuille OK), ainsi que successivement une nouvelle feuille toutes les 200 feuilles imprimées.
- A2. L'organisation doit utiliser un système de mesure semi- ou entièrement automatique (mode scan) pour le pilotage et la régulation de l'encre sur la presse d'impression.
- A3. L'organisation doit contrôler les matériaux utilisés pour le système d'impression, et entretenir les moyens de contrôle et de mesure:
- a. Encres d'impression selon ISO 2846-1 (certificat)
 - b. Solution de mouillage (température, valeur pH, conductivité, teneur en alcool)
 - c. Papier
 - d. Blanchets (clé dynamométrique, détendus)
 - e. Conditions climatiques dans la salle d'impression (température, humidité relative)

- A4. L'environnement de travail autour de la presse d'impression doit être propre et rangé.
- A5. Il faut tenir un journal de la machine.
- A6. La mise en valeurs des feuilles d'impression s'effectue dans le laboratoire accrédité de l'Ugra. Les résultats de la mise en valeurs doivent satisfaire aux exigences définies selon la norme ISO 12647-2 pour les conditions d'impression effectives.

3 Vérification de conformité

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

1. Inspection pendant l'audit
2. Interview (F&A) pendant l'audit
3. Attestation des compétences par la personne qualifiée de l'organisation
4. Mise en valeurs dans le laboratoire d'essai accrédité de l'Ugra

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

Classification des non conformités (NC)	Description
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.