



Testformen. Åtte sider format A4 må rippes og trykkes innenfor knappe toletanserammer.

PSO-sertifisering

- hvordan og hvorfor?

I to artikler skal vi se nærmere på PSO. Hva skal til for å bli sertifisert etter Prosess-standard offset, hva kreves og hvilken nytte gir det bedriftene?

Tekst og bilde | Sven Erik Skarsbø | sskarsbo@online.no

ISO 12647-2 er i dag en forutsetning for illustrasjonsoffset i hele Europa. Dette er et udiskutabelt faktum. Men er det nødvendig å være sertifisert? Tvingende nødvendig er det bare dersom kundene forlanger det. Og det gjør stadig flere trykksakkunder – i hvertfall på kontinentet, hvor de fleste trykkerier av betydning er sertifisert.

Hvordan går en fram?

Bedrifter som ønsker å bli sertifisert tar kontakt med bransjeorganisasjonene eller direkte med et sertifiseringsorgan for nærmere informasjon. I Norge vil dette være NHO Grafisk og Fargelaboratoriet ved Høgskolen i Gjøvik. Fargelaboratoriet skal sertifisere på lisens fra det sveitsiske forskningsinstituttet Ugra og følge Ugras prosedyrer.

Prosedyren begynner med at sertifiseringsorganet holder et orienteringsmøte i bedriften for å informere om hva som kreves.

Når bedriften mener den har en dokumentert arbeidsflyt som tilfredsstillende kravene og at den er moden for sertifisering, avtales tidspunkt for en revisjon (audit). Men først vil sertifiseringsorganet gjennomgå bedriftens dokumentasjon, for å se om den tilfredsstillende kravene.

Når dokumentasjonen er godkjent følger selve audit-en, som foregår i bedriften og som normalt tar en dag. Utvalgte personer blir intervjuet og prosesser, teknisk utstyr og måleinstrumenter blir evaluert i forhold til bedriftens dokumentasjon og standardenes krav. Under revisors tilsyn blir det produsert pdf-filer og prøvetrykk (eller mer korrekt simulerte trykk).

Dersom bedriften er et trykkeri, vil det bli kontrollert at ctp-anleggets (eventuelt filmsetterens) rip mestrer en bestemt testform i formatet Pdfx-ready. En testform (Ugras Visual Print Reference) på åtte sider A4 skal legges inn i trykkpressen og trykkes i et opplag på 2000 eksemplarer. For trykkpresser i mindre format fordeles de åtte sidene på flere former. Den samme testformen benyttes til verifisering av prøvetrykk-pressen.

Etter audit-en skal prøvetrykk og eventuelle offsettrykk gjennomgå måleteknisk og visuell kontroll i Fargelaboratoriet for eventuelt å kunne fastslå hvorvidt parametrene er i henhold til standard.

Hva skal til?

Hva som kreves vil i noen grad avhenge av hva bedriften produserer. Men i grove trekk kan vi skille mellom bedrifter som

trykker og bedrifter som ikke trykker, men som utfører førtrykkarbeid til og med pdf-filer og prøvetrykk.

Sertifiseringsprosedyrene forteller at følgende ni funksjoner i arbeidsflyten vil være gjenstand for revisjon:

1. Organisasjon og dokumenter
2. Mottak av elektronisk materiell
3. Egenfremstilling av elektronisk materiell
4. Monitører / softproofing
5. Hardproofing (fremstilling av simulerte trykk)
6. Fremstilling av trykkplater
7. Trykk
8. Normlys for visuell vurdering av trykk og fargeprøver
9. Fargeparametere for proofs og trykk slik de er fastlagt i ISO 12647-2/7.

Vurderingssystemet

Ugra benytter et poengsystem ved sertifiseringen. Hver av funksjonene blir gitt et antall poeng, der 100 er topp. For å bestå er kravet at gjennomsnittet for alle ni funksjonene ikke skal være lavere enn 80 og ingen enkelt funksjon ha mindre enn 60 poeng. Dersom snittet ligger mellom 60 og 80, må enkelte funksjoner revideres på nytt. Er snittet under 60 må hele revisjonen gjentas.



Betraktningforhold. Minst en kalibrert monitor må oppfylle kravene i ISO 12646 og minimum ett kabinett må ha normert betraktningsslys i henhold til ISO 3664.

Sertifikatet

Dersom revisjonen er bestått, betyr det at bedriften har en arbeidsflyt som tilfredsstillende kravene i PSO, og bedriften får et sertifikat med to års gyldighet. Bedriften

vil i sertifikatets gyldighetstid etter nærmere regler kunne benytte en plakett som forteller at bedriften er PSO-sertifisert av Fargelaboratoriet / Ugra.

Er investeringer nødvendig?

Hvor mye bedriften må investere for å oppnå et sertifiserbart system vil først og fremst avhenge av bedriftens ståsted før implementeringen begynner.

Noen bedrifter vil ha mye på plass fra før, mens andre må starte fra «scratch» og både investere i kompetanse og måle- og betraktningssystem. De fleste vil måtte dokumenter produksjonsflyten i form av et sertifiserbart system. Og til det må de trolig leie inn ekstern veiledning. Selve sertifiseringen vil dessuten koste en del. Omregnet utgjør sertifiserings-gebyrene i Tyskland og Sveits et sted mellom 18.000 til 60.000 norske kroner – avhengig av antall ansatte, antall trykkprosesser og om bedriften er medlem av henholdsvis Fogra eller Ugra.

Kontroll og målestyr

Av kontroll- og målestyr vil det være nødvendig med et spektrofotometer, et densitometer og en punktmåler for offsetplater. Men dette er utstyr som allerede finnes i mange, kanskje de fleste trykkerier.

Bedriften må i det minste ha en kalibrert monitor som oppfyller kravene i ISO 12646 og et kabinett med normert betraktningsslys i henhold til ISO 3664.

For å kunne optimalisere trykkprosessen og prøvetrykk vil det være nødvendig med en testpakke (eksempelvis Visual Print Referenz) med testformer og referanse-trykk. Med referanse-trykk menes testformer trykt på de aktuelle papirkategoriene med korrekte fargeparametere – trykk som kan brukes som referanse for måleteknisk og visuell å verifisering av prøvetrykk og trykk fra egne presser.

I aprilutgaven vil vi se nærmere på de konkrete parametrene som må overholdes i en sertifisert bedrift. ●

Erfaringene fra Sveits

☉ – Erfaringene fra Sveits og Tyskland viser at produksjon etter standard gir mindre makulatur, færre reklamasjoner og beviselig mer profitt, fortalte Gye Flüeli fra det sveitsiske sertifiseringsorganet Ugra. Og på Ugras fagseminar 18. januar 2008 bekreftet de sertifiserte bedriftene villig påstanden.

Brunner Druck und Medien

Roland Dahinden, daglig leder av Brunner Druck und Medien fra Kriens i Sveits, holdt foredrag om trykkeriets PSO-sertifisering. Brunner er et mediekonsern med eget trykkeri som beskjeftiger ca. 40 medarbeidere og har en omsetning tilsvarende ca. 65 millioner norske kroner. Trykkeriet ble sertifisert i april 2007 og Dahinden fortalte om sertifiseringsprosessen og oppsummerte erfaringene.

Prosjektet startet i september 2006 og i oktober var tilstandsanalysen klar. Den fortalte hva som var på plass og

hva som manglet før arbeidsflyten var sertifiserbar. Dokumentasjonen var mangelfull, standardisert betraktningsslys manglet på viktige steder, monitører var mangelfullt kalibrert, trykkparametere var ustabile og punktøkingen varierte.

Prosjektet ble gjennomført av en intern arbeidsgruppe, støttet av en ekstern «coach». Det ble kjøpt inn nye måleinstrumenter og kontrollverktøy og en ekspert ble hyret inn i til sammen sju dager for å kurse medarbeiderne på områdene fargestyring, kontroll- og måleteknikk og bruk av testformer. Ikke bare produksjonsmedarbeidere innenfor førtrykk og trykk, men også salgsmedarbeiderne deltok i opplæringen.

Uten PSO

Dahinden oppsummerte tilstanden før og etter sertifiseringsprosjektet slik:

- For elektronisk materiell var det ikke fastlagt parametere.

- Trykkerne forsøkte å etterlikne fargene i mottatte prøvetrykk.
- Ved kvalitetsavvik oppstod resultatløse diskusjoner mellom trykk og førtrykk om hvor feilen lå.
- Når noe var gått galt forsøkte en i etterkant ved hjelp av målinger og analyser å finne årsakene.
- Ved kvalitetsavvik oppstod diskusjoner med oppdragsgiverne.

Med PSO

- Dahinden beskrev virkningen av PSO-sertifiseringen slik:
- Medarbeidernes «know how» er bedre.
 - De føler seg tryggere i kommunikasjonen med kunder og leverandører.
 - Bedriftens anseelse i markedet er bedre.
 - Arbeidsflyten er godt definert, hver enkelt kjenner sine oppgaver.
 - Langt mindre diskusjoner mellom førtrykk og trykk.



- Bedre produktivitet og mindre feilproduksjon.
- Feilkilder identifiseres hurtig.

Målene oppnådd

Før prosjektet startet var målene å bygge opp kompetansen, oppnå kostnadsreduksjoner gjennom standardisering, eliminere feilkilder og «image»-bygging. Et knapt år etter sertifiseringen kunne Dahinden konstatere at målene er nådd. – Et trykkeri som ikke tør utsette seg for sertifiseringsprosessen har ikke noe på et kresent marked å gjøre, var en av konklusjonene fra Dahindens foredrag.