

Procédé Standardisé Offset

selon ISO 12647-2

Diagnostic-PSO™

SOMMAIRE

P.2 - 3

DIAGNOSTIC-PSO™

Point de départ du processus de mise en place des normes métiers

LA CARTE DE FRANCE DES IMPRIMEURS CERTIFIÉS

P.4 - 5

L'ÉPREUVAGE NUMÉRIQUE

IMPRIMERIE NORMALISÉE

Témoignage avant et après l'audit de certification

P.4 - 7

DES NOUVELLES DES NORMES

STAGE MOUILLAGE OFFSET

Huber France

GROUPEMENT IMPRIMEURS SUD DE FRANCE

Synergie et formation à la qualité

P.8

ACTIVITÉS UGRA

CONFÉRENCES & STAGES

Diagnostic-PSO

3 ans de PSO en FRANCE

Standards et certification en question



Lorsqu'en 2004-2005 j'ai joué le jeu de la certification Fogra des systèmes d'épreuve, on ne jurait que par le Cromalin, l'épreuve Iris, l'Approval ou Brunner. Aujourd'hui ces noms ne veulent plus rien dire dans les industries graphiques. Parmi les premiers français à être agréés, en Allemagne, pour l'installation selon les standards (ISO 12647-2 à l'époque), nous avons, avec les techniciens de Color Academy, fait certifier plusieurs dizaines de systèmes chez nos clients. Aujourd'hui c'est la règle, une épreuve contrat doit être produite sur un système certifié, et doit elle-même être vérifiée (voir l'article de Maud Batellier page 4).

En juin 2007 la Fogra, puis l'Ugra ont finalisé leur certification PSO selon ISO 12647-2 chez les imprimeurs. Reprenant à ce moment mon indépendance vis-à-vis de Color Academy (et de ses fournisseurs) j'ai, en Décembre 2007, passé ma certification d'expert Ugra (UCE), en Suisse, à Saint Gall, obtenant le certificat numéro 007. Aujourd'hui ce sont près de 110 experts qui sont certifiés Ugra dans le monde. Maud Batellier, qui participe à ces pages vient d'obtenir sa certification avec le numéro 106. www.ugra.ch/experts-certifies.phtml

Le référentiel de certification PSO, élaboré en 2007 par l'Ugra (Guy FLüeli, Erwin Widmer), avec la caution technique d'Elie Khoury (président d'Alwan Color Expertise, UCE 010), n'a cessé d'évoluer depuis. Il est en effet nécessaire de coller aux réalités du terrain industriel et de s'adapter aux besoins des entreprises qui veulent être certifiées pour faire savoir leur implication dans la mise en place des standards. Ces imprimeurs qui au-delà de l'adoption des normes, passent une certification métier, désirent offrir une véritable assurance qualité à leurs clients.

C'est pour faire évoluer le référentiel de standardisation et de certification et éclairer l'Ugra des besoins du terrain, que la plupart des experts Ugra (UCE ou UCS à titre personnel) se sont regroupés au sein d'une association (loi de 1901), France PSO, dont un des objectifs complémentaires est d'informer les professionnels des industries graphiques et leurs clients, des évolutions de ces standards.

Gérard Niemetzky

Le point de départ du processus de mise en place des normes métiers

DIAGNOSTIC PSO™



Le Diagnostic PSO mis au point par Gérard Niemetzky a maintenant plus de deux ans d'existence. Diagnostic PSO est une marque déposée auprès de l'INPI.

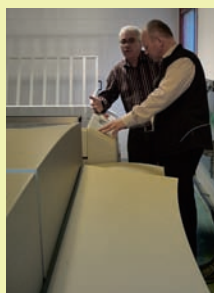
Ce Diagnostic est le point de départ du processus de mise en place des normes métiers chez l'imprimeur et dans les sociétés de pré-presses, autour de l'ISO 12647-2, et regroupées sous l'appellation PSO : Procédé Standardisé Offset.

33 imprimeurs ont à ce jour bénéficié du Diagnostic PSO. 16 de ces imprimeurs auront, fin 2010, choisi de faire certifier leur savoir faire par un organisme international indépendant (Ugra - www.ugra.ch) à l'issue de l'accompagnement de mise en place des standards par Gérard Niemetzky et les techniciens spécialistes qui travaillent avec lui (CTP, presse, organisation, gestion de la couleur, éprouvage, PDF etc...).

En quoi consiste ce Diagnostic PSO ?

Il s'agit d'une journée d'entretiens et de tests sur site, dans votre entreprise, sur votre matériel, réalisé par Gérard Niemetzky.

Cette visite sur site est indispensable afin d'établir un état des lieux fiable et précis de votre organisation par rapport aux standards que vous avez choisi d'implémenter chez vous. Il est impossible de constater à distance ou d'évaluer par téléphone ou mail les paramètres de vos logiciels, les réglages de vos périphériques ou l'état de vos presses, éclairages ou systèmes d'éprouvage. Seuls des tests effectués avec vous, avec des outils de mesure et de contrôles adaptés à chaque étape de la fabrication d'un document, permettent de constater, objectivement, de la compatibilité de vos résultats et traitements par rapport aux normes en vigueur.



Quelles sont les étapes du Diagnostic PSO réalisé en une journée chez vous ?

Diagnostic au Pré-Presses

- Écran Arts Graphiques calibré – Vérification avec UDACT : ISO 12646

- Éclairage de contrôle normalisé : ISO 3664
- Éprouvage numérique certifié : ISO 12647-7 Sorties d'épreuve et vérifications.
- Vérification des épreuves clients et des épreuves produites. MediaWedge : ISO 12647-7
- Création de PDF normalisés PDF-X 1a ou 3 ou Ghent PDF Workgroup : ISO 15930
- Préflight des PDF selon ISO 15930
- Normalisation colorimétrique des fichiers PDF : ISO 12647-2. Pour chaque type de papier utilisé (Couché Type 1 et 2, Offset non couché Type 4).

Diagnostic sur le CTP

- Linéarisation et contrôle stabilité du CTP. Gamme sur les plaques. Lecteur de plaques.
- Calibrage du lecteur de plaques.
- Vérification des plaques produites.
- Entretien et maintenance du CTP.

Diagnostic des Presses

- Contrôle et réglage des paramètres mécaniques des presses. Mouillage. Pressions. Tension des

blanchets. Entretien.

- Choix d'une encre conforme ISO 2846-1. Conformité de la séquence d'impression.
- Choix d'un papier conforme ISO 12647-2, couché et offset.
- Calibrage et paramétrage de l'appareil automatique de mesure et de conduite de la presse. Données cibles : ISO 12647-2
- Création des courbes de compensation d'engraisement pour chaque presse/encre/papier.
- Roulage d'une forme test. Procédure d'obtention du Bon à Rouler.
- Stabilité de la production lors du roulage.
- Éclairage sur les pupitres (ISO 3664).

Documentations et Procédures

- Avez-vous décrit les procédures de chaque étape ci-dessus ?
- Disposez-vous d'un spécialiste qualité dans l'entreprise ?
- Êtes-vous normalisé ISO9001, ISO14001 ?
- Quelles sont les formations complémentaires nécessaires dans l'entreprise ?

Qu'obtenez-vous après cette journée de Diagnostic ?

Un rapport personnalisé vous parviendra, très complet (au total plus de 30 pages en moyenne), décrivant étape par étape les points conformes et donnant les solutions pour tous les points non conformes aux standards et normes que vous désirez mettre en place.

Ce rapport est un véritable guide de route qui vous permettra de mettre en place les outils, formations, calages, prestations, procédures, vous permettant à coup sûr de travailler de façon durable selon les standards choisis.

À l'issue de cette mise en place, avec notre accompagnement si vous le désirez, vous serez à même de passer avec succès la certification PSO selon ISO12647-2 de l'Ugra.

Le rapport est accompagné d'un chiffrage vous permettant d'avoir une base de coûts pour la formation, les prestations et une estimation du matériel à acquérir pour atteindre ce niveau.

Plusieurs solutions de financement pourront aussi vous être proposées selon vos besoins (formation continue, budget recherche, partenariat fournisseur etc...).

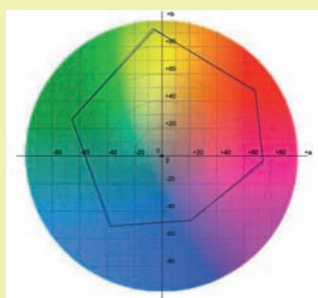
L'équipe Diagnostic PSO

Certification PSO selon ISO 12647-2

La carte de France des imprimeurs certifiés et en cours de certification

Après un démarrage plutôt lent, en 2007, le nombre d'imprimeurs Français s'imposant dans une démarche de certification métier, PSO (Procédé Standardisé Offset) évolue largement en 2009 et 2010. Certes nous sommes loin dans le classement mondial derrière l'Allemagne par exemple et ses 300 imprimeurs déjà certifiés selon ISO 12647-2 ou même les Pays-Bas. Mais l'intérêt est grandissant, et les résultats qualitatifs des premières imprimeries françaises certifiées sont au rendez-vous.





Pour anticiper ce qu'on sait imprimer L'ÉPREUVAGE NUMÉRIQUE



Une épreuve est une sortie imprimée objective d'un fichier, destinée à le contrôler.

Pour la mise en place du PSO et de la standardisation, une épreuve numérique doit répondre à des critères précis afin de correspondre aux conditions réelles d'impression sur presse. Ainsi, l'épreuve pourra reproduire fidèlement les couleurs, et simuler le rendu obtenu sur la presse. Validée par le client, cette épreuve contrat servira de bon à tirer, et permettra au conducteur de presse de contrôler sa sortie imprimée.

Il faudra attendre 2007 pour que la nouvelle norme ISO 12647-7 vienne combler le manque de standardisation pour l'épreuvage numérique.

Il existe différents types d'épreuve, comme l'épreuve d'imposition ou encore l'épreuve de vérification du contenu, mais seule une épreuve numérique conforme à la norme peut être considérée comme une épreuve contrat, fiable colorimétriquement.

Une épreuve contrat peut être tramée, pour anticiper les problèmes que peut occasionner le tramage utilisé pour la presse, tout en répondant aux exigences de reproduction des couleurs.

Pour la production d'épreuves

numériques contrat, on utilise aujourd'hui principalement des systèmes jet d'encre, pilotés par un RIP d'épreuvage qui permet de calibrer l'imprimante avec précision en fonction de la simulation que l'on souhaite obtenir.

Le papier a également un rôle très important puisqu'il détermine en grande partie la qualité de l'impression et des couleurs que l'on pourra reproduire.

La norme 12647-7 « Processus d'épreuve travaillant directement à partir de données numériques » définit les valeurs de couleur et de brillance du support d'impression (Brillant, semi-mat ou mat) et fixe des tolérances à ne pas dépasser pour garantir que les couleurs mesurées sur l'épreuve sont correctes.

Lors de la mesure de l'épreuve, on contrôle l'écart obtenu par rapport à la référence pour :

- le blanc du papier ($\Delta E < 3$)
- les couleurs primaires ($\Delta E < 5$ et $\Delta H < 2,5$)
- les autres couleurs ($\Delta E < 6$)
- la balance des gris $\Delta H < 1,5$
- l'ensemble des couleurs ($\Delta E_{moyen} < 3$)

La norme ne définit donc aucune valeur de couleur à atteindre (sauf pour le papier), mais seulement des tolé-

rances à ne pas dépasser pour garantir le rendu visuel de l'épreuve.

Pour calibrer son système d'épreuvage, il faut disposer d'une référence, c'est-à-dire des caractéristiques d'impression de la presse pour simuler le rendu final sur l'épreuve. Ces données de caractérisation peuvent être définies spécialement pour le type d'impression utilisé (pour un papier spécial, par exemple).

Mais aujourd'hui, de nombreuses données de caractérisation de différents systèmes d'impression sont disponibles grâce au travail de la FOGRA

(www.fogra.org). Ces données permettent ensuite de créer les profils ICC pour chaque type d'impression, ce que l'ECI (www.eci.org) s'est chargé de faire.

Par exemple, pour simuler le rendu d'une Presse Offset Feuille sur Papier Couché on peut utiliser les données de caractérisation Fogra 39, et le profil ISOcoated_v2_eci.icc correspondant, lors de la calibration du système d'épreuvage. Aujourd'hui, la plupart des RIP intègrent ces données et profils ICC.

Pour qu'une épreuve numérique soit conforme, elle doit donc répondre aux différents critères de la norme, quelle que soit la simulation utilisée. Pour contrôler une épreuve, il convient d'intégrer systématiquement

qu'une gamme de contrôle. La plus couramment utilisée est la gamme UGRA/FOGRA Media-Wedge (version 2.2 ou 3.0), car elle comporte l'ensemble des patches de couleurs qui permettent de vérifier les tolérances fixées dans la norme.

De nombreux logiciels (ou option supplémentaire pour les RIP) permettent de mesurer cette gamme de contrôle, par rapport aux données de caractérisation (ou au profil ICC) de la simulation choisie.

Notez également qu'une épreuve doit comporter certaines informations en pied de page afin de renseigner quelle simulation est utilisée, mais également, l'heure et la date d'impression et le nom du fichier. Il est recommandé d'indiquer également la taille du document (ou le facteur d'agrandissement).

Pour le PSO, l'épreuve numérique est un élément crucial et apporte souvent une grande sérénité dans l'entreprise. C'est un outil de validation très fiable pour les clients, et une aide précieuse pour les conducteurs de presse, qui peuvent enfin travailler avec une référence colorimétrique précise pour le roulage... sur une presse elle-même calibrée bien entendu !

Maud Batellier
Conseillère
technique



L'IMPRIMERIE NORMALISÉE

Précision colorimétrique et économies



L'IMPRIMERIE NORMALISÉE doit son nom à son fondateur qui avait déjà l'ambition de tout normaliser (papier en-tête, publicité). Située au cœur de la Bourgogne à 2 heures de Paris, elle s'est installée dans des locaux neufs en 2003 au pied de l'autoroute sur la commune de Varennes-Vauzelles. Son dirigeant Jean-Paul Hospital et sa fille Catherine nous font de leur expérience en 2 temps, avant et après l'audit de certification ISO 12647-2



cabines de lumière normalisée pour le prépresse et écrans arts graphiques.

Avez-vous rencontré des étapes + difficiles dans cette préparation ?

Tout le monde a été volontaire et soucieux de bien faire. Il y a eu un réel plaisir à entamer cette démarche, parce qu'elle apporte du concret et une foule d'évolutions pour chacun. La phase la plus délicate a été la mise en place des nouvelles méthodes de travail pour notre flux de fichiers Kodak.

À LA VEILLE DE L'AUDIT

Quelles ont été vos motivations ?

En premier lieu de réduire les litiges quant au rendu des couleurs du document imprimé ; le client n'a plus comme référence l'image affichée sur son écran mais l'épreuve papier calibrée que nous sortons à réception de son fichier.

Une épreuve qui est désormais identique à la sortie du document imprimé. Deuxième motivation, comme nous travaillons en 2x8, les conducteurs ont maintenant des repères précis ; la présence du chef d'atelier n'est plus impérative pour valider le bon à rouler.

Quels sont les autres intérêts à obtenir la certification ?

Tout le monde travaille aujourd'hui dans le même sens ; on a désormais une méthode de travail rationnelle, des procédures raisonnées on sait tous du prépresse jusqu'à l'impression de quelle manière le fichier doit être traité ; c'est un avantage et du gain de temps qui ne sont pas négligeables.

Qu'avez-vous appris de particulier au cours de cette formation ?

Principalement sur la manière de travailler ; par exemple au prépresse, nous avons expliqué à nos clients comment faire un fichier pdf "parfait" afin qu'ils travaillent en amont de la même manière que nous, avec les mêmes critères de qualité. Nous leur fournissons un cahier des charges et une méthode de travail, des profils à télécharger pour nous apporter des pdf "conformes".

Quels ont été vos investissements liés à la mise en place de la norme ?

Spectrophotomètre Intellitrix de X-rite pour notre KBA 105 (5C + vernis) associé à un logiciel qui permet de récupérer les données de la presse pour créer des courbes de compensation d'encre automatisées. Nous avons également acquis des

AU LENDEMAIN DE LA CERTIFICATION

L'audit s'est-il déroulé comme vous l'imaginiez ?

Pas tout à fait ; la journée se déroule comme prévu ; il n'y a pas de surprise dans le planning ; mais le maximum de temps a été focalisé sur le rendu ce qui est le but final de la certification, et moins sur la manière dont nous procédons, par exemple la préparation des fichiers, pour arriver aux résultats. En prépresse, la vérification de l'auditeur a été plus rapide que nous imaginions. Mais c'est véritablement très pointu, rien n'est survolé !

Les auditeurs vous ont-ils apporté des conseils complémentaires... des astuces ?

Oui, les échanges ont été ouverts et fructueux. Si tout était mis correctement en place, nous avons bénéficié de leur expérience dans de nombreux pays pour gagner du temps tout en respectant les procédures qualitatives.

Maintenant que vous êtes certifié, quelles sont vos attentes ?

De remporter de nouveaux marchés, en proposant en continu le top au niveau de la colorimétrie. Nous visons de nouveaux clients qui ont besoin d'une certaine qualité pour leurs ouvrages et de "jolis documents". Plaquette, mailing papier et internet, nous allons le faire savoir aux clients, aux prospects, aux institutionnels et à nos partenaires et fournisseurs.

D'autre part, nous espérons que l'organisation mise en place va se maintenir et produire ses effets, c'est à dire un gain de temps conséquent en presse au niveau du calage, moins de gâche papier ; nous nous sommes fixés un objectif d'économies substantielles de 10 %. Enfin notre impact sur l'environnement sera lui aussi amélioré.

DES NOUVELLES DES NORMES POUR LES INDUSTRIES GRAPHIQUES

Les normes évoluent sans cesse. D'autres se créent. Pour vous tenir au courant, Gérard Niemetzky vous résume ici les points essentiels concernant le Procédé Standard Offset et ses développements.

ISO12647-2. Nous le savons tous, les types de papiers décrits dans la révision 2008 de cette norme ne correspondent pas toujours aux papiers réellement utilisés dans la fabrication des documents imprimés. En particulier, une grande partie des supports fournis par les papetiers contient d'importantes quantités d'additifs (azurants optiques) les faisant paraître plus blancs qu'ils ne sont en réalité (voir bleutés pour certains).

Pour tenir compte de cet effet (mode ? choix des clients ?), les comités techniques de normalisation allemands proposent une révision de la norme ISO12647-2 dans laquelle de nouvelles « conditions d'impression » devraient tenir compte de cela. En particulier la blancheur du papier devrait se rapprocher de la réalité (avec des b* plus près de -5 que de -2).



Huber France
vous propose un stage
sur le mouillage
en impression offset

Ce que l'on nomme solution de mouillage est en fait le mélange d'eau (77 à 98 %), d'un additif concentré (2 à 3 %), et éventuellement d'alcool isopropylique ou d'un substitut (2 à 20 %). C'est donc l'additif qui va contenir l'essentiel des ingrédients remplissant les fonctions de la solution de mouillage, même s'il ne représente qu'une faible proportion de cette dernière.

La solution de mouillage doit remplir un certain nombre de tâches :

- mouiller les zones non imprimantes de la plaque rapidement, uniformément et sans excès ;
- s'émulsionner dans l'encre ;
- entretenir le caractère hydrophile de la plaque tout en la protégeant contre l'usure (par lubrification) et l'oxydation (par adsorption d'un film protecteur) ;
- s'évaporer le plus possible avant d'être transférée au papier.

Mais aussi :

- refroidir le film d'encre au niveau des rouleaux toucheurs-encreurs. Il est à noter que l'alcool isopropylique, lorsqu'il est utilisé, contribue grandement à refroidir le système en s'évaporant. L'emploi de substituts non volatils (voir ci-dessous) diminue l'efficacité du refroidissement, même si la solution de mouillage et les "tables d'encre" (rouleaux intermédiaires durs du système d'encre) sont réfrigérées ;

- évacuer les particules (poussières, papier, encre) susceptibles de se déposer sur la plaque ou le blanchet ;
- protéger les rouleaux contre une usure prématurée due à l'abrasion.

Quant à l'additif de mouillage, qui représente 2 à 3 % de la solution, il doit remplir des fonctions essentielles :

- fixer et stabiliser le pH de la solution. En effet, une diminution du pH peut, par exemple, réduire l'efficacité des siccatifs contenus dans les encres, dissoudre partiellement la couche du papier, réduire la durée de vie de la plaque, et favoriser les phénomènes de corrosion dans le groupe d'impression. Tandis qu'une élévation du pH tendra à augmenter la prise de solution de mouillage par l'encre et à réduire l'efficacité du "dégraissage" de la plaque (évacuation de l'encre des zones non imprimantes par la solution de mouillage)
- réduire la tension superficielle de la solution ;
- empêcher les développements bactériens (action immédiate et action préventive) ;
- protéger les éléments de machine contre la corrosion (cas d'une solution acide).
- empêcher les dépôts de sels insolubles (calcaire, par exemple) ;
- empêcher les accumulations sur le blanchet ;
- limiter la formation de mousse.

MODULE de FORMATION "L'eau et le mouillage en Offset"

Destinataires : Les conducteurs Offset, responsables de salle de presse

Durée : 1 jour sur le lieu de travail

Avec tests pratiques et questions/réponses

Renseignements auprès d'Huber France.

Bernard Jollivet : Bernard.Jollivet@huberfrance.fr

Groupement des Imprimeurs Sud de France

Diagnostic PSO sur les 14 sites des adhérents

Des imprimeurs indépendants du sud de la France se sont regroupés sous l'impulsion du Medef avec pour objectif d'engager leurs entreprises sur la voie de la pérennité et devenir le pôle graphique du Grand Sud. Faire bénéficier d'un diagnostic PSO chacun des 14 sites de production a été leur première action collective. Des audits réalisés sur place par Gérard Niemetzky et en grande partie subventionnés par la DIRRECTE, la Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi.



Pierre Brunel

Président du Medef Languedoc Roussillon

Quelles ont été les contributions du MEDEF ?

Après plusieurs mois de travail pour réfléchir ensemble aux problématiques auxquelles les imprimeurs sont confrontés et y trouver des solutions, nous avons présenté à la DIRRECTE un projet d'actions collectives reposant sur 2 axes. Le premier visait le regroupement de la profession dans le cadre d'une structure juridique régionale et son plan de promotion générale : logo, site internet présentant en détail l'offre et les prestations de chaque adhérent. Le second axe était technique : diagnostiquer les manques par rapport à la norme ISO 12647-2 qui devient de part le monde le standard de référence des donneurs d'ordres.

Quelle a été votre 1^{re} action collective ?

Chacun des 16 adhérents a bénéficié d'un audit technique sur place de son entreprise qui a été mené en partenariat avec Huber France et Gérard Niemetzky pour aller vers cette certification ISO 12647-2. À la sortie de l'audit, les évolutions techniques et les efforts financiers ont été déterminés pour chaque entreprise afin d'atteindre ce nouveau standard.

Quel soutien a été apporté aux entreprises adhérentes ?

L'État par l'intermédiaire de la DIRRECTE (Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi) s'est fortement impliqué financièrement. Sur un projet global de 143 000 € (dont 30 000 pour les diagnostics), 114 000 ont été subventionnés, le solde étant partagé entre les adhérents.

Quelle sera la 2^e phase ?

Elle va comprendre 3 axes : la formation des jeunes pour que les programmes répondent aux nouveaux besoins des imprimeurs, la mutualisation des transports afin d'optimiser entre les adhérents les coûts et les opportunités de synergie, la création d'événementiels aussi bien à Paris et que dans la région pour faire mieux connaître le Groupement des Imprimeurs Sud de France.



François Clément

Président du Groupement des Imprimeurs Sud de France

Pourquoi avez-vous décidé de vous regrouper ?

La crise économique est synonyme de baisse de volume et de prix. Or nous avons en Languedoc Roussillon un parc de machines très performantes suite à des investissements importants qui ont été faits ces dernières années. D'autre part, nous subissons une agressivité commerciale de l'Italie et de l'Espagne. En progressant vers l'excellence, nous pouvons freiner l'érosion des prix et mieux fidéliser les clients.

Pourquoi cette décision commune de réaliser un diagnostic PSO de chaque imprimerie adhérente ?

Nous savons que notre métier évolue très vite ; les normes vont s'imposer à terme. Au sein d'un groupement, la démarche qualité est un facteur fédérateur permettant à chaque adhérent de valoriser son entreprise quelle que soit sa taille ou ses possibilités d'impression. Avec cet objectif de faire progresser qualitativement toutes les entreprises du groupement, la première démarche qui s'imposait était d'identifier objectivement les écarts qui séparent chacune d'elles du standard ISO 12647-2.

En quoi le diagnostic sur place est-il primordial pour démarrer une démarche de standardisation ?

La certification, et la qualité qu'elle engendre, concerne l'ensemble de la chaîne graphique. Seul un audit sur place permet de faire un point précis et contradictoire avec chaque responsable des différents maillons de la chaîne, de la réception des fichiers du client à la livraison du document imprimé. D'ailleurs, cette méthodologie du diagnostic sur place a été très bien reçue ; elle oblige en effet le dirigeant à consacrer du temps à chaque responsable de service, "de poser les choses". Et pour beaucoup de collaborateurs, il est plus facile d'exprimer ses besoins à un auditeur qu'à son directeur.

Quel est l'enseignement principal de ce diagnostic sur place ?

La calibration doit se faire dans une logique de fluidité tout au long du processus ; on perd souvent de la qualité par manque de cohérence entre certaines étapes. La norme permet de découpler les services.

Quelle suite sera donnée à ces audits ?

Plus d'un tiers des adhérents envisagent de s'engager sur la voie de la certification. Les coûts aussi bien en matériels qu'en formation sont bien sûr à la charge de chaque entreprise qui peut trouver un accord de partenariat de financement avec Huber France.



Activité de l'Ugra Organisme certificateur

Le comité technique des Industries graphiques (TC130) qui établit les standards ISO a réuni les experts de 50 pays du 19 au 25 Avril 2010 à St Gall, en Suisse, au siège de l'Ugra.

Tous les 6 mois les représentants des pays membres de l'ISO pour les normes des industries graphiques (dont ISO 12647), se réunissent pour adopter ou discuter des évolutions de ces normes et décider des objectifs des groupes de travail (WG = Working Group).



Le mois de Juin 2010 a été riche en audits de certification Ugra en France.

Diagnostic-PSO™ a accompagné plusieurs imprimeurs à la mise en place des standards ISO 12647 pour la certification PSO :

- **Imprimerie Normalisée** à Nevers - 58 (lire l'interview page 5)
- **Imprimerie Rochelaise** à La Rochelle - 17
- **Imprimerie MPO** à Averton - 53
- **Imprimerie IROPA** à Rouen - 76
- Ainsi qu'une entreprise de photogravure/préresse : **Newmeric** à Paris - 75010.

S'INFORMER

CONFERENCES DIAGNOSTIC PSO
DIJON le 16 Septembre 2010
PARIS le 28 Octobre 2010

Huber France et Gérard Niemetzky organisent des conférences destinés à vous informer sur les objectifs, exigences et contenu de la certification PSO selon ISO12647-2. Imprimeurs, graphistes, sociétés de pré-press, acteurs des industries graphiques sont conviés à cette occasion.

Réservez votre place sur
www.huber-france.fr/conferences

SE FORMER

STAGE DE 4 JOURS DIAGNOSTIC PSO
"Édition, pré-press : adoptez les standards pour mieux faire imprimer ses documents"

Objectifs : Créer et produire des fichiers adaptés aux standards devient un « must » pour tous les acteurs de la chaîne graphique, photographes, graphistes, chefs de fabrication, et plus généralement tous ceux qui sont impliqués dans la fabrication de fichiers et documents destinés à être imprimés sur une presse, offset ou hélió.

Programme :

- **Concevoir et créer des fichiers normalisés**
- **Contrôler et normaliser les fichiers**
- **Comment dialoguer avec son imprimeur pour obtenir le meilleur résultat possible?**

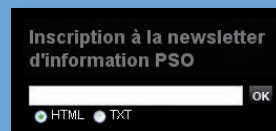
Renseignements et inscriptions :

Mme Laurence CANAUX
contact@ensp-arles.com
04 90 99 33 46

WWW.DIAGNOSTIC-PSO.COM



Inscription à la Newsletter
sur la page d'accueil du site



Brochure à télécharger



© Diagnostic PSO

Dominique Le Fouler
Rédacteur en chef

diagnostic-psy@savoirfaireimage-rp.com

Maud Batellier
Conseillère technique
maud@diagnostic-psy.com

Gérard Niemetzky
Directeur de la publication
gerard@diagnostic-psy.com
12 rue Georges Blanc 13200 Arles