

AKREDITACE, brána k lepším zakázkám

Akreditace znamená kvalitu. Akreditace vytváří důvěru. Je přínosem pro podniky a průmysl, pro spotřebitele, ale také pro politiky a úřady. Poskytuje orientaci, chrání trh, vytváří srovnatelnost a usnadňuje mezinárodní obchod. Ale na čem je založena akreditace?

TEXT A FOTO: BIRGIT LUTSCH, KATRIN KÜHNÖL, BENJAMIN HILLER, ANTJE HARLING – PAPIERTECHNISCHE STIFTUNG (PTS)

Proces akreditace – když probíhá audit u auditora!

V akreditačním řízení pověřený orgán potvrzuje technickou způsobilost, spolehlivost, nezávislost a bezúhonnost určitých vybraných činností, jako jsou laboratorní služby a posuzování shody. Děje se tak po předložení žádosti příslušnému vnitrostátnímu akreditačnímu místu, které působí jako úřad se státním mandátem, prostřednictvím nestranného posouzení a hodnocení procesů a činností, které mají být akreditovány.

Akreditace zajišťuje, že se zákazníci a uživatelé mohou spolehnout na výrobky, postupy a služby, protože požadovaná stálá kvalita je pravidelně sledována a posuzována kompetentními auditory vnitrostátního akreditačního orgánu.

Pokud jste již stejně jako PTS akreditováni podle normy DIN EN ISO/IEC 17025:2018, provádí příslušný akreditační orgán (v Německu DAkkS) pravidelné kontroly nebo opakovaná posouzení, aby potvrdil, že akreditované laboratoře trvale pracují v souladu se specifikacemi normy. Za tímto účelem jsou každé laboratoři přiděleni techničtí a systémoví posuzovatelé, kteří se v pravidelných intervalech (5 let) mění.

Obvykle se jednou za 1,5 až 2 roky domlouvá schůzka s posuzovateli, při níž se na místě předvádí výběr zkoušek a kontrolují se dokumenty. Kromě toho jsou všechny dokumenty relevantní pro QM předem zaslány do DAkkS. Pokud jsou při posuzování zjištěny tzv. odchylky (od normy), jsou posuzovateli zdokumentovány a akreditovaný subjekt má dva měsíce na jejich odstranění. Za předpokladu, že jsou splněna všechna kritéria a případné odchylky byly odstraněny, auditor poté zašle zprávu s doporučením k zachování akreditace

„V akreditačním procesu se velmi pozorně sleduje, pečlivě zkoumá a zodpovědně posuzuje, zda jsou všichni na svých místech kompetentní, zda mohou odvádět dobrou práci a zda si zaslouží důvěru. Proč? Protože z toho máme prospěch všichni.“ Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH, Berlín.

DAkkS a Akreditační poradní sbor rozhodne o zachování i o případném požadovaném rozšíření rozsahu akreditace.

Přínosy akreditace pro papírenský průmysl

Od společností vyrábějících a zpracovávajících papír se očekává a vyžaduje vysoká úroveň kvality výroby. Musí zajistit shodu svých materiálů nebo výrobků se specifikacemi a smlouvami o dodávkách a pravidelně ji prokazovat svým zákazníkům. Nadace Papiertechnische Stiftung (PTS) v tomto směru podporuje podniky více než 500 zkušebními postupy v různých laboratořích pro testování materiálů a obalů. Od roku 2015 je PTS akreditována podle normy DIN EN ISO/IEC 17025 „Všeobecné požadavky na způsobilost zkušebních a kalibračních laboratoří“ jako zkušební laboratoř pro zkoušení papíru, lepenky, vlnité lepenky a technických výrobků z papírenského průmyslu. Rozsah akreditovaných metod je podrobně uveden v příloze osvědčení o akreditaci. Rozsah akreditace PTS je průběžně rozšiřován tak, aby pokryl zájmy a potřeby zákazníků.

Laboratoř se také pravidelně účastní mezinárodních mezilaboratorních porovnávání, aby ověřila kvalitu provádění zkoušek. Kromě toho je PTS sama kvalifikovaná a distribuční laboratoř

v rámci evropské CEPI-CTS (Confederation of European Paper Industry-Comparative Testing Service) a nabízí tak mezilaboratorní porovnání pro více než 75 parametrů pro papírenský průmysl.

Co mohou zadavatelé očekávat?

- Rychlé a kompetentní poradenství ohledně nevhodnějších metod a zkušebních služeb pro konkrétní problém
- 100 % diskrétnost, nezávislost, spolehlivost a odpovědnost
- transparentní a otevřenou komunikaci spolehlivé výsledky zkoušek díky použití kalibrovaného a kontrolovaného zkušebního zařízení
- podrobné zkušební zprávy s informacemi o zkušebních postupech a použitém vybavení
- vyhodnocení výsledků odborníky z vědeckých oborů, jako je potravinářství a chemie, fyzika a matematika, a dalšími experty z oblasti papírenské technologie, strojírenství, procesního inženýrství, zpracování a tiskařských technik.

O zkušební laboratoři PTS

Zkušební laboratoř je akreditována podle normy DIN EN ISO/IEC 17025:2018. V oblasti výzkumu a testování se zabývá hlavně otázkami týkajícími se konvenčních a alternativních papírových surovin, papíru, lepenky a obalů z různých vláknitých materiálů, materiálů určených pro styk s potravinami, speciálních papírů, jako jsou keramické nebo kovové papíry, a také recyklovatelnosti polotovarů a konečných výrobků.

Další informace:

<https://www.ptspaper.de/en/testing-services> nebo <https://www.ptspaper.de/en/testing-services/testing-services-general-contacts>
e-mail: materialtesting@ptspaper.de

<https://bit.ly/pts-testing>

PTS: Scope of Accreditation

Surface Properties and Porosity

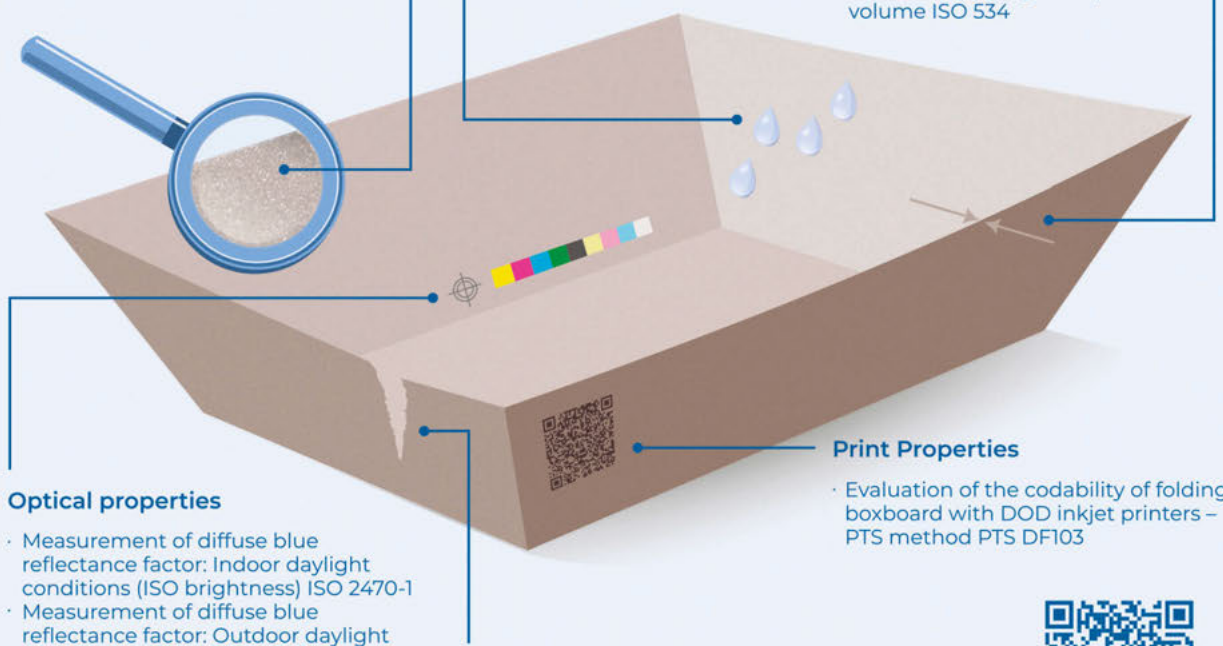
- Roughness/smoothness – Print-surf method ISO 8791-4
- Roughness/smoothness – Bendtsen method ISO 8791-2
- Water absorptiveness – Cobb method ISO 535
- Air permeance – Bendtsen method ISO 5636-3
- Air permeance – Gurley method ISO 5636-5

Environmental simulation tests and selected chemical tests

- Permanence and durability of writing, printing and copying on paper ISO 11798
- Processed imaging materials – Photographic activity test for enclosure materials ISO 18916
- Paper and board – Alkali reserve ISO 10716
- Pulps – Kappa number ISO 302
- pH of aqueous extracts: Cold extraction ISO 6588-1
- Plastics – Methods of exposure to laboratory light sources: Xenon-arc lamps ISO 4892-2
- Recycled paper – Determination of hydrocarbons from mineral oil (MOSH and MOAH) or plastics (POSH, PAO)
- FCM – Migration from paper and board using modified polyphenylene oxide (MPPO) as a simulant DIN EN 14338
- Pulps – Limiting viscosity number in cupri-ethylenediamine (CED) solution ISO 5351
- Average viscometric degree of polymerization of cellulosic electrically insulating materials DIN EN 60450
- Dry matter content by oven-drying method: Materials in solid form ISO 638-1
- Residue on ignition at 525 °C ISO 1762
- Residue on ignition at 900 °C ISO 2144
- Residue on ignition DIN 54370

Physical/Basic Properties

- Grammage ISO 536
- Thickness, density and specific volume ISO 534



Optical properties

- Measurement of diffuse blue reflectance factor: Indoor daylight conditions (ISO brightness) ISO 2470-1
- Measurement of diffuse blue reflectance factor: Outdoor daylight conditions (D65 brightness) ISO 2470-2
- Photographic sensitometry: Optical density – Spectral conditions DIN 4512-9
- Paints and varnishes – Colorimetry: Principles ISO 7724-1
- Paints and varnishes – Colorimetry: Colour measurement ISO 7724-2

Print Properties

- Evaluation of the codability of folding boxboard with DOD inkjet printers – PTS method PTS DF103

Mechanical properties

- Tensile properties – Constant rate of elongation method (20 mm/min) ISO 1924-2
- Tearing resistance – Elmendorf method ISO 1974
- Bending stiffness – Beam method DIN 53121
- Folding endurance ISO 5626
- Compression strength, short span test DIN 54518
- Packaging test – Determination of compression resistance: Test with constant conveyance speed DIN 55440-1
- Board – Bursting strength ISO 2759
- Corrugated fibreboard – Edgewise crush resistance (non-waxed edge method) ISO 3037
- Board – Puncture test with a pendulum punching device DIN 53142-1

