

FORMATION PRESSE OFFSET

Numéro d'agrément : 11 95 05870 95

Intitulé : Formation à la conduite sur presse offset

Objectifs pédagogiques :	Etre capable de définir un process afin d'améliorer la productivité et d'augmenter la qualité d'impression
Public concerné :	Les opérateurs presse – imprimeries commerciales et industrielles
Niveau requis :	Diplôme des arts graphiques ou expérience confirmée dans la conduite des presses offset
Moyens pédagogiques :	Manuel d'instruction Alternance de théorie et d'applications pratiques
Durée :	5 jours / 35 heures
Effectif :	3 stagiaires maximum
Lieu de formation :	Sur site client
Formateur :	Personnel confirmé ayant une grande expérience professionnelle
Questionnaire d'évaluation de la formation remis en fin de stage	

Contenu de la formation

Module 1 - Pupitre CP 2000 :

- La programmation des différents menus via l'interface prépresse CIP 3
- L'utilisation des tâches courantes
- La conservation des paramètres sur disque dur ou Memory Card

Objectif module 1 : amélioration de la conduite de la presse. Optimisation de l'organisation du travail sur la machine.

Durée : 7 heures

Module 2 - La marge :

- Passage en revue de tous les éléments du margeur, air soufflé et aspiré, Venturi, réglage des roulettes de départ, cordons aspirants avec application sur différents supports papier/carton
- Maîtrise du non-stop

Objectif module 2 : anticipation des réglages, optimisation de la productivité.

Durée : 4 heures

Module 3 - Outils d'amélioration de la qualité d'impression :

- Mise en ballade des toucheurs
- Réglage de l'équilibre d'encre depuis le CP 2000 (début, milieu, fin d'impression)
- Impression pelliculaire ou non-pelliculaire
- Réglage des arraches pétouilles
- Mise en route du Vario système

Objectif module 3 : amélioration de la qualité d'impression, anticipation des défauts d'impression, optimisation de la productivité.

Durée : 7 heures

FORMATION PRESSE OFFSET

Numéro d'agrément : 11 95 05870 95

Module 4 - La réception :

- Mise en place du redresseur de feuilles
- Réglages des souffleries
- Mise en place de ralentisseurs
- Changement des cordons d'aspiration des ralentisseurs
- Dosage aspiration des ralentisseurs
- Réglage du poudreur
- Réglage de la came du lâché de pince
- Le système Venturi
- Maîtrise du non-stop

Objectif module 4 : anticipation des réglages, optimisation de la productivité, amélioration de la qualité des piles pour un façonnage optimisé.

Durée : 7 heures

Module 5 - Sécheur infrarouge :

- Différence entre un sécheur vernis et un sécheur encre
- Utilisation du sécheur IR en mode manuel et en mode automatique
- Démontage du tiroir pour entretien des lampes IR
- Réglage du débit air chaud

Objectif module 5 : amélioration de la qualité du séchage. Amélioration de la qualité des piles en réception. Optimisation de la productivité.

Durée : 3 heures

Module 6 - Groupe vernis :

- Vernis traditionnel et/ou chambre à râcle
- Utilisation du panel de contrôle de circulation de vernis
- Creux de cylindre
- Montage de l'habillage
- Barre d'installation du blanchet
- Barre d'installation d'une plaque photopolymère
- Réglage des pressions à partir du pupitre

Objectif module 6 : amélioration de la qualité de vernissage et de la consommation de vernis. Amélioration de la qualité des piles en réception. Optimisation de la productivité.

Durée : 7 heures

Nota : certaines explications pourront être plus ou moins approfondies pour répondre aux problèmes ou questions spécifiques posés par les opérateurs. Des remises à niveau ou compléments de cours peuvent également être organisés sur demande.