

FORMATION PRESSE OFFSET

Numéro d'agrément : 11 95 05870 95

Intitulé : Formation à la conduite sur presse offset XL

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 : Rappel des bases

- Le procédé offset, l'impression cordon sur cordon
- L'eau de mouillage, PH et conductivité
- Les consommables : le papier, l'encre, la plaque, le blanchet, la poudre

Objectif module 1 : remise à niveau des stagiaires.

Durée : 3 heures

Module 2 : Prinect Press Center

- La programmation des différents menus via l'interface prépresse CIP 3
- L'utilisation des tâches courantes

Objectif module 2 : maîtrise des menus d'utilisation.

Durée : 2 heures

Module 3 : 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 3 : maîtrise du passage papier.

Durée : 2 heures

Module 4 : Le groupe d'impression

- Le cylindre porte plaque : le calage AutoPlate, la tension arrière, le repérage
- Le cylindre porte blanchet : le montage du blanchet et de son habillage
- Le cylindre de marge : le graissage et l'entretien des barres de pinces
- Le cylindre de transfert : mise en service et hors service du système Venturi
- Passage papier : visualisation du passage papier à l'aide d'un schéma et sur machine

FORMATION PRESSE OFFSET

Numéro d'agrément : 11 95 05870 95

- La batterie d'encre et mouillage :
 - démontage des rouleaux encres et mouilleurs
 - méthode de remontage et de réglage des rouleaux encres et mouilleurs avec les conducteurs
- Mise en ballade des toucheurs
- Mise en fonction du rouleur Z depuis le pupitre
- Outils d'amélioration de la qualité d'impression :
 - Réglage de l'équilibre d'encre depuis le Prinect Press Center (début, milieu, fin d'impression)
 - Impression pelliculaire ou non-pelliculaire
 - Mise en route du Vario système

Objectif module 4 : amélioration de la qualité d'impression.

Durée : 12 heures

Module 5 : La réception

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

Objectif module 5 : maîtrise de la réception à haute vitesse.

Durée : 8 heures

10

Module 6 : Sécheur Infrarouge et/ou UV

- 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
- Démontage du tiroir pour entretien des lampes UV
- Utilisation du sécheur UV

Objectif module 6 : maîtrise du séchage.

Durée : 2 heures

Module 7 : Groupe vernis

- 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 7 : maîtrise de la dépose vernis.

Durée : 2 heures

Module 8 : Inpress

- Présentation de l'appareil
- Principe de fonctionnement
- Etalonnage de l'appareil
- Fabrication d'un dossier de travail
- Suivi d'un tirage en production avec correction en ligne
- Entretien du système
- Explication complémentaire

Objectif module 8 : maîtrise de la colorimétrie.

Durée : 4 heures