

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 :	8 jours - 56 heures (hors options)
Effectif :	3 stagiaires maximum
Lieu de formation :	Sur site client
Formateur :	Personnel confirmé ayant une grande expérience professionnelle
Questionnaire d'évaluation de la formation + évaluation des stagiaires en début et 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
- Colorimétrie (interprétation des coordonnées d'une teinte en Lab)

Objectif module 1 : amélioration de la qualité d'impression, optimisation de la productivité, meilleure analyse des problèmes d'impression.

Durée : 14 heures

Module 2 - Pupitre de commande (CP 2000 / Prinect Press Center)

- La programmation des différents menus
- L'utilisation des tâches courantes
- La conservation des paramètres sur disque dur ou clef USB

Objectif module 2 : amélioration de la conduite de la presse. Optimisation de l'organisation du travail sur la machine.

Durée : 14 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 : anticipation des réglages, optimisation de la productivité.

Durée : 7 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.
- 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 côtes constructeur
 - Mise en ballade des toucheurs
 - Mise en fonction du rouleur Z depuis le pupitre
 - Rappel des deux méthodes de réglage : à la touche d'encre, à la bande de papier

Outils d'amélioration de la qualité d'impression

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

Objectif module 4 : amélioration de la qualité d'impression, anticipation des défauts d'impression, optimisation de la productivité.

Durée : 14 heures

6

Module 5 - La réception

- Mise en et hors fonction du redresseur de feuilles
- Réglages des souffleries
- Mise en place des 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
- Analyse de production avec le Wallscreen (grand écran)

Objectif module 5 : anticipation des réglages, optimisation de la productivité, amélioration de la qualité des piles pour un façonnage optimisé.

Durée : 7 heures

Options :

Module 6 - La retraitation

- Utilisation des différentes souffleries
- Réglage au format papier
- Réglage micrométrique du format
- La barre aspirante en queue de feuille avec utilisation de la tension arrière et l'utilisation des ventouses

Objectif module 6 : amélioration de la qualité du transfert de feuille, optimisation de la productivité.

Durée : 4 heures

Module 7 - 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 7 : amélioration de la qualité du séchage. Amélioration de la qualité des piles en réception. Optimisation de la productivité.

Durée : 3 heures

Module 8 - 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 8 : 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 posées par les opérateurs. Des remises à niveau ou compléments de cours peuvent également être organisés sur demande.