



Famille CCP
Impression
et façonnage

Conduire une machine d'impression offset

Cette Certification de Compétences Professionnelles permet de valider les compétences des salariés des entreprises de l'intersecteur papier carton concernant la conduite d'une machine d'impression offset afin de garantir la qualité de l'impression. Elle ne vise pas un métier et n'inclut donc pas de gestion de production, de gestion des encres ni d'opérations pré-presse.

DÉVELOPPER,
OPTIMISER ET VALIDER
LES COMPÉTENCES
PROFESSIONNELLES

OBTENIR UNE
CERTIFICATION POUR
L'EMPLOYABILITÉ
ET LA MOBILITÉ
PROFESSIONNELLE

- Positionnement individuel du candidat.
- Parcours de formation adapté entre **3 et 10 jours** en fonction du positionnement.
- Évaluation des connaissances et des compétences acquises en fin de formation.

Bénéficiaires

Salariés des entreprises de l'intersecteur papier carton travaillant sur le processus de l'impression du papier carton.

Référentiel d'activités

- Préparer les supports d'impression offset
- Préparer les encres, valider leurs teintes et préparer les vernis
- Préparer les groupes d'impression d'une presse offset
- Régler l'ensemble des composants de la ligne d'impression offset
- Contrôler l'ensemble des éléments et composants de la machine d'impression offset
- Réceptionner les productions

Certification inscrite au Répertoire Spécifique • fiche n° RS5496 • Conduire une machine d'impression offset

Contacts ● contact.formation@unidis.fr ● 01 53 89 24 70



UNIDIS
STRATÉGIE & AVENIR

Conduire une machine d'impression offset



Référentiel de compétences

1 Préparer les supports d'impression offset, selon la typologie de la matière, afin de lancer la production.

2 Préparer les encres, valider leurs teintes et préparer les vernis, à partir d'une demande client, afin d'obtenir l'impression désirée sur le papier, carton ou étiquette imprimés.

3 Préparer les groupes d'impression d'une presse offset, en respectant la séquence d'impression et selon la typologie de la machine (waterless ou non), afin de pouvoir lancer la production.

4 Régler l'ensemble des composants de la ligne d'impression offset, en prenant en compte la typologie du support, afin d'obtenir une production conforme.

5 Contrôler l'ensemble des éléments et composants de la machine d'impression offset, tout au long de la production et en toute sécurité, afin d'éviter un dysfonctionnement, des défauts ou un accident.

6 Réceptionner les productions, en toute sécurité, afin de contrôler la conformité de la fabrication et la traçabilité.

Critères d'évaluation

- La matière est contrôlée et les éléments de traçabilité sont conservés.
- Dans le cas d'un support en bobine, une fois la bobine montée sur le dévidoir, le sens d'impression, la tension, le défilement sont vérifiés et les raccords sont assurés.
- Dans le cas d'un support feuille à feuille, le sens d'impression et le format sont vérifiés et l'introduction dans la machine est assurée.

- La composition des encres et vernis est connue et le candidat réagit pendant la conduite de manière adaptée en particulier au niveau du tack.
- La mesure et/ou la validation de la teinte est assurée avant le lancement.
- La mise en œuvre des encres et vernis dans la machine est réalisée.

- Les plaques sont montées sur les cylindres porte-plaques.
- Les blanchets sont choisis et montés sur les porte-blanchets.
- Le cas échéant, les cylindres porte-plaques sont installés dans la machine en respectant la séquence d'impression.
- Le cas échéant, l'eau de mouillage est amenée dans le système de mouillage.
- La température du groupe d'impression est contrôlée.
- Les groupes UV sont allumés.

- Les presses offset sont réglées (passage du support, pression, repérage, vitesse, séchage, émulsion et réception) de façon précise et dans l'ordre.
- L'encrier est réglé en fonction du document à imprimer.
- Les défauts sont repérés et les actions correctives nécessaires sont effectuées.
- La conformité de l'imprimé avec le modèle de référence (dossier de fabrication et BAT) est évaluée.
- Si nécessaire, le bon à rouler est demandé au responsable hiérarchique.

- Les supports d'impression, les encres, les plaques et les blanchets sont contrôlés tout au long de la production.
- Les composants de la machine (cylindres, éléments de transport du support, groupes mouilleurs le cas échéant, et éléments de séchage, et tout autre élément jugé indispensable) sont surveillés tout au long de la production.
- La mesure et/ou le suivi de la teinte est assurée tout au long du tirage.
- Des contrôles réguliers de l'impression sont effectués à l'aide des dispositifs disponibles sur machine (caméra, stroboscope, etc.).
- En cas de dysfonctionnement ou de défaut, la production est arrêtée et les actions correctives nécessaires sont effectuées.

- Les productions sont réceptionnées en sortie de presse offset.
- Dans le cas d'une ligne intégrée à un système de façonnage, le transfert entre les groupes offset et ces systèmes est contrôlé.