Programme de formation

Conduite de presse offset Rapida – formation théorique à l’usine

# Objectifs

Les participants acquièrent les connaissances de base nécessaires à la conduite de la machine. Ils apprennent à connaître l’interface utilisateur (pupitre) et savent attribuer les fonctions machine. Ils peuvent effectuer des réglages et des travaux de maintenance sur les groupes.

# Obligations réglementaires

L’entreprise bénéficiaire doit se conformer à l’article R. 4222-20 du Code du Travail.

# Public visé et prérequis

La formation s’adresse à tous les personnels d’imprimerie qui souhaitent savoir conduire une presse offset Rapida de Koenig & Bauer.

Les participants doivent posséder un diplôme de conducteur de presse offset ou un minimum de 5 ans d’expérience dans le domaine de l’impression offset.

# Durée et cadencement

La formation est de 35 heures. Elle se déroule sur 5 jours ouvrés (du lundi au vendredi), sans cadencement possible par demi-journée.

# Nombre de participants

1 personne à 6 personnes maximum par session.

# Calendrier prévisionnel

Prévoir au minimum 3 mois entre la demande et le démarrage de la formation, selon les disponibilités de nos formateurs.

# Lieu

La formation aura lieu au sein de l’usine de Koenig & Bauer Sheetfed Solutions AG & Co.KG qui se situe à l’adresse suivante : Friedrich-List-Strasse 47 – 01445 Radebeul – Allemagne.

# Modalités d’accès à la formation

******Si vous arrivez en voiture, nous vous demandons de vous présenter dans un premier temps à l’accueil de l’entrée principale (tour) pour vous enregistrer (conducteur et tous les passagers). Ensuite, vous serez autorisés à accéder au site. Veuillez trouver ci-dessous un plan qui indique le chemin à parcourir de l’accueil au centre de formation. Vous pouvez garer votre voiture sur le parking derrière le centre de formation tout au long de votre séjour. Si vous souhaitez profiter de notre service de navettes entre le lieu de formation, votre hôtel et/ou l’aéroport, merci de nous indiquer vos horaires de vol le plus tôt possible. Sur la base de vos informations, nous préparerons le transfert pour vous.

Accueil /gardiens

Parking

Entrée centre de formation

# Moyens pédagogiques et profil des intervenants

La formation est encadrée par un instructeur expérimenté de Koenig & Bauer qui est spécialisé dans les procédés d’impression. Le contenu théorique est distribué sous forme électronique et peut être suivi sur des tablettes mises à disposition par le formateur.

# Moyens permettant de suivre l’exécution de l’action de formation

Les stagiaires devront signer une feuille de présence pour chaque demi-journée de formation.

# Modalités d’évaluation

Mise en situation avec des cas pratiques sur la presse offset et observation des compétences mobilisées (ex. qualité d’impression, enregistrement des données liées aux travaux effectués, propreté de la machine après nettoyage).

# Coût pédagogique de la formation

Pour obtenir un devis, veuillez contacter Mme Gaucher : [mgaucher@kba-france.fr](mailto:mgaucher@kba-france.fr).

# Formalisation à l’issue de la formation

A l’issue de la formation, une attestation de stage et une évaluation des compétences seront remises aux stagiaires.

# Coordinateur technique

Didier David [ddavid@kba-france.fr](mailto:ddavid@kba-france.fr) Tél. : 01 48 60 96 79

# Contact administratif

Marlène Gaucher [mgaucher@kba-france.fr](mailto:mgaucher@kba-france.fr) Tél. : 01 48 60 90 32

# Accessibilité

Si l’un(e) de vos salarié(e)s, est une personne en situation de handicap, merci de contacter notre référent handicap, M. Julien Samal à l’adresse mail : [jsamal@kba-france.fr](mailto:jsamal@kba-france.fr).

Nous étudierons avec vous les possibilités d’adaptation de la formation en conséquence.

# Programme de formation

### Introduction (1h)

* accueil des participants, présentation de l’instructeur, présentation de Koenig & Bauer, distribution des supports de formation, questions organisationnelles

### Présentation de la machine (0,5h)

* présentation générale de la machine et du concept de plateforme

### Comprendre le fonctionnement des différents éléments de la machine (4,5h)

* explication théorique des différents éléments de la machine avec visualisation pratique : margeur et table de marge, groupe d’impression et encriers, groupe de vernis, sécheurs, retournement, réception, dispositifs de sécurité, système pneumatique

### Visite de l’atelier de fabrication (1h)

* visite du hall de fabrication
* explications sur la fabrication et l’assemblage des différents agrégats

### Présentation des éléments de conduite (1h)

* présentation du tableau principal de commande au margeur, présentation du tableau principal de commande à la réception, présentation des éléments de conduite au niveau des groupes d’impression et du groupe de vernis

### Réglage du passage papier (4,5h)

1. Margeur et marge:

* réglages au margeur avec divers supports et formats
* réglage de la tête de marge
* réglage des taquets rectificateurs avec divers supports
* réglage des taquets frontaux en hauteur, correction individuelle, et réglage du travers
* contrôle double-feuille et réglage air de table
* éléments de guidage papier et carton

1. Réception (Touchpanel):

* possibilités de réglage dépendant du support d’impression
* réglage de la came d’ouverture de pinces
* réglages d’air

### Changement des blanchets, changement de plaques (1,5h)

* changement de plaques avec simulations d’erreur
* contrôle de l’épaisseur d’habillage cylindre porte plaque, échange de feuille
* contrôle de l’épaisseur d’habillage cylindre porte blanchet, échange du blanchet

### Utilisation du pupitre (7h)

* modes de fonctionnement et programmes
* mémorisation
* calage de la machine à partir du pupitre
* fonctions particulières telles que retournement, changement du format, réglage de la pression, etc...
* réglage des registres
* formation aux outils de mesure et de régulation retenues (ex. : QualiTronic ColorControl, ErgoTronic ColorDrive, LogoTronic CIPLinkX, etc.)

### Calage et impression de différents travaux (7h)

* préparation de travaux
* impression et surveillance de production
* optimisation de la qualité d’impression

### Maintenance et entretien de la machine (1,5h)

* sélection des programmes de lavage en fonction des besoins
* lubrification manuelle conformément aux préconisations

entretien des pinces et cordons

### Réglage des rouleaux (4,5h)

* démontage, remontage, réglage d’un ensemble de rouleaux
* simulation de réglages erronées
* entretien des rouleaux

### Compte-rendu et fin de la formation (1h)

* feedback et échanges
* distribution du formulaire d’évaluation