

Conduire une machine d'impression flexographie

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

Certification inscrite au Répertoire Spécifique • fiche n° RS5495 • Conduire une machine d'impression flexographie

Conduire une machine d'impression flexographique



Référentiel de compétences

1 Préparer les supports d'impression flexographique, selon la typologie de la machine, 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 flexographique, en respectant la séquence d'impression, afin de pouvoir lancer la production.

4 Régler l'ensemble des composants de la ligne d'impression flexographique, 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 flexographie, 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, le format et l'épaisseur 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 de la viscosité.
- 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 clichés sont montés sur les cylindres porte-clichés.
- Le cas échéant, les cylindres porte-clichés sont montés dans la machine en respectant la séquence d'impression.
- Les groupes UV sont allumés, le cas échéant.

- Les presses flexographiques sont réglées (passage du support, pression, repérage, vitesse, séchage et réception) de façon précise et dans l'ordre.
- 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 et les clichés sont contrôlés tout au long de la production.
- Les composants de la machine (cylindres, racles, éléments de transport du support, anilox, etc.) 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 flexographique.
- Dans le cas d'une ligne intégrée à un système de façonnage, le transfert entre les groupes flexographiques et ces systèmes est contrôlé.