



Famille CCP
Impression
et façonnage

Conduire une machine d'impression numérique

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 numérique 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

- Contrôler l'imprimabilité des fichiers et des bases de données informatisés reçus
- Préparer les supports d'impression numérique
- Utiliser les encres mises en jeu et les outils à disposition
- Régler l'ensemble des composants de la ligne d'impression numérique
- Contrôler l'ensemble des éléments et composants de la machine d'impression numérique
- Réceptionner les productions

Certification inscrite au Répertoire Spécifique • fiche n° ???? • Conduire une machine d'impression numérique

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



UNIDIS
STRATÉGIE & AVENIR

Conduire une machine d'impression numérique



Référentiel de compétences

1 Contrôler l'imprimabilité des fichiers et des bases de données informatisés reçus, en s'assurant de leur qualité, afin d'obtenir une reproduction optimale.

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

3 Utiliser les encres mises en jeu et les outils à disposition, dans le respect de la demande couleur client, afin d'obtenir l'impression désirée sur le papier, carton ou étiquettes imprimées. Vérifier la conformité de la fabrication et la traçabilité.

4 Régler l'ensemble des composants de la ligne d'impression numérique, 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 numérique, 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 gestion des fichiers et les opérations standards sont maîtrisées dans les principaux systèmes d'exploitation et réseaux.
- Les différents formats de fichiers images présents sont identifiés et leurs caractéristiques sont explicitées.
- Les fichiers réceptionnés sont contrôlés en référence au cahier des charges.
- Les données variables sont intégrées et leurs impressions et placements validés à l'aide de l'aperçu.

- La composition, nature et contraintes des supports sont adaptées à la production.
- La matière est contrôlée et les éléments de traçabilité sont conservés.
- La pertinence d'utilisation d'un traitement « CORONA » est évaluée au regard de la matière mise en jeu et de ses contraintes. Si nécessaire, le traitement est effectivement mis en œuvre.
- L'utilisation d'un déteuilleur et les valeurs de consigne des organes de type « four » sont ajustés selon la matière mise en jeu.

- Les encres, vernis, toner et autres apports couleur utilisés sont conformes au dossier de fabrication.
- Les règles de base de la gestion numérique de la couleur et des profils sont respectées.
- Le profil source est judicieusement choisi selon le rendu demandé par le client ou le dossier de fabrication.
- La reproduction des tons directs par le RIP est maîtrisée au travers des « couleurs nommées et/ou référencées ».

- Les caractéristiques supports nécessaires au réglage machine sont identifiées.
- Les étapes de déclaration et de caractérisation de la matière dans le système de pilotage de prédilection sont mises en évidence.
- Les vérifications de l'état machine avant production sont effectuées selon les recommandations du constructeur.
- Les défauts sont repérés et les actions correctives nécessaires sont effectuées.
- La conformité de l'imprimé avec le modèle de référence est évaluée.

- Les supports d'impression sont contrôlés tout au long de la production.
- Les organes « imageurs » sont vérifiés.
- Les composants de la machine 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.
- La gestion du flux d'impression et de la sauvegarde est assurée au regard des bonnes pratiques du logiciel utilisé.

- Les productions sont réceptionnées en sortie de presse jet d'encre ou électrophotographie.