







# Maintenance des presses offset

*Maintenance des moyens  
de production*



## À propos de la formation

-  **Durée** : de 2 à 3 jour(s) / de 14 à 21 heures selon vos besoins.  
En continu ou discontinu.
-  **Lieu** : sur site.
-  **Tarifs** : nous consulter.
-  **Objectifs** : entretenir, dépanner et assurer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau des matériels de production.  
Appréhender les mesures d'hygiène et de sécurité.

## À propos de VOUS

-  **Public concerné** : conducteur offset et aide-conducteur.
-  **Pré-requis** : connaissance de base et compétences techniques.

## À propos de nous

-  **Formateurs** : experts certifiés UGRA.
-  **Moyens techniques** : nos salles sont équipées de postes de travail, d'un tableau et d'un vidéoprojecteur.

## Les modalités



### PÉDAGOGIQUES

Formation théorique et pratique en présentiel. Support de cours, exercices pratiques, évaluations.



### D'ÉVALUATIONS

Les acquis sont évalués tout au long de la session lors des multiples exercices et de l'évaluation de sortie.



### D'ORGANISATION

Horaires : 09h00 / 12h30  
13h30 / 17h00

Nombre minimum de stagiaires : 3.

Nombre maximum de stagiaires : 5.

Feuilles d'émargements par demi-journée de présence à signer.

Attributions d'attestations de compétences et de questionnaire de satisfaction.

# Le programme

en détail

## Jour 1 - Entretien et maintenance des groupes imprimants

- La maintenance prévisionnelle, préventive, et curative.
- Étude de la périodicité de maintenance et d'entretien suivant les recommandations du constructeur.
- Savoir utiliser le classeur constructeur : « Maintenance préventive de la presse ».
- Le cahier de maintenance, le plan de maintenance.
- Les opérations et procédures de montage et démontage.
- Les matériels et les outillages de maintenance et de mesure, mode d'utilisation.
- Vérifier et entretenir les niveaux de la presse.
- Lubrifier, graisser et contrôler les pièces d'usure de la presse.
- Diagnostiquer l'origine d'une panne éventuelle.
- Savoir utiliser le classeur constructeur « Pièces détachées de la presse ».
- Les réglages et les essais après une opération de maintenance.

## Jour 2 - Entretien et maintenance de la presse et des périphériques

- Vérification de la conformité des lubrifiants utilisés en termes de résistance à la vitesse et à la température.
- Graissage des différents éléments : balanciers, pinces, transferts, galets et transporteurs.
- Nettoyage des filtres du margeur, des rectificateurs, du redresseur et des ralentisseurs.
- Nettoyage des talons de pinces, des cylindres de contre-pression et des barres de transfert.
- Contrôle du système de lavage automatique et des buses de pulvérisation d'eau et de solvants.
- Nettoyage des cordons, des cylindres plaques et blanchets.
- Vérification des consommables utilisés.
- Les compresseurs : niveaux d'huile, filtres et palettes.
- Le poudreux : vérification du bloc de commande et des buses de pulvérisation.
- Les sècheurs : IR, air chaud et UV, vérification des lampes et des réflecteurs,
- Centrale de mouillage : contrôle de la pompe doseuse, du pèse alcool et de la solution de mouillage, mode opératoire pour l'entretien de la centrale de mouillage.

## Jour 3 - Hygiène et sécurité

- Respect des consignes de sécurité.
- Utiliser des équipements de protection individuels : E.P.I.
- Respect des pictogrammes affichés sur la presse sous forme de plaque ou d'autocollants, (risque électrique, mécanique...)
- Connaître et respecter les consignes des fiches de données de sécurité (FDS) des produits et matières dangereuses.
- Environnement machine, accessibilité et propreté.

### Gestion des produits chimiques

- Nature et utilisation des produits chimiques.
- Norme d'identification (fiches de données de sécurité).
- Règles de stockage et conditionnement des produits sensibles et inflammables.

### Gestion des déchets

- Nature des déchets.
- Conditionnement des chiffons souillés.
- Précautions liées au stockage, au tri, à la destruction et au recyclage (valorisation, compostage).
- Bacs de rétention.
- Traitements des eaux sales (eau de mouillage, résidus de vernis).



### MODULES

Ces modules peuvent être prévus dans le cadre d'un accompagnement pour l'obtention de certification PSO, PSD ou PSOD.



Le statut « référençable » dans Qualiopi de notre centre de formation, ouvre la possibilité à bénéficier de financements paritaires ou publics.



### COORDONNÉES

Siège social  
41 rue Barrault - 75013 Paris  
contact@fcomformation.fr