

# Mise en conformité de la presse offset

## À propos de la formation

- 🕒 **Durée** : de 1 à 3 jour(s) / de 7 à 21 heures selon vos besoins.  
En continu ou discontinu.
- 📍 **Lieu** : sur site.
- 💶 **Tarifs** : nous consulter.
- 🎯 **Objectifs** : Contrôler, régler, valider le bon fonctionnement d'une presse offset et ses périphériques.  
Établir et valider la mise en place d'un standard d'impression et optimiser les pré-réglages.  
Contrôler les impressions, les valeurs LAB et les engraissements suivant la norme ISO 12647-2.

## À propos de VOUS

- 👤 **Public concerné** : responsable technique, chef d'atelier, conducteur de presse, responsable pré-presse.
- 📋 **Pré-requis** : avoir une bonne maîtrise de la conduite offset et du contrôle densitométrique.

## 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 - Technologie offset

- Vérification général de la presse.
- Vérification générale de la presse : contrôle des talons de pinces, des cylindres de contre-pression et des barres de transfert. Nettoyage des cordons.
- Contrôle des habillages et pression, les blanchets seront idéalement remplacés la semaine précédant l'intervention.
- Contrôle de la solution de mouillage.
- Le réglage de la batterie d'encrage et du système de mouillage suivant les recommandations constructeurs.
- Méthode de réalisation des modes opératoires associés.

## Jour 2 - Caractérisation de la presse

- Intégration des références cibles sur le poste de mesure à balayage de la presse.
- Impression forme technique sur papier de type PS1 (115-135g).
- Obtention des densités cibles (valeurs humides).
- Impression de la forme test.
- Vérification de la stabilité de la presse et première compensation des engraissements.
- Vérification des optimisations de mise en couleur (CIP3).

## Jour 3 - Calibration - Contrôle qualité

- Mesure des feuilles sèches pour validation ou réajustement des valeurs cibles.
- Itération des compensations.
- La validation du BâR et le suivi de tirage.
- Analyse et interprétation des résultats.
- Bilan et définition des actions à mener.



### MODULES

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



### DATES

Merci de nous consulter afin d'établir un planning de formation.



■ ■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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](mailto:contact@fcomformation.fr)