



BP2L Consulting

Formation

ENCADREMENT

Qualiopi
processus certifié

■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION

Les formations sont animées par un formateur certifié (Bruno Langlois).

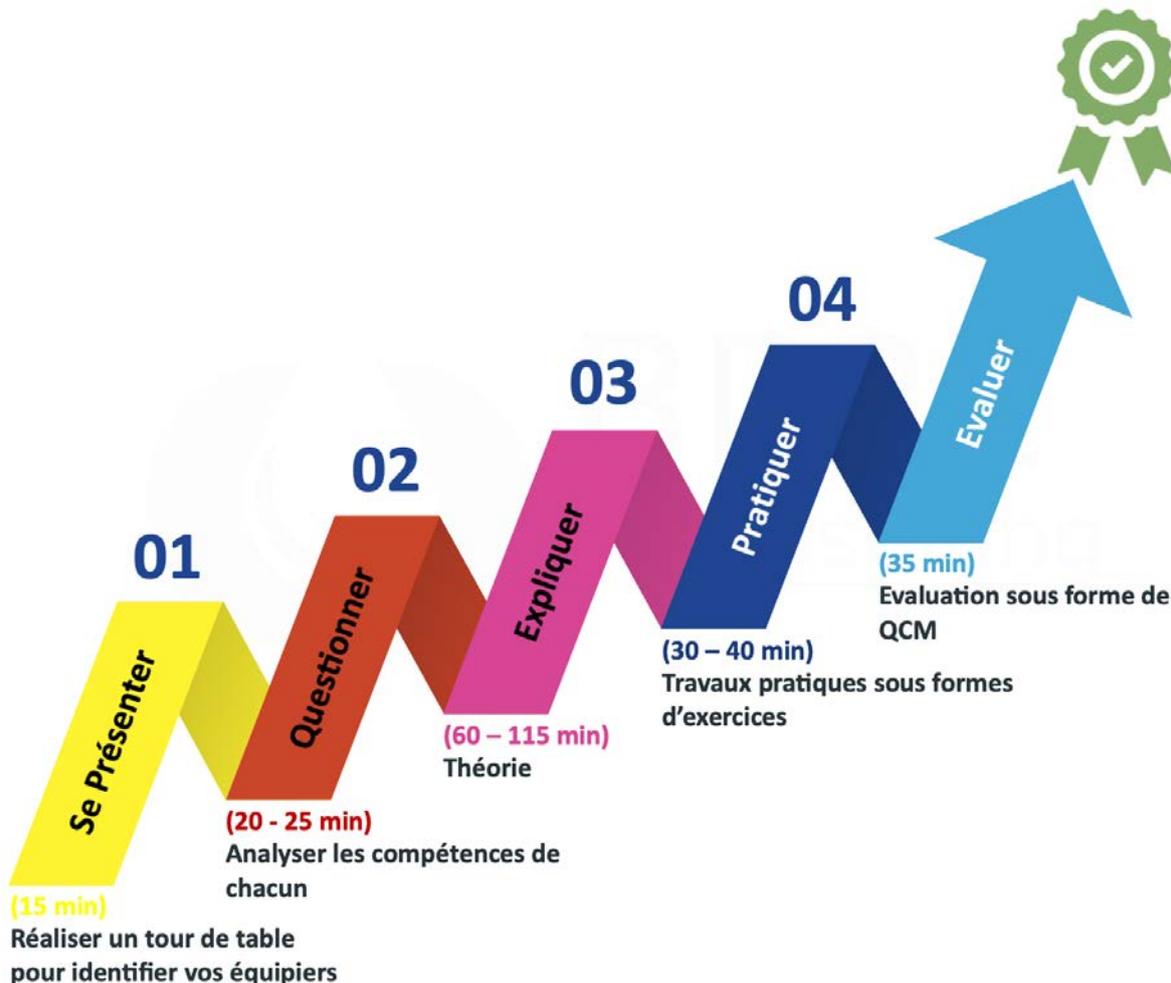
Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience dans le milieu de l'emballage imprimé haute définition. Il a gravi les échelons au fil des années pour occuper plusieurs postes de direction (20 ans).

Son parcours l'a conduit à travailler sur des missions telles que le développement stratégique, la réorganisation d'entreprise, l'optimisation de Process et le développement de nouvelles technologies (conception et contrôle de la couleur, gravure laser des formes imprimantes, distribution automatique encres et vernis...). Il a également été membre de cellules de développements de fournisseurs de matériels.

Il a prolongé son expérience dans un groupe international (9 ans).

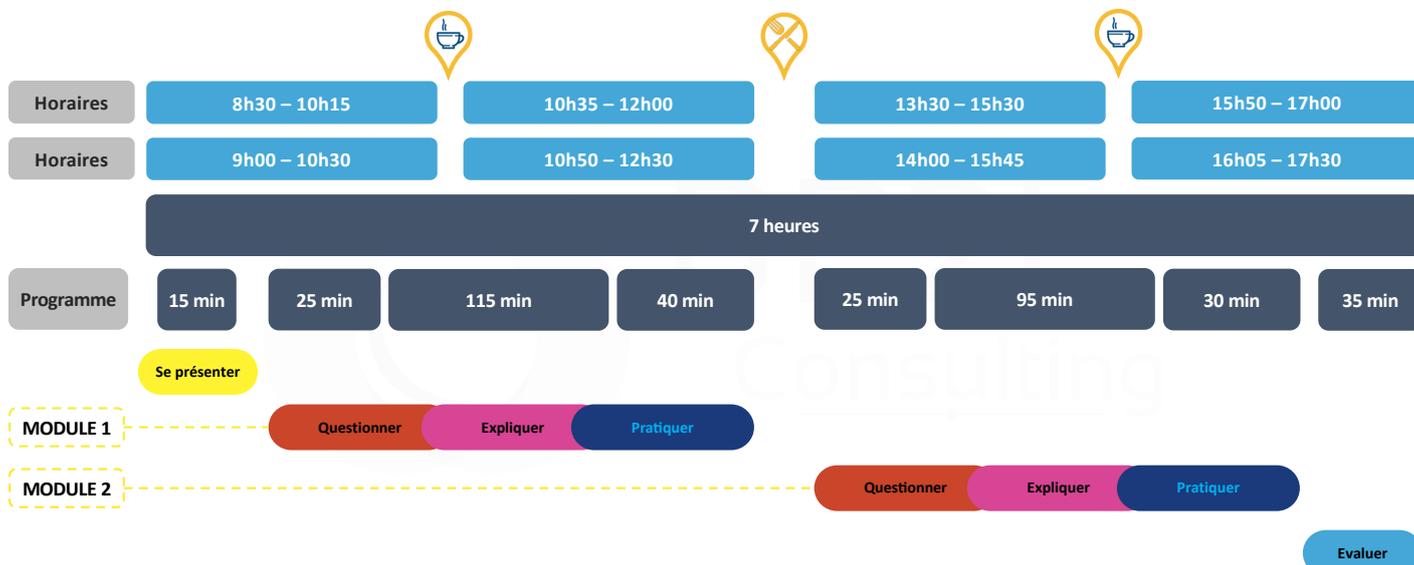


PROGRAMME D'UN MODULE DE FORMATION

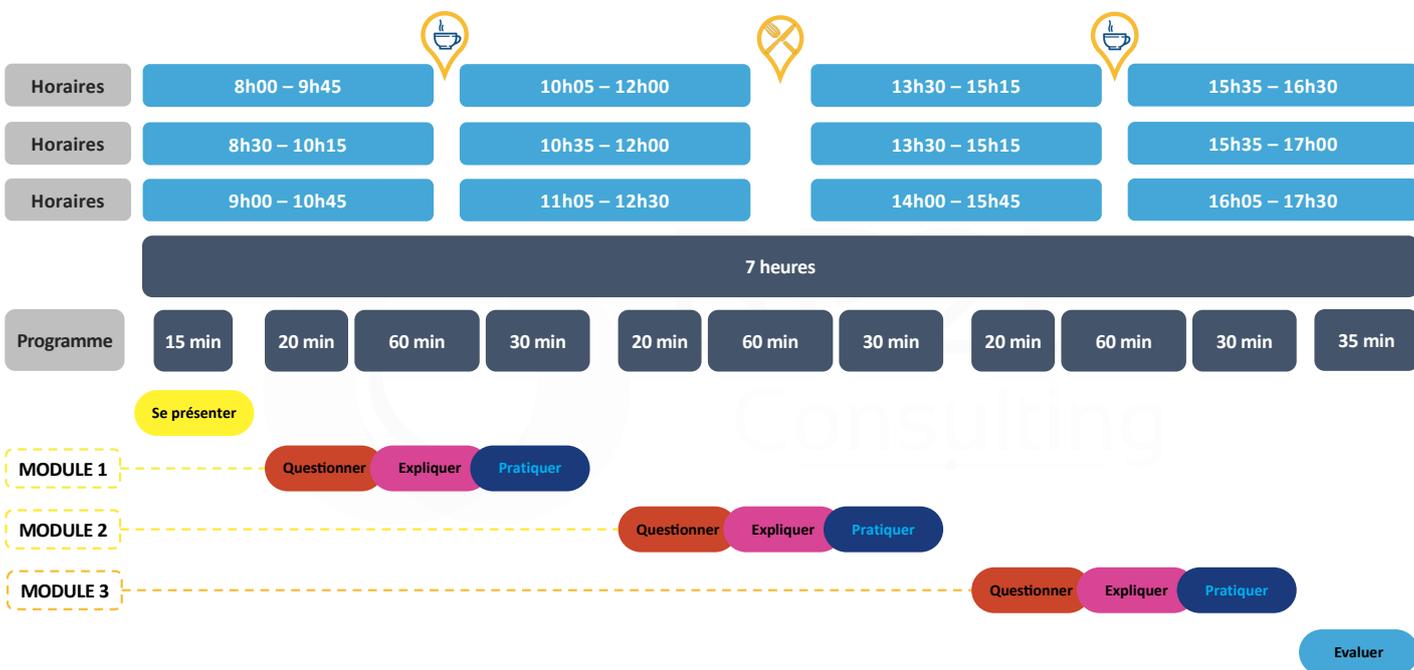


PROGRAMME D'UNE JOURNEE DE FORMATION

○ 2 modules répartis sur une journée :



○ 3 modules répartis sur une journée :



Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

- OBJECTIFS :
- Connaître la mise en œuvre des encres
 - Savoir anticiper les variantes tout au long d'une production
 - Connaître et savoir adapter le cylindre Anilox
 - Identifier et positionner la forme imprimante
 - Connaître les supports et leur face à imprimer
- ⇒ Devenir Préparateur imprimerie

PROGRAMME DE LA FORMATION

Jour 1

Module 1 : Encres et solvants

Les généralités
Précaution à prendre avant l'emploi
Les principaux solvants et leurs rôles
Vitesse d'évaporation et leurs associations
La dilution d'une encre (Viscosité/phases solvants)
Influence de la température
Composition des encres
Rôle des différents composants
Contrôles

Module 2 : Mise en œuvre du circuit d'encre

Alimentation (pompe, filtre)
Chambre à racles (lames)
Définition et installation des lames et joints
Paramètres de réglages
Contrôle de la viscosité et de la température
Sécurité

Jour 2

Module 3 : Anilox

Définition du cylindre anilox
Les caractéristiques techniques
Définir l'anilox pour chaque couleur
Préconisation de nettoyage
Préconisation de stockage

Module 4 : Formes imprimantes

Caractéristiques / types
Mise en œuvre
Particularités cliché / manchon
Caractéristiques mousses adhésives
Installation / sens d'impression
Nettoyage et stockage

Module 5 : Supports (faces imprimables)

Les différents supports
Leurs caractéristiques (tensions)
La face à imprimer
Le traitement corona

○ PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux collaborateurs débutants (découverte du process imprimerie)

○ ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

○ PRÉREQUIS

Aucun prérequis nécessaire

○ ORGANISATION

Durée : 2 jours (soit 14 heures)

Lieu : Interne ou sur votre site de production

Participants : 6 participants maximum



■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
 ACTIONS DE FORMATION

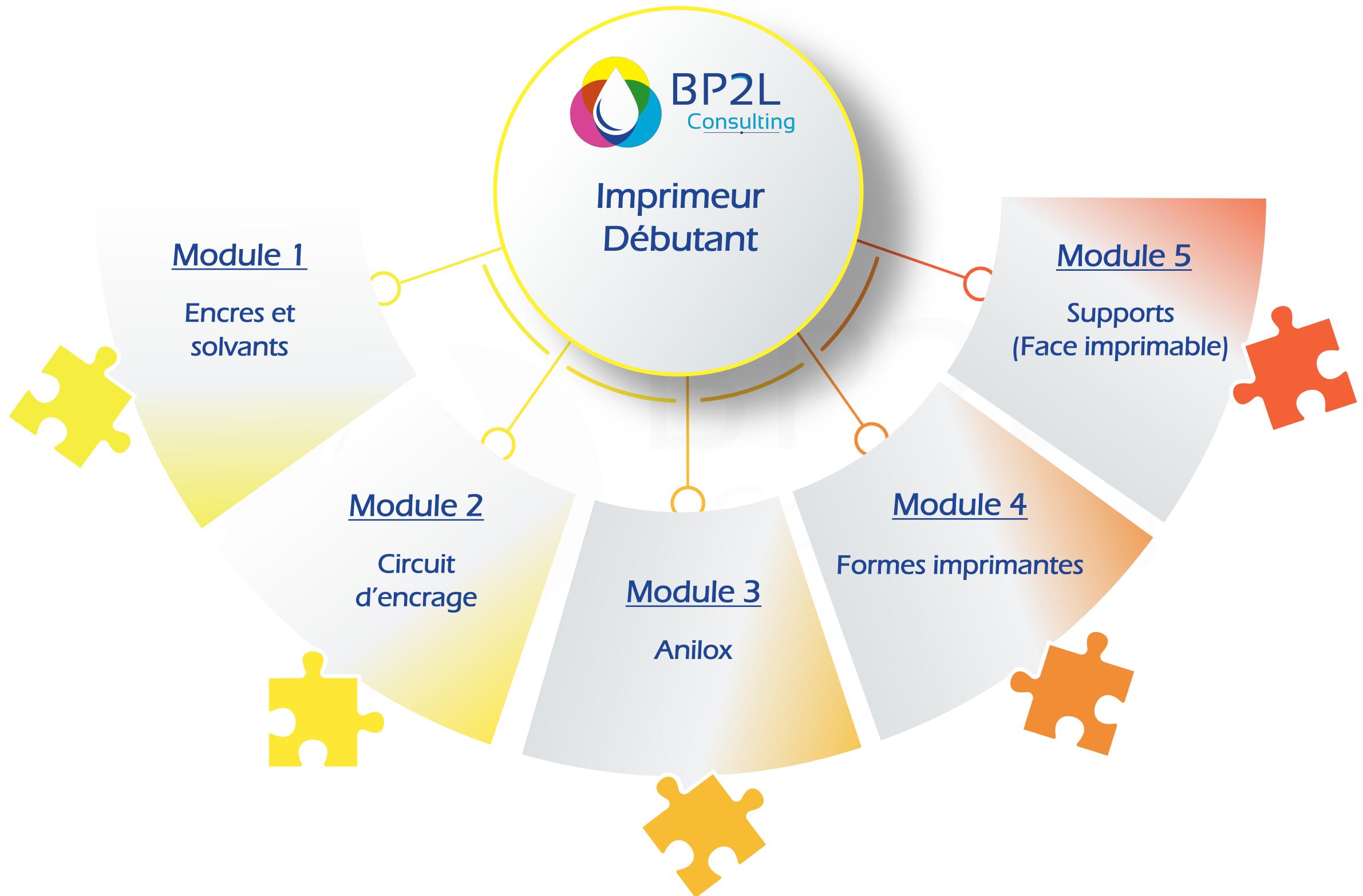
Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

Formation



OBJECTIFS :

- Assurer un suivi qualitatif de la production
- Analyser rapidement les variantes tout au long d'une production
- Adapter rapidement les corrections nécessaires pour retrouver le standard (échantillon de référence)

⇒ Devenir Imprimeur autonome

PROGRAMME DE LA FORMATION

Jour 1

Module 6 : Encrage et Pression

*Les paramètres de réglages
Outils de contrôles / parallélisme
Analyse des défauts
Influence sur l'engraissement du point
Influence sur la couleur*

Module 7 : Maîtrise des tensions

*Parcours du film
Les différentes zones de tensions
Les paramètres de réglages
Les particularités du support*

Module 8 : Paramètres de séchages

*Les différentes zones de séchage
La répartition du séchage*

Jour 2

Module 8 : Paramètres de séchages

*Les préconisations des températures
Influence de la vitesse
La capacité de refroidissement
Les contrôles
La rétention de solvants
Influence des supports*

Module 9 : Capacité de transfert

*Stabilité de l'encre sur toutes les étapes de transfert (résumé des modules précédents)
Les différentes étapes du transfert de l'encre
Les paramètres influents le transfert
Les densités références des couleurs Quadri
Les contrôles en cours de production*

PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux préparateurs imprimeurs (conducteurs de ligne)

ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

PRÉREQUIS

Avoir reçu la formation des modules 1 à 5
Ou avoir une expérience du process (1-2 ans)

ORGANISATION

Durée : 2 jours (soit 14 heures)

Lieu : Interne ou sur votre site de production

Participants : 6 participants maximum

Qualiopi
processus certifié

■ ■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION

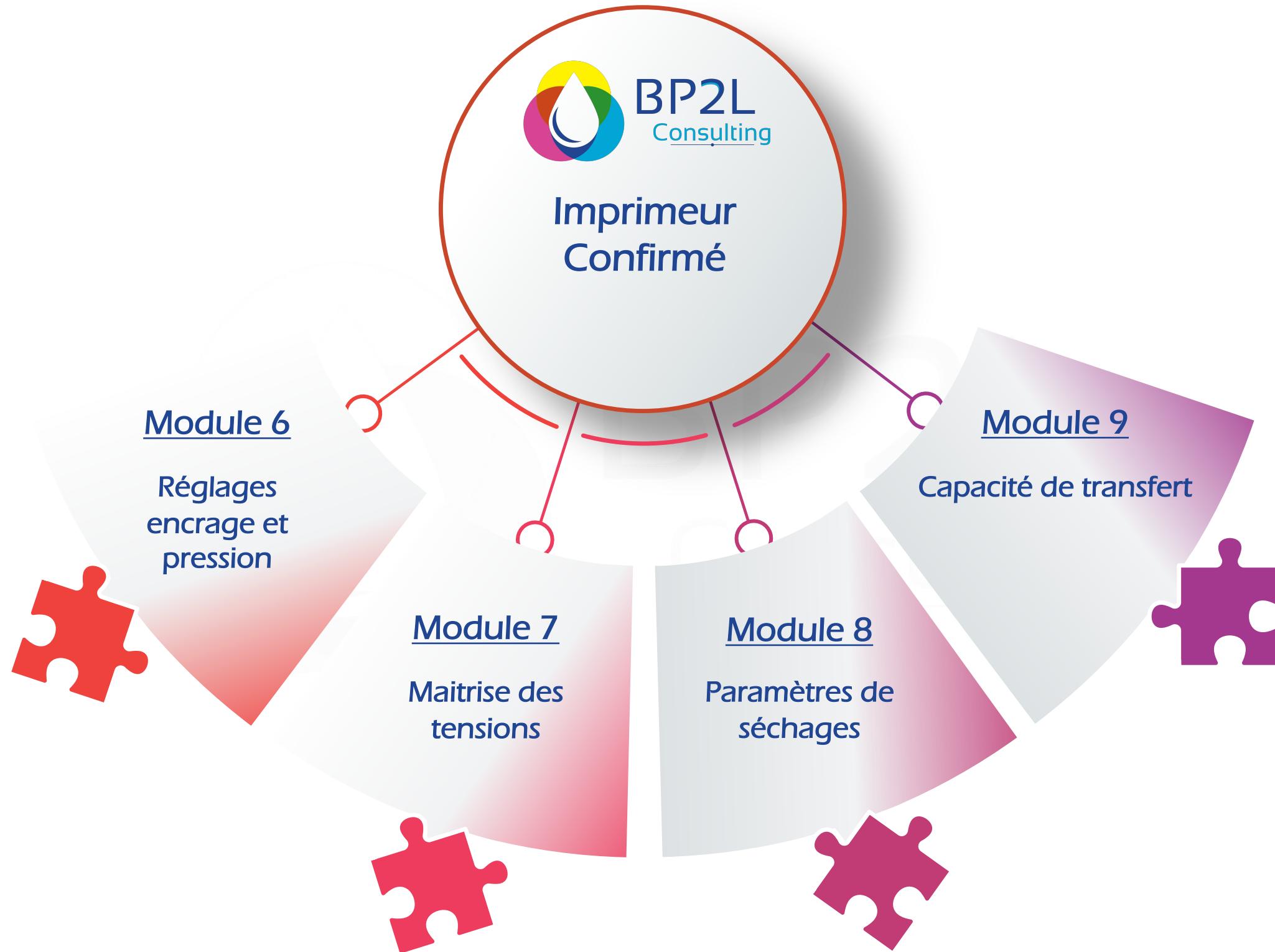
Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

Formation



OBJECTIFS :

Apporter son expérience pour :

- Résoudre rapidement tous problèmes de production
- Réduire les temps d'arrêt machines
- Optimiser les consommations matières (encres, supports...)

⇒ Devenir Imprimeur Expert (Polyvalent)

PROGRAMME DE LA FORMATION

Jour 1

Module 10 : Les supports (propriétés)

*Imprimabilité
 Scellage
 Propriétés barrières
 Les structures (monofilm / complexage)*

Module 11 : Perception de la couleur

*Paramètres influents notre perception
 Cercle chromatique
 Référéntiel couleurs
 Contrôles : Δe (ΔI , ΔH , ΔC)
 Influence du support*

Module 12 : Configuration Anilox

*Particularités de chaque graphisme
 Définir l'anilox pour chaque couleur en fonction de la conception graphique*

Jour 2

Module 12 : Configuration Anilox

*Définir pour chaque vernis le dépôt adapté
 Paramètres de production influents
 La gamme de contrôle*

Module 13 : Conception graphique

*Définir la meilleure conception
 Séparation couleurs
 Définir la forme imprimante
 Trames et définitions
 Prépresse - PAO - courbe d'engraissement
 Prise en compte des objectifs couleurs
 (objectif du client)
 → Épreuve BAT conforme*

PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux imprimeurs confirmés pour devenir experts (Chefs de ligne, chefs d'équipe, techniciens...)

ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

PRÉREQUIS

Avoir reçu la formation des modules 1 à 9
 Ou avoir une expérience d'imprimeur (2-4 ans)

ORGANISATION

Durée : 2 jours (soit 14 heures)

Lieu : Interne ou sur votre site de production

Participants : 6 participants maximum

Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

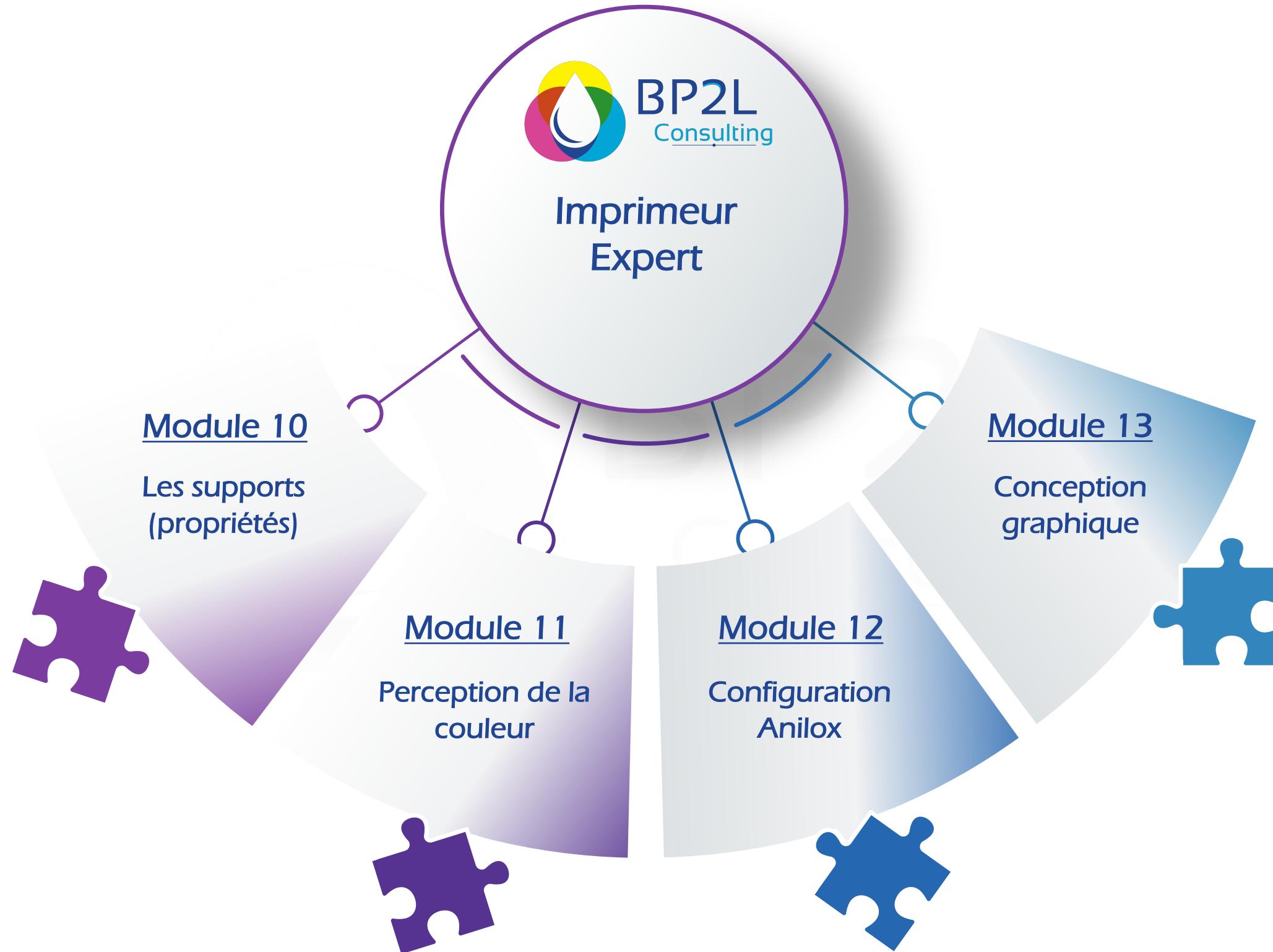
Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

Qualiopi
 processus certifié

■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
 ACTIONS DE FORMATION

Formation



- **OBJECTIFS :**
- Définir la meilleure formulation d'une couleur en fonction du support à imprimer et du volume d'encre déposée
 - Proposer une tirette de contrôle représentative avec mesure Δe
 - Enregistrer les modifications apportées en production
 - Construire une bibliothèque couleurs par support
 - Gestion des retours
- ⇒ Devenir Coloriste autonome

PROGRAMME DE LA FORMATION

Jour 1

Module 1 : Encres et solvants

Les généralités
Précaution à prendre avant l'emploi
Les principaux solvants et leurs rôles
Vitesse d'évaporation et leurs associations
La dilution d'une encre (Viscosité/phases solvants)
Influence de la température
Composition des encres
Rôle des différents composants
Contrôles

Module 3 : Anilox

Définition du cylindre Anilox
Les caractéristiques techniques
Définir l'anilox pour chaque couleur
Préconisation de nettoyage
Préconisation de stockage

Module 5 : Supports (faces imprimables)

Les différents supports
Leurs caractéristiques (tensions)
La face à imprimer
Le traitement corona

Jour 2

Module 6 : Encrage et Pression

Les paramètres de réglages
Outils de contrôles / parallélisme
Analyse des défauts
Influence sur l'engraissement du point
Influence sur la couleur

Module 9 : Capacité de transfert

Stabilité de l'encre sur toutes les étapes de transfert
Les différentes étapes du transfert de l'encre
Les paramètres influents le transfert
Les densités références des couleurs Quadri
Les contrôles en cours de production

Module 11 : Perception de la couleur

Paramètres influents notre perception
Cercle chromatique
Référentiel couleurs
Contrôles : Δe (ΔI , ΔH , ΔC)
Influence du support

Jour 3

Module 12 : Configuration Anilox

Particularités de chaque graphisme
Définir pour chaque couleur le dépôt adapté
Définir pour chaque vernis le dépôt adapté
Paramètres de production influents
La gamme de contrôle

Module 13 : Conception graphique

Définir la meilleure conception
Séparation couleurs
Définir la forme imprimante
Trames et définitions
Préresse - PAO - courbe d'engraissement
Prise en compte des objectifs couleurs (objectif du client)

Module 14 : Conception de la couleur

Paramètres techniques
Les pigments et leurs caractéristiques
Choix des pigments
Les étapes de la formulation
Les étapes de la fabrication
Analyse et correction de la couleur

○ PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux opérateurs et préparateurs d'encres

○ ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

○ PRÉREQUIS

Avoir une connaissance du process Coloriste
 Ou avoir une expérience du process (1-2 ans)

○ ORGANISATION

Durée : 3 jours (soit 21 heures)

Lieu : Interne ou sur votre site de production

Participants : 4 participants maximum

Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

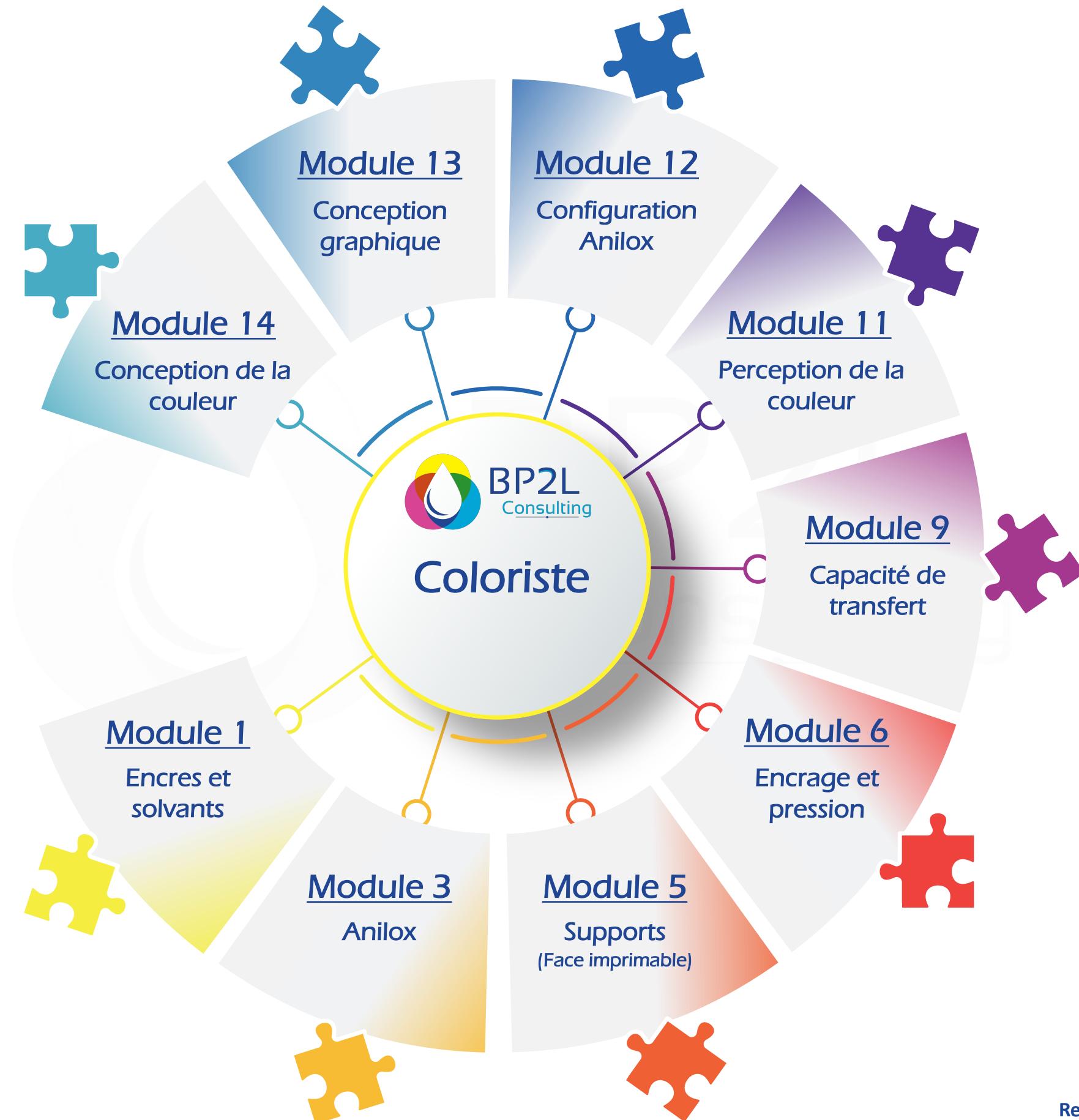
Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

Qualiopi
 processus certifié

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
 ACTIONS DE FORMATION

Formation





OBJECTIFS :

- Mettre en place une méthode de résolution de problèmes
- Élaborer et assurer le suivi des profils
- Définir et suivre les standardisations (instructions, fiches de contrôles et spécifications techniques)
- Définir et suivre les indicateurs de performance

⇒ Devenir responsable de process

PROGRAMME DE LA FORMATION

Jour 1

Module 9 : Capacité de transfert
Stabilité de l'encre sur toutes les étapes de transfert (résumé des 8 modules précédents)
Les différentes étapes du transfert de l'encre
Les paramètres influents le transfert
Les densités références des couleurs Quadri
Les contrôles en cours de production

Module 10 : Les supports (propriétés)
Imprimabilité
Scellage
Propriétés barrières
Les structures (monofilm / complexage)

Module 11 : Perception de la couleur
Paramètres influents notre perception
Cercle chromatique
Référentiel couleurs
Contrôles : Δe (ΔL , ΔH , ΔC)
Influence du support

Jour 2

Module 12 : Configuration Anilox
Particularités de chaque graphisme
Définir l'anilox pour chaque couleur en fonction de la conception graphique
Définir pour chaque vernis le dépôt adapté
Paramètres de production influents
La gamme de contrôle

Module 13 : Conception graphique
Définir la meilleure conception
Séparation couleurs
Définir la forme imprimante
Trames et définitions
Prépresse - PAO - courbe d'engraisement
Prise en compte des objectifs couleurs (objectif du client)

Module 14 : Conception de la couleur
Paramètres techniques
Les pigments et leurs caractéristiques
Choix des pigments
Les étapes de la formulation
Les étapes de la fabrication
Analyse et correction de la couleur

Jour 3

Module 15 : Création et gestion des profils
La stratégie et les différentes étapes (mécaniques, trames...)
Les paramètres d'impression
Les densités références
La mise en œuvre du Run 0 et Run 1
La courbe d'engraisement
La mise en œuvre du Run 2
La répercussion des paramètres
Les moyens de contrôle
L'influence des supports

Module 16 : Standardisation
Les généralités
Listing des opérations pour uniformiser les actions
Le respect des standards
Mise en place des normes de référence
Influence sur la maîtrise des process
Optimisation des compétences
S'associer au process d'amélioration continue
La standardisation des services : Prépresse - Gravure - Couleur - Imprimerie - Complexage



PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux chefs d'équipes, techniciens et agents de maîtrise pour devenir responsables de process



ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié, (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience



PRÉREQUIS

Avoir connaissance des process (**imprimerie, couleur, prépresse**)
 Et avoir une expérience du process (3-5 ans)
 Ou avoir reçu la formation des modules 1 à 9



ORGANISATION

Durée : 3 jours (soit 21 heures)

Lieu : Interne ou sur votre site de production

Participants : 4 participants maximum

Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

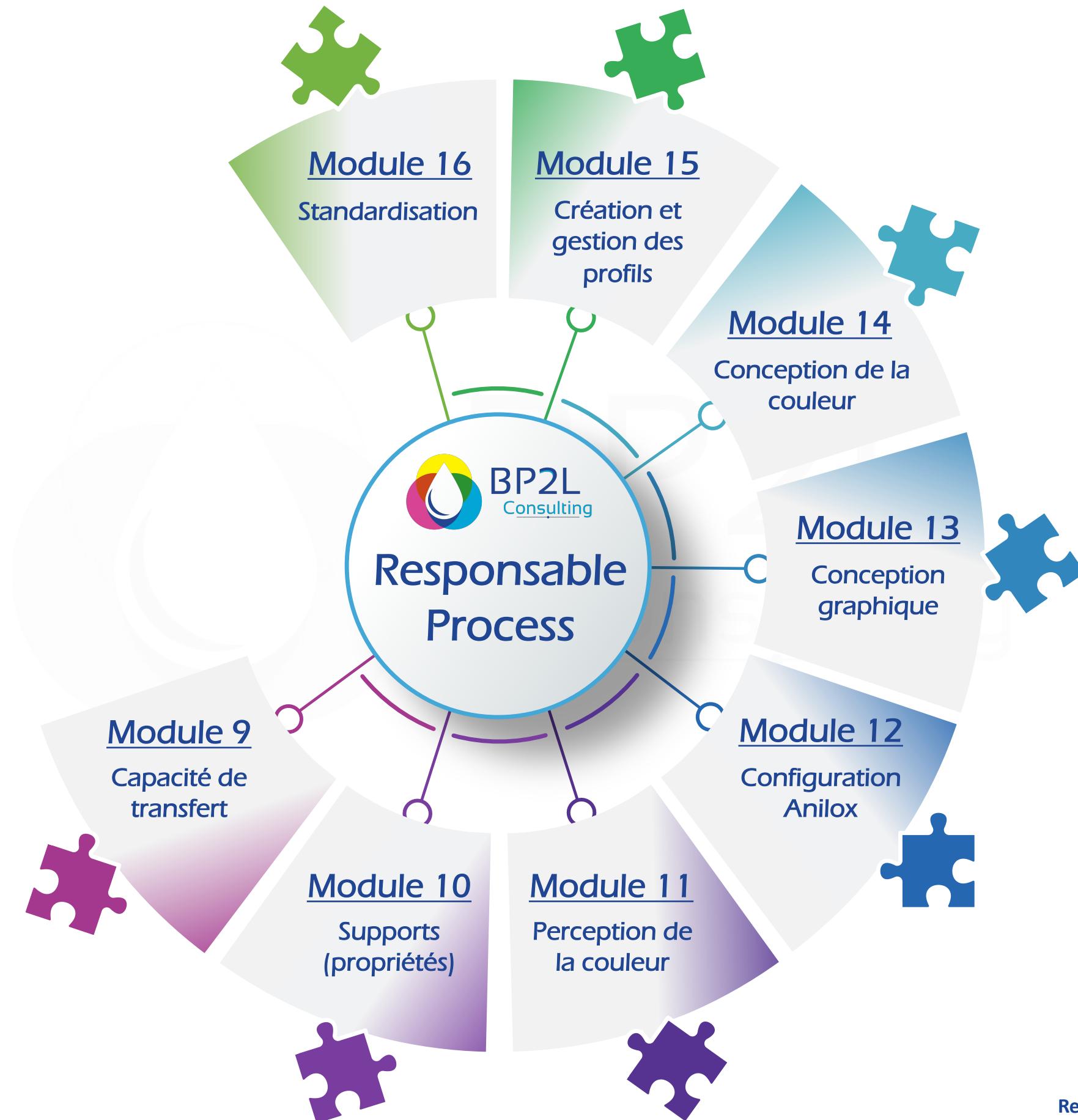
Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

Qualiopi
 processus certifié

■ **RÉPUBLIQUE FRANÇAISE**
 La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION

Formation



- **OBJECTIFS :**
- Connaître et adapter les différents paramètres de mise en œuvre
 - Connaître et réaliser les contrôles avant de démarrer une production
 - Effectuer les contrôles nécessaires en cours de production
 - Connaître les différents supports (faces imprimables et complexables)
 - Définir la structure en fonction :
 - Du produit à conditionner
 - Des propriétés barrières nécessaires
 - De la réglementation alimentaire et environnementale

PROGRAMME DE LA FORMATION

Jour 1

Module 17 : Complexage

Les supports imprimés ou neutres
Les encres et les solvants
Les colles ou adhésifs
Les contre-supports
Les procédés dominants du complexage
Les différents adhésifs
Les conditions opératoires machine
Les paramètres de mise en œuvre
Les différents contrôles
L'analyse des défauts
Les conditions de stockage
L'influence des propriétés barrières

Jour 2

Module 5 : Supports (faces imprimables)

Les différents supports
Leurs caractéristiques (tensions)
La face à imprimer ou à complexer
Le traitement corona

Module 10 : Les supports (propriétés)

Imprimabilité
Scellage
Propriétés barrières
Les structures (monofilm / complexage)

○ PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux transformateurs industriels dédiés au marché de l'emballage (Imprimerie et Complexage)

○ ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

○ PRÉREQUIS

Aucun prérequis nécessaire

○ ORGANISATION

Durée : 2 jours (soit 14 heures)

Lieu : Interne et/ou sur votre site de production

Participants : 6 participants maximum

Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

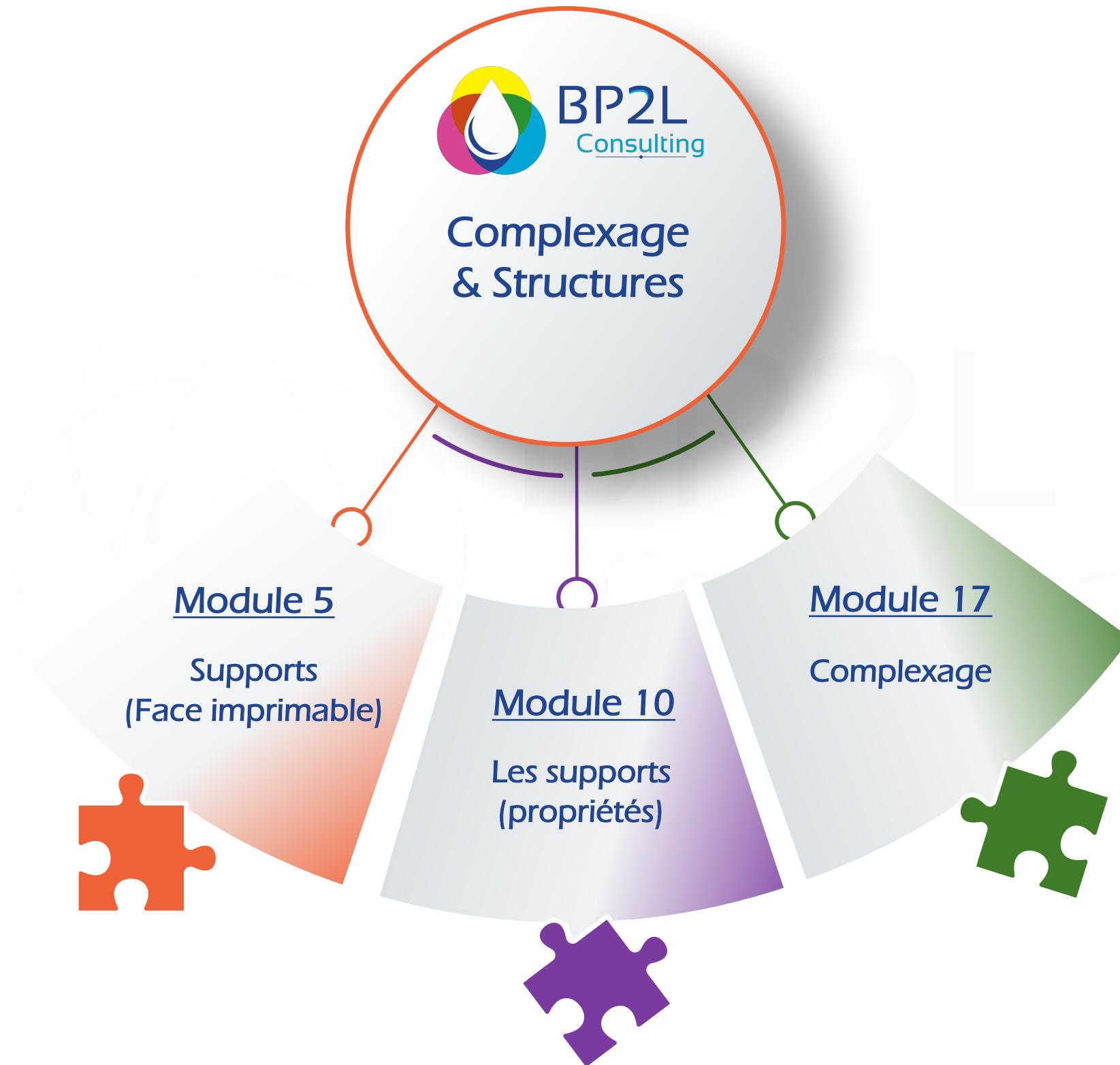
Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

Qualiopi 
 processus certifié

■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
 ACTIONS DE FORMATION

Formation



- **OBJECTIFS :**
- Connaître et adapter les différents paramètres de mise en œuvre
 - Connaître et réaliser les contrôles avant de démarrer une production
 - Effectuer les contrôles nécessaires en cours de production
 - Analyser rapidement les variantes tout au long d'une production
 - Adapter rapidement les corrections nécessaires
- ⇒ Devenir opérateur complexage autonome

PROGRAMME DE LA FORMATION

Matin (Théorie)

Module 17 : Complexage

Les supports imprimés ou neutres
Les encres et les solvants
Les colles ou adhésifs
Les contre-supports
Les procédés dominants du complexage
Les différents adhésifs
Les conditions opératoires machine
Les paramètres de mise en œuvre
Les différents contrôles
L'analyse des défauts
Les conditions de stockage
L'influence des propriétés barrières

Après-midi (Travaux pratiques)

N°1 : Mise en œuvre des paramètres de réglage
Tensions / Pressions
T° des différents éléments
Adhésif (T° et ratio)

N°2 : Réaliser les contrôles avant la production
Contrôle des tensions
Contrôle de la tension de surface
Contrôle du dépôt de colle

N°3 : Réaliser les contrôles en cours de production
Test à l'étuve (dé laminage)
Contrôle des tensions
Contrôle du dépôt de colle

○ PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux transformateurs industriels dédiés au marché de l'emballage (Imprimerie et Complexage)

○ ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

○ PRÉREQUIS

Aucun prérequis nécessaire

○ ORGANISATION

Durée : 1 jour (soit 7 heures)

Lieu : Interne et/ou sur votre site de production

Participants : 6 participants maximum



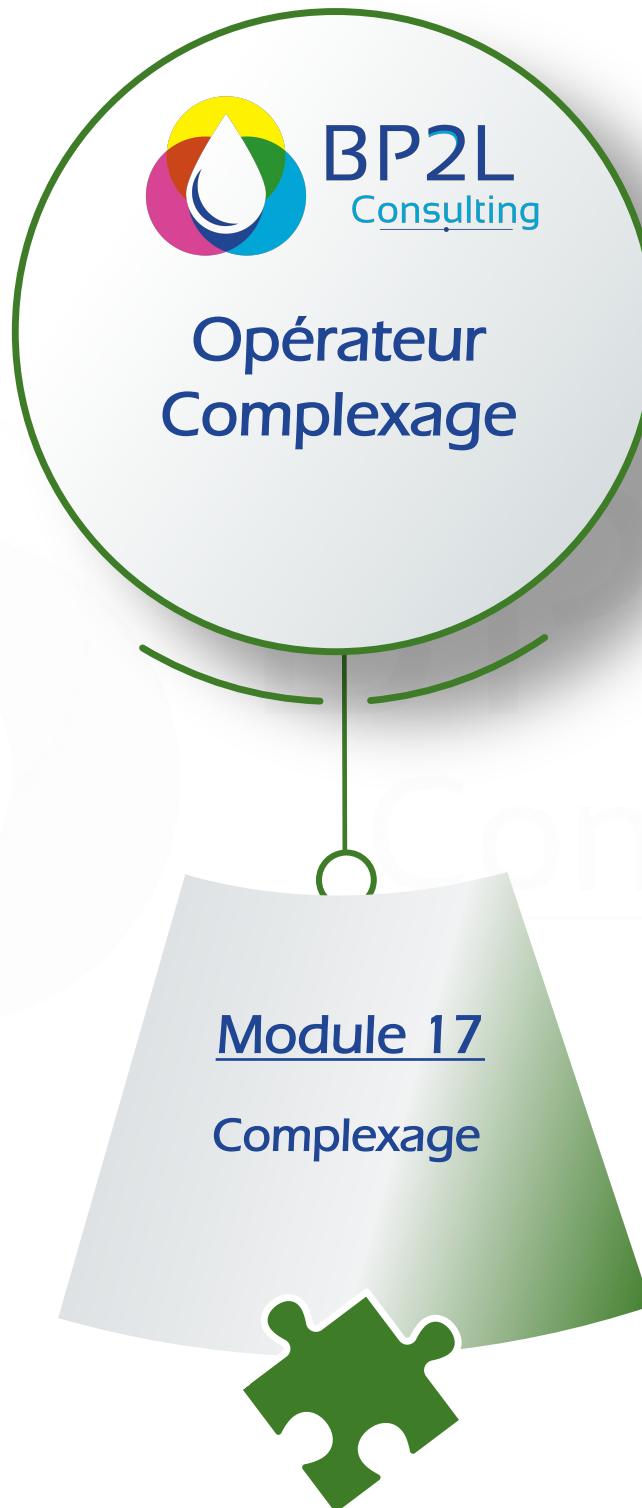
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante
ACTIONS DE FORMATION

Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation



- OBJECTIFS :**
- Découvrir les spécificités du process flexo UV/LED
 - Découvrir les particularités des encres flexo UV/LED
 - Connaître les différentes technologies de séchage (UV/LED)
 - Connaître et adapter les différents paramètres de mise en œuvre
 - Analyser rapidement les variantes tout au long d'une production
 - Adapter rapidement les corrections nécessaires

PROGRAMME DE LA FORMATION

Théorie

Module P1 : Flexo UV/LED

- *Présentation du process Flexo UV*
- *Les paramètres machine*
- *Les périphéries machine*
 - *Barboteur*
 - *Anilox*
 - *Racle*
 - *Forme imprimante*
 - *Rafrâchissement Corona*
- *Les encres UV/LED (formulation)*
- *Les sècheurs UV*
- *Les sècheurs LED UV*
- *Les incidents / remèdes*

Travaux pratiques

N°1 : Mise en œuvre des paramètres de réglage

Tensions / Pressions
Choix barboteur
Configuration anilox
Configuration racle
Rafrâchissement corona

N°2 : Réaliser les contrôles en cours de production

Contrôle des tensions
Contrôle de la tension de surface
Contrôle de la stabilité couleur
Contrôle du rendu graphique

N°3 : Réaliser les étapes de nettoyage

Anilox
Forme imprimante
Sècheurs (maintenance préventive)

PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux transformateurs industriels dédiés au marché de l'emballage (Imprimerie)

ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

PRÉREQUIS

Aucun prérequis nécessaire

ORGANISATION

Durée : à déterminer

Lieu : Interne et/ou sur votre site de production

Participants : 6 participants maximum

Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

Modalités d'évaluations

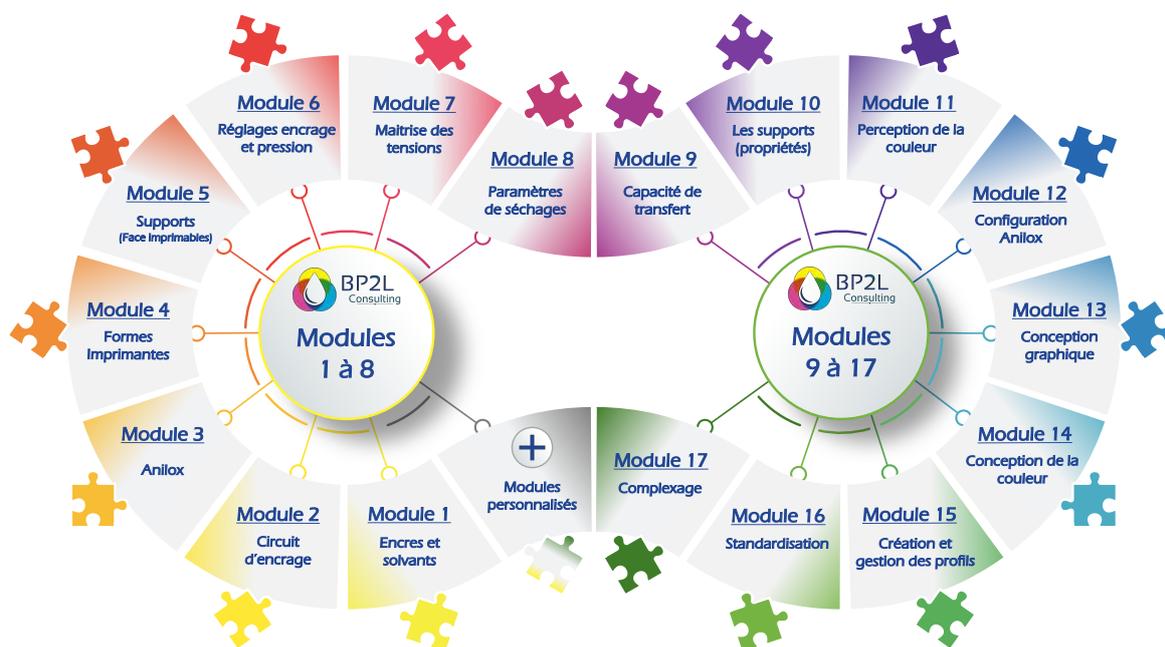
- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation



OBJECTIFS :

- Réaliser des formations spécifiques (en parfaite correspondance avec vos besoins)
- Proposer une évolution progressive et dans un rythme adapté à vos équipes

Nos modules de formation



Le programme de la formation sera réalisé en fonction de vos besoins !

PUBLIC VISÉ

Cette formation s'adresse aux transformateurs industriels dédiés au marché de l'emballage (Prépresse, Colorimétrie, Imprimerie Flexo- Hélio et Complexage)

ENCADREMENT

Les cours sont animés par un formateur certifié (Bruno Langlois)
 Notre formateur est issu de l'industrie Packaging avec plus de 30 ans d'expérience

PRÉREQUIS

Aucun prérequis nécessaire

ORGANISATION

Durée : À déterminer

Lieu : Interne ou sur votre site de production

Participants : 6 participants maximum

Qualiopi
 processus certifié

■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
 ACTIONS DE FORMATION

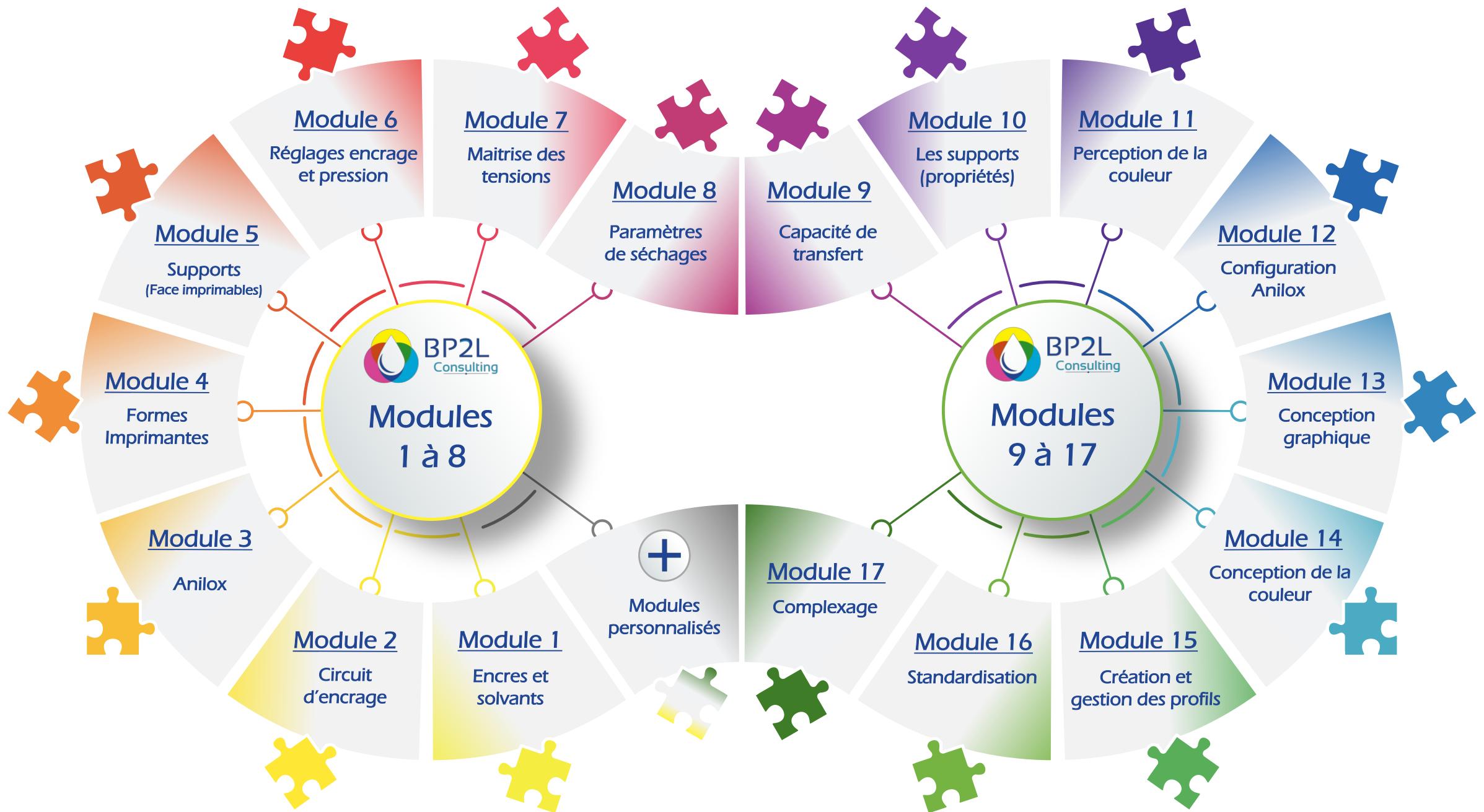
Moyens pédagogiques

- Support de formation
- Apports théoriques
- Travaux pratiques sous forme d'exercices

Modalités d'évaluations

- Feuille d'émergence
- Évaluation et contrôle des connaissances (QCM)
- Attestation de formation

Modules de formation





Module 1 : Encres et solvants

- Les généralités
- Précautions à prendre avant l'emploi
- Les principaux solvants et leurs rôles
- Vitesse d'évaporation et leurs associations
- La dilution d'une encre (viscosité/phases solvants)
- Influence de la température
- Composition des encres
- Rôle des différents composants
- Contrôles



Module 2 : Mise en œuvre du circuit d'encre

- Alimentation (pompe, filtre)
- Chambre à racles (lames)
- Définition et installation des lames et joints
- Paramètres de réglages
- Contrôle de la viscosité et de la température
- Sécurité



Module 3 : Anilox

- Définition du cylindre Anilox
- Les caractéristiques techniques
- Définir l'anilox pour chaque couleur
- Préconisation de nettoyage
- Préconisation de stockage



Module 4 : Formes imprimantes

- Caractéristiques / types
- Mise en œuvre
- Particularités cliché
- Particularités manchon
- Caractéristiques mousses adhésives
- Installation / sens d'impression
- Nettoyage et stockage



Module 5 : Supports (Faces imprimables)

- Les différents supports
- Leurs caractéristiques (tensions)
- La face à imprimer
- Le traitement corona



Module 6 : Encrage et Pression

- Les paramètres de réglage
- Outils de contrôles / parallélisme
- Analyse des défauts
- Influence sur l'engraissement du point
- Influence sur la couleur



Module 7 : Maîtrise des tensions

- Parcours du film
- Les différentes zones de tensions
- Les paramètres de réglage
- Les particularités du support



Module 8 : Paramètres de séchages

- Les différentes zones de séchage
- La répartition du séchage
- Les préconisations des températures
- Influence de la vitesse
- La capacité de refroidissement
- Les contrôles
- La rétention de solvants
- Influence des supports



Module 9 : Capacité de transfert

- Stabilité de l'encre sur toutes les étapes de transfert (résumé des 8 modules précédents)
- Les différentes étapes du transfert de l'encre
- Les paramètres influents le transfert
- Les densités références des couleurs Quadri
- Les contrôles en cours de production



Module 10 : Les supports (propriétés)

- Imprimabilité
- Scellage
- Propriété barrières
- Les structures (monofilm / complexage)



Module 11 : Perception de la couleur

- Paramètres influents notre perception
- Cercle chromatique
- Référentiel couleurs
- Contrôles : Δe ($\Delta I, \Delta H, \Delta C$)
- Influence du support



Module 12 : Configuration Anilox

- Particularités de chaque graphisme
- Définir l'anilox pour chaque couleur en fonction de la conception graphique
- Définir pour chaque vernis le dépôt adapté
- Paramètres de production influents
- La gamme de contrôle



Module 13 : Conception graphique

- Définir la meilleure conception
- Séparation couleurs
- Définir la forme imprimante
- Trames et définitions
- Prépresse - PAO - courbe d'engraisement
- Prise en compte des objectifs couleurs (objectif du client)

⇒ Épreuve BAT conforme



Module 14 : Conception de la couleur

- Paramètres techniques
- Les pigments et leurs caractéristiques
- Choix des pigments
- Les étapes de la formulation
- Les étapes de la fabrication
- Analyse et correction de la couleur



Module 15 : Création et gestion des profils

- La stratégie et les différentes étapes (mécaniques, trames...)
- Les paramètres d'impression
- Les densités références
- La mise en œuvre du Run 0 et Run 1
- La courbe d'engraissement
- La mise en œuvre du Run 2
- La répercussion des paramètres
- Les moyens de contrôle
- L'influence des supports



Module 16 : Standardisation

- Les généralités
- Listing des opérations pour uniformiser les actions
- Le respect des standards
- Mise en place des normes de référence
- Influence sur la maîtrise des process
- Optimisation des compétences
- S'associer au process d'amélioration continue
- La standardisation des services :
 - Prépresse
 - Gravure
 - Couleur
 - Imprimerie
 - Complexage



Module 17 : Complexage

- Les supports imprimés ou neutres
- Les encres et les solvants
- Les colles ou adhésifs
- Les contre-supports
- Les procédés dominants du complexage
- Les différents adhésifs
- Les conditions opératoires machine
- Les paramètres de mise en œuvre
- Les différents contrôles
- L'analyse des défauts
- Les conditions de stockage
- L'influence des propriétés barrières



Module P1 : Rafrâichissement corona

- Définition du rafrâichissement corona
- L'évolution du traitement Corona
- Les paramètres influents
- Les contrôles



Module P3 : Flexo UV/LED

- Présentation du process Flexo UV
- Les paramètres machine
- Les périphéries machine (Barboteur - Anilox - Racle - Forme imprimante)
- Les encres UV/LED (formulation)
- Les sécheurs UV
- Les sécheurs LED UV
- Les incidents / remèdes



Module P4 : Incidents / remèdes

- Présentation des principaux défauts rencontrés
- Proposition des corrections nécessaires
- Analyse d'environ 30 défauts :
 - ADHÉRENCE DE L'ENCRE INSUFFISANTE
 - PONTAGE
 - DOT GAIN (engraissement)
 - ENCRAGE INSUFFISANT
 - EFFET DE MOIRAGE
 - TROUS D'ÉPINGLE
 - HALOS
 - ...



BP2L
Consulting

Audit - Préconisation - Accompagnement



06 19 40 60 54



contact@bp2lconsulting.fr
www.bp2lconsulting.fr



Les loges
Saint-Sylvain-d'Anjou
49480 VERRIÈRES EN ANJOU
RCS ANGERS 882 166 853