

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 ($\Delta L, \Delta H, \Delta C$)
- 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

Modules de formation



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
 - ...