



# CQP imprimerie finitions

**Durée :** 455 heures en centre et 105 heures en entreprise

## Objectifs

À la fin de ce stage, les participants auront acquis les connaissances leur permettant d'être capables de :

- comprendre les techniques de base du massicotage, de la pliure et de l'encartage ;
- apprécier les contraintes liées aux matériels et produits utilisés ;
- acquérir le vocabulaire correspondant aux procédures et incidents courants ;
- comprendre et effectuer les schémas d'imposition ;
- manipuler correctement le papier ;
- effectuer des tracés de coupe, des calculs de pose et d'amalgames ;
- élaborer des programmes de coupe rationnels ;
- réaliser des coupes en repérage ;
- régler et conduire une plieuse afin de réaliser des plis de divers types dans le respect des normes de qualité fixées ;
- manipuler et conditionner correctement les cahiers et brochures ;
- régler et conduire une encarteuse-piqueuse dans le respect des normes de qualité fixées ;
- monter et démonter une double coupe ;
- assurer la maintenance de premier niveau ;
- diagnostiquer les incidents et y apporter les remèdes ;
- veiller à l'entretien des matériels et au respect des règles de sécurité.

## Public

Toute personne souhaitant acquérir les connaissances de l'impression numérique.

## Méthodes pédagogiques

Formation théorique et pratique. Les exercices de difficultés progressives permettent l'assimilation des différents points abordés et l'acquisition d'une logique et d'une méthode.

En fin de formation, le stagiaire dispose d'un dossier regroupant les différents points abordés pendant le stage ainsi que les exercices réalisés.

Contrôle en cours de formation pour vérifier l'acquisition des connaissances. Bilan effectué par le formateur et le stagiaire en fin de chaque module.

## Moyens pédagogiques et techniques

Stage théorique et pratique réalisé dans les ateliers du centre équipé d'un massicot 115 Wohlenberg programmable (écran digital, 3 modes de programmation), de plieuse Stahl T52 et d'une plieuse MBO K660 Efficiency, et d'une encarteuse-piqueuse Muller Martini type 335 équipée d'un trilame 890 et d'un système double coupe, de 4 têtes piqueuses HK 75, de 3 margeurs 306, d'un margeur plieur 1529, d'un contrôleur d'agrafes et d'un contrôle d'obliquité.

## Validation

La formation est validée par l'un des Certificats de Qualification Professionnelle « massicotier » ou « conducteur de plieuse » ou « conducteur d'encarteuse-piqueuse ».



## Programme

### **Les techniques de fabrication d'un imprimé**

Les Industries graphiques  
La chaîne graphique  
Les principaux procédés d'impression et leurs contraintes  
Les épreuves de contrôle  
Les principaux matériels d'impression  
Les matières premières  
Le contrôle de la qualité  
La finition

### **Techniques de base du façonnage**

Organigramme d'un atelier de façonnage  
Vocabulaire du façonnage  
Les massicots droits  
Les trilames  
Les plieuses à poches, et mixtes  
L'encarteuse-piqueuse  
Le papier  
Les éléments d'impositions  
Définition et importance de l'angle de marge de pliure et d'impression  
Les retirations  
Les schémas standards de pliure

### **Pratique du massicotage**

Le massicot  
- principes fondamentaux  
- dispositifs de sécurité  
La manipulation du papier  
Organisation du travail  
L'angle de marge  
Exécution de tracés  
La qualité de la lame  
Réglage, entretien  
La pression hydraulique  
Les amalgames  
La programmation  
La coupe  
Exercices pratiques  
Les incidents de la coupe



## Programme (suite)

### **Pratique de la pliure**

Cinématique de la plieuse

Les margeurs

La pression des cylindres

Organisation du travail

La manipulation du papier

Les différents réglages

Dressage de la nappe

Rangement en réception

Les dispositifs accessoires

Les schémas et symboles utilisés pour la représentation des pliages

Études et pratique des différents travaux (plis parallèles et plis croisés)

Les incidents rencontrés

Entretien et sécurité

Exercices pratiques

### **Pratique de l'encarteuse-piqueuse**

Les différents types de margeurs

Les différents réglages

- ouverture par pinces

- ouverture par aspiration

Choix du réducteur de vitesse

Mise en place des modes opératoires pour les réglages des margeurs

Incidents liés aux margeurs

Le bloc piquère :

- les têtes piqueuses

- la pression des agrafes

Les incidents dus aux têtes piqueuses

Le réglage du palpeur

Le contrôle d'obliquité

Le contrôleur d'agrafes

La sortie

Le trilame :

- la rectification

- la pression des courroies

- le réglage format

- les réglages des brosses

- changement de lames

Le margeur plieur :

- les différents réglages

Les différents éléments de la double coupe

Montage et démontage de la double coupe

Mise en place des modes opératoires

Organisation du travail :

- simplification, planification, préparation

Incidents : causes et remèdes

Exercices pratiques



## Programme (suite)

### **Maintenance**

Vocabulaire de la maintenance  
Notions de mécanique  
Notions d'électricité  
Notions de pneumatique  
Entretien courant des différents matériels de façonnage

### **Préparation aux épreuves du C.Q.P.**

Mise en application des étapes de formation  
Mise en situation de production  
Préparation aux conditions de l'épreuve  
Finalisation du mémoire

### **Stage en entreprise**

En cours de formation, le stagiaire effectuera un stage en entreprise.

L'objectif de ce stage est :

- de découvrir le monde du travail dans l'imprimerie, ses contraintes, son organisation ;
- de développer les relations professionnelles des stagiaires avec le monde de l'entreprise ;
- de mettre en pratique les acquis de la formation en centre.

**Passage du C.Q.P. massicotier, conducteur de plieuse ou conducteur d'encarteuse-piqueuse.**