



Une formation diplômante



**CONTRAT DE QUALIFICATION
PROFESSIONNELLE
IMPRIMEURS**

**CONTRAT DE QUALIFICATION
PROFESSIONNELLE** | **IMPRIMEUR
ROTATIVISTE**

Une équipe pédagogique expérimentée
Des professeurs et de professionnels reconnus

Possibilité de financement
Au titre de la formation professionnelle



www.afir.net



01.48.10.11.66





Sommaire

Objectifs du programme	P4
Structure du programme	P4
Contenus des formations	P5
Organisation du programme	P5
T1M1	P6
T1M2	P7
T1M3	P8
T2M1	P9
T2M2	P10
T2M3	P11
T3M1	P12
Référenciel certification des imprimeurs rotativistes	P13
Règlement d'examen définition des épreuves	P14





Objectifs du programme

Ce CQP d'imprimeurs rotativiste a pour vocation de former des professionnels de haut niveau du secteur de l'impression, pour leur permettre de mener à bien les différents travaux en terme de qualité et d'efficacité qu'ils ont à réaliser sur la presse.

La reconnaissance paritaire tout au long du processus, les instances paritaires sont impliquées :

- Approbation de la charte, validation de la création du CQP
- Délivrance de la certification.
- Pas de prérequis.

Pour qui ?

Entreprises, salariés, jeunes, partenaires sociaux, le CQP d'imprimeurs rotativiste répond aux intérêts de tous ces acteurs :

- **Les entreprises** : une réponse à des besoins communs de certification compte tenu de la proximité des métiers et un moyen d'adapter les compétences des salariés aux évolutions des métiers.
- **Les salariés** : une formation diplômante permettant une reconnaissance des acquis, des possibilités de mobilité professionnelles.
- **Les branches** : une lisibilité et une crédibilité de leurs certifications renforcées.
- **Les jeunes** : une opportunité pour accéder plus aisément au monde du travail par une certification professionnalisante.

Durée ?

La Formation CQP est d'une durée totale de 350 Heures comprenant 329 h de formation et 21 h d'examen.

Le CQP est organisé en trois périodes.

Places ouverte à la formation

- **6 places ouvertes**
- En dessous du seuil minimum de 4 candidats, la formation pourra être reportée.

Structure du programme

	MODULES	MATIÈRES	HEURES
UV1	MODULE 1 (T1M1)	LA CHAÎNE GRAPHIQUE LE PROCÉDÉ OFFSET ET SA MISE EN OEUVRE SUR ROTATIVE DE PRESSE	35
	MODULE 2 (T1M2)	LA ROTATIVE ET SES PÉRIPHÉRIQUES RÔLE ET RÉGLAGE	35
	MODULE 3 (T1M3)	LA PRÉPARATION DU TIRAGE RÉGLAGES DE LA MACHINE ET IMPRESSIONS SUR ROTATIVE DE PRESSE	49
UV2	MODULE 4 (T2M1)	ENVIRONNEMENT INFORMATIQUE DE LA ROTATIVE DE PRESSE ET DE SES PÉRIPHÉRIQUES	42
	MODULE 5 (T2M2)	GESTION DE LA PRODUCTION SUR ROTATIVE DE PRESSE MULTIBANDES	35
	MODULE 6 (T2M3)	LE CONTRÔLE QUALITÉ DES IMPRESSIONS SUR ROTATIVE DE PRESSE	49
UV3	MODULE 7 (T3M1)	MISE AU POINT DU TIRAGE ET DU SUIVI	98

Organisation du programme

Le CQP d'imprimeurs rotativiste est organisé en trois périodes correspondants aux 3 unités de valeur.

Des retours en entreprises sont prévus afin de mettre en application les modules vue durant les périodes.

Le financement du CQP peut être fait soit en contrat de professionnalisation ou au titre de la formation continue.

La formation comprend une majorité d'enseignements méthodologiques et pratiques.

Ces enseignements pratiques sont animés par des professionnels reconnus dans leur domaine.

Quelques chiffres

51	Stagiaires ont obtenu le CQP
98%	De réussite à l'examen du CQP
11	Entreprises clientes

OBJECTIFS

Comprendre les différentes étapes composant la chaîne graphique et les techniques d'impression. Connaître les matières d'œuvre et consommables

DURÉE

35 h en 5 journées de 7h

MODALITÉ D'ÉVALUATION

- Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe

LA CHAÎNE GRAPHIQUE, LE PROCÉDE OFFSET ET SA MISE EN OEUVRE SUR ROTATIVE DE PRESSE

MODULE 1 (T1M1)

CONTENU**Les étapes de la fabrication d'un journal**

Conception. Maquette. Traitement des textes. Traitement des images. Impression. Façonnage. Distribution.

Les procédés d'impression

Procédé d'impression et forme imprimante. La typographie, l'héliogravure, la flexographie, l'offset.

L'offset

Ses origines. Ses caractéristiques
Son principe de base
Antagonisme eau/encre et
Transfert indirect sur le papier

Le papier

Rôle, caractéristiques, incidence, comportement
Le papier, les diverses qualités pour imprimer sur rotative.
Les bobines, Défaits / causes/remèdes

Les encres

Rôle, caractéristiques, incidence, comportement.
Les encres d'impression en quadrichromie (jaune, magenta, cyan, noir)
Le comportement rhéologique des encres sur une rotative.
Le séchage des encres selon le support d'impression.
La solution de mouillage
Rôle, caractéristiques, incidence, comportement

Les blanchets

Rôle, caractéristiques (habillage, etc.) Incidence, comportement

Les formes imprimantes

Rôle, caractéristiques, incidence, comportement.
Les plaques, type, copie et tétonnage.

Les reports, les films, la trame

Les différentes formes de reproduction
Le traitement de l'image.
Les raisons d'utilisation d'une trame.
Les linéatures, la valeur du point, les inclinaisons.
Qualité du point d'une image tramée, causes de déformation.

OBJECTIFS

Acquérir les connaissances approfondies sur la rotative et ses périphériques, et permettre leur mise en conformité pour la production.

DURÉE

35 h en 5 journées de 7h

MODALITÉ D'ÉVALUATION

- Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe

LA ROTATIVE ET SES PÉRIPHÉRIQUES RÔLE ET RÉGLAGE MODULE 3 (T1M2)

CONTENU

Les formats d'impression et les contraintes.

Les différentes configurations.
Vue d'ensemble et principe de fonctionnement des différents éléments.

Les dérouleurs

L'alimentation, le dérouleur, le dégauchisseur, le compensateur.
Préparation du dérouleur.
Les schémas de configuration et les consignes de productions.
Montage d'une bobine (positionnement/serrage), préparation du collage.

Les groupes imprimants.

Composition d'un encrage.
Les différents mouillages.
Les cylindres : portes plaques et blanchets (habillages)
Groupes R V blanchet, blanchet.
L'encrier, le preneur, la lame
Groupes cordons.

Les châteaux de barres.

Rouleau d'entraînement, les boules les coupes
Configurations possibles (incluant la sortie sur les différents cônes)
Orientation des barres de retournement.

Le circulateur de solution de mouillage (piscine)

La plieuse.

Les cônes, les bouteilles, les tireurs, les différents plis.
Picots, contreparties, lames engageantes, scie
Mâchoires, moulinet etc..
L'accumulation, le renvoi de cône, les coupes.

Les éléments de tension, d'engagement et de passage de bande

Les pupitres conduite et qualité

Les équipements de séchage

La chaîne de conditionnement

Compteur-empileur, tapis roulant, fardeleuse, ficeleuse, pose de coiffe
Matériel d'enroulement et d'encartage

Données techniques sur différents éléments d'une unité par spécificité des rotatives.

Description technique d'un groupe imprimant.
Spécificités et caractéristiques de chaque rouleau.
Configuration des unités en fonction de la production.

Applications pratiques sur unité d'impression.

Méthodologie dans le montage, démontage et le réglage des batteries d'encrage et de mouillage.
Étalonnage des vis d'encrier. (point zéro)
Spécificité d'utilisation du mouillage.
Méthode dans le démontage et remontage des blanchets.
Mise en conformité des habillages.
Contrôle des dépassants de cylindre.
Préparation de l'unité à la production.
Différents étalonnages suivant les matériels (blocs de racle, débiteur, etc ...).

OBJECTIFS

Mettre en œuvre les procédures de réglages et de mise en route nécessaire à la mise aux bonnes.

LA PRÉPARATION DU TIRAGE RÉGLAGES DE LA MACHINE ET IMPRESSIONS SUR ROTATIVE DE PRESSE

MODULE 3 (T1M3)

DURÉE

49 h en 7 journées de 7h

CONTENU

Le passage et le réglage des bandes.
Calage des plaques (mode accumulation / double production, couleur(s), plaques vierges, etc.)

Les épreuves de contrôle.

Comment regarder une épreuve :
Les épreuves d'essais imprimées.
Les épreuves d'essais photographiques.
Le centrage de l'impression, coupe
Les barres de retournement, les marges, les plis
Les débits de papier et la maîtrise des bandes.
Le repérage et les différents systèmes l'optimisant
L'encrage, le mouillage, l'équilibre eau/encre
Principe de l'impression en quadrichromie
La couleur, les synthèses additive, soustractive
L'imprimabilité
La gâche papier et sa limitation

Le contrôle du tirage**La sécurité dans l'atelier.**

Les consignes de sécurité : la prévention.
La lutte contre le bruit et les vibrations
La sécurité incendie.
La sécurité du travail : les dispositifs de sécurité sur machine, la sécurité dans l'implantation d'une rotative
La Manutention
L'entretien de l'atelier offset : l'entretien des presses, l'entretien des lieux de travail
Le symbole des produits
La manipulation et l'utilisation des produits (y compris ceux nécessaires aux premiers soins)
Les contraintes de stockage
Les gestes et postures, le port des charges

MODALITÉ D'ÉVALUATION

- Épreuves écrites théorique et pratiques en groupe
- Épreuves pratiques par candidat



OBJECTIFS

Par une approche théorique et surtout pratique apporter la connaissance globale et actualisée de l'outil informatique permettant de mieux appréhender les systèmes informatisés d'une rotative contemporaine et de son environnement

DURÉE

42 h en 6 journées de 7h

MODALITÉ D'ÉVALUATION

- Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe

ENVIRONNEMENT INFORMATIQUE DE LA ROTATIVE DE PRESSE ET DE SES PÉRIPHÉRIQUES MODULE 2 (T2M1)

CONTENU

Le PC et ses périphériques.

Principes de fonctionnement.

Les systèmes d'exploitation et leur interface graphique.

L'environnement de travail Windows.

La manipulation des fenêtres.

L'organisation, la recherche, la sauvegarde de dossiers et documents.

La manipulation de dossiers dans une architecture réseau.

La manipulation des tableurs, et des bases de données.

Les outils de gestion des productions de la rotative.

La transmission des données.

Les réseaux locaux.

Internet.

La structure d'un système automatisé de production.

Partie commande, partie opérative, capteurs et actionneurs.

Les automates programmables.

Repérage des différents composants sur la rotative.

La supervision d'un système automatisé de production.

Synoptiques de configuration.

Les journaux des alarmes historiques et au fil de l'eau.

Les courbes de mouillage et d'encre.

Les échanges de données entre pupitre, rotative et superviseur.

Méthode de recherche des pannes.

Approche de la GMAO.



OBJECTIFS

En fonction des productions, des paramètres, des dossiers techniques, identifier les matériels et matières d'œuvre, configurer et préparer la rotative à la production

DURÉE

35 h en 5 journées de 7h

CONTENU**Le dossier de production.**

Le stagiaire réalise à partir d'un dossier de production .

L'imposition.

Préparation de la feuille d'imposition en fonction :

Du dossier.

De la machine choisie.

Des dysfonctionnements éventuels.

La configuration de la rotative.

Les dérouleurs.

Format et teintes des laizes utilisées.

L'attribution de la bobine à son emplacement sur le dérouleur.

Les groupes imprimants.

Choix des groupes à utiliser en fonction de la pagination et des dysfonctionnements.

Attribution des couleurs.

Autres éléments.

Utilisation suivant la production.

Des cônes.

De pony.

De Bay Window.

Les plaques.

Attribution à chaque cylindre utilisé des plaques (couleur et folio correspondant ainsi que les plaques vierges).

Les passages papier.

Réalisation du passage papier approprié par cliquage des tubes en partant du dérouleur et en passant par le compensateur, le débiteur, les cylindres imprimants, les registres, les coupes, le château de barres, les cônes.

A chaque étape, une vérification est effectuée par l'ordinateur et conditionne le passage ou non de l'autre étape.

MODALITÉ D'ÉVALUATION

- Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe



OBJECTIFS

Mettre en œuvre les divers outils et méthodes d'analyse nécessaires aux différents stades de la fabrication

DURÉE

35 h en 5 journées de 7h

MODALITÉ D'ÉVALUATION

- Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe
- Épreuves pratiques par candidat

LE CONTRÔLE QUALITÉ DES IMPRESSIONS SUR ROTATIVE DE PRESSE

MODULE 2(T2M3)

CONTENU

Méthode et outils relatifs à la qualité

L'importance du contrôle qualité à tous les stades de la fabrication.
La qualité du mouillage, les additifs et appareil l'optimisant.
L'assistance électronique repérage
Mise en conformité des courbes de mouillage et d'encre.

La densitométrie

La densité d'aplat.
L'engraissement du point AVT
Le contraste, le transfert
La balance de gris
Les superpositions de couleurs

Les barres de contrôle

GRETAG, UGRA, BRUNNER

Les barres de gris

Les défauts causes/remèdes.

Les défauts d'impression,
Les incidents liés à un mauvais équilibre encre eau.
Le doublage,
L'allongement (Fan out)
Les incidents en cours d'impression

OBJECTIFS

Tout au long de la production assurer la conformité des critères de qualité et de délai définis par le dossier de production

DURÉE

98 h en 14 journées de 7h

MODALITÉ D'ÉVALUATION

- Épreuve écrites théorique et pratiques en groupe
- Épreuve pratiques par candidat

MISE AU POINT DU TIRAGE ET DU SUIVI**MODULE 3 (T3M1)****CONTENU****Synthèse : rappels théoriques****Le passage et le réglage des bandes.****Calage des plaques (mode accumulation / double production, couleur(s), plaques vierges, etc.)****Les épreuves de contrôle.**

Comment regarder une épreuve :

Les épreuves d'essais imprimées.

Les épreuves d'essais photographiques.

Le centrage de l'impression, coupe**Les barres de retournement, les marges, les plis****Les débits de papier et la maîtrise des bandes.****Le repérage et les différents systèmes l'optimisant****L'encre, le mouillage, l'équilibre eau/encre****Principe et impressions en quadrichromie****La couleur, les synthèses additive, soustractive****L'imprimabilité****La gâche papier et sa limitation****Le contrôle du tirage**



Une équipe pédagogique expérimentée



MODALITÉ D'ÉVALUATION

Contrat de qualification professionnelle





RÈGLEMENT D'EXAMEN DÉFINITION DES ÉPREUVES

Les formes d'épreuves

La validation du parcours de formation est effectuée selon deux modalités : Le Contrôle en cours de formation ou l'Épreuve terminale. Les épreuves de Contrôle en cours de formation et les épreuves terminales, valident tout ou partie de compétences listées pour chaque unité de validation (voir Tableaux Épreuves Examen final).

Chaque unité de validation couvre une partie des compétences finales du référentiel métier.

UV1 = C1 – C2 – C3 – C6 – C8

UV2 = C1 – C5 – C7 – C9 – C10

UV3 = C4

Contrôle en cours de formation

Le Contrôle en cours de formation est organisé sous la responsabilité du Jury paritaire. Celui-ci agréé l'organisme de formation et/ou les formateurs chargés de mettre en œuvre (préparer, surveiller, corriger) les épreuves. Le Jury paritaire valide les résultats des épreuves.

Le contrôle en cours de formation se fait au cours de deux situations d'évaluation par Unité de Validation. Elles sont organisées au cours de la seconde partie et en fin de formation.

Le contrôle en cours de formation couvre des aspects théoriques et pratiques. La durée totale des épreuves est fixée pour chaque CCF en fonction des compétences à valider (voir tableaux Epreuves Examen final et Epreuves du Contrôle en cours de formation).

Le candidat n'ayant pas obtenu la validation de son contrôle en cours de formation peut se présenter à l'épreuve terminale de l'unité de validation.

Épreuve terminale

L'épreuve terminale est organisée sous la responsabilité du Jury paritaire. Celui-ci agréé l'organisme de formation et/ou les formateurs chargés de mettre en œuvre (préparer, surveiller, corriger) les épreuves. Le Jury paritaire valide les résultats des épreuves.

L'épreuve terminale couvre des aspects théoriques et pratiques.

Il s'agit d'une épreuve écrite et/ou d'une épreuve pratique.

La durée des épreuves est fonction des compétences à évaluer.

Les notes

Chaque épreuve est sanctionnée selon les modalités définies dans les tableaux Epreuves Examen final et Epreuves du Contrôle en cours de formation.

Le candidat obtient une validation de l'épreuve lorsqu'il a obtenu 50% du maximum de la note.

Les notes obtenues sont valables pendant 5 ans.

Le CQP Imprimeur Rotativiste est délivré lorsque le candidat a obtenu validation par le jury paritaire de l'ensemble des unités de validation définies par le référentiel de certification, quelles que soient les modalités de validation.

Le Jury

Le jury est constitué paritairement. Il agréé par les organismes et/ou les formateurs chargés de la mise en œuvre du CQP en s'appuyant sur les Référentiels métier, formation et certification. Le jury surveille prépare et corrige les épreuves.

Conditions de repassage si échec au contrôle continu et /ou jury final

En cas d'échec à la formation, le stagiaire, à la prochaine session du CQP, peut repasser les modules UV ou une partie des compétences

UNITÉ DE VALIDATION (UV)	VALIDE TOUT OU UNE PARTIE DES COMPÉTENCES CI -DESSOUS	
UV 1 - IMPRESSION OFFSET SUR ROTATIVE PRESSE 4h30 3 sous épreuves Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe : 3h /10 Épreuves pratiques par candidat : 1h30 /15 Notation sur : /25	C1	En fonction de la production et des paramètres du dossier technique, déterminer et identifier les matériels, les matières d'oeuvre et consommables.
	C2	Mettre en conformité, approvisionner et contrôler le bon fonctionnement des matériels de production
	C3	Mettre en oeuvre les procédures de réglages et de mise en route nécessaires à l'obtention de la "mise aux bonnes" des journaux
	C6	Mettre en oeuvre les procédures de réglages et d'entretiens systématiques.
	C8	Mettre en oeuvre les règles d'hygiène et de sécurité intégrant les principes d'ergonomie et les abords immédiats du poste de travail
UV 2 - PROCESS DE FABRICATION SUR ROTATIVE DE PRESSE 5h30 3 sous épreuves Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe : 3h30 /10 Épreuves pratiques par candidat : 2h /15 Notation sur : /25	C1	En fonction de la production et des paramètres du dossier technique, identifier les matériels, les matières d'oeuvre et consommables.
	C5	Mettre en oeuvre les divers outils et méthodes d'analyse nécessaires aux différents stades de la fabrication des journaux
	C7	Assurer la maintenance d'impression, identifier les dysfonctionnements et participer au diagnostic.
	C9	Assurer le flux continu des matières premières nécessaires à la rotative et ses périphériques
	C10	Maîtriser les bases de la technologie informatique et automatique
UV3 - APPLICATIONS TECHNIQUES 4h Épreuves écrites théoriques et pratiques en groupe : 1h /20 Épreuves pratiques par candidat : 3h /30 Notation sur : /50	C4	Tout au long de la production assurer la conformité des critères de qualité et de délai définis par le dossier de production

Informations pratiques



Pour tout renseignement, consultez nos sites

e-mail : service.administratif@afir.net

site : www.afir.net

Lieu d'enseignement

Le centre de formation est situé au portes de paris.

AFIR

6, rue Sadi Carnot 93170 BAGNOLET

Tél : +33 (0)1 48 10 11 66

Fax : +33 (0)1 48 10 11 65

E-mail : service.administratif@afir.net

PAR LE MÉTRO 3

Direction Gallieni - Parc de Bagnolet

Station Gallieni

CODE APE : 8569A - N. SIRET : 41 190387500028

OUI, je souhaite recevoir un dossier de candidature

Nom et prénom

Société Fonction

Adresse

Code postal Ville

Tél. Fax E-mail*

Signature et cachet obligatoires :

Les locaux sont ouverts du lundi au vendredi de 9 h à 17 h.

Les salles de formations restent accessibles après les cours.

Hébergements

Une liste d'hôtels est disponible sur demande et sur notre site.

* Indispensable pour vous adresser votre dossier de candidature

Dans le cas d'une prise en charge par un organisme collecteur, l'accord doit nous parvenir avant le début du stage. Sinon, nous demandons de joindre au bulletin d'inscription un chèque de garantie du montant TTC du stage. Ce chèque vous sera retourné dès règlement de cet organisme.



AFIR – 6 rue Sadi Carnot - 93170 Bagnolet
tel : +33 (0)1 48 10 11 66 – fax : +33 (0)1 48 10 11 65