

Présentation du référentiel : Cette certification s'adresse à des conducteurs de ligne d'impression ou plus généralement des conducteurs de ligne de transformation, elle ne vise pas un métier et n'inclut donc pas de gestion de production, de gestion des encres ni d'opérations pré-presses. L'acquisition et la maîtrise de la compétence "conduire une machine d'impression en offset" participent à la mise en œuvre des activités suivantes : Préparation d'une production et contrôle d'une machine d'impression en offset.

RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION (définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis)	
<i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Préparer les supports d'impression , selon la typologie de la matière, afin de lancer la production.	Entretien avec le jury , prenant appui sur un dossier rempli par le candidat lors de sa formation, dans lequel il décrit des exemples de situation où il a sollicité la compétence, et apporte des éléments de preuves associés.	<ul style="list-style-type: none"> - La matière est contrôlée et les éléments de traçabilité sont conservés. - Dans le cas d'un support en bobine, une fois la bobine montée sur le dévidoir, le sens d'impression, la tension, le défilement sont vérifiés et les raccords sont assurés. - Dans le cas d'un support feuille à feuille, le sens d'impression et le format sont vérifiés et l'introduction dans la machine est assurée.
Préparer les encres, valider leurs teintes et préparer les vernis , à partir d'une demande client, afin d'obtenir l'impression désirée sur le papier, carton ou étiquette imprimés.		<ul style="list-style-type: none"> - La composition des encres et vernis est connue et le candidat réagit pendant la conduite de manière adaptée en particulier au niveau du tack. - La mesure et/ou la validation de la teinte est assurée avant le lancement. - La mise en œuvre des encres et vernis dans la machine est réalisée.
Préparer les groupes d'impression d'une presse offset , en respectant la séquence d'impression et selon la typologie de la machine (waterless ou non), afin de pouvoir lancer la production.		<ul style="list-style-type: none"> - Les plaques sont montées sur les cylindres porte-plaques. - Les blanchets sont choisis et montés sur les porte-blanchets. - Le cas échéant, les cylindres porte-plaques sont installés dans la machine en respectant la séquence d'impression. - Le cas échéant, l'eau de mouillage est amenée dans le système de mouillage. - La température du groupe d'impression est contrôlée. - Les groupes UV sont allumés.
Régler l'ensemble des composants de la ligne d'impression en offset , en prenant en compte la typologie du support, afin d'obtenir une production conforme.		<ul style="list-style-type: none"> - Les presses offset sont réglées (passage du support, pression, repérage, vitesse, séchage, émulsion et réception) de façon précise et dans l'ordre. - L'encrier est réglé en fonction du document à imprimer. - Les défauts sont repérés et les actions correctives nécessaires sont effectuées. - La conformité de l'imprimé avec le modèle de référence (dossier de fabrication et BAT) est évaluée. - Si nécessaire, le bon à rouler est demandé au responsable hiérarchique.
Contrôler l'ensemble des éléments et composants de la machine d'impression en offset , tout au long de la production et en toute sécurité, afin d'éviter un dysfonctionnement, des défauts ou un accident.		<ul style="list-style-type: none"> - Les supports d'impression, les encres, les plaques et les blanchets sont contrôlés tout au long de la production. - Les composants de la machine (cylindres, éléments de transport du support, groupes mouilleurs le cas échéant, et éléments de séchage, et tout autre élément jugé indispensable) sont surveillés tout au long de la production. - La mesure et/ou le suivi de la teinte sont assurés tout au long du tirage. - Des contrôles réguliers de l'impression sont effectués à l'aide des dispositifs disponibles sur machine (caméra, stroboscope, etc.). - En cas de dysfonctionnement ou de défaut, la production est arrêtée et les actions correctives nécessaires sont effectuées.
Réceptionner les productions , en toute sécurité, afin de contrôler la conformité de la fabrication et la traçabilité.		<ul style="list-style-type: none"> - Les productions sont réceptionnées en sortie de presse offset. - Dans le cas d'une ligne intégrée à un système de façonnage, le transfert entre les groupes offset et ces systèmes est contrôlé.