





J'ai eu la chance d'effectuer un stage de trois semaines, du 24 avril au 12 mai 2023, chez DPI, une entreprise spécialisée dans l'impression grand format à Bruxelles. L'objectif de mon stage était de me familiariser avec le fonctionnement de l'entreprise et de découvrir le monde du travail. Durant cette période, j'ai eu l'opportunité de travailler avec l'équipe de DPI et d'apprendre les différentes étapes du processus de conception graphique et de production.

DPI, fondée en 1995, s'est établie comme un expert de renom dans le domaine de l'impression grand format à Bruxelles.

En tant qu'imprimerie de référence en Belgique, DPI propose des solutions de digital printing grand format qui permettent d'augmenter considérablement la visibilité de ses clients.

Grâce à leur expertise combinant l'industrie traditionnelle et les nouvelles technologies, DPI offre une vaste gamme de solutions pour les événements, la communication ainsi que l'aménagement de magasins ou showrooms.

Pendant mon stage, j'ai pu constater les nombreux atouts de DPI. Tout d'abord, l'entreprise dispose d'une équipe de professionnels dédiés qui assurent une relation personnalisée avec les clients, y compris pour le service après-vente. De plus, DPI met à disposition un support adéquat garantissant des couleurs éclatantes et une résistance exceptionnelle des encres utilisées.



La réactivité de DPI est également un de ses points forts, permettant de répondre rapidement aux demandes des clients. Leurs ateliers, situés à Anderlecht, près du Boulevard Prince de Liège, produisent fièrement du 100% «Made in Brussels». L'équipement de pointe de DPI comprend 10 imprimantes grand format de haute qualité ainsi que des imprimantes spécialisées permettant d'imprimer des photos et des visuels sur tous les supports et dans de nombreux formats.

Parmi leur gamme d'imprimantes, l'imprimante HP LX 3200 avec encres au Latex se distingue particulièrement. DPI est en mesure de réaliser des impressions grand format de haute résolution sur une imprimante de 3,2 mètres de large ou sur une autre de 1,52 mètres.

De plus, les encres au Latex utilisées ne présentent aucun impact négatif sur l'environnement, ce qui témoigne de l'engagement de DPI envers la durabilité.

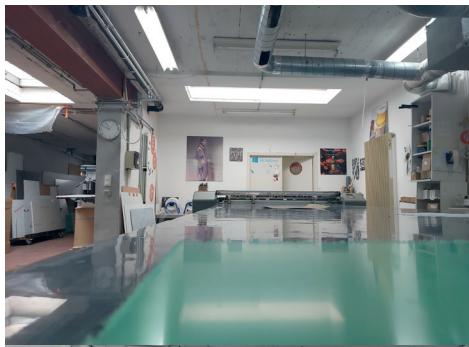
Au cours de mon stage, j'ai eu l'occasion de participer à diverses tâches au sein de DPI. Bien que je n'aie pas été formé aux techniques d'impression sur divers supports, j'ai pu contribuer en découpant des lettres personnalisées, effectuant des travaux de découpe avec le carter adapté, et plastifiant des documents. Ces tâches m'ont permis de mieux comprendre les processus impliqués dans la production d'impressions grand format et de contribuer à la préservation de l'identité visuelle de DPI.

Je tiens à remercier toute l'équipe de DPI pour leur accueil chaleureux et leur encadrement pendant mon stage. Ce fut une expérience enrichissante qui m'a permis de développer mes compétences dans le domaine de l'impression grand format et de me familiariser avec les exigences du monde professionnel.



Je suis reconnaissant d'avoir eu l'opportunité de faire partie de DPI,  
une entreprise de référence dans le domaine, et je suis convaincu  
que les connaissances acquises lors de ce stage me seront bénéfiques  
dans ma future carrière.

Je vous remercie de votre attention.





# L'équipe



De gauche à droite: Robert (chargé de la partie commerciale et de la gestion interne), Claudia (responsable du planning) et Bernard (en charge de la partie clientèle).

Les manquant sur la photo Jean, (s'occupe principalement des Vutek, Mike (qui s'occupe des Mimaki))



# Le premier jour

Le premier jour, j'ai rencontré mon tuteur à l'imprimerie, qui m'a présenté l'équipe. Nous sommes arrivés à la phase finale de la création d'une affiche pour la marque INNO. Cela impliquait de découper une affiche de 20 mètres de long sur 2 mètres de large en 20 affiches de 1 mètre de large sur 2 mètres de long, à l'aide de la machine qu'il appelle la Zund Cutter G3. En résumé, la Zund

Cutter G3 est une découpeuse numérique polyvalente et performante utilisée dans l'industrie de l'impression grand format et de la signalétique. Son efficacité, sa précision et sa facilité d'utilisation en font un outil indispensable pour les professionnels de l'imprimerie. J'ai également pris connaissance du Cut Center, le programme intégré dans les machines Zund.

Une fois les affiches découpées et sorties de la zone de découpe par la machine, nous les enroulons et les numérotions de 10 à 1.

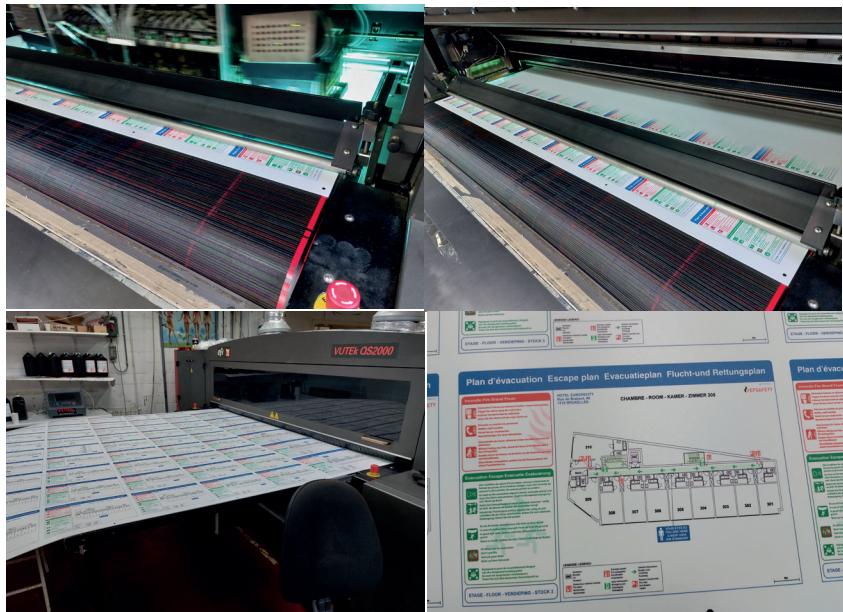




L'après-midi, nous avons utilisé Photoshop sur un système serveur qui est connecté à toutes les imprimantes. Pour cette tâche, nous avons utilisé une imprimante grand format UV hybride appelée Vutek QS2000. La Vutek est réputée pour sa polyvalence, sa qualité d'impression exceptionnelle et sa productivité élevée. Elle offre aux professionnels de l'impression une solution complète pour répondre à une large gamme d'applications, que ce soit sur des supports rigides ou en rouleau.



Pour imprimer une série de plans d'évacuation au format A4, conformément à une commande de la Communauté européenne, nous utilisons la Zund Cutter pour découper les plans d'évacuation.





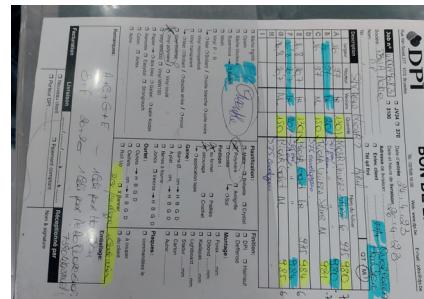
# Le deuxième jour

Je commence la journée en préparant les machines et les matériaux pour la journée, notamment les enveloppes pour McDonald's, ainsi que les couleurs et les designs nécessaires pour les impressions.

Nous imprimons plusieurs commandes pour McDonald's sur une imprimante Mimaki CG-130 FX II. (la Mimaki CG-130 FX II est une découpeuse de vinyle et de films numériques polyvalente et précise. Avec sa technologie de pointe, elle offre des performances de découpe exceptionnelles et une grande facilité d'utilisation.)

Nous avons travaillé sur la production des enveloppes pour les produits McDonald's. Nous avons rempli et étiqueté environ 400 enveloppes avec des affiches pré-conçues.





Nous terminons la journée en nettoyant les machines et en rangeant le matériel utilisé. Après avoir rangé le matériel, la journée de travail se termine. Mon tuteur me fait un bilan de la journée et me demande ce que j'ai appris. Nous discutons également des activités prévues pour le lendemain. Je rassemble mes affaires et quitte l'imprimerie en remerciant mon tuteur et l'équipe pour cette deuxième journée de stage.



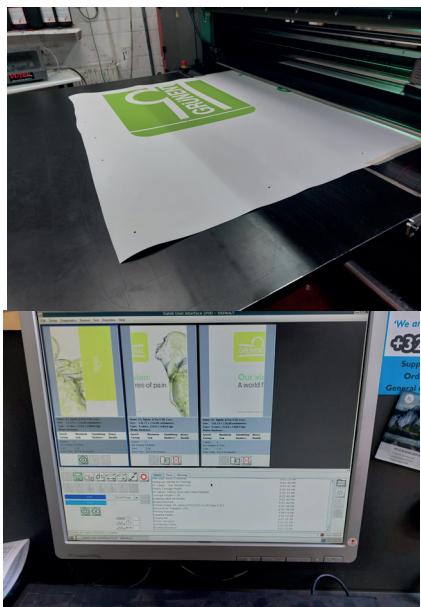
# Le troisième jour

J'arrive à l'imprimerie et retrouve mon tuteur. Nous commençons par préparer les matériaux pour les différentes commandes de la journée, notamment du vinyle, du coton polymère et du PVC.

Nous utilisons Photoshop pour créer des pop-ups sur le thème de la nouvelle campagne publicitaire pour Grünenthal. Ensuite, nous imprimons les pop-ups sur la Vutek QS2000.

Nous utilisons la même imprimante pour imprimer une série de plans d'évacuation pour Amazon.

Nous poursuivons la production des commandes pour Grünenthal et Amazon en découplant les pop-ups et les plans d'évacuation sur la pointeuse Zund.





# Le quatrième jour

Je commence la journée en préparant les machines et les matériaux pour la journée, en fonction des besoins du jour. Aujourd'hui, nous allons travailler pour plusieurs clients différents, notamment Coca-Cola, Nike et Chanel.

Un peu avant la pause, nous avons travaillé sur des impressions de flyers pour Coca-Cola en utilisant la Mimaki CG-130 FX II.

Juste après la pause, nous avons travaillé sur un projet de roll-up pour l'entreprise AMG, qui présente ses différents secteurs d'activité, notamment MAMZELLE, une boutique de vêtements, AMG EVENT, une société qui organise des événements, et AMG BATI PRO, une entreprise spécialisée dans la toiture.

Ensuite, nous avons travaillé sur la production de posters pour Nike en utilisant la Vutek QS2000.

Nous avons nettoyé la deuxième Vutek QS2000 pour nous assurer que tout soit prêt pour la prochaine journée de travail.

Fin de la journée de travail.





# Le Cinquième jour

Le cinquième jour de mon stage a commencé par la validation de mon travail sur les roll-up AMG. La société AMG a approuvé le travail et a demandé quelques modifications mineures, que j'ai apportées rapidement.

La journée a été plus calme en termes d'activité, mais j'ai eu l'occasion de travailler sur des projets intéressants pour des artistes renommés et des clients importants, tels que McDonald's. En fin de journée, j'ai nettoyé les machines et rangé le matériel en vue du lendemain.





# Le sixième jour

Le sixième jour était un jour férié, donc je n'ai pas travaillé au DPI ce jour-là.

# Le septième jour

Je suis arrivé à 9h au travail pour entamer la 7ème journée de mon stage. Aujourd'hui, nous avons travaillé sur la découpe de trous sur la Zund pour différents formats allant de A5 à A1. Chaque format avait une taille de trou spécifique, soit 9 mm soit 12 mm. Nous avons mesuré la distance de chaque trou par rapport au bord des formats, à 2 cm pour les formats A5 et A4, et à 3 cm pour les formats A3, A2 et A1.

En milieu de matinée, le CEO de AMG, M. Ancia, m'a contacté pour me demander de faire des modifications au travail que je lui avais envoyé plus tôt dans la journée. J'ai donc apporté les modifications requises avant de prendre ma pause.

De retour de ma pause déjeuner, M. Ancia m'a demandé d'ajouter une photo de l'entrée du magasin dans la partie publicitaire du roll-up de la marque Mamzelle. J'ai donc effectué les modifications nécessaires.





## Le huitième jour

J'ai commencé la journée en vérifiant les fichiers d'impression pour les flyers de Coca-Cola. J'ai également préparé les machines et les matériaux nécessaires pour l'impression.

Nous avons ensuite commencé à imprimer les flyers pour Coca-Cola sur la première VUTEK. Nous avons travaillé de manière précise et rapide, en veillant à ce que les couleurs soient fidèles et les textes nets.

Après notre pause déjeuner, j'ai profité de ce temps pour me détendre et reprendre de l'énergie pour la suite de la journée. Nous avons repris l'impression des flyers pour Coca-Cola sur la deuxième VUTEK. Nous avons veillé à ce que chaque impression soit de haute qualité et conforme aux exigences du client. Nous avons également réglé quelques petits problèmes techniques pour garantir une production fluide.

Enfin, nous avons nettoyé la deuxième machine Vutek et effectué les opérations de maintenance nécessaires pour assurer son bon fonctionnement à l'avenir. Après une journée de travail bien remplie, nous avons quitté l'atelier.





# Le neuvième jour

J'ai commencé la journée en vérifiant les fichiers d'impression pour les affiches de CHANEL. J'ai également préparé les machines et les matériaux nécessaires pour l'impression.

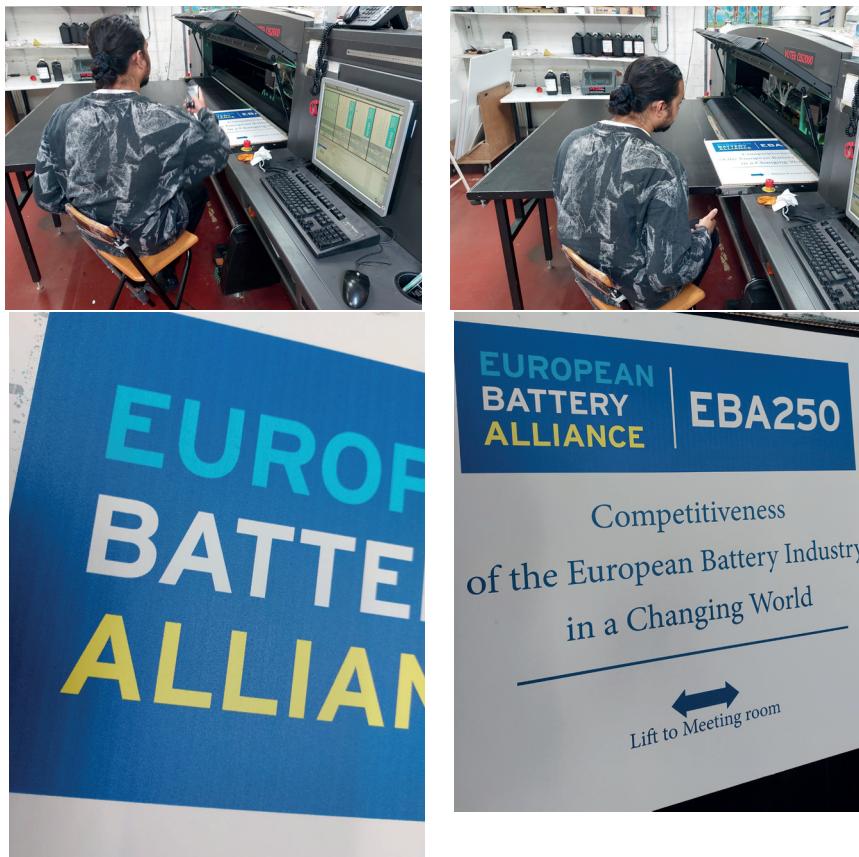
Nous avons commencé à imprimer les affiches pour CHANEL sur la première Vutek QS2000. Nous avons travaillé de manière efficace et rapide, en nous assurant que les couleurs étaient correctement ajustées et que les impressions étaient nettes.

Nous avons pris notre pause déjeuner. J'ai utilisé ce temps pour recharger mes batteries et me reposer avant la deuxième partie de la journée.

Nous avons continué l'impression des affiches pour CHANEL sur la deuxième Vutek QS2000. Nous avons fait attention à la qualité des impressions, en veillant à ce que tout soit parfaitement aligné. Nous avons également résolu quelques problèmes mineurs avec la machine pour assurer une impression continue.

Ensuite nous les avons découpé sur la Zund





Nous travaillons sur une commande pour l'EBA250 (European Battery Alliance), en utilisant Photoshop pour créer un design accrocheur. Ensuite, nous imprimons la commande sur la Mimaki CG-130 FX II. (Activité : création et impression d'une commande pour l'EBA250)

Après cela, nous avons nettoyé la deuxième Vutek QS2000 et effectué la maintenance de routine pour nous assurer qu'elle était prête pour une utilisation future.



# Le dixième jour

Aujourd’hui, j’ai commencé la journée en aidant l’équipe à nettoyer la zone de production avant de commencer les travaux du jour. M. Ancia m’a contacté pour me demander de faire des modifications au travail que je lui avais envoyé.

Après avoir terminé les travaux pour AMG, nous avons travaillé sur des impressions pour un nouveau client, une agence de voyage locale. Ils ont commandé plusieurs posters et flyers pour promouvoir une offre spéciale de vacances en Italie. Nous avons utilisé des images de paysages et de monuments italiens pour créer des designs attrayants et persuasifs. En fin de journée, nous avons aidé à emballer et à expédier les commandes pour plusieurs clients.

Nous avons également effectué la maintenance de la Zund pour préparer les travaux du lendemain. La journée s'est terminée à 18h00, et j'ai quitté l'entreprise avec une grande satisfaction quant aux travaux accomplis et à l'expérience acquise.



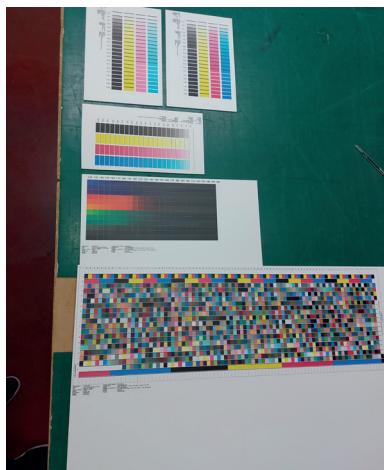


# Le onzième jour

J'ai commencé la journée en préparant les profils pour différents matériaux sur la Vutek QS2000, en m'assurant que les couleurs étaient précises et que les impressions étaient de haute qualité. J'ai également consacré du temps à explorer les différentes fonctionnalités du programme Caldera.

Ensuite, j'ai continué à me familiariser avec la Vutek QS2000. J'ai étudié les différentes méthodes d'impression disponibles et j'ai essayé de trouver la meilleure option pour chaque type de travail. J'ai également travaillé sur l'amélioration de ma vitesse et de mon efficacité d'impression.

Dans l'après-midi, j'ai aidé à imprimer des affiches pour le burger Wacko Guaco de McDonald's. Après cela, j'ai travaillé sur l'impression pour l'artiste Jonathan Sullam. Jonathan Sullam est un artiste contemporain basé en France, et ses œuvres sont principalement des peintures et des dessins.





# Le douzième jour

J'ai commencé la journée en préparant les machines et les matériaux nécessaires pour un nouveau projet passionnant : la conception et l'impression de visuels pour une cabine de plage.

Cette cabine appartenant à une station balnéaire locale avait besoin d'une transformation visuelle pour attirer l'attention des vacanciers et promouvoir l'expérience de plage unique qu'elle offrait.

Une fois les designs finalisés, nous avons commencé l'impression sur la Vutek QS2000. Nous avons veillé à ce que les couleurs soient éclatantes et les détails nets, afin de donner vie à nos créations sur les panneaux de la cabine.

Pendant la journée, nous avons également travaillé sur d'autres tâches d'impression, notamment la réalisation de flyers pour promouvoir les activités de la station balnéaire et la découpe de vinyle pour des enseignes et des décorations.

En fin de journée, nous avons nettoyé les machines et rangé le matériel utilisé.





# Le dernier jour

J'ai commencé la journée en travaillant sur quelques projets d'impression pour l'artiste Isabelle Pezzi. Isabelle Pezzi est une artiste française spécialisée dans la gravure et l'estampe. Elle jouit d'une grande renommée dans le monde de l'art contemporain et ses œuvres ont été exposées dans plusieurs galeries d'art en Europe.

Nous avons fait une petite pause pour discuter de nos projets personnels en dehors de l'entreprise et échanger des idées.

Nous avons récapitulé les enseignements de la journée et échangé nos impressions sur la formation. Nous avons également dressé une liste de ce que nous voulions approfondir lors des prochaines journées de travail.

Enfin, nous avons nettoyé notre espace de travail et préparé les machines pour le lendemain. Nous avons dit au revoir et souhaité une bonne continuation à l'équipe du DPI.

Job n° 105449671 VUTEK Date et heure de livraison 4-5-12-3  
Société Isabelle Pezzi Adresse de livraison  
Nom : Isabelle Pezzi ☐ Envoi direct  
Tél. 075 30 56 20 ☐ Tél. qd fini  
Categorie  
Nom du fichier  
101-JR & MI

Description	Largeur	Hauteur	Versions	Quantité	Notes
A	100	88		1	Fourré
B					
C					
D					
E					
F					
G					
H					
I					

Forêt ..... mm Gaine: ..... mm Finition: ..... mm  
 bâche ..... cm H B G D DPI / Haut  
 à plat ..... cm H B G D Celipom / Pragma  
 bâche à fourré: ..... mm  
Goutte: ..... mm  
 orifice ..... mm Dibond ..... mm  
 orifice ..... cm H B G D Dibond ..... mm  
 Kodalak ..... mm Kodalak ..... mm  
 PVC ..... mm Stadur ..... mm  
 Piel opalin ..... mm mm → en miroir  
 Piel transparent ..... mm

BON DE LIVRAISON



# Conclusion

En conclusion de mon stage chez l'imprimerie DPI, je peux affirmer que j'ai acquis une précieuse expérience dans le domaine de l'impression et de la création graphique.

J'ai eu l'opportunité de travailler sur divers projets passionnants, d'apprendre à utiliser des machines sophistiquées et de collaborer avec une équipe talentueuse.

Cependant, je dois souligner que le bruit constant des machines a été un aspect négatif de mon expérience de travail à l'imprimerie. Le niveau sonore élevé a souvent perturbé ma concentration et a rendu difficile la communication avec mes collègues.

Cela a malheureusement affecté une partie de mon plaisir à travailler dans cet environnement.

Malgré cela, je tiens à exprimer ma gratitude envers mon tuteur et l'équipe de DPI pour leur encadrement, leurs conseils et leur soutien tout au long de mon stage.