



Ce dossier comporte :

- 1 - le travail demandé (page 02/04)
- 2 - le document - schéma du dispositif d'encrage - (page 03/04) Document à rendre
- 3 - le document - nomenclature - (page 04/04) Document à rendre

Les documents à rendre seront agrafés à la feuille de copie par le(s) surveillants de l'épreuve

| Groupement académique du Grand Est | | SESSION 2000 | | SUJET |
|--|--|-------------------|------------|---------|
| B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES : IMPRESSION | | | | |
| Épreuve : EP1 - Organisation et mise en œuvre de procédés | | Durée : 06 heures | Coef. : 10 | 0.1202 |
| Partie A : Préparation et réglage d'un matériel de production | | Durée : 02 heures | | S 01/04 |

Après acceptation du devis, le Centre de Création Audiovisuelle de l'Aube vous passe commande de journaux suivant le modèle joint et les caractéristiques suivantes.

1800 journaux 4 pages format fini pliés 210 mm x 297 mm recto-verso avec les données précisées sur la maquette jointe.

Impression bleue pantone 281 C sur papier couché brillant 2 faces 115 g.

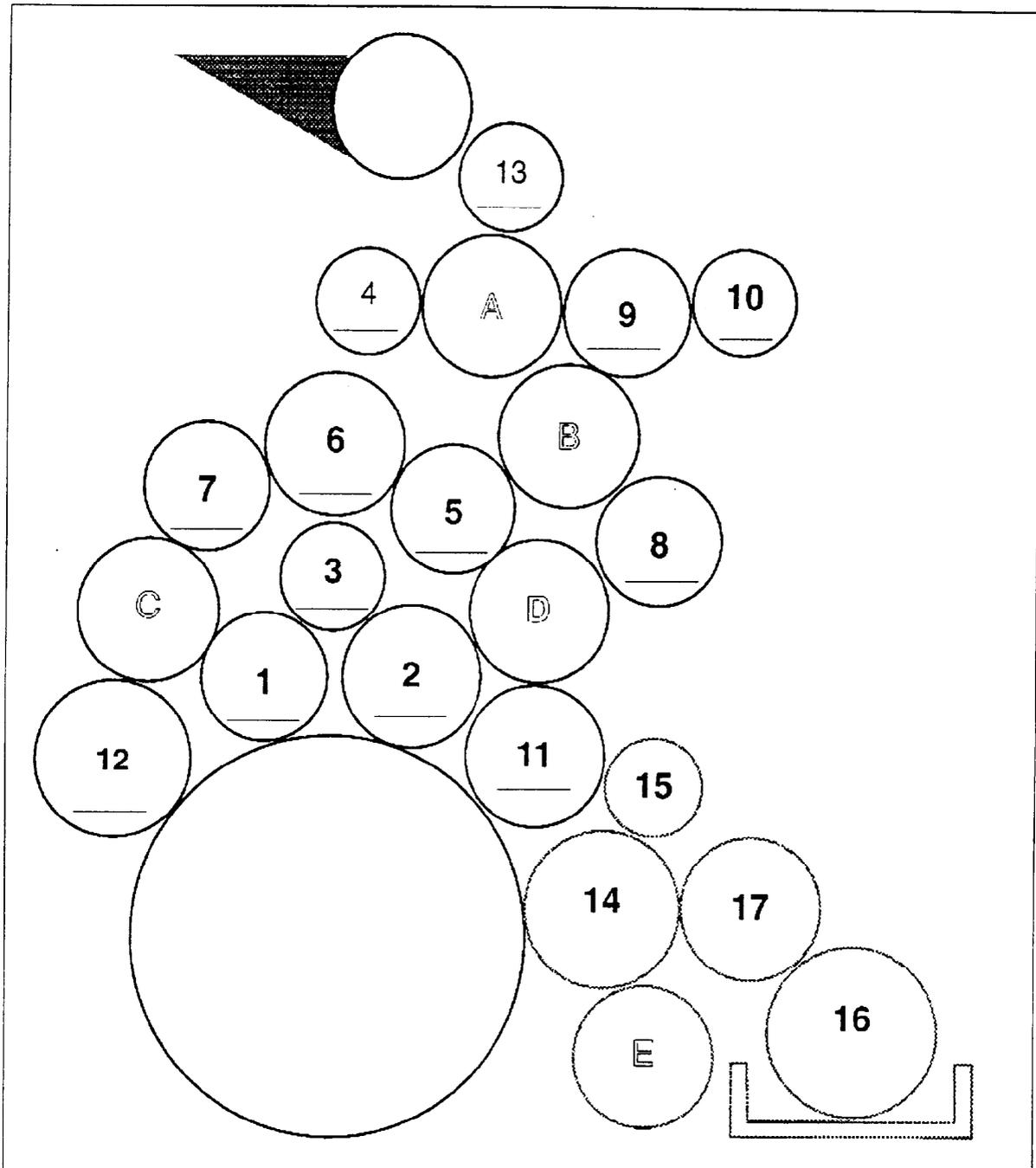
Eléments remis par le client : films du document soit 1 pose recto (pages 1 et 4) + 1 pose verso (pages 2 et 3).

TRAVAIL DEMANDÉ

Pour la partie A de l'épreuve EP1, il vous est demandé de :

- 1) Renseigner les documents 03/04 et 04/04 permettant un remontage du dispositif d'encrage d'une presse.
- 2) Énumérer les opérations de remontage des rouleaux (sur feuille de copie).
- 3) A partir du montage film joint imposé en 4 pages, réaliser la plaque correspondante avec le contrôle copie.

Dispositif d'encre - Schéma des rouleaux



A l'aide de la nomenclature (document 04/04), reporter le diamètre des rouleaux.

Faire apparaître :

- les toucheurs encres en rouge
- les tables en bleu
- les rouleaux de transfert d'encre en rilsan en vert
- le preneur en noir

Nomenclature

| | Désignation des rouleaux | Ø en mm | Matériau/surface, couleur |
|----------------------------------|-------------------------------|---------|------------------------------|
| • Dispositif d'encrage | | | |
| ① | Toucheur-encreur | 54 | caoutchouc |
| ② | | 61 | caoutchouc |
| ③ | Rouleau de transfert d'encre | 46 | rilsan |
| ④ | Rouleau cavalier | 50 | caoutchouc |
| ⑤ | Rouleau de transfert d'encre | 55 | caoutchouc |
| ⑥ | Rouleau de transfert d'encre | 62 | rilsan |
| ⑦ | Rouleau de transfert d'encre | 55 | caoutchouc |
| ⑧ | | 55 | caoutchouc |
| ⑨ | Rouleau de transfert d'encre | 55 | caoutchouc |
| ⑩ | Rouleau cavalier | 46 | rilsan |
| ⑪ | Toucheur-encreur | 64,5 | caoutchouc |
| ⑫ | Toucheur-encreur | 68 | caoutchouc |
| ⑬ | | 48 | caoutchouc |
| • Dispositif de mouillage | | | |
| ⑭ | Toucheur-mouilleur ALCOLOR | | caoutchouc |
| ⑮ | Rouleau intermédiaire ALCOLOR | | rilsan |
| ⑯ | Barboteur ALCOLOR | | caoutchouc |
| ⑰ | Rouleau doseur ALCOLOR | | chrome |

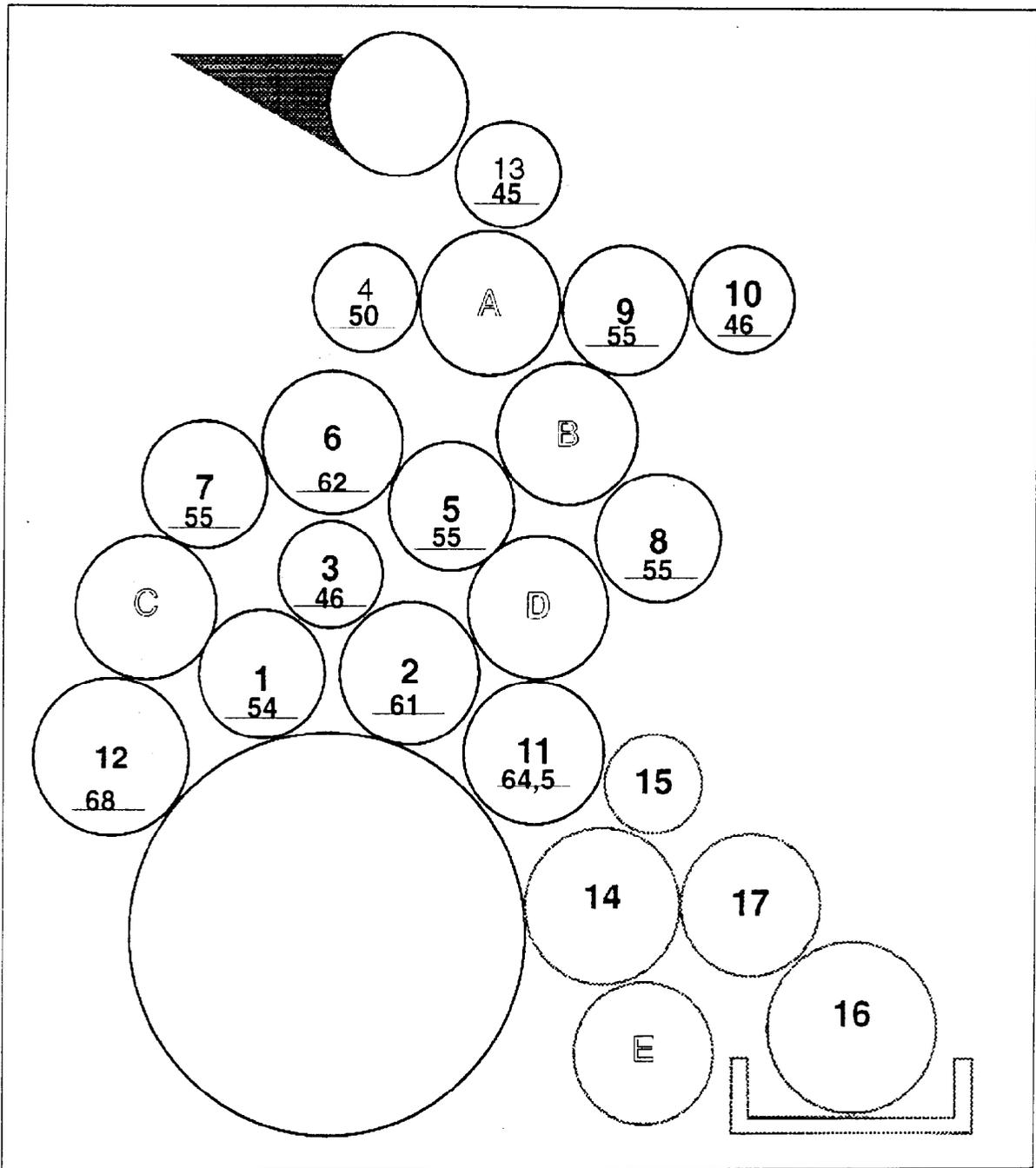
Compléter les lignes 2, 8 et 13 de la nomenclature



Dossier « corrigé »

| | | | |
|--|-------------------|--------------|---------|
| Groupement académique du Grand Est | | SESSION 2000 | CORRIGÉ |
| B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES : IMPRESSION | | | |
| Épreuve : EP1 - Organisation et mise en œuvre de procédés | Durée : 06 heures | Coef. : 10 | |
| Partie A - Préparation et réglage d'un matériel de production | Durée : 02 heures | 0.1202 | C 01/04 |

Dispositif d'encre - Schéma des rouleaux



A l'aide de la nomenclature, reporter le diamètre des rouleaux

Faire apparaître :

- les toucheurs encres en rouge
- les tables en bleu
- les rouleaux de transfert d'encre en rilsan en vert
- le preneur en noir

Nomenclature

| | Désignation des rouleaux | Ø en mm | Matériau/surface, couleur |
|----------------------------------|-------------------------------------|---------|------------------------------|
| • Dispositif d'encre | | | |
| ① | Toucheur-encreur | 54 | caoutchouc |
| ② | TOUCHEUR ENCREUR | 61 | caoutchouc |
| ③ | Rouleau de transfert d'encre | 46 | rilsan |
| ④ | Rouleau cavalier | 50 | caoutchouc |
| ⑤ | Rouleau de transfert d'encre | 55 | caoutchouc |
| ⑥ | Rouleau de transfert d'encre | 62 | rilsan |
| ⑦ | Rouleau de transfert d'encre | 55 | caoutchouc |
| ⑧ | ROULEAU DE TRANSFERT D'ENCRE | 55 | caoutchouc |
| ⑨ | Rouleau de transfert d'encre | 55 | caoutchouc |
| ⑩ | Rouleau cavalier | 46 | rilsan |
| ⑪ | Toucheur-encreur | 64,5 | caoutchouc |
| ⑫ | Toucheur-encreur | 68 | caoutchouc |
| ⑬ | ROULEAU PRENEUR | 48 | caoutchouc |
| • Dispositif de mouillage | | | |
| ⑭ | Toucheur-mouilleur ALCOLOR | | caoutchouc |
| ⑮ | Rouleau intermédiaire ALCOLOR | | rilsan |
| ⑯ | Barboteur ALCOLOR | | caoutchouc |
| ⑰ | Rouleau doseur ALCOLOR | | chrome |

Complétez les lignes 2, 8 et 13 de la nomenclature

3) Énumérez les opérations de remontage des rouleaux (sur feuille de copie)

- Positionner l'évidement du cylindre porte plaque vers le haut
- Monter le toucheur encreur n°1
 - le toucheur encreur n°2
 - le rouleau de transfert n°3
 - le rouleau cavalier n°4
 - le rouleau de transfert d'encre n°5
 - le rouleau de transfert d'encre n°6
 - le rouleau de transfert d'encre n°7
 - le rouleau de transfert d'encre n°8
 - le rouleau de transfert d'encre n°9
 - le rouleau cavalier n°10

- Le réglage des toucheurs encres 1 et 2 sur les tables

Mettre de l'encre claire et la répartir uniformément dans la batterie. Arrêter la machine par à coup pour observer la touche créée par le contact table/toucheur.

La largeur de la touche de pression doit être de 4 mm. Effectuer les réglages nécessaires pour diminuer ou augmenter l'empreinte.

Monter les toucheurs encres 11 et 12 et effectuez la même démarche que pour les toucheurs 1 et 2.

Réglage des toucheurs encres par rapport à la plaque.

Mettre une plaque sur le cylindre et la mettre en position face aux toucheurs encres. Mettre les toucheurs encres en pression sur la plaque, puis la retirer et faire tourner le cylindre par à coup pour constater les empreintes déposées. Effectuer les réglages nécessaires pour diminuer ou augmenter les empreintes. Ces dernières doivent être comprises entre 3 et 4 mm. Monter le preneur d'encre 13.

GRILLE D'ÉVALUATION

CANDIDAT N°

Copie plaque

| | | |
|--|---|------------|
| Vérification du montage | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /2 |
| Respect du montage | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /1 |
| Nettoyage de la vitre châssis | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /0.5 |
| Retouches | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /2 |
| Rangement du montage | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /1 |
| Indentification, protection de la plaque | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /1.5 |
| Démarche de remontage des rouleaux | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /8 |
| Identification des rouleaux | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /8 |
| TOTAL | <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/> | /24 |

| |
|------------------|
| NOTE : /08 |
|------------------|

| | | |
|--|-------------------|-------------------|
| Groupement académique du Grand Est | SESSION 2000 | ÉVALUATION |
| B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES : IMPRESSION | | |
| Épreuve : EP1 - Organisation et mise en œuvre de procédés | Durée : 06 heures | Coef. : 10 |
| Partie A - Préparation et réglage d'un matériel de production | Durée : 02 heures | 0.1202 |
| | | B. 01/01 |

| | | | | | |
|--|--|-------------------------------------|--|-------------------|--|
| Groupeement academique du Grand Est | | SESSION 2000 | | SUJET | |
| B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES : IMPRESSION | | | | | |
| Epreuve | | EP1 - Organisation et mise en œuvre | | Durée : 06 heures | |
| de procédés | | Coef : 10 | | 0-1203 | |
| Page B : Réalisation d'une production | | Durée : 04 heures | | S 01/03 | |

- 1 - le travail demandé (page 02/03)
- 2 - le document -IMPRIMÉ MODELE- (page 03/03)
- 3 - le modèle de la première édition.

Ce dossier comporte :



3

TRAVAIL DEMANDÉ

Réaliser l'impression d'une réédition d'un journal (document 03/03) selon les caractéristiques suivantes :

1800 journaux 4 pages recto verso format fini pliées 210 mm x 297 mm recto-verso.

Impression bleue pantone 281 C sur papier couché brillant 2 faces 115 g.

Élément remis par le client : films du document : 1 pose recto + 1 pose verso.

Vous disposez de 1000 feuilles en 45 x 64 cm passe comprise.

En conséquence, vous devez :

1. Régler les différents organes de la presse
2. Définir la masse d'encre nécessaire au tirage
3. Effectuer votre mélange d'encre - PMS n°281 C
4. Effectuer le calage et l'encrage jusqu'au bon à rouler (à signer par le candidat)
5. Effectuer le tirage en respectant les contraintes qualitatives et quantitatives
6. Effectuer le nettoyage du poste de travail.

Observation :

Joindre avec le tirage, la plaque décalée.

Le nettoyage du poste de travail doit se faire **impérativement** dans la dernière demi-heure

CANDIDAT N°

| | |
|---|------------|
| Réglage de la marge - 5 points | |
| Choix des taquets | /1 |
| Réglage des rectificateurs | /2 |
| Réglage des roulettes et abats feuilles | /1 |
| Passage papier | /1 |
| Réglage réception - 3 points | |
| Réglage équerres et disques | /2 |
| Lâché de feuilles | /1 |
| Calage plaque - 4 points | |
| Remise à zéro des barres | /2 |
| Tension de la plaque | /2 |
| Placement - 4 points | |
| Placé droit et centré | /3 |
| Changement du rectificateur | /1 |
| Feuille Bon à rouler - 10 points | |
| Respect du bon à tirer | /3 |
| Respect du pantone et suivi du tirage | /5 |
| Retouche plaque | /1 |
| Angle de marge et tracé de coupe | /1 |
| Nettoyage machine - 10 points | |
| Lavage du groupe et racle | /3 |
| Lavage des mouilleurs | /2 |
| Poste de travail | /2 |
| TOTAL | /36 |

NOTE : /12

Observations du ou des correcteurs :

.....

.....

.....

.....

.....

Émargements des évaluateurs :