

NE RIEN ÉCRIRE DANS CE CADRE

Académies : Créteil – Paris – Versailles

Session : 2005

Examen : Mention complémentaire.

Série :

Spécialité/option : Finition – façonnage d'un produit imprimé.

Repère de l'épreuve :

Epreuve/sous épreuve : E 1 Analyse

NOM :

(en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom de l'épouse)

N° du candidat

Prénoms :

Né(e) le :

(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

**DOSSIER CLIENT :**

Une production de 5000 ouvrages en dos carré collé sont à réaliser, à expédier sur palette conditionnée sous film par paquet de 25 dans la journée.

A partir de la maquette fournie, mettre en place le dossier de fabrication suivi par Mr Durant.

**CRITÈRES D'ÉVALUATION:**

- Analyse du dossier de fabrication. 30%
- Mode opératoire massicot. 20%
- Mode opératoire plieuse. 20%
- Matière d'œuvre dos carré. 20%
- Consignes et procédures liées au poste de travail. 10%
  
- Total.

<b>MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES</b>	<b>CODE : 52 32201</b>	<b>DUREE : 2H00</b>	<b>COEF : 3</b>
<b>E1 Analyse d'un dossier de production</b>	<b>SUJET</b>	<b>SESSION 2005</b>	<b>Page 1 / 7</b>

**NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE**

**DOSSIER DE FABRICATION**

<b>Client:</b> L. P TOLBIAC. Personne à contacter:	<b>DOSSIER n°:</b> M C
---	------------------------

Réception le :	Livré le :
----------------	------------

**Désignation de la commande .**

Brochure.                       Reliure.                       Dépliant.

Nombre de pages :	Quantité de cahiers intérieur :	Coupe en tête : .....mm
Format fini de l'ouvrage :	Nom du pli :	Largeur du dos : .....mm

Quantité livrée : 5500 exemplaires.	-Qualité papier couverture :
Quantité expédiée :	-Grammage :
	-Qualité papier cahiers :
	-Grammage :

**Étapes de fabrication :**

Massicot     Plieuse     Encarteuse     Couseuse     Dos carré     Trilame

<b>Conditionnement</b>	<b>Quantité par paquet :</b>
<input type="checkbox"/> Élastique <input type="checkbox"/> Sous film <input type="checkbox"/> kraft	
<input type="checkbox"/> Carton <input type="checkbox"/> Sur palette	

Dossier traité le : .....

Acceptation du B.A.F.                       OUI                       NON

**Observations particulières :** .....

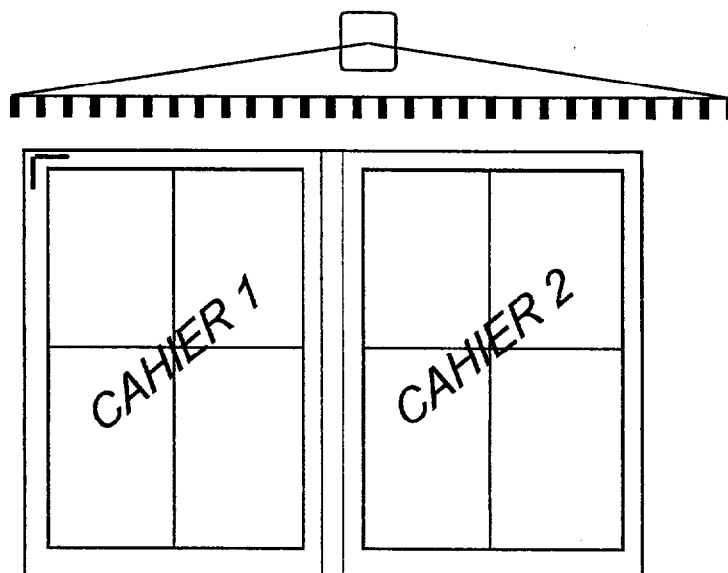
.....

MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES	CODE : 52 32201	DUREE : 2H00	COEF : 3
E1 Analyse d'un dossier de production	SUJET	SESSION 2005	Page 2 / 7

**NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE**

**MASSICOT**

- Indiquer avec méthode l'ordre des coupes du document imprimé afin d'en extraire les deux cahiers intérieurs.



- Établir le programme de coupes du document imprimé adapté au dossier de fabrication .

Programme de coupes en centimètres					
1		5		9	
2		6		10	
3		7		11	
4		8		12	

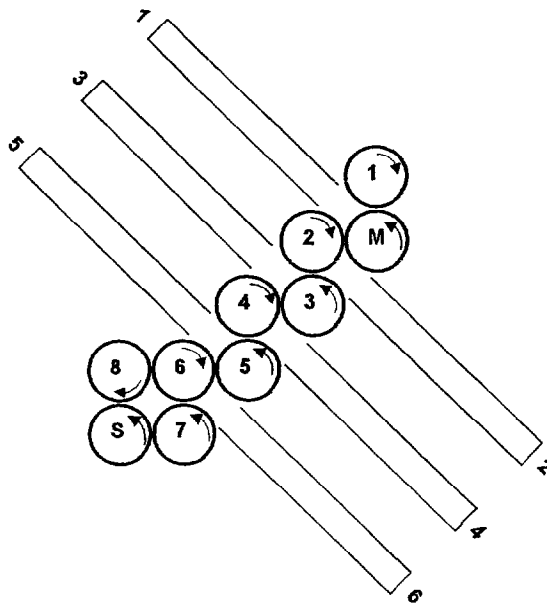
<b>MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES</b>	<b>CODE : 52 32201</b>	<b>DUREE : 2H00</b>	<b>COEF : 3</b>
<b>E1 Analyse d'un dossier de production</b>	<b>SUJET</b>	<b>SESSION 2005</b>	<b>Page 3 / 7</b>

**NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE**

**PLIEUSE.**

- Faites figurer sur le croquis le réglage en millimètres des poches en service permettant d'effectuer le pliage du modèle ci joint sur une plieuse du type toutes à poches.

- Poches au premier groupe.



- Pressions.

Compléter le tableau du réglage des épaisseurs des cylindres .

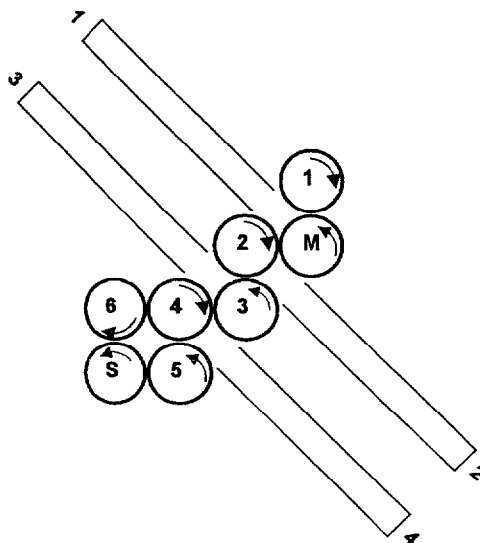
Numéro	1= .....	épaisseurs de papier
	2= .....	"
	3= .....	"
	4= .....	"
	5= .....	"
	6= .....	"
	7= .....	"
	8= .....	"

<b>MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES</b>	<b>CODE : 52 32201</b>	<b>DUREE : 2H00</b>	<b>COEF : 3</b>
<b>E1 Analyse d'un dossier de production</b>	<b>SUJET</b>	<b>SESSION 2005</b>	<b>Page 4/7</b>

**NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE**

**PLIEUSE.**

- Poches au deuxième groupe.



- Pressions.

Compléter le tableau du réglage des épaisseurs des cylindres .

Numéro	1= .....	épaisseurs de papier
	2= .....	"
	3= .....	"
	4= .....	"
	5= .....	"
	6= .....	"

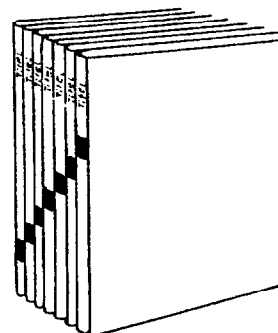
<b>MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES</b>	<b>CODE : 52 32201</b>	<b>DUREE : 2H00</b>	<b>COEF : 3</b>
<b>E1 Analyse d'un dossier de production</b>	<b>SUJET</b>	<b>SESSION 2005</b>	<b>Page 5/7</b>

**NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE**

• DOS CARRÉ COLLÉ.

- La quantité d'exemplaires de cette production vous oblige de passer commande à votre fournisseur de colle. Quelles sont les renseignements à donner sur cet adhésif destinées à votre machine.

- Quelle est l'utilité des repères situés sur le dos des cahiers de la figure ci-jointe.



<b>MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES</b>	<b>CODE : 52 32201</b>	<b>DUREE : 2H00</b>	<b>COEF : 3</b>
<b>E1 Analyse d'un dossier de production</b>	<b>SUJET</b>	<b>SESSION 2005</b>	<b>Page 6/7</b>

**NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE**

• **SÉCURITÉ.**

- Au travers des opérations de réglages à effectuer sur l'ensemble de ces machines, il faut rappeler l'importance du comportement et l'attitude à adopter afin d'éviter tout risque d'accidents en atelier de façonnage.

Il est important de rappeler certaines règles de sécurités.

<b>MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES</b>	<b>CODE : 52 32201</b>	<b>DUREE : 2H00</b>	<b>COEF : 3</b>
<b>E1 Analyse d'un dossier de production</b>	<b>SUJET</b>	<b>SESSION 2005</b>	<b>Page 7 / 7</b>