

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.

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

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER DE FABRICATION

Client: L. P TOLBIAC. Personne à contacter:	DOSSIER n°: 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

Conditionnement	Quantité par paquet :
<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 :

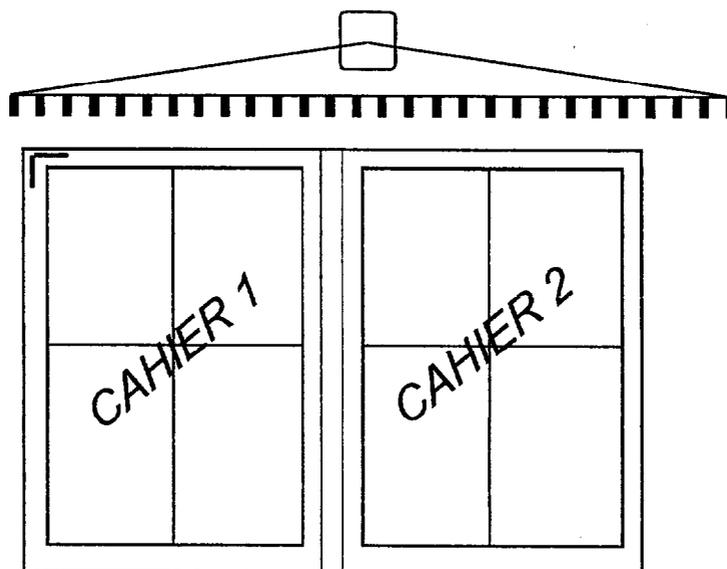
.....

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	

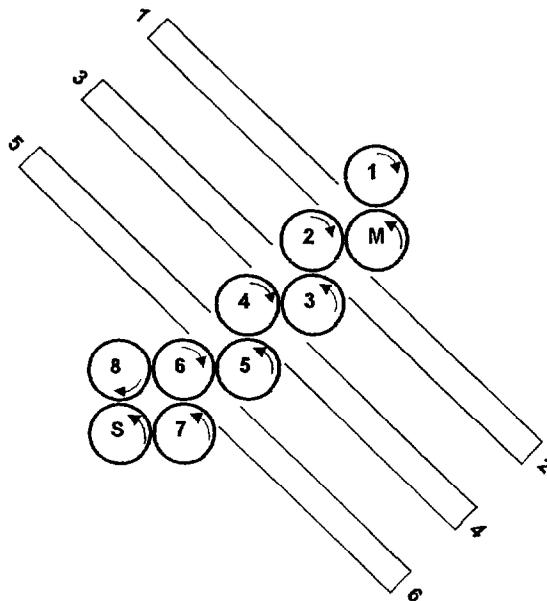
MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES	CODE : 52 32201	DUREE : 2H00	COEF : 3
E1 Analyse d'un dossier de production	SUJET	SESSION 2005	Page 3 / 7

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 .

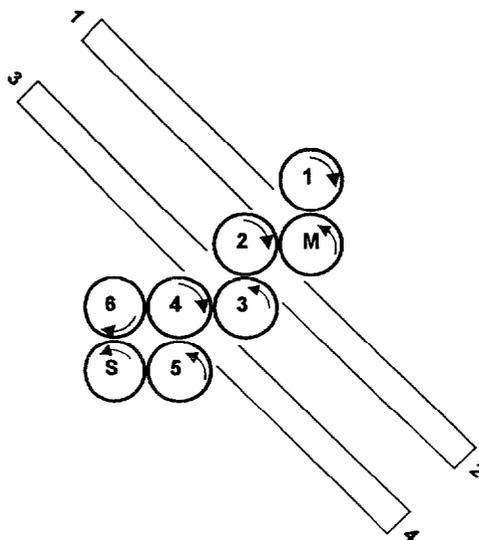
Numéro	1=	épaisseurs de papier
	2=	"
	3=	"
	4=	"
	5=	"
	6=	"
	7=	"
	8=	"

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

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= "

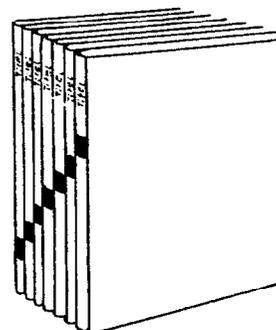
MC FINITION FACONNAGE DE PRODUITS IMPRIMES	CODE : 52 32201	DUREE : 2H00	COEF : 3
E1 Analyse d'un dossier de production	SUJET	SESSION 2005	Page 5/7

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.



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

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.

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