

**B.T.S. COMMUNICATION ET  
INDUSTRIES GRAPHIQUES**

**E4 : Elaboration et validation d'un avant projet de fabrication**

**Sous-épreuve U4.2 b : validation d'un avant projet de fabrication – option B**

**Durée : 2 h – Coefficient : 2**

**Sujet paginé 2/2**

## BTS COMMUNICATION ET INDUSTRIES GRAPHIQUES

E4 – Sous-épreuve U4.2 b

## SUJET – PAGE 1/2

EX'PRIM est un site de production qui dispose de l'équipement nécessaire à la réalisation de travaux à partir du fichier et jusqu'à l'impression. La finition est sous traitée. Le marché est principalement constitué de dépliant polychromes aux formats divers. Le nombre d'exemplaires moyen est de 30 000 exemplaires.

Le matériel actuel :

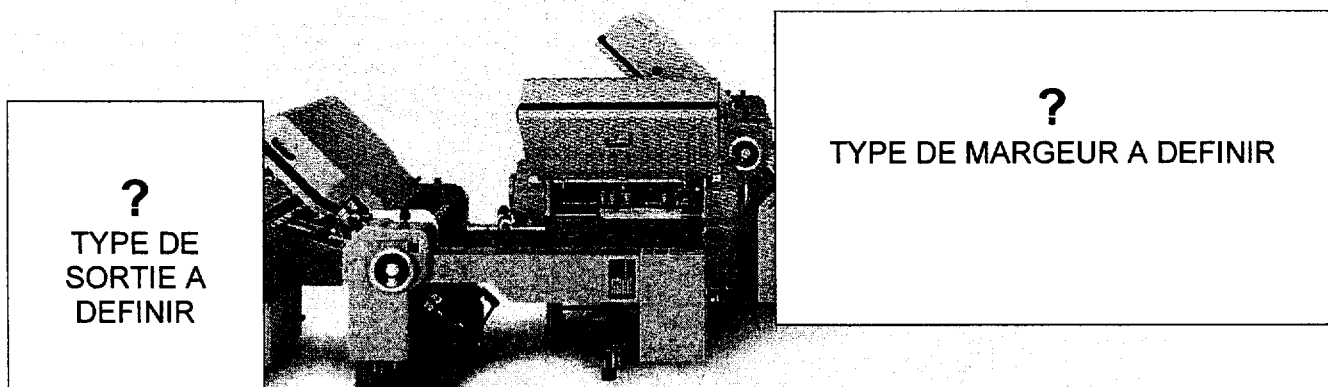
- POSTES INFORMATIQUE ET LOGICIELS
- PROCESSEUR D'IMAGE TRAMEE (RIP)
- TRACEUR
- CT-PLATE (de l'ordinateur à la plaque)
- PRESSE OFFSET FEUILLE POLYCHROME 6 GROUPES + vernis acrylique en ligne, Format 520 x 740 mm
- MASSICOT DROIT
- MATERIELS DE MANUTENTION, MESURE et CONTRÔLE

Une étude montre qu'il serait intéressant de rapatrier l'activité du pliage.

Etant donnée la diversité des types de plis réalisables sur les dépliant, la direction a sélectionné la technique du pliage à poches. Une configuration 4/4/2 serait appropriée. Ce matériel aura une activité en 3 postes de 1 opérateur plieuse.

Il faudra aussi prévoir la possibilité de réaliser des opérations connexes en ligne. Le matériel devra être équipé d'une connexion CIP4\*. Le type de margeur et de sortie sera à définir par le responsable de production.

\* Acronyme de "Coopération for the intégration of processes in prepress, press and postpress organization », ce qui signifie en français "Coopération internationale pour l'intégration des procédures de prépresse, de presse et de postpresse »



## PARTIE 1

- 1.1. Expliquer la technique du pliage à poches.
- 1.2. Expliquer la technique du pliage à couteaux.
- 1.3. Quels avantages y-a-t'il à limiter la sous traitance et à élargir la gamme des possibilités techniques en interne ?

## PARTIE 2

Le responsable de production vous confie l'étude en vue du choix du type de margeur et du type de sortie.

- 2.1. Proposer, en justifiant votre choix, le type de margeur et le type de sortie, le mieux adapté aux marchés de l'entreprise et à ses contraintes.

**BTS COMMUNICATION ET INDUSTRIES GRAPHIQUES***E4 – Sous-épreuve U4.2 b***SUJET – PAGE 2/2****PARTIE 3**

Lors du dernier semestre, on a relevé dans le tableau ci dessous, les fréquences des non-conformités et des pannes.

Code interne	Intitulé	Fréquence	Code interne	Intitulé	Fréquence
2010	INSOLATION PLAQUE	3	3090	PANNE PRESSE	3
9050	ATTENTE PAPIER	105	2030	RAYURES PLAQUES	1
3010	TEINTE	130	9010	ATTENTE CLIENT BAR	2
3020	SECHE	4	1040	PALETTE NORMALISEE	1
3030	REPERAGE	2	4070	QUANTITE PLIEE	1
3050	RECTIFICATION	2	5010	REFERENCE PELLICULE	1
3070	QUANTITE IMPRIMEE	3	4080	SENS RAINAGE	78
4090	PANNE MASSICOT	132	2090	PANNE CT-PLATE	5
1020	REFERENCE PAPIER	4	9080	REFERENCE PMS	2
4060	PLIAGE	80	7020	MODE D'EXPEDITION	1

**3.1. Définir les phénomènes sur lesquels l'entreprise va agir en priorité.**

**3.2. Pour les priorités que vous avez définies, citer sous forme d'approche 5M, les actions à mettre en place. (vous vous limiterez à 3 phénomènes)**

**PARTIE 4**

Le massicot droit de l'entreprise est vétuste. L'achat d'un nouveau matériel équipé d'une connexion CIP4 est à envisager à court terme.

**4.1. Quels sont les paramètres techniques, économiques et humains à prendre en compte pour le choix d'un massicot droit.**

**4.2. Expliciter CIP3, CIP4**