

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

PRODUCTION GRAPHIQUE & PRODUCTION IMPRIMÉE

ÉPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

CORRIGÉ & BARÈME

Épreuve E 11

Analyse d'un processus de fabrication

CODE ÉPREUVE : 0806-PG ST11 / 0806-PI ST11	EXAMEN : BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL	Spécialité Production Graphique	
Session 2008	CORRIGÉ	U11 - Scientifique et technique Analyse d'un processus de fabrication (E11)	
Durée : 3 heures	Coefficient 2	N° sujet 08PG105	Page 1/7

Question 1 : processus

- 1 - Contrôler les mises en page/BAT
- 2 - Commander le papier : format 52 x 74 cm en 90 et 300 g/m²
- 3 - Imposer les 128 pages en 8 cahiers de 16 pages
- 4 - Imposer par 4 poses la couverture
- 5 - Graver 8 x 2 x 2 = 32 plaques CTP (pages intérieures)
- 6 - Graver les 4 plaques de la couverture
- 7 - Imprimer les couvertures sur presses 4 couleurs 52 x 74 cm - 1 calage - 1 lavage
- 8 - Imprimer les pages intérieures sur presses 2 couleurs C 53 x 74 cm - 16 calages (8 recto et 8 verso) - 1 lavage
- 9 - Massicoter les couvertures (5 coupes) laisser 17 mm dans les grands fonds et avoir 5 mm en tête
- 10 - Plier les feuilles (3 plis) pour obtenir 8 cahiers de 16 pages
- 11 - Assembler et coudre le corps de l'ouvrage (réunion des 8 cahiers)
- 12 - Passer en chaîne dos carré cousu collé (rainage de la couv.) avec mise en paquet de 20 exemplaires sous film rétractable

Question 2 : voir feuillet 3/7

Dossier de fabrication N° 092007

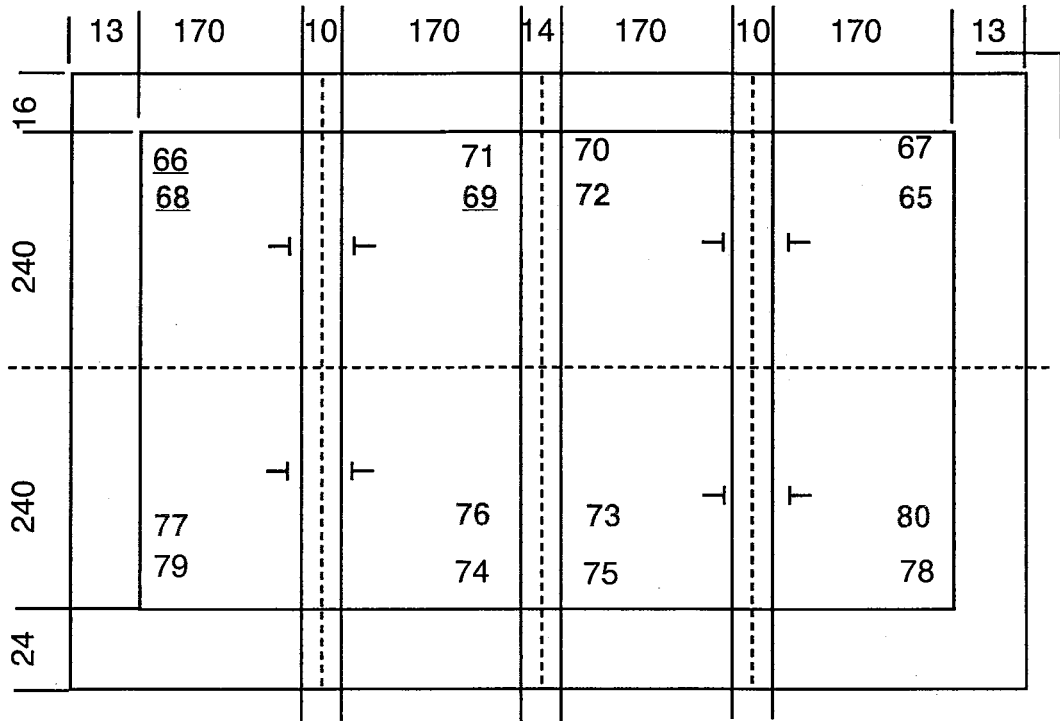
CLIENT : M. Guyot - 28 rue Lafayette - 17500 Rochefort
Tél/fax : 05 55 37 07 01

N° DE COMMANDE : 270307

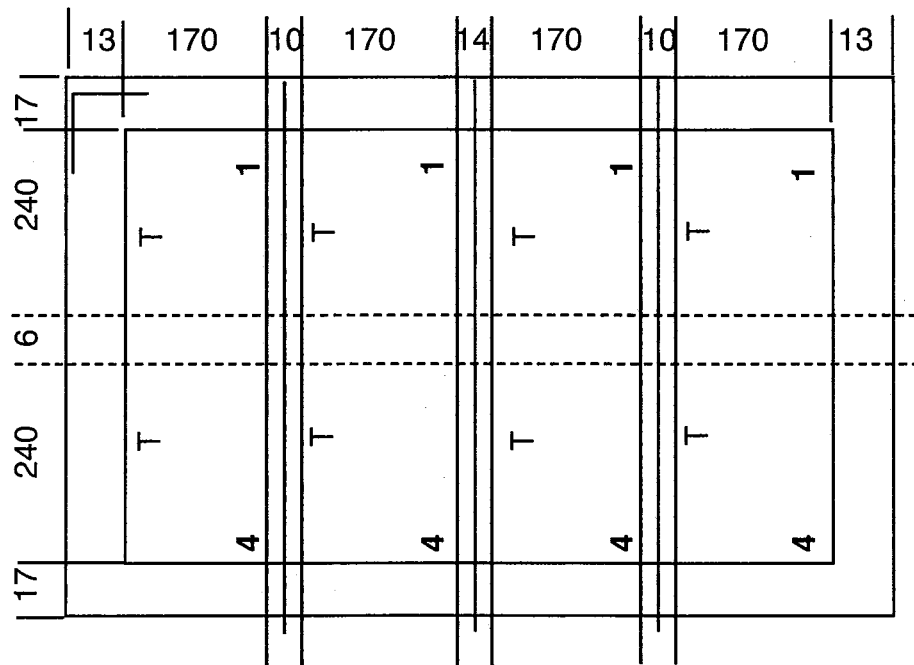
N° DE DEVIS : 181008

Désignation des travaux	ouvrage Le Printemps des Arts	
	pages intérieures nombre de pages : 128 pages	couverture nombre de pages : 4
format fini plié	240 x 170 mm	240 x 170 mm
format fini ouvert	480 x 170 mm	486 x 170 mm
nombre de couleurs recto	2	4
nombre de couleurs verso	2	néant
quantité à livrer	10 000 ex	10 000 ex
Procédé d'impression	offset	offset
gamme d'encre	noir et Pantone C	quadrichromie
N° des teintes	240 C	
presses utilisées	2 couleurs C	4 couleurs
Papier grammage et couleur	Hellogloss 90 g/m2 blanc	Hellogloss 300 g/m2 blanc
format commandé	52 x 74 cm	52 x 74 cm
format d'impression	52 x 74 cm	52 x 74 cm
retiration	in 8	sans
nombre de plaques	8 x 2 x 2 = 32	4 recto seul
Opérations de finition	pliage (3 plis), assemblage, couture, chaîne brochage	coupe massicot, chaîne brochage rainage
Conditionnement	mise sous film rétractable par paquet de 20 ex en sortie de chaîne de brochage	
éléments fournis		
texte	images	mise en page
<input type="checkbox"/> manuscrit <input type="checkbox"/> imprimé <input type="checkbox"/> dactylographié <input type="checkbox"/> à saisir <input type="checkbox"/> fichier numérique	<input type="checkbox"/> opaque <input type="checkbox"/> transparent <input type="checkbox"/> Noir et blanc <input type="checkbox"/> couleurs <input type="checkbox"/> négatif <input type="checkbox"/> trait <input type="checkbox"/> 1/2 ton <input type="checkbox"/> fichier numérique	<input checked="" type="checkbox"/> fichiers numériques <input checked="" type="checkbox"/> épreuves BâT

Questions 3 et 4



couverture



Question 5 : calcul quantité papier pour couverture

roulage chaîne brochage et BAR (10 000 ex. x 1,04 %) + 10 = 10 410 couvertures
nombre de feuilles imprimées : 10 410 : 4 = 2 603 feuilles de format 52x74 cm
massicot : (2 603 x 1,01 %) + 20 = 2 650 feuilles
presse 4 coul. (2 650 x 1,04 %) + 200 = 2 956 feuilles de ft 52x74cm
nombre de rames à commander 2 956 : 125 = 24 rames de 125 feuilles

calcul quantité papier pour pages intérieures

chaîne brochage (10 000 x 1,04 %) + 10 = 10 410 exemplaires
assembleuse couseuse (10 410 x 1,01 %) + 10 = 10 525 exemplaires
soit 10 525 x 8 = 84 200 feuilles imprimées
plieuse (84 200 x 1,01 %) + 100 = 85 142 feuilles
impression (85 142 x 1,04 %) + (150 x 16) = 88 548 + 2 400 = 90 948 feuilles
nombre de palettes 90 948 : 29 000 = 3,14 palettes

BON DE COMMANDE

- 24 rames de 125 feuilles de papier Hellogloss couché brillant blanc 300 g/m² de format 52 x 74 cm
 - 3 palettes de 29 000 feuilles de papier Hellogloss couché brillant blanc 90 g/m² de format 52 x 74 cm
- livraison à l'imprimerie GABORIAU ET FILS au 10, rue Colbert - 17500 Rochefort

Question 6 : calcul des temps de production

• pour couverture

imposition numérique 0,15 x 1 = 0,15 h
gravure plaques 0,25 x 4 = 1,00 h
presse lavage, bar 0,50 + 0,50 = 1,00 h
roulage 2 956 : 8 000 = 0,40 h
massicot prepa+coupe 0,20 h + (12 x 0,10) = 1,4 h
TOTAL = 3,95 h

• pour pages intérieures

imposition numérique 0,15 x 8 = 1,2 h
gravure plaque 0,25 x 32 = 8 h
impression 1 lavage+bar 0,25 + (89 245 : 10 000) + (0,30 x 16) = 13,95 h
plieuse 3 plis (0,25 x 3) + (85 142 : 10 000) = 0,75 + 8,50 = 9,25 h
assembleuse 8 postes (0,15 x 8) + (10 410 : 7 000) = 1,2 + 1,50 = 2,70 h
chaîne brochage + baf 0,50 + (10 410 : 8 000) = 1,80 h
TOTAL = 36,9 h soit 5 jours et 1 h 55 min

PLANNING (PAGES INTÉRIEURES OU CAHIERS)

Le travail commencera le lundi 16 juin 2008.

Les tâches se suivent sans chevauchement.

Préciser le travail effectué : PAO - CTP - Impression - Pliage - Brochage - Coupe, etc.

HEURE JOUR	8	9	10	11	12		14	15	16	17
	30						30			
Lundi	impo		ctp				ctp			
Mardi	ctp			impr			impr			
Mercredi	impr						impr			
Jeudi	impr			pliage			pliage			
Vendredi	pliage						plia	couture		
Samedi										
Dimanche										
Lundi	cout		brochage							
Mardi										
Mercredi										
Jeudi										
Vendredi										
Vacances										

BARÈME (PROPOSITION)

1/ Processus (choix des formats papier et des presses)	4 points
2/ Dossier fabrication	2 points
3/ Impositions signature 5	3 points
4/ Imposition couverture	3 points
5/ Quantité de papier + bon commande	3 points
6/ Calcul des temps prévisionnels de production	3 points
7/ Planning	2 points

TOTAL sur 20 points