

BEP
des métiers de la communication
et des industries graphiques

EP2

Durée 10 h

Coefficient 10

partie 2 :
4 h

 SESSION 2008

EP2 : PRÉPARATION DE LA PRODUCTION.

Étape 1

On donne :

1 presse offset format 36 x 52 cm minimum avec les ratios encre/mouillage ainsi que le passage papier pré réglées.

1 plaque copiée CTF ou CTP.

500 g d'encre Pantone reflex.

500 feuilles de papier format 34 x 50 cm 115 g/m²

On demande :

faire passer du papier en blanc et indiquer la valeur de rectification dans le paragraphe «on évalue» ;

caler la plaque ;

garnir l'encrier ;

régler le profil d'encrage et reporter les valeurs de débit d'encrage mouillage dans les cases correspondantes ;

encreur la presse (environ 30 tours).

On évalue :

La valeur de rectification du papier est reportée dans la case suivante :

La plaque est bien tendue et repose sur les tétons.

L'encrier est garni avec soin (sans coulures).

Les valeurs de rotations sont reportées dans les cases suivantes :

Rotation du ducteur :

Rotation du barboteur :

La presse n'est pas sur-encree.

BEP	Métiers de la Communication et des Industries Graphiques	N° de Sujet	Code Spécialité	Durée 4 h	Session 2008
Épreuve	EP2	Réglage et conduite d'une presse pour la production d'une impression monochrome		Coefficient 10	Folio 01/03

EP2 : MISE EN ŒUVRE DE LA PRODUCTION.

Étape 2

On donne :

1 nuancier pantone.

Réglage des pressions effectué.

Couronnes de la presse réglées par le centre d'examen.

On demande :

De produire les documents suivants et de les archiver dans le dossier :

- produire un Bon Pour Placement : signé, daté, avec le numéro du candidat, parallèle au bord avant du papier (côté des pinces). Les repères en pinces doivent être apparents, l'impression centrée dans le grand côté ;
- produire 10 feuilles identiques au Bon Pour Placement que vous réimprimerez en superposition ;
- produire un Bon A Rouler conforme au nuancier ;
- produire 250 feuilles conformes avec le Bon Pour Placement.

On évalue :

Le Bon Pour Placement est conforme à la demande, archivé dans le dossier (des traces de sèches ou de sur-mouillage sont acceptées).

Les 10 feuilles imprimées deux fois sont archivées, le repérage est parfait.

Le Bon A Rouler est conforme au nuancier.

Les 250 feuilles sont imprimées en conformité avec le Bon A Rouler.

BEP	Métiers de la Communication et des Industries Graphiques	N° de Sujet	Code Spécialité	Durée 4 h	Session 2008
Épreuve	EP2	Réglage et conduite d'une presse pour la production d'une impression monochrome		Coefficient 10	Folio 02/03

EP2 : REMISE EN ÉTAT DU POSTE DE TRAVAIL.

Étape 3

On donne :

Produits de nettoyage.
Racle de lavage.
Chiffons.

On demande :

vider et nettoyer l'encrier ;
laver le groupe d'impression (systèmes d'encre et de mouillage + doseur) ;
nettoyer le blanchet, le cylindre de marge et les cordons ;
vider et nettoyer la racle de lavage ;
nettoyer la spatule ;
ranger l'outillage de la presse ;
remettre la presse et son environnement en état (traces de doigts, poubelles, chiffons sales, cuvette d'eau, papier...).

On évalue :

L'encrier est propre.
Les systèmes d'encre et de mouillage sont parfaitement nettoyés.
Les cylindres et leurs cordons sont propres.
La racle propre est rangée.
La spatule est nettoyée.
L'outillage est complet et rangé à sa place.
L'environnement du poste de travail est propre et rangé.

BEP	Métiers de la Communication et des Industries Graphiques	N° de Sujet	Code Spécialité	Durée 4 h	Session 2008
Épreuve	EP2	Réglage et conduite d'une presse pour la production d'une impression monochrome		Coefficient 10	Folio 03/03