



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

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

Épreuve E11 – Analyse d'un processus de fabrication

CODE ÉPREUVE : 0906-PG ST 11 0906-PI ST 11		EXAMEN : BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : PRODUCTION GRAPHIQUE PRODUCTION IMPRIMÉE	
SESSION 2009	CORRIGÉ BARÈME	ÉPREUVE : E11 – Analyse d'un processus de fabrication		
Durée : 3 heures		Coefficient : 2	N° sujet : 07PIPG305	Page : 1 / 9

Schéma d'imposition de la couverture

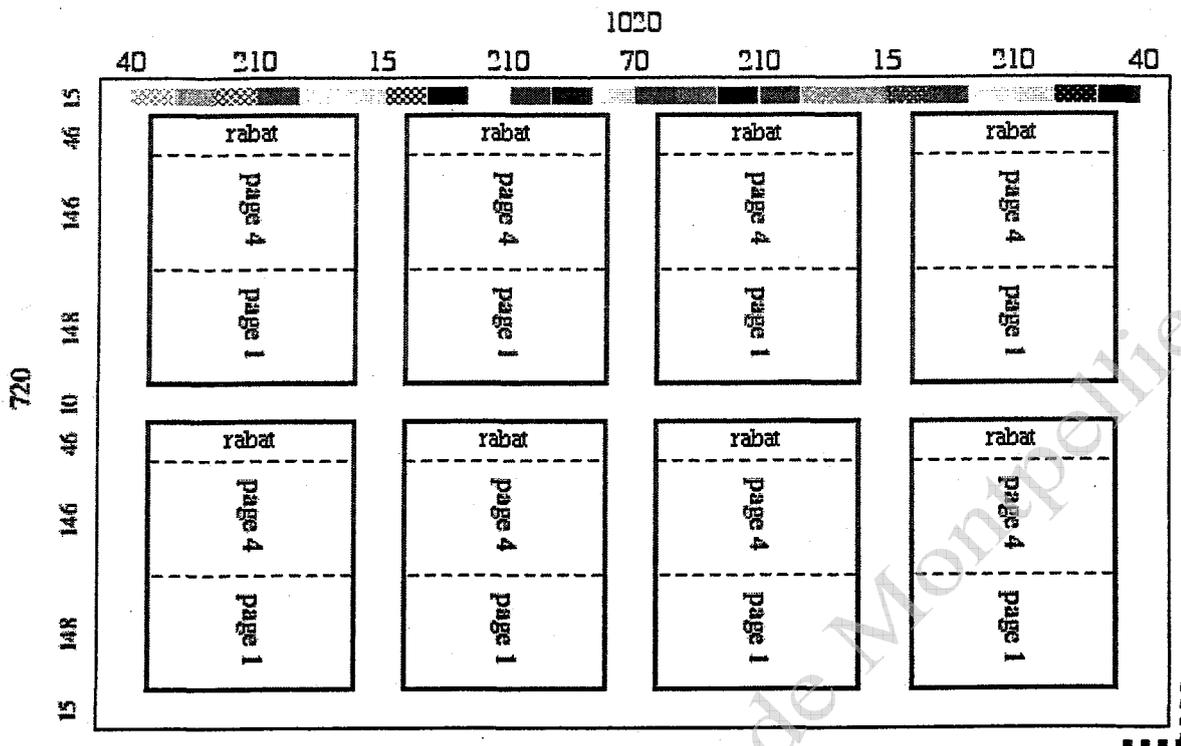


Schéma d'imposition :

- | | |
|---|-----------|
| • Code couleur | 0,5 point |
| • Format de la feuille d'impression en mm | 0,5 point |
| • Dimensions en mm | 0,5 point |
| • Prise de pinces | 0,5 point |
| • Folios | 0,5 point |
| • Angle de marge | 0,5 point |
| • Sens des fibres | 0,5 point |
| • Gamme de contrôle | 0,5 point |

TOTAL

4 points

Schéma d'imposition du cahier intérieur de 16 pages

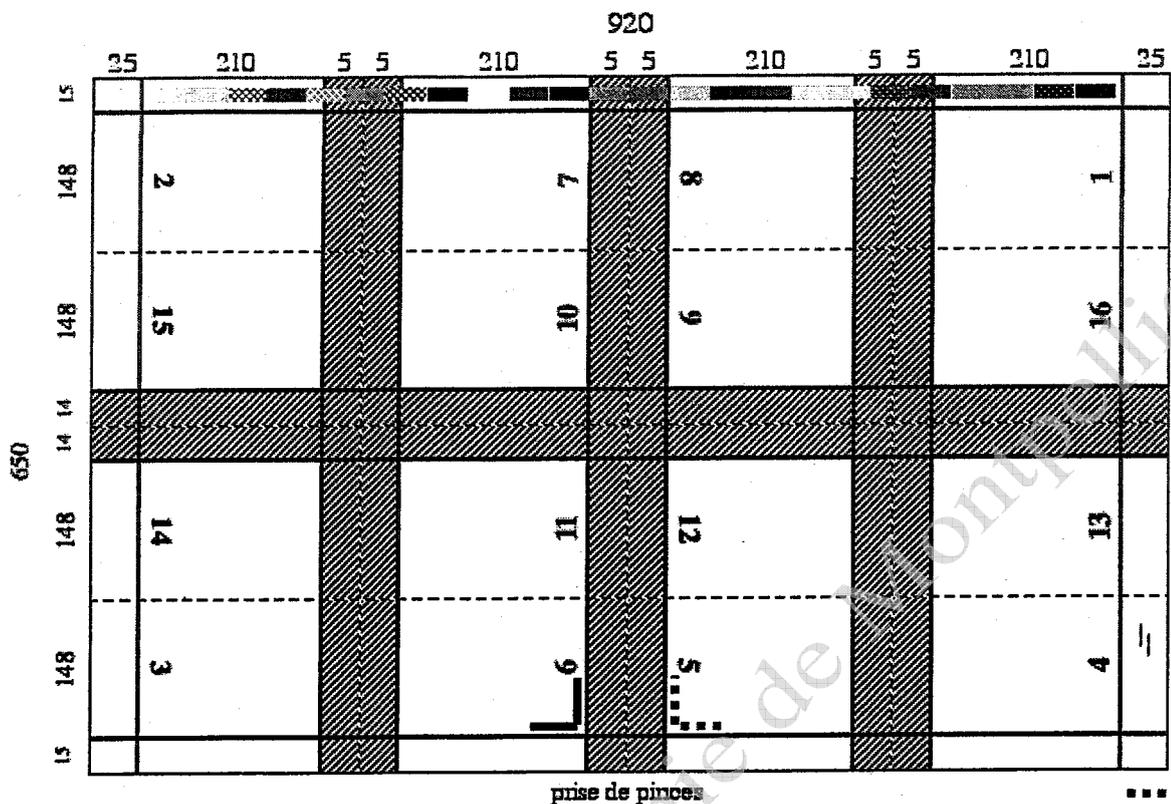


Schéma d'imposition :

- | | |
|---|-----------|
| • Code couleur | 0,5 point |
| • Format de la feuille d'impression en mm | 0,5 point |
| • Dimensions en mm | 0,5 point |
| • Prise de pincés | 0,5 point |
| • Folios | 0,5 point |
| • Angle de marge | 0,5 point |
| • Sens des fibres | 0,5 point |
| • Gamme de contrôle | 0,5 point |

TOTAL

4 points

Calcul des temps de production.

Encartreuse-piqueuse (temps valable pour la couverture et l'intérieur):

1 poste de couverture et 1 poste pour le 16 pages, soit 2 postes.
20 400 exemplaires à encarter.
 $20\ 400 : 4000 = 5,1\text{h}$
 $5,1 + (0,25 \times 2) = 5,6\text{ h}$

1point

Plieuse:

1 réglage: 0,5 h
20858 exemplaires à plier.
 $20\ 858 : 4000 = 5,21 + 0,5 = 5,71\text{ h}$

1point

Massicot avant plieuse:

1 équerrage 4 faces et 1 coupe pour séparer les poses, soit 5 coupes.
10 450 feuilles à couper.
 $10\ 450 : 500 = 20,9$ paquets soit 21 paquets.
 $0,03 \times 21 = 0,63\text{ h}$

1point

Impression sur machine:

1 calage 2 couleurs : 1 h
1 lavage : 0,5 h
10 450 feuilles à imprimer et 20900 tours machine
 $20900 : 8000 = 2,61\text{ h}$
 $2,61 + 1,5 = 4,11\text{ h}$

1point

TOTAL

4 points

BARÈME

1 - COUVERTURE

Processus de fabrication

- Choix du processus
 - Processus du devis à la livraison 3points
 - Choix de la machine 1 point
 - Format de la feuille d'achat 2 points
- Schéma d'imposition :
 - Code couleur 0,5 point
 - Format de la feuille d'impression en mm 0,5 point
 - Dimensions en mm 0,5 point
 - Prise de pinces 0,5 point
 - Folios 0,5 point
 - Angle de marge 0,5 point
 - Sens des fibres 0,5 point
 - Gamme de contrôle 0,5 point
- Calcul de la commande de papier 5 points

TOTAL COUVERTURE

15 points

2 - CAHIER INTÉRIEUR

Processus de fabrication

- Choix du processus
 - Processus du devis à la livraison 3 points
 - Choix de la machine 1 point
 - Format de la feuille d'achat 2 points
- Schéma d'imposition :
 - Code couleur 0,5 point
 - Format de la feuille d'impression en mm 0,5 point
 - Dimensions en mm 0,5 point
 - Prise de pinces 0,5 point
 - Folios 0,5 point
 - Angle de marge 0,5 point
 - Sens des fibres 0,5 point
 - Gamme de contrôle 0,5 point
- Calcul de la commande de papier 5 points
- Calcul des temps de production 4 points

TOTAL CAHIER INTÉRIEUR

19 points

3 - DOSSIER DE FABRICATION

TOTAL DOSSIER

6 points

TOTAL

40 points