



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

Campagne 2009

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

SUJET

Le présent sujet comprend 4 pages foliotées de 1/4 à 4/4.
Toutes les pages sont à remettre.

GROUPEMENT TOUTES ACADÉMIES		Session : 2009
B E P Métiers de la Communication et des Industries Graphiques		Epreuve : EP 2 - mise en oeuvre et réalisation d'une production imprimée
Partie 3 : Finition	Durée : 2 heures Coefficient 10 (4+4+2)	feuillet : 1 /4

Façonnage

ON DONNE	ON DEMANDE	ON EVALUE
150 feuilles imprimées au recto et au verso en une couleur - voir les critères de la fiche de fabrication -	De prendre connaissance de la fiche de fabrication et de la compléter en page 3	La justesse des informations rapportées
	De réaliser un tracé de coupe sur une feuille d'impression qui vous est fournie	La précision du tracé Le respect des codes concernant la symbolisation des coupes L'organisation des différentes étapes de coupe du tirage
	De régler le massicot pour réaliser les coupes permettant de séparer les exemplaires à plier au format fini	La qualité des interventions du candidat - méthode - précision
Un massicot programmable	De mettre en mémoire dans le programme du massicot les coupes dans l'ordre qui vous semble adéquat	
	De proposer le plan de coupe au surveillant et de réaliser un essai de coupe sur une feuille du tirage en sa présence	La viabilité du choix du candidat La précision du résultat
Une plieuse Celle-ci est configurée pour réaliser des plis parallèles. Le passage du papier au format du document à plier est réglé	De réaliser le massicotage du tirage en présence du surveillant	La qualité des interventions du candidat - méthode - précision
	De régler une poche de la plieuse, nécessaire à cette évaluation, en fonction des données techniques concernant le type de plis à réaliser sur la fiche de fabrication page 3	Choix de la poche La qualité des interventions du candidat - méthode - précision
	De proposer au surveillant un Bon A Façonner	Le respect des plis imposés sur la fiche de fabrication La précision des plis
	De réaliser le pliage du tirage	La qualité des interventions du candidat - méthode - précision La quantité d'exemplaires pliés
	De renseigner les documents qui vous sont remis concernant le pliage en page 4	La justesse des informations rapportées

GROUPEMENT TOUTES ACADÉMIES		Session : 2009
B E P Métiers de la Communication et des Industries Graphiques		Epreuve : EP 2 - mise en oeuvre et réalisation d'une production imprimée
Partie 3 : Finition	Durée : 2 heures Coefficient 10 (4+4+2)	feuillet : 2 /4

COMPLETEZ LES DEUX TABLEAUX CI-DESSOUS

N° d'ordre des cylindres	1	2	3	4	5
<p align="center">Nombre d'épaisseurs du support à plier pour le réglage de l'écartement des cylindres</p> <p align="center"><i>Inscrivez sous forme de chiffre l'épaisseur en regard des cylindres</i></p>					

POCHES UTILISEES <i>Complétez par des croix</i>	Poche numéro 1	Poche numéro 2	Poche numéro 3	Poche numéro 4	Poche numéro 5
DIMENSION DE L'IMPRIME DANS LA POCHE <i>En millimètres</i>					

GROUPEMENT TOUTES ACADEMIES		Session : 2009
B E P Métiers de la Communication et des Industries Graphiques		Epreuve : EP 2 - mise en oeuvre et réalisation d'une production imprimée
Partie 3 : Finition	Durée : 2 heures Coefficient 10 (4+4+2)	feuillet : 4/4