



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.

NE RIEN INSCRIRE DANS CE CADRE

| | |
|--|--|
| Académie : Créteil – Paris - Versailles | Session : 2012 |
| Examen : Mention complémentaire | Série : |
| Spécialité/option : Finition – façonnage de produits imprimés Repère de l'épreuve : | |
| Epreuve/sous épreuve : E1 analyse d'un dossier de production | |
| NOM | |
| <small>(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)</small> | |
| Prénoms : _____ | n° du candidat |
| Né(e) le : _____ | (le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel) |
| <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 50px; display: inline-block; margin-right: 20px; padding: 5px;"> Note : 20 </div> Appréciation du correcteur (uniquement s'il s'agit d'un examen). | |

On vous demande à partir d'une maquette fournie par le client.

- De remplir la fiche de fabrication (page 2/7).
- De réaliser un programme de coupe (page 3/7).
- D'effectuer les réglages d'une assembleuse (page 4/7).
- De résoudre le problème de qualité de coupe (page 5/7).
- D'apprécier le bon réglage de la pression d'un massicot (page 5/7).
- De citer au moins trois consignes de sécurités liées au poste de travail (page 6/7).

DOSSIER CLIENT :

Lettre d'offre

Madame, Monsieur.

Veillez prendre en compte le récapitulatif des différentes caractéristiques que nous vous proposons pour la réalisation de nos imprimés :

- La commande de 2 000 blocs de 12 feuillets, format A5, collés en tête ;
- La livraison du papier est prévue dans la matinée par notre transporteur ;
- La quantité qui vous est livrée pour réaliser le façonnage est de 2100 feuilles x 2 ;
- L'enlèvement des produits s'effectuera par nos soins le lendemain ;
- Le conditionnement de cette commande est à réaliser par paquets de 25 exemplaires, sous film rétractable, à expédier dans des caisses carton.

| MENTION COMPLÉMENTAIRE FINITION – FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS | | | |
|--|---|-----------------|------------------|
| SESSION 2013 | Epreuve E1 U10 : ANALYSE D'UN DOSSIER DE PRODUCTION | SUJET | |
| | Durée : 2 H 00 | Coefficient : 3 | Code : 50 322 01 |
| | | | Page : 1/7 |

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DOSSIER DE FABRICATION

| | | |
|--|---|---|
| DOSSIER : | | |
| Date de réception : | <input type="checkbox"/> Date de livraison : | <input type="checkbox"/> date d'enlèvement : |
| Désignation de la commande | <input type="checkbox"/> Carnet | <input type="checkbox"/> Bloc <input type="checkbox"/> Liasse |
| Nombre de feuillets:..... | Format fini :.....mm | Format d'impression :.....mm |
| Qualité du papier <input type="checkbox"/> Offset <input type="checkbox"/> Couché <input type="checkbox"/> Carte <input type="checkbox"/> Autre : | Grammage du papier <input type="checkbox"/> 90 gr <input type="checkbox"/> 120 gr <input type="checkbox"/> 170 gr <input type="checkbox"/> Autre : | |
| Quantité livrée : | | |
| Quantité expédiée : | | |
| Désignation des étapes de fabrication : <input type="checkbox"/> Massicot <input type="checkbox"/> Plieuse <input type="checkbox"/> Encarteuse <input type="checkbox"/> Assembleuse <input type="checkbox"/> Dos carré <input type="checkbox"/> Filmeuse | | |
| Conditionnement : <u>Quantité par paquet :</u> <input type="checkbox"/> Elastique <input type="checkbox"/> Sous film <input type="checkbox"/> Kraft <input type="checkbox"/> Carton <input type="checkbox"/> Sur palette | | |
| Dossier traité le : | | |
| Acceptation du B A F : <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non | | |
| Observations particulières : | | |

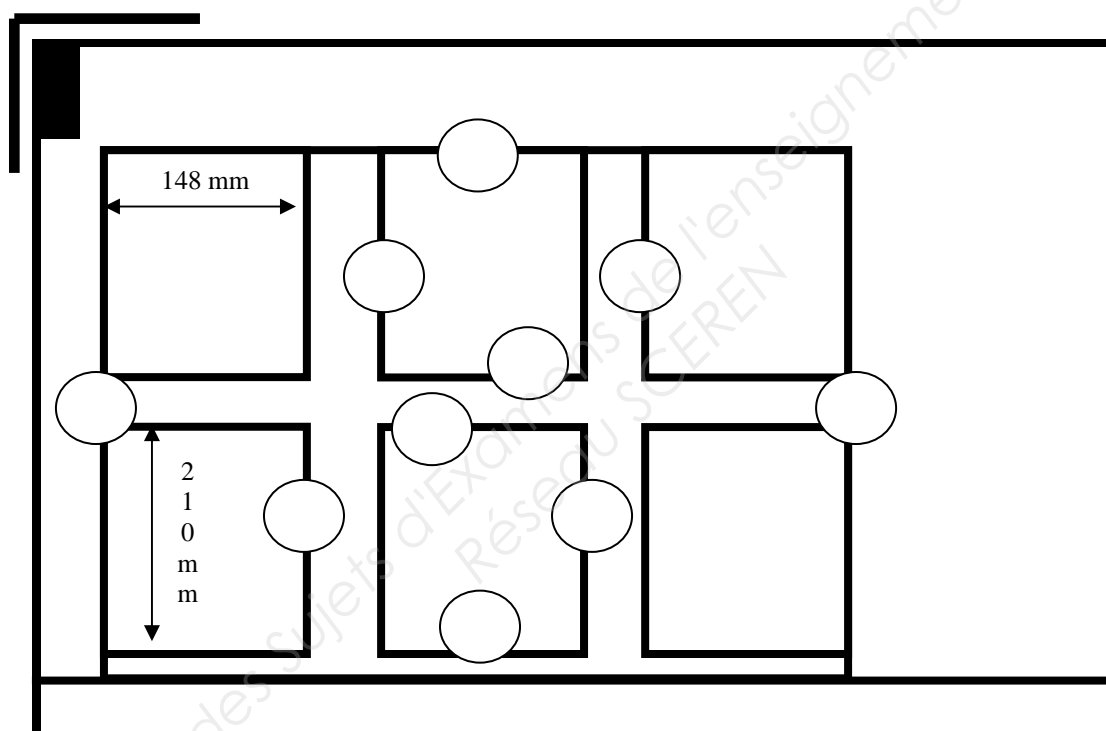
MENTION COMPLÉMENTAIRE FINITION – FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS

| | | | | |
|--------------|---|-----------------|------------------|------------|
| SESSION 2013 | Epreuve E1 U10 : ANALYSE D'UN DOSSIER DE PRODUCTION | | SUJET | |
| | Durée : 2 H 00 | Coefficient : 3 | Code : 50 322 01 | Page : 2/7 |

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

MASSICOT

Sur le schéma d'imposition ci-dessous, indiquer dans les cercles (○) la numérotation de l'ordre des coupes du document imprimé afin d'en débiter les feuillets.



À partir de la feuille imprimée en 45 x 64 cm, remplir le tableau ci-dessous en fonction des cotes retenues.

* Prise en pinces = 2 cm, coté rectificateur = 1 cm, doubles coupes = 1 cm.

| Programme de coupes en centimètres | | | | | |
|------------------------------------|--|---|--|----|--|
| 1 | | 5 | | 9 | |
| 2 | | 6 | | 10 | |
| 3 | | 7 | | | |
| 4 | | 8 | | | |

MENTION COMPLÉMENTAIRE FINITION – FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS

SESSION 2013

Epreuve E1 U10 : ANALYSE D'UN DOSSIER DE PRODUCTION

SUJET

Durée : 2 H 00

Coefficient : 3

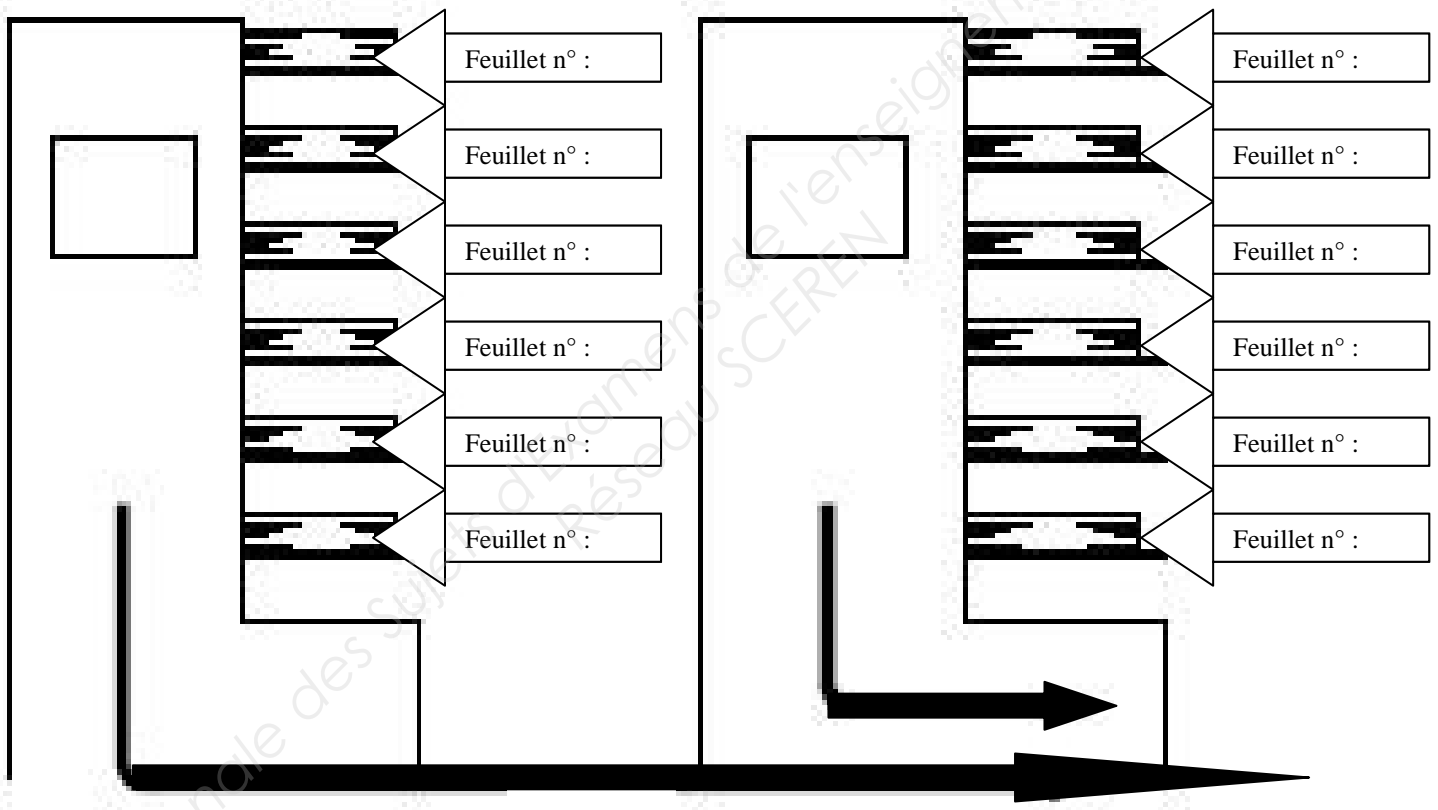
Code : 50 322 01

Page : 3/7

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

ASSEMBLEUSE VERTICALE

Dans les cases ci-dessous, numéroter les feuillets de chaque magasin papier.
Respecter l'ordre d'assemblage et le passage du papier dans la machine.



SORTIE À DROITE DE LA MACHINE

| | | | |
|---|---|-----------------|------------------|
| MENTION COMPLÉMENTAIRE FINITION – FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS | | | |
| SESSION 2013 | Epreuve E1 U10 : ANALYSE D'UN DOSSIER DE PRODUCTION | | SUJET |
| | Durée : 2 H 00 | Coefficient : 3 | Code : 50 322 01 |
| | | | Page : 4/7 |

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

Massicot

Après la coupe, sur le massicot vous constatez que les feuilles du bas de la pile de papier sont plus courtes que celles du dessus.

a) Diagnostiquer l'incident et citer une des parties mécaniques responsable :

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

b) Suite à votre diagnostic, expliquer quelle action vous entreprenez pour corriger le problème :

.....
.....
.....
.....
.....
.....

Vous constatez que le papier des feuillets est de dureté plutôt faible. Pour un bon réglage de la pression du massicot, vous optez pour : *(cochez la case)*

Une pression élevée Une pression faible

| | | | |
|---|---|-----------------|------------------|
| MENTION COMPLÉMENTAIRE FINITION – FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS | | | |
| SESSION 2013 | Epreuve E1 U10 : ANALYSE D'UN DOSSIER DE PRODUCTION | | SUJET |
| | Durée : 2 H 00 | Coefficient : 3 | Code : 50 322 01 |
| | | | Page : 5/7 |

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

SÉCURITÉ AUTOUR DU POSTE DE TRAVAIL

Au travers des opérations de réglages à effectuer sur l'ensemble de ces machines, il faut rappeler l'importance du comportement et l'attitude personnelle et collective à adopter afin d'éviter tout risque d'accident en atelier de façonnage.

Il vous est demandé de citer au moins cinq points propres aux règles de sécurité passives et actives.

A. MACHINE :

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

B. ATTITUDE PERSONNELLE ET COLLECTIVE :

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

| | | | |
|---|---|-----------------|------------------|
| MENTION COMPLÉMENTAIRE FINITION – FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS | | | |
| SESSION 2013 | Epreuve E1 U10 : ANALYSE D'UN DOSSIER DE PRODUCTION | | SUJET |
| | Durée : 2 H 00 | Coefficient : 3 | Code : 50 322 01 |
| | | | Page : 6/7 |

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

CRITÈRES D'ÉVALUATION :

- Savoir lire et décoder le document imprimé pour remplir la fiche de fabrication.
- Savoir interpréter et réaliser l'écriture du programme de coupe.
- L'exactitude du placement des feuilles dans l'assembleuse.
- Précision des réponses.
- Savoir utiliser les consignes et les procédures applicables au poste de travail.

MENTION COMPLÉMENTAIRE FINITION – FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS

SESSION 2013

Epreuve E1 U10 : ANALYSE D'UN DOSSIER DE PRODUCTION

SUJET

Durée : 2 H 00

Coefficient : 3

Code : 50 322 01

Page : 7/7