



**LE RÉSEAU DE CRÉATION  
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Canopé de l'académie 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

## Façonnage de Produits Imprimés et Routage

### Épreuve technologique E2

---

### Étude d'une situation de production U2

DOSSIER CORRIGÉ

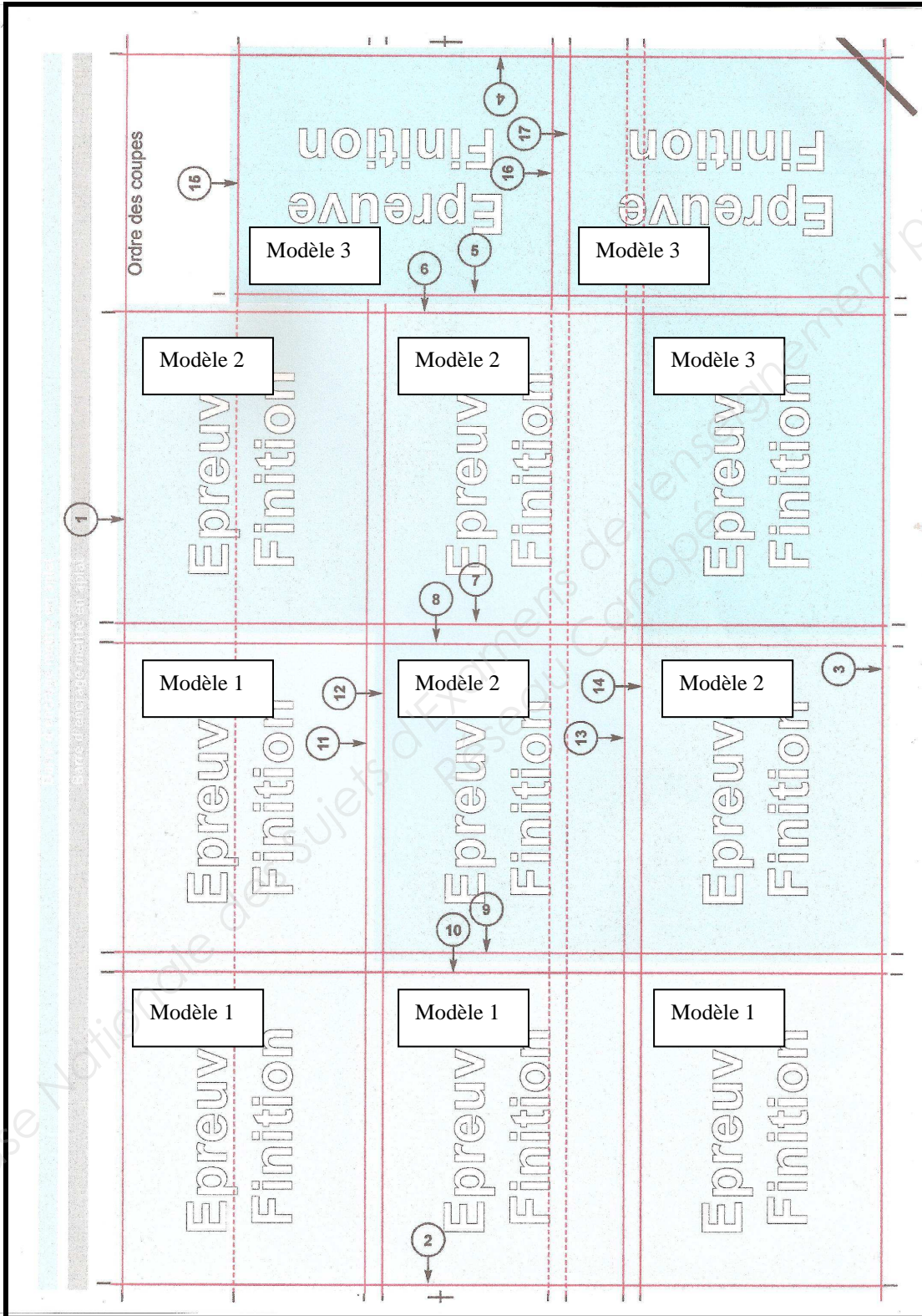
Le dossier corrigé comporte 5 pages, numérotées de 1/5 à 5/5.

Code Épreuve : 1506-FPIR T 2

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS et ROUTAGE		Session 2015	CORRIGÉ
EPREUVE E2 (U2) – ÉTUDE D'UNE SITUATION DE PRODUCTION	Durée : 2 h	Coeff. : 3	Page 1 / 5

**Problématique 1 : 8 points**

Sur le modèle de la feuille imprimée fournie, réaliser le tracé de coupe en rouge.  
L'ordre des coupes doit être notifié et entouré en noir à proximité du trait de coupe.



<b>BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL</b>		Session 2015	CORRIGÉ
<b>FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS et ROUTAGE</b>			
EPREUVE E2 (U2) – ÉTUDE D'UNE SITUATION DE PRODUCTION		Durée : 2 h	Coeff. : 3
		Page 2 / 5	

## Problématique 2 : 2 points

Pour quelles raisons avez-vous choisi cet ordre de coupe ?

*Cet ordre de coupe permet d'optimiser les temps de coupe en évitant les manipulations du support. Après avoir effectué les coupes 1, 2, 3 et 4, c'est la butée amovible du massicot, qui en avançant suivant la programmation, positionne le support à couper par rapport à la lame.*

*La valeur de coupe est dégressive jusqu'à obtenir au fur et à mesure des opérations de massicotage le produit au format fini.*

## Problématique 3 : 2 points

Pour réaliser vos opérations de massicotage, remplissez le tableau de programmation :

Numéro de coupe	Mesure en mm
1	283
2	443
3	267
4	433
5	348
6	342
7	232
8	226
9	116
10	110
11	182
12	176
13	91
14	85
15	226
16	116
17	110

#### Problématique 4 : 2 points

Comment nomme-t-on les types de coupes concernées par le tracé que vous avez effectué précédemment ?

Donner leurs définitions et leurs importances.

Deux types de coupe sont concernés par ce tracé :

- Coupe de façonnage sur 4 côtés : cette coupe permet la suppression des parties inutiles autour des formes (barre de contrôle, prise de pince, croix de repérage)
- Double coupe : cette coupe permet de séparer des unités imprimées en fond perdu. Ainsi, lorsque l'étiquette est coupée à ses dimensions finales, l'encre s'étend bien jusqu'au bord et l'impression est nette au bord de l'étiquette.

#### Problématique 5 : 2 points

A l'aide du tableau des temps prévisionnels, du dossier de fabrication et du bon de suivi, calculez le temps des coupes au massicot et le temps d'emballage des produits finis. Déterminez le nombre de colis qui sera livré et reportez votre résultat dans le dossier de fabrication.

Justifiez vos réponses en démontrant les calculs.

Temps de coupe massicot : 1 heure et 33 minutes ou 1,55 heures

Nombre de feuilles livrées : 1100 exemplaires

Soit 2 paquets à couper  
17 coupes au total soit  $(0,5 \times 2) = 1$  heure

Temps fixe : Analyse des instructions, programmation éventuelle, contrôles : 0,25h  
Déconditionnement en vrac sur palette (sortie de presses) 0,3h/palette  
Soit  $0,25 + 0,3 = 0,55$  h soit 33 minutes

Temps d'emballage : 1 heure et 12 minutes ou 1,20 heure

Modèle 1 : 4400 exemplaires coupés  
Soit  $4400 / 250$  soit 18 paquets

Modèle 2 : 4400 exemplaires coupés  
Soit  $4400 / 250$  soit 18 paquets

Modèle 3 : 3300 exemplaires coupés  
Soit  $3300 / 250$  soit 14 paquets

Soit au total 50 paquets (**valeur à reporter dans le dossier de fabrication**) soit  $50 \times 0,02 = 1$  heure

Temps fixe Analyse des instructions, programmation éventuelle, contrôles : 0,20 heure

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS et ROUTAGE		Session 2015	CORRIGÉ
EPREUVE E2 (U2) – ÉTUDE D'UNE SITUATION DE PRODUCTION	Durée : 2 h	Coeff. : 3	Page 4 / 5

## **Problématique 6 : 2 points**

**Quelle est la fonction du document unique de sécurité et que peut-il comporter comme indications dans le cas d'un massicot ?**

*Le document unique de sécurité est un document relatif à la sécurité sur le lieu de travail.*

*Sa fonction est de limiter au maximum les accidents du travail et les maladies professionnelles, optimiser la productivité des salariés, et déterminer, pour chaque poste étudié, les risques et la gravité des risques.*

*Le document unique de sécurité peut comporter une photo de la machine avec indication des parties dangereuses et les pictogrammes associés à la dangerosité de ces parties.*

## **Problématique 7 : 2 points**

**Sur le massicot, quels sont les principaux éléments à contrôler afin d'optimiser la qualité du travail ?**

*Les principaux éléments à contrôler sur un massicot afin d'optimiser la qualité du travail sont :*

- *Un bon graissage des parties mécaniques*
- *Un massicot propre ainsi qu'un environnement atelier propre*
- *Un bon fonctionnement des souffleries de la table*
- *Contrôle de l'état de la lame*
- *Un bon réglage de la côte plonge*
- *Un bon réglage de l'équerrage*
- *Un bon réglage de la presse*

<b>BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL FAÇONNAGE DE PRODUITS IMPRIMÉS et ROUTAGE</b>		<b>Session 2015</b>	<b>CORRIGÉ</b>
<b>EPREUVE E2 (U2) – ÉTUDE D'UNE SITUATION DE PRODUCTION</b>	<b>Durée : 2 h</b>	<b>Coeff. : 3</b>	<b>Page 5 / 5</b>