

# Brevet d'Études Professionnelles

Industries Graphiques

Impression

SESSION 2004

Sujet : EP 1

Partie A

Préparation et réglage pour la production

Durée de l'épreuve : 2 h

Coefficient : 4

Examen et spécialité :

B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION  
SESSION 2004 Toutes Académies

Intitulé de l'épreuve

N° page/total

1 / 5

Cette partie de l'épreuve a pour but de vérifier si le candidat est capable de réaliser un produit fini ou semi - fini en tenant compte des critères préétablis dans le dossier technique dont il dispose pour effectuer son travail.

Elle porte en particulier sur les compétences C2, C7 du référentiel de certification.

*On vous donne*

- 1- Le film du graphisme, une plaque offset vierge et prête à l'emploi.
- 2- Le matériel nécessaire à la réalisation de la teinte (balance, encre, nuancier Pantone®, spatules).
- 3- Une boîte pour déposer l'encre avec votre N° de candidat.
- 4- Des produits de nettoyage, des chiffons, des macules.
- 5- Une feuille à remplir sur les habillages, un cahier constructeur, un palmer ou micromètre.

*On vous demande*

- 1- De préparer 350 g de teinte nécessaire à la production, citée dans le dossier de fabrication.
- 2- De réaliser une touche manuelle de la teinte préparée sur le papier du tirage.
- 3- De réaliser la copie de la plaque.
- 4- De remplir une feuille sur les habillages à partir de vos connaissances et des données du constructeur. Le blanchet est démonté pour être mesuré hors de la presse.
- 5- D'assurer la remise en état du poste et des outils de travail.

*On évalue*

- 1- La copie de plaque et son déroulement.
- 2- La réalisation de la teinte (déroulement, calcul, conformité de la touche).
- 3- Les résultats notés sur la fiches des habillages.
- 4- La propreté, à toutes les étapes de la partie A.

Examen et spécialité :

**B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION**  
**SESSION 2004 Toutes Académies**

Intitulé de l'épreuve

N° page/total

2 / 5

## **DOSSIER DE FABRICATION**

**Client :** NŒUDS ET MANŒUVRES.

**Désignation :** 4 pages.

**Quantité à livrer :** 1000 exemplaires.

**Format fini ouvert :** 297 x 420 mm.

**Format fini plié :** 210 x 297 mm.

**Qualité du papier :** Couché brillant 2 faces.

**Grammage :** 115 g/ m<sup>2</sup>.

**Quantité prélevée sur stock :** 750 feuilles.

**Quantité du tirage :** 500 feuilles.

**Format d'impression :** 45 x 64 cm.

**Nombre de poses par feuille :** 2.

**Nombre de couleurs d'impression :** 1.

**Teinte :** 350 grammes de Pantone® 287 C.

**Impression :** recto - verso      **Retiration :** in 8.

**Façonnage - Finition :** massicotage + 1 pli simple.

**Consignes particulières :** aucune.

Examen et spécialité :	
B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION SESSION 2004 Toutes Académies	
Intitulé de l'épreuve	N° page/total 3 / 5

## Fiche à remplir par le candidat sur les habillages

1/ À l'aide du livret constructeur, exprimez en millimètres la hauteur du creux du cylindre porte plaque ainsi que celle du cylindre porte blanchet.

Creux du cylindre porte plaque : ..... mm.

Creux du cylindre porte blanchet : ..... mm.

2/ En utilisant le palmer, vous mesurez l'épaisseur des éléments suivants.

a) la plaque : ..... mm.

b) l'habillage de la plaque : ..... mm.

c) le blanchet : ..... mm.

d) le papier de tirage : ..... mm.

3/ En vous aidant du livret constructeur, vous devez calculer l'habillage total sous le blanchet (blanchet compressible).

a) Total habillage sous le blanchet : ..... mm.

4/ Vous avez mesuré ci-dessus, l'épaisseur du papier de tirage. À combien, pensez vous préréglé votre vernier. Indiquer la valeur.

a) Réglage du vernier : ..... mm.

Examen et spécialité :

**B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION**  
**SESSION 2004 Toutes Académies**

Intitulé de l'épreuve

N° page/total

4/5

## Barème de correction partie A

Cette épreuve sera réussie, si :

(C2) : vous fournissez la quantité et la qualité de la teinte demandée dans le dossier de fabrication.

(C7) : vous remplissez la feuille d'examen sur la question des habillages du cylindre porte plaque et porte blanchet en fonction de vos connaissances et des côtes du constructeur.

(C2) : la copie de plaque est réalisée et votre plaque protégée en attente de la partie B.

Vous serez évalué selon le barème suivant :

Méthodologie, préparations, choix, touches, propreté d'exécution (ENCRE)	30pts.
Exploitation de la fiche sur les habillages et de la lisibilité (HABILLAGE)	20pts.
Méthodologie de la copie de plaque, propreté d'exécution (COPIE)	27pts.
La propreté des postes de travail (PROPRETÉ)	3pts.

**TOTAL : 80 pts**

**Le candidat traitera les différentes opérations, suivant la disposition des ateliers, dans l'ordre déterminé par les membres du jury.**

Examen et spécialité : <b>B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION SESSION 2004 Toutes Académies</b>	
Intitulé de l'épreuve	N° page/total 5 / 5

# Brevet d'Études Professionnelles

Industries Graphiques

Impression

SESSION 2004

Sujet : EP 1

Partie B

Réalisation d'une production

Durée de l'épreuve : 4 h

Coefficient : 6

Examen et spécialité :

B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION  
SESSION 2004 Toutes Académies

Intitulé de l'épreuve

Impression EP1 B

N° page/total

1/4

Cette partie de l'épreuve a pour but de vérifier si le candidat est capable de réaliser un produit fini ou semi - fini en tenant compte des critères préétablis dans le dossier technique dont il dispose pour effectuer son travail.

Elle porte en particulier sur les compétences C1, C2, C3, et C8 du référentiel de certification.

### *On vous donne*

1. Le dossier de fabrication.
2. Une presse offset, l'outillage, le manuel utilisateur.
3. Un nuancier Pantone® et la teinte réalisée en partie A.
4. La plaque réalisée en partie A.
5. Des produits de nettoyage de la presse, des chiffons, des macules.
6. 750 feuilles d'un papier couché brillant 115 g/ m<sup>2</sup>

### *On vous demande*

1. De préparer et de régler votre presse offset dans le but de réaliser la production en conformité avec le dossier de fabrication.
2. De réaliser un Bon à Rouler (signé par le jury), ainsi qu'un tracé de coupe de contrôle pour la finition (massicot, plieuse).
3. De réaliser un double passage de dix feuilles pour le recto et de dix feuilles pour le verso au moment de la retraitation.
4. De réaliser l'impression du recto et d'effectuer la retraitation imprimée sur 100 feuilles.
5. De conditionner votre tirage (500 bonnes feuilles) pour qu'il soit stocké et évalué.
6. D'assurer la remise en état du poste de travail.

### *On évalue*

L'évaluation porte sur les compétences C1, C2, C3 et C8 du référentiel.

1. La production sur la qualité du placement, du repérage, de la régularité et sur la quantité, la propreté, ...
2. La capacité du candidat à conduire la séance de travail avec ordre et méthode ainsi que les " savoir " et " savoir-faire " et les connaissances technologiques associées.
3. Le taquage du tirage correctement présenté.
4. Le comportement, sur d'éventuels problèmes techniques et mécaniques rencontrés.
5. Le dépassement de temps au delà des 4 heures effectifs.

Examen et spécialité :

**B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION**  
**SESSION 2004 Toutes Académies**

Intitulé de l'épreuve

N° page/total

2 / 4

## *Dossier de fabrication*

**Client :** NŒUDS ET MANŒUVRES.

**Désignation :** 4 pages.

**Quantité à livrer :** 1000 exemplaires.

**Format fini ouvert :** 297 x 420 mm.

**Format fini plié :** 210 x 297 mm.

**Qualité du papier :** Couché brillant 2 faces.

**Grammage :** 115 g/ m<sup>2</sup>.

**Quantité prélevée sur stock :** 750 feuilles.

**Quantité du tirage :** 500 feuilles.

**Nombre de poses par feuille :** 2.

**Format d'impression :** 45 x 64 cm.

**Nombre de couleurs d'impression :** 1.

**Teinte :** 350 grammes de Pantone® 287 C.

**Impression :** recto - verso      **Retiration :** in 8.

**Façonnage - Finition :** massicotage + 1 pli simple.

**Consignes particulières :** Aucune.

Examen et spécialité :	
B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION SESSION 2004 Toutes Académies	
Intitulé de l'épreuve	N° page/total 3 / 4



## Barème de la partie B

L'évaluation de la production tient compte des points suivants :

Préparation de la presse :	8 points.
Bon à rouler :	26 points.
Avant le tirage :	10 points.
Qualité de l'impression, suivi et régularité de l'encre du recto et des 100 feuilles de la retiration :	41 points
Après l'impression :	25 points
Temps donné et effectué 4 heures :	10 points.
<b>TOTAL :</b>	<b>120 points.</b>

Examen et spécialité :

**B.E.P. INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION  
SESSION 2004 Toutes Académies**

Intitulé de l'épreuve

N° page/total

4 / 4