Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du Bac Pro RPIP, veuillez visiter :
bacprorpip.fr/annales-sujets-et-corriges

Bac Pro **RPIP**

Réalisation de produits imprimés et plurimédia - Épreuve E2

Session 2026 • Code sujet : **26-BCP-RPIP-E2** • Durée : **4 heures** • Coefficient : **3**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. Analyse fonctionnelle et réglementaire du dépliant (3 questions) **Page 3**

2. Imposition, quantités, masse matière et temps de coupe (4 questions) **Page 4**

3. Préparation de fabrication, contrôles et traçabilité (4 questions) **Page 7**

4. Prévention et sécurité au poste de travail (3 questions) **Page 10**

5. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ) (Synthèse & Q&A Examen) **Page 11**

Sujet officiel (PDF) : https://bacprorpip.fr/assets/annales/bac-pro-rpip/Étude du dossier de fabrication d'un produit de communication/2026/Bac Pro RPIP - Étude du dossier de fabrication d'un produit de communication - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

1. Analyse fonctionnelle et réglementaire du dépliant

L'Imprimerie des Rives prépare pour Maison des Jardins un dépliant promotionnel de quatre pages, imprimé en quadrichromie recto verso sur papier couché demi-mat. Il faut analyser le cahier des charges, définir des contrôles de conformité et distinguer les références liées au contrôle de celles relatives à la sécurité.

Question 1.1. Indiquer le nombre de pages du produit fini et son format ouvert avant pliage, puis préciser la relation entre le format ouvert et le format fini fermé.

Le dépliant fini comporte **4 pages**. Son format ouvert avant pliage est de **420 × 297 mm**, soit deux pages de 210 × 297 mm placées côte à côte. Le pli se fait au centre, parallèlement au côté de 297 mm : la largeur est divisée par deux, tandis que la hauteur ne change pas. Le produit fermé mesure donc **210 × 297 mm**, au format A4 portrait, conformément au DT 1.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> 4 pages ; ouvert : 420 × 297 mm ; fermé après pliage central : 210 × 297 mm.

Question 1.2. Relever deux exigences du client à contrôler avant la livraison et, pour chacune, proposer un critère observable permettant de décider si le produit est conforme.

Deux exigences du client à vérifier avant livraison sont la régularité colorimétrique et la netteté du pli. Pour la couleur, contrôler la densité de référence cyan à l'aide d'une mesure : le critère du dossier est de **1,40 ± 0,05**, soit de 1,35 à 1,45. Pour le pli, observer et mesurer sa position par rapport à l'axe prévu : l'écart ne doit pas dépasser **1,0 mm**. Ces mesures fournissent des critères objectifs pour accepter le lot.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Densité cyan : 1,40 ± 0,05 ; écart de position du pli : au maximum 1,0 mm.

Question 1.3. À partir des DT 2 et DT 3, citer les deux références normatives ou réglementaires mobilisées dans le dossier et expliquer brièvement leur domaine d'application dans cette fabrication. Distinguer une référence liée au contrôle colorimétrique d'une exigence liée à la sécurité des opérateurs.

ISO 12647-2 porte sur le contrôle des procédés d'impression en quadrichromie, notamment la maîtrise du rendu colorimétrique. **ISO 3664** précise les conditions d'examen visuel des images, dont l'éclairage adapté à l'appréciation des couleurs. Pour la sécurité des opérateurs, le dossier renvoie aux prescriptions applicables du **Code du travail** sur l'utilisation des équipements et la prévention des risques. Il faut notamment arrêter une machine dont un protecteur est défectueux, avertir le responsable et ne pas neutraliser la protection.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> ISO 12647-2 : contrôle de l'impression en quadrichromie ; Code du travail : sécurité des opérateurs. ISO 3664 : conditions d'examen visuel.

2. Imposition, quantités, masse matière et temps de coupe

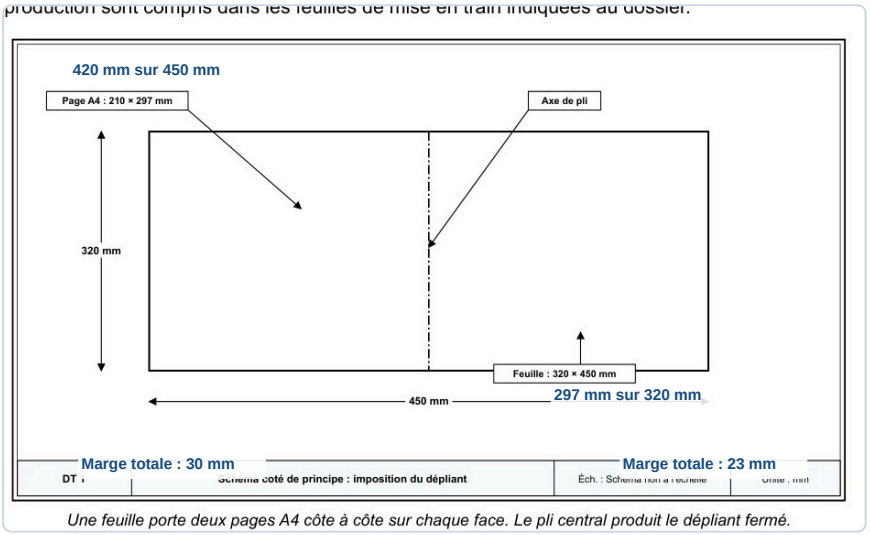
Le dépliant est imposé sur une feuille de papier couché demi-mat de 320 × 450 mm, avec deux pages A4 côte à côte sur chaque face, puis pliage central. Les calculs portent sur l'imposition, le besoin papier avec gâche et mise en train, la masse et le coût du papier ainsi que le temps théorique de coupe.

Question 2.1. À partir du DT 1, vérifier que deux pages A4 peuvent être placées côte à côte sur une feuille de 320 × 450 mm. Comparer les dimensions nécessaires à celles de la feuille et indiquer les marges théoriques disponibles dans les deux directions, sans tenir compte des repères de contrôle.

Deux pages A4 côte à côte donnent un format ouvert de 420 × 297 mm. Comparé à la feuille orientée 450 × 320 mm, ce format laisse 30 mm dans le sens de la largeur et 23 mm dans celui de la hauteur. Ces marges sont les réserves totales, sans répartition imposée par le schéma. Si l'imposition est centrée, elles correspondent à 15 mm et 11,5 mm sur chaque bord opposé.

Direction	Format nécessaire	Feuille	Marge totale
Largeur	420 mm	450 mm	30 mm
Hauteur	297 mm	320 mm	23 mm

Imposition vérifiée



Une feuille porte deux pages A4 côte à côte sur chaque face. Le pli central produit le dépliant fermé.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Format ouvert : 420 × 297 mm. Marges totales : 30 mm et 23 mm, soit 15 mm et 11,5 mm par côté si l'imposition est centrée.

Question 2.2. Calculer le nombre de feuilles bonnes nécessaires, puis le nombre total de feuilles à lancer en intégrant une gâche de 4 % de la quantité de feuilles bonnes, arrondie à l'entier supérieur, et les 120 feuilles de mise en train. Reporter les résultats dans le DR 1.

Chaque feuille imprimée fournit un exemplaire fini. Pour livrer 1 800 exemplaires conformes, il faut donc 1 800 feuilles bonnes. La gâche vaut 4 % de ce besoin, arrondie à la feuille entière supérieure : 0,04 × 1 800 = 72 feuilles. On ajoute ensuite les 120 feuilles de mise en train, soit 1 800 + 72 + 120 = 1 992 feuilles à lancer. Les

quatre quantités sont à inscrire dans les lignes correspondantes du DR 1.

DR 1 complété : quantités

Calcul du besoin papier

Élément calculé	Opération	Résultat
Nombre de feuilles bonnes	.....	1 800 feuilles
Gâche : 4 % arrondis à la feuille supérieure	.....	72 feuilles
Mise en train	Donnée : 120 feuilles	120 feuilles
Nombre total de feuilles à lancer	.....	1 992 feuilles
Masse d'une feuille	.....	... kg
Masse totale de papier	.....	... kg
Coût total du papier	.....	... €

Document à compléter par le candidat

✓ RÉPONSE À RETENIR

Feuilles bonnes : 1 800. Gâche : 72. Mise en train : 120. Total à lancer : 1 992 feuilles.

Question 2.3. Calculer la masse d'une feuille et la masse totale de papier correspondant au nombre de feuilles à lancer, en utilisant la surface du format brut et la formule fournie. Calculer ensuite le coût au prix de 0,084 € par feuille lancée et présenter les résultats avec deux décimales.

La surface brute vaut 0,320 × 0,450 = 0,144 m². La masse d'une feuille est 0,144 × 170 / 1 000 = 0,02448 kg, soit 0,02 kg à deux décimales. Pour le lot, on utilise la masse non arrondie : 0,02448 × 1 992 = 48,76416 kg, soit 48,76 kg. Le coût est calculé sur les 1 992 feuilles lancées : 1 992 × 0,084 € = 167,328 €, soit 167,33 €.

DR 1 complété : masse et coût

Calcul du besoin papier

Élément calculé	Opération	Résultat
Nombre de feuilles bonnes	.....	... feuilles
Gâche : 4 % arrondis à la feuille supérieure	.....	... feuilles
Mise en train	Donnée : 120 feuilles	... feuilles
Nombre total de feuilles à lancer	.....	... feuilles
Masse d'une feuille	.....	0,02 kg
Masse totale de papier	.....	48,76 kg
Coût total du papier	.....	167,33 €

Document à compléter par le candidat

✓ RÉPONSE À RETENIR

Masse d'une feuille : 0,02 kg. Masse totale : 48,76 kg. Coût du papier : 167,33 €.

Question 2.4. Calculer le temps théorique de coupe pour trois cycles par feuille à une cadence de 24 cycles par minute. Donner le résultat en minutes et secondes, puis indiquer une limite de ce calcul théorique en situation réelle d’atelier.

Le lancement porte sur 1 992 feuilles et chaque feuille demande 3 cycles, soit 1 992 × 3 = 5 976 cycles. À 24 cycles par minute, le temps théorique est 5 976 / 24 = 249 minutes, soit 249 min 00 s ou 4 h 09 min. Cette estimation suppose une cadence constante et ne comprend pas les manutentions, les réglages, les interruptions ni les éventuels arrêts de production.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Temps théorique : 249 min 00 s, soit 4 h 09 min. Les manutentions, réglages et arrêts allongent le temps réel.

3. Préparation de fabrication, contrôles et traçabilité

La fabrication comprend la vérification du fichier, la préparation de la forme imprimante, le calage, l'impression recto verso, la stabilisation, le pliage, le contrôle final et le conditionnement. Il faut organiser les opérations, associer les contrôles aux critères du dossier et compléter le suivi opératoire et la traçabilité.

Question 3.1. Établir l'ordre chronologique des opérations, depuis la réception et la vérification du fichier jusqu'au conditionnement des paquets. Indiquer au moins six opérations et préciser à quel moment intervient le pliage.

1. Réceptionner le fichier et vérifier son contenu, son format et sa conformité au dossier.
2. Préparer la forme imprimante selon le flux de l'atelier.
3. Caler la presse et valider le tirage de contrôle.
4. Imprimer en quadrichromie recto verso.
5. Laisser sécher ou stabiliser selon les consignes du papier et de l'encre.
6. Plier au centre après stabilisation.
7. Contrôler les exemplaires finis, puis isoler les non-conformes.
8. Conditionner les exemplaires conformes en paquets.

Le pliage intervient donc après l'impression et la stabilisation, avant le contrôle final et le conditionnement.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Fichier, forme imprimante, calage, impression recto verso, stabilisation, pliage, contrôle final, conditionnement.

Question 3.2. Compléter le DR 2 en associant à chaque étape les contrôles adaptés, les critères d'acceptation fournis dans le dossier et la conduite à tenir en cas de non-conformité. Pour le contrôle colorimétrique, mentionner la référence ISO indiquée dans le DT 2.

Compléter le DR 2 avec les vérifications et critères ci-dessous. Pour l'impression quadrichromique, citer ISO 12647-2; l'examen visuel des couleurs se fait sous un éclairage adapté selon ISO 3664. À chaque étape, isoler et identifier les produits non conformes, signaler le défaut au responsable, corriger le réglage ou l'opération, puis vérifier la conformité avant de poursuivre le lot.

Étape	Contrôle	Critère d'acceptation	Action si non-conformité
Fichier et imposition	Contenu, format, imposition des 4 pages	Conformes au dossier de fabrication	Corriger et faire valider avant production
Calage et impression recto verso	Repérage, densité cyan, examen visuel	Décalage ≤ 1,0 mm; cyan 1,40 ± 0,05; absence de maculage, rayure et défaut de repérage	Isoler, signaler, régler et contrôler de nouveau
Pliage	Position et netteté du pli	Écart maximal : 1,0 mm	Isoler, régler le pliage et vérifier de nouveau
Conditionnement et traçabilité	Quantité par paquet, identification du lot	100 exemplaires par paquet	Recompter, rectifier et identifier le lot

DR 2 complété : contrôles et actions

Étape de fabrication	Contrôle à réaliser	Critère d'acceptation	Action en cas de non-conformité
Vérification du fichier et de l'imposition	Fichier, 4 p.	Conforme DT	Corriger, valider
Calage et impression recto verso	Repérage, cyan	≤1 mm; 1,40±0,05	Isoler, régler
Pliage du dépliant	Position, netteté	Écart ≤1 mm	Isoler, régler
Conditionnement et traçabilité	Quantité, lot	100 ex./paquet	Recompter, tracer

✓ RÉPONSE À RETENIR

Repérage ≤ 1,0 mm; cyan 1,40 ± 0,05; pli ≤ 1,0 mm; 100 exemplaires par paquet. Références : ISO 12647-2 et ISO 3664.

Question 3.3. Pour une livraison de 1 800 exemplaires conditionnés par paquets de 100, déterminer le nombre de paquets complets et le nombre d'exemplaires restant à conditionner. Indiquer une méthode simple de vérification de la quantité totale.

Diviser la quantité à livrer par le nombre d'exemplaires prévu dans chaque paquet : 1 800 ÷ 100 = 18 paquets complets. Le reste est nul, car 18 paquets contiennent exactement 1 800 exemplaires. Pour vérifier la quantité totale, compter les paquets, puis confirmer que leur nombre multiplié par 100 donne bien la quantité commandée. Aucun exemplaire ne reste à conditionner séparément.

✓ RÉPONSE À RETENIR

18 paquets complets de 100 exemplaires; reste : 0 exemplaire.

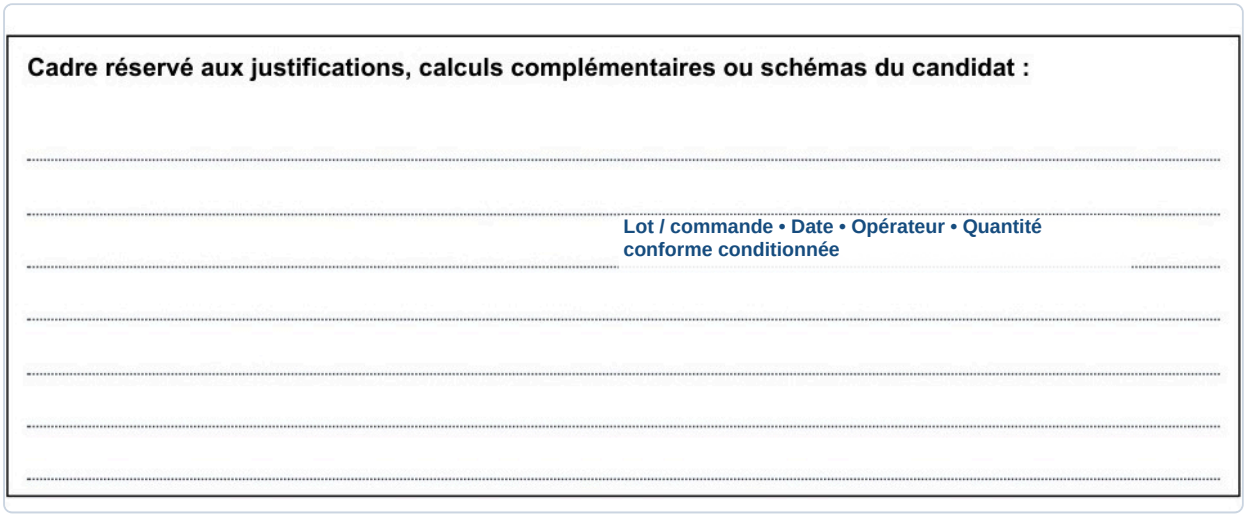
Question 3.4. Indiquer quatre informations essentielles et distinctes à reporter sur la fiche de suivi de fabrication afin d'assurer la traçabilité du lot.

Pour assurer la traçabilité, inscrire sur la fiche quatre renseignements distincts permettant d'identifier le lot, de dater sa fabrication, de retrouver la personne responsable et de vérifier la quantité livrée. Reporter :

- le numéro de lot ou de commande;
- la date de fabrication;
- le nom ou l'identifiant de l'opérateur;
- la quantité conforme conditionnée.

Ces informations peuvent être inscrites dans la zone de suivi réservée du DR 2.

DR 2 : informations de traçabilité



✓ RÉPONSE À RETENIR

Numéro de lot ou commande, date de fabrication, opérateur, quantité conforme conditionnée.

4. Prévention et sécurité au poste de travail

La préparation de la production implique la manutention de piles de papier, le réglage de la presse, l'utilisation d'un massicot et la manipulation d'encres ou de produits de nettoyage. Les situations et mesures du DT 3 servent à identifier les risques et à déterminer les conduites de prévention adaptées.

Question 4.1. Citer deux risques professionnels présents lors de la manutention des piles de papier et associer à chacun une mesure de prévention adaptée.

La manutention des piles de papier expose aux troubles musculosquelettiques, ainsi qu'à la chute de la pile et à l'écrasement. Pour limiter les efforts physiques, utiliser les aides mécaniques disponibles et respecter les consignes de port de charges. Pour réduire le risque de chute ou d'écrasement, adopter une prise adaptée et garder les cheminements dégagés pendant le déplacement.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Troubles musculosquelettiques : aide mécanique et respect des consignes de port de charges. Chute ou écrasement : prise adaptée et cheminements dégagés.

Question 4.2. Un opérateur constate qu'un dispositif de protection du massicot ne fonctionne pas. Indiquer la conduite à tenir immédiatement et expliquer pourquoi la production ne doit pas être poursuivie dans ces conditions.

Arrêter immédiatement le massicot selon la procédure de l'atelier et prévenir le responsable. Ne pas neutraliser le dispositif de protection ni poursuivre la production. La machine doit rester à l'arrêt tant que le défaut n'est pas pris en charge. Continuer exposerait l'opérateur à un accident grave, notamment une coupure ou un écrasement, en lui donnant accès à la zone dangereuse.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Arrêter le massicot, prévenir le responsable et ne pas neutraliser la protection. Ne pas poursuivre la production.

Question 4.3. Citer deux mesures de prévention relatives aux produits de nettoyage ou aux encres utilisées dans l'atelier, en s'appuyant sur les informations de sécurité disponibles pour ces produits.

Avant toute manipulation d'encres ou de produits de nettoyage, consulter leur étiquette et leur fiche de données de sécurité (FDS). Appliquer les consignes indiquées, notamment porter les équipements de protection prescrits et respecter les exigences de ventilation. Il faut aussi suivre les consignes de stockage et se laver les mains après usage afin de réduire les risques de contact ou d'inhalation.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Consulter l'étiquette et la FDS, porter les EPI prescrits et respecter les consignes de ventilation et de stockage.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2026)

Bilan de l'épreuve : Cette épreuve E2 du Bac professionnel Réalisation de produits imprimés et plurimédia, session 2026, porte le code 26-BCP-RPIP-E2. En quatre heures, coefficient 3, elle étudie la fabrication d'un dépliant horticole de quatre pages. Elle évalue l'analyse du cahier des charges, l'imposition, les calculs de production, la préparation des opérations, le contrôle qualité, la traçabilité et la prévention des risques.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Le format ouvert du dépliant de quatre pages est 420 × 297 mm, obtenu par impression recto verso puis pliage central.
- Le lancement comprend les feuilles bonnes, une gâche de 4 % arrondie à l'entier supérieur, puis 120 feuilles de mise en train.
- La masse d'une feuille en kilogrammes se calcule par m = S × G / 1000, avec S en m² et G en g/m².
- Les critères du dossier sont un décalage recto verso maximal de 1,0 mm, une densité cyan de 1,40 ± 0,05 et un écart au pli maximal de 1,0 mm.

Points de vigilance & attentes du jury

- Comparer séparément les dimensions utiles de l'imposition et celles de la feuille, en respectant l'orientation indiquée par le schéma.
- Arrondir à l'entier supérieur le calcul de la gâche, puis ajouter les 120 feuilles de mise en train.
- Faire apparaître les opérations et les unités, puis arrondir les résultats de masse et de coût à deux décimales.
- En cas de non-conformité, isoler et identifier les produits, prévenir le responsable et ne pas poursuivre le lot sans décision.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment calculer le nombre de feuilles à lancer avec la gâche et la mise en train ?

Déterminez d'abord le nombre de feuilles bonnes, soit une feuille par exemplaire. Calculez 4 % de ce nombre et arrondissez à l'entier supérieur, puis ajoutez les 120 feuilles de mise en train.

Q : Quelle différence faire entre ISO 12647-2 et ISO 3664 dans ce dossier ?

ISO 12647-2 concerne le contrôle des procédés d'impression en quadrichromie. ISO 3664 porte sur les conditions d'examen visuel des images, notamment l'éclairage adapté à l'évaluation des couleurs.

Q : Comment répartir son temps sur une épreuve de quatre heures comportant quatre parties ?

Le sujet attribue 4 points à la partie 1, 7 à la partie 2, 6 à la partie 3 et 3 à la partie 4. Répartissez le temps selon ce poids, gardez du temps pour les calculs et vérifiez les documents réponses avant de rendre la copie.

Q : Quels critères chiffrés de contrôle faut-il connaître pour ce sujet ?

Le dossier fixe le décalage recto verso à 1,0 mm maximum, la densité cyan à 1,40 ± 0,05 et l'écart de position du pli à 1,0 mm maximum. Les paquets doivent contenir 100 exemplaires.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bacprorpip.fr/assets/annales/bac-pro-rpip/Étude du dossier de fabrication d'un produit de communication/2026/Bac Pro RPIP - Étude du dossier de fabrication d'un produit de communication - Session 2026 - 1-Sujet.pdf
Ressources Bac Pro RPIP : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.