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

Réalisation de produits imprimés et plurimédia - option B : Productions imprimées

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

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. **Analyse du cahier des charges et conformité des fichiers** (3 questions) — **Page 3**

2. **Étude d'imposition et calculs de fabrication** (3 questions) — **Page 5**

3. **Préparation des formes imprimantes et protocole opératoire** (3 questions) — **Page 8**

4. **Prévention, sécurité et qualité** (3 questions) — **Page 10**

5. **Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) — **Page 12**

Sujet officiel (PDF) : https://bacprorpip.fr/assets/annales/bac-pro-rpip/Imposition, réalisation de la forme imprimante/2026/Bac Pro RPIP - Imposition, réalisation de la forme imprimante - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

1. Analyse du cahier des charges et conformité des fichiers

L'imprimerie Atelier des Rives prépare 2 400 exemplaires d'un livret de visite de 16 pages intérieures, imprimé en quadrichromie recto verso sur papier couché mat. Il faut relever les contraintes de fabrication et définir les vérifications prépresse nécessaires avant l'imposition et la sortie des formes imprimantes.

Question 1.1. Relever les contraintes du cahier des charges relatives au format fini, à la pagination, au procédé d'impression et au nombre de cahiers, puis indiquer le nombre de pages finies présentes dans chaque cahier.

Contrainte	Exigence
Format fini	A5 portrait : 148,5 × 210 mm
Pagination intérieure	16 pages
Impression	Quadrichromie recto verso
Cahiers	2 cahiers de 8 pages

Chaque cahier contient 8 pages finies, soit 4 pages sur chaque face de la feuille. Les deux cahiers réunis forment les 16 pages intérieures.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> A5 portrait, 16 pages, quadrichromie recto verso, 2 cahiers de 8 pages chacun.

Question 1.2. À l'aide du DT 2, citer quatre contrôles prépresse à effectuer sur le PDF avant imposition et préciser, pour chacun, le risque de production évité.

Quatre contrôles prépresse à effectuer avant l'imposition :

- Pagination concordante avec le chemin de fer : évite les pages manquantes ou dans le désordre.
- Format fini de 148,5 × 210 mm : évite des pages de dimensions incorrectes.
- Fond perdu de 3 mm sur les quatre côtés : évite les liserés blancs après coupe.
- Polices incorporées : évite les substitutions et les changements de mise en page.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Contrôler pagination, format fini, fonds perdus et polices incorporées.

Question 1.3. Expliquer pourquoi le PDF client doit être vérifié en pages isolées et non être livré déjà monté en planche. Indiquer deux éléments de contrôle à consigner dans la fiche de lancement DR 1.

Le PDF client doit présenter 16 pages isolées au format fini. L'imposition règle ensuite l'ordre et l'orientation des pages en fonction du chemin de pliage validé par l'atelier. Une planche déjà montée pourrait imposer un ordre ou un sens inadapté et compromettre le pliage.

Dans la fiche de lancement DR 1, consigner la concordance de la pagination avec le chemin de fer, puis la référence du bon à tirer validé et sa version archivée.

DR 1 : contrôles à consigner

Rubrique	Réponse ou calcul
Contrôle prépresse 1 et risque évité	.....
Contrôle prépresse 2 et risque évité	.....
Élément de contrôle à consigner 1	**Pagination / chemin de fer**
Élément de contrôle à consigner 2	**BAT validé / version** .....
Besoin utile : 2 400 exemplaires × 2 cahiers	.....
Gâche : 3 % du besoin utile	.....
Quantité totale à approvisionner	.....
Coût papier au prix de 0,082 € par feuille	.....
Rendement en exemplaires par feuille et par cahier	.....
Nombre total de plaques	.....

✓ RÉPONSE À RETENIR

Fournir 16 pages isolées. Consigner la concordance pagination-chemin de fer et la référence du bon à tirer validé.

2. Étude d’imposition et calculs de fabrication

Les pages intérieures sont réparties en deux cahiers de huit pages, imposés sur des feuilles de 500 × 350 mm avec fond perdu, gouttière et blanc de pinces. À partir des paramètres de production, il faut déterminer le besoin papier, la gâche, le coût, le rendement par feuille et le nombre de plaques.

Question 2.1. Pour un cahier de huit pages comportant quatre pages par face, déterminer le nombre de pages finies reproduites sur une feuille recto verso et le nombre de feuilles nécessaires pour produire 2 400 exemplaires des deux cahiers, hors gâche. Écrire les opérations utilisées.

Chaque feuille recto verso porte quatre pages au recto et quatre au verso, soit huit pages pour un cahier. Comme un exemplaire comprend deux cahiers et que chacun utilise une feuille, le besoin utile est : 2 400 × 2 = 4 800 feuilles. Ce total correspond aux feuilles des deux cahiers, hors gâche.

Pages reproduites par feuille recto verso

Face	Pages finies reproduites
Recto	4
Verso	4
Total par feuille et par cahier	8
Total par exemplaire, deux cahiers	16

Chaque cahier utilise une feuille par exemplaire.

✓ RÉPONSE À RETENIR

8 pages par feuille et par cahier ; 4 800 feuilles utiles pour produire les deux cahiers.

Question 2.2. La gâche globale de lancement et de réglage étant fixée à 3 % du besoin utile, calculer le nombre de feuilles de gâche puis la quantité totale à approvisionner, arrondie à la feuille entière supérieure. Compléter les calculs dans le DR 1.

Calcul	Résultat
Besoin utile : 2 400 × 2	4 800 feuilles
Gâche : 4 800 × 3 %	144 feuilles
Total : 4 800 + 144	4 944 feuilles

La gâche globale est calculée sur le besoin utile des deux cahiers, et non séparément sur chaque exemplaire. Le résultat de 144 feuilles est entier. L’approvisionnement total est donc également entier : l’arrondi supérieur à la feuille ne change pas la quantité calculée. Inscrire ces valeurs dans les rubriques correspondantes du DR 1.

DR 1 complété : gâche et approvisionnement

Fiche de lancement et calcul du besoin papier

Rubrique	Réponse ou calcul
Contrôle prépresse 1 et risque évité	
Contrôle prépresse 2 et risque évité	
Élément de contrôle à consigner 1	
Élément de contrôle à consigner 2	
Besoin utile : 2 400 exemplaires × 2 cahiers	
Gâche : 3 % du besoin utile	144 feuilles
Quantité totale à approvisionner	4 944 feuilles
Coût papier au prix de 0,082 € par feuille	
Rendement en exemplaires par feuille et par cahier	
Nombre total de plaques	

✓ RÉPONSE À RETENIR

Gâche : 144 feuilles. Quantité totale à approvisionner, après arrondi supérieur : 4 944 feuilles.

Question 2.3. Au prix de 0,082 € par feuille, calculer le coût du papier pour la quantité totale approvisionnée. Indiquer le rendement en exemplaires par feuille pour chacun des deux cahiers et le nombre total de formes imprimantes à prévoir si chaque couleur et chaque face nécessitent une plaque distincte.

Le coût se calcule sur les 4 944 feuilles approvisionnées, gâche comprise. Le rendement est d'un exemplaire de cahier par feuille : chaque feuille porte un cahier, imprimé sur ses deux faces. Les plaques sont comptées pour chaque combinaison couleur, face et cahier.

- Coût : 4 944 × 0,082 € = 405,408 €, soit 405,41 €.
- Plaques : 4 couleurs × 2 faces × 2 cahiers = 16.

DR 1 complété : coût, rendement et plaques

Fiche de lancement et calcul du besoin papier

Rubrique	Réponse ou calcul
Contrôle prépresse 1 et risque évité	
Contrôle prépresse 2 et risque évité	
Élément de contrôle à consigner 1	
Élément de contrôle à consigner 2	
Besoin utile : 2 400 exemplaires × 2 cahiers	
Gâche : 3 % du besoin utile	
Quantité totale à approvisionner	
Coût papier au prix de 0,082 € par feuille	405,41 €
Rendement en exemplaires par feuille et par cahier	1 exemplaire
Nombre total de plaques	16 plaques

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Coût papier : 405,41 € ; rendement : 1 exemplaire par feuille et par cahier ; nombre total : 16 plaques.

3. Préparation des formes imprimantes et protocole opératoire

La préparation comprend le contrôle du PDF, l'imposition des cahiers, la vérification des épreuves écran, la sortie des plaques et leur validation avant calage. Les réponses s'appuient sur la convention d'imposition, la vitesse nominale de presse et les contrôles associés aux étapes de production.

Question 3.1. Compléter le DR 2 en indiquant les quatre pages présentes sur chaque face d'un cahier de huit pages, dans l'ordre d'imposition fourni au DT 1. Préciser l'orientation de la face verso après retournement selon la convention donnée.

Pour le cahier de 8 pages, les quatre pages de chaque face se placent en deux colonnes et deux rangées. Le verso est composé en tenant compte du retournement autour de l'axe vertical indiqué sur le schéma. L'ordre ci-dessous correspond à cette imposition, à contrôler avec le chemin de pliage validé.

Face	Supérieure gauche	Supérieure droite	Inférieure gauche	Inférieure droite	Orientation
Recto	8	1	4	5	Normale
Verso	2	7	6	3	Axe vertical

DR 2 complété : imposition du cahier

Repérage des pages sur un cahier de 8 pages

Face	Position supérieure gauche	Position supérieure droite	Position inférieure gauche	Position inférieure droite	Orientation ou retournement
Recto	8	1	4	5	Normal
Verso	2	7	6	3	Axe vertical

✓ RÉPONSE À RETENIR

Recto : 8, 1 / 4, 5. Verso : 2, 7 / 6, 3, retourné autour de l'axe vertical.

Question 3.2. Calculer le temps machine théorique nécessaire à l'impression des feuilles approvisionnées avec une vitesse nominale de 7 500 feuilles par heure. Donner le résultat en minutes, arrondi au centième, sans inclure la durée de calage.

Le besoin utile est de 2 400 × 2 = 4 800 feuilles. La gâche de 3 % représente 144 feuilles, soit 4 944 feuilles à approvisionner. Le temps théorique à 7 500 feuilles par heure est : (4 944 ÷ 7 500) × 60 = 39,552 minutes. Arrondi au centième, le temps machine est de 39,55 minutes, hors calage.

✓ RÉPONSE À RETENIR

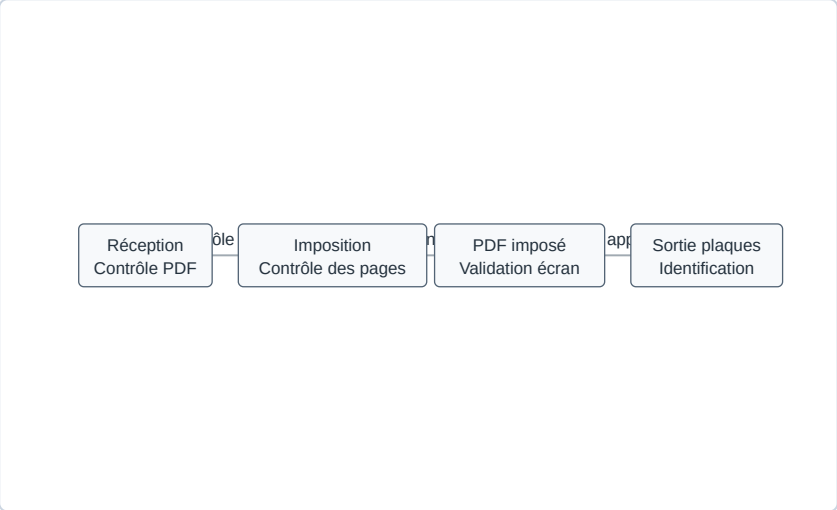
Temps machine théorique : 39,55 min, hors calage.

Question 3.3. Établir une séquence de préparation en quatre opérations, de la réception du PDF à la mise à disposition des plaques. Pour chaque opération, préciser un contrôle documenté permettant d'autoriser le passage à l'étape suivante.

Documenter chaque validation dans la fiche de fabrication avant de passer à l'étape suivante :

1. **Réception du PDF :** vérifier et consigner pagination, format, fonds perdus, polices et résolution des images.
2. **Imposition :** contrôler l'ordre et l'orientation des pages, la gouttière et les repères.
3. **Contrôle du PDF imposé :** archiver la validation écran des faces et du retournement.
4. **Sortie des plaques :** identifier cahier, face et couleur, puis contrôler leur concordance avec le bon à tirer et le dossier de fabrication avant mise à disposition.

Séquence de préparation des plaques



Chaque opération est documentée avant le passage à la suivante.

✓ RÉPONSE À RETENIR

PDF contrôlé, imposition et épreuve écran validées, plaques identifiées et conformes au dossier de fabrication.

4. Prévention, sécurité et qualité

Le travail associe la préparation des fichiers sur poste informatique et la manutention ainsi que le chargement des plaques en atelier. Il faut analyser les risques des situations proposées, appliquer les consignes de sécurité et assurer l'identification fiable des plaques.

Question 4.1. Compléter le tableau de prévention du DR 2 pour les trois situations indiquées : manutention d'une pile de plaques, accès à la zone de chargement d'une machine et travail prolongé sur écran. Associer à chacune un risque pertinent et une mesure de prévention concrète.

Les risques et moyens de prévention adaptés aux situations du DR 2 sont :

Situation	Risque principal	Mesure de prévention
Manutention d'une pile de plaques	TMS, coupures	Utiliser une aide à la manutention et demander assistance si nécessaire.
Accès à la zone de chargement	Happement ou écrasement	Respecter les protecteurs et appliquer la procédure de mise en sécurité et de consignation avant toute intervention en zone dangereuse.
Travail prolongé sur écran	Fatigue visuelle, posture contraignante	Régler le siège et l'écran, organiser des pauses adaptées.

DR 2 : tableau de prévention complété

Analyse des risques et mesures de prévention

Situation	Risque principal	Mesure de prévention
Manutention d'une pile de plaques	TMS, coupures	Aide, assistance
Accès à la zone de chargement d'une machine	Happement	Consignation
Travail prolongé sur écran	Fatigue visuelle	Réglage, pauses

Compléter les cases en pointillés.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Plaques : aide à la manutention et assistance. Machine : protections et consignation. Écran : réglages ergonomiques et pauses.

Question 4.2. Indiquer les vérifications à effectuer avant d'intervenir dans la zone de chargement des plaques. Préciser la conduite à tenir si un protecteur ou un dispositif de sécurité est absent, neutralisé ou défectueux.

Avant d'intervenir, vérifier que la zone de chargement est dégagée, que les protecteurs sont en place et que les dispositifs de sécurité fonctionnent. Pour une intervention en zone dangereuse, appliquer la procédure de mise en sécurité et de consignation de l'entreprise.

Si un protecteur ou un dispositif est absent, neutralisé ou défectueux, ne pas intervenir et ne jamais le contourner. Arrêter l'opération, signaler l'anomalie au responsable et attendre la remise en état avant toute reprise.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Vérifier la zone, les protecteurs et les sécurités. En cas d'anomalie : arrêter, signaler, ne pas intervenir et attendre la remise en état.

Question 4.3. Donner trois règles de qualité et de traçabilité à appliquer lors de l'identification des plaques afin d'éviter une inversion de cahier, de face ou de couleur.

Pour éviter toute inversion, identifier chaque plaque avec des indications lisibles et concordantes :

1. Inscrire la référence du travail et le numéro du cahier.
2. Indiquer explicitement la face, recto ou verso, et la couleur : cyan, magenta, jaune ou noir.
3. Vérifier ces indications avec le PDF imposé et le dossier de fabrication, consigner le contrôle, puis ranger les plaques séparément par cahier et par face.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Identifier chaque plaque par travail, cahier, face et couleur ; vérifier avec le dossier, consigner le contrôle et séparer le rangement.

SYNTHÈSE DE L'ÉPREUVE & RÉFÉRENTIEL • BAC PRO RPIP

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

Bilan de l'épreuve : L'épreuve E2 du Bac professionnel Réalisation de produits imprimés et plurimédia, option B, session 2026, porte le code 26-BCP-RPIP-E2. D'une durée de 4 heures et de coefficient 3, elle étudie la production de 2 400 livrets intérieurs en deux cahiers de huit pages et évalue l'analyse prépresse, l'imposition, les calculs de fabrication, la préparation des plaques, la sécurité et la traçabilité.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Le besoin utile en feuilles correspond au nombre d'exemplaires multiplié par le nombre de cahiers, chaque cahier nécessitant une feuille par exemplaire.
- La gâche est calculée sur le besoin utile ; la quantité à approvisionner s'arrondit à la feuille entière supérieure.
- Le temps machine théorique en heures se calcule par t = N / V, avec N en feuilles et V en feuilles par heure.
- En quadrichromie recto verso pour deux cahiers, le nombre de plaques se détermine par 4 couleurs × 2 faces × 2 cahiers.

Points de vigilance & attentes du jury

- Vérifier pagination, format, fonds perdus, polices, résolution des images et conformité des couleurs avant l'imposition.
- Présenter les opérations de calcul avec leurs unités et appliquer les arrondis demandés.
- Contrôler l'ordre des pages, leur orientation, le retournement et le chemin de pliage avant la validation des plaques.
- Identifier les plaques par cahier, face et couleur ; ne jamais neutraliser un dispositif de sécurité.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment calculer le besoin utile en feuilles pour les deux cahiers ?

Multipliez le nombre d'exemplaires demandés par le nombre de cahiers. Ici, chaque feuille porte un cahier et chaque cahier utilise une feuille par exemplaire ; la gâche se calcule ensuite séparément sur ce besoin utile.

Q : Comment vérifier l'ordre des pages et le retournement pour l'imposition ?

Suivez le chemin de pliage validé par l'atelier et contrôlez les faces dans le logiciel d'imposition. Le document technique précise que son schéma est indicatif et ne remplace pas la validation du chemin de pliage.

Q : Quels éléments faut-il présenter pour les calculs de fabrication ?

Faites apparaître les opérations, les unités et les arrondis demandés. La gâche est fondée sur le besoin utile, la quantité approvisionnée est arrondie à la feuille supérieure et le temps machine exclut le calage et les arrêts.

Q : Quelles informations garantissent une identification fiable des plaques ?

Chaque plaque doit être repérée sans ambiguïté par sa couleur, son cahier et sa face, puis contrôlée avant le calage par comparaison avec le dossier de fabrication. La validation doit être documentée pour assurer la traçabilité.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bacprorpip.fr/assets/annales/bac-pro-rpip/Imposition, réalisation de la forme imprimante/2026/Bac Pro RPIP - Imposition, réalisation de la forme imprimante - 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.