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 en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :
formav.co/explorer

BTS ERPC

Études de réalisation d’un projet de communication

Session 2019 • Code sujet : **ERPC4A/ERPC4B** • Durée : **4 heures** • Coefficient : **4**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. Analyse et choix de production de la campagne de communication (8 questions) **Page 3**

2. Personnalisation, contrôle couleur et production de la page Web (7 questions) **Page 8**

3. Production des dépliants et choix des supports pour la banderole (7 questions) **Page 11**

4. Ce qu’il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ) (Synthèse & Q&A Examen) **Page 16**

Sujet officiel (PDF) : https://bts-erpc.fr/assets/annales/bts-erpc/E4 - Étude d'un projet de communication/2019/BTS ERPC - E4 - Étude d'un projet de communication - Session 2019 - 1-Sujet.pdf

1. Analyse et choix de production de la campagne de communication

En tant que responsable de fabrication d'une imprimerie offset et numérique, vous analysez la campagne du 15e Festival des Odyssées et ses produits imprimés et numériques. Les questions portent sur la convergence des supports, les procédés de production, la sous-traitance, le processus de fabrication des affiches et le seuil de rentabilité de deux solutions d'impression.

Partie 1, commune aux deux options

Question 1.1. Relever les caractéristiques techniques des produits de communication imprimés demandés par le client et compléter le tableau du Document Réponse DR 1.

Produit	Format	Couleurs	Quantité	Support	Façonnage
Affiche petit format	40 × 60 cm	4C recto	500	Couché moderne PEFC demi-mat 150 g/m²	À plat, Kraft par 100
Affiche grand format	120 × 176 cm	4C recto	25	Dos bleu 120 g/m²	En rouleaux, Kraft par 5
Programme dépliant	Fini 10,5 × 10,5 cm, ouvert 21 × 21 cm	4C recto-verso	20 000 à 30 000	Couché PEFC demi-mat 115 g/m²	2 plis croisés, élastiques par 100, cartons par 2 000
Carton d'invitation	21 × 10 cm	4C recto	200	Support permettant l'écriture au verso	Personnalisé, élastiques par 50, carton de 200
Banderole	600 × 150 cm	4C recto	1	Support souple adapté à l'extérieur	8 œillets, rouleau sous Kraft
Panneaux de signalisation	30 × 40 cm	1 couleur recto, noir	20 différents	PVC blanc, épaisseur 5 mm	Fixation sur poteaux en bois

Les affiches et le programme comportent les logos des partenaires. Les affiches, le programme et les invitations comportent un QR code vers la page Web. Les invitations intègrent le logo de la société invitée.

DR 1 complété

Produits	Format	Nombre de couleurs	Quantité	Type de support	Type de façonnage
Affiches	40 x 60 cm	4C R°	500	PE…	À plat, Kraft /100
Affiches	120 x 176 cm	4C R°	25	Do…	Rouleau, Kraft /5
Programmes (dépliants)	Fini : 10,5 x 10,5 cm Ouvert : 21 x 21 cm	4C R°/V°	20 000 à 30 000	PE…	2 plis croisés
Cartons d'invitation	21 x 10 cm	4C R°	200	Vers…	Personnalisé
Banderole	600 x 150 cm	4C R°	1	Souple …	8 œillets
Panneaux de signalisation	30 x 40 cm	1C R° noir	20 différents	PVC …	Poteaux bois

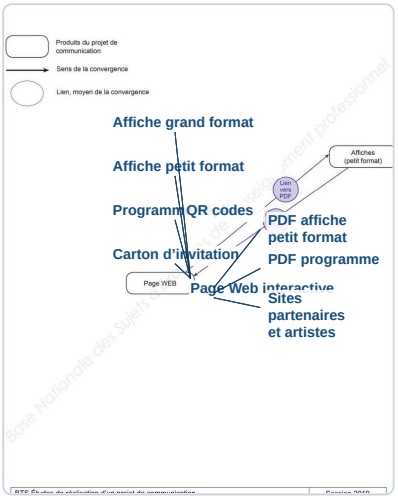
✓ RÉPONSE À RETENIR

Les six produits imprimés et leurs caractéristiques sont récapitulés dans le tableau.

Question 1.2. À partir du descriptif de la commande et des cahiers des charges, établir un schéma de convergence entre les produits de communication, en faisant également apparaître les liens vers les sites existants. Compléter le Document Réponse DR 2.

Les quatre supports imprimés dotés d'un QR code convergent vers la page Web : affiches petit et grand formats, programme et cartons d'invitation. La page Web donne accès aux PDF optimisés de l'affiche petit format et du programme. Elle renvoie aussi vers les sites des partenaires et les sites ou réseaux sociaux des artistes. La banderole et les panneaux orientent les festivaliers sur place, sans lien numérique prévu dans leur cahier des charges.

DR 2 complété, convergence des supports



✓ RÉPONSE À RETENIR

Affiches, programme et invitations → QR code → page Web → PDF de l'affiche et du programme, sites des partenaires et des artistes.

Question 1.3. Pour produire les panneaux de signalisation, proposer un moyen de production disponible en interne et un autre moyen de production disponible sur le marché.

En interne, imprimer le visuel sur le traceur Epson Roll To Roll à jet d'encre éco-solvant, sur un média souple adapté à l'extérieur, puis le contrecoller sur le PVC blanc de 5 mm et fixer le panneau au poteau. Le format 30 × 40 cm tient dans la laize de 120 cm. Sur le marché, sous-traiter une impression UV directe sur PVC rigide, avec découpe au format et préparation des fixations.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Interne : impression sur média souple au traceur, puis contrecollage sur PVC. Sous-traitance : impression UV directe sur PVC rigide.

Question 1.4. Identifier le ou les matériels manquants dans l'entreprise qui justifient la sous-traitance de la production de la banderole.

Le traceur interne a une laize de 120 cm, inférieure aux 150 cm de largeur de la banderole. Il ne peut donc pas l'imprimer en une seule pièce. L'entreprise ne possède pas non plus de presse grand format adaptée au support souple ni de matériel de pose des œillets. Le poste de finition grand format dispose d'une règle de découpe de 180 cm, mais ne remplace ni l'imprimante requise ni l'équipement de pose des 8 œillets.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Matériel manquant : imprimante grand format pour support souple de 150 cm de large et équipement de pose des 8 œillets.

Question 1.5. À l'aide du Document Technique DT 1, donner au moins quatre critères qui guideront le choix du sous-traitant pour la banderole, puis les hiérarchiser par ordre d'importance.

Le DT 1 fixe les priorités par coefficients K. À K = 5, retenir d'abord la résistance aux conditions extérieures et à la déchirure, la lisibilité à distance et la finition avec 8 œillets. À K = 4, contrôler ensuite la conformité colorimétrique, le format de 6 × 1,5 m avec tolérance de ± 10 cm et le délai de livraison, un mois avant le festival avec tolérance de ± 2 jours. Enfin, à K = 3, comparer le coût, inférieur à 250 € avec la flexibilité indiquée de ± 10 %. Le DT 1 exige une résistance chaîne et trame supérieure à 300 N.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Priorités : résistance, visibilité et finition ; puis colorimétrie, format et délai ; enfin coût.

Question 1.6. Comparer trois matériels d'impression techniquement possibles en interne pour produire les 500 affiches de 40 x 60 cm. Compléter le Document Réponse DR 3 avec les avantages et inconvénients de chaque solution, puis argumenter le choix de l'un des matériels.

Matériel	Avantages	Inconvénients
Presse offset 52 × 74 cm, 4 couleurs	Format adapté, qualité régulière et bon rendement pour 500 exemplaires	Calage, plaques et gâche
Presse offset 70 × 102 cm, 4 couleurs	Impression offset, capacité de format	Feuille surdimensionnée et gâche plus importante ; une affiche par feuille
Traceur Epson Roll To Roll, laize 120 cm	Format imprimable en une pièce, sans plaques	Cadence et coût unitaire moins favorables pour 500 exemplaires

La presse numérique SRA3 ne permet pas l'impression directe d'une affiche de 40 × 60 cm. La presse offset 52 × 74 cm est bien adaptée au format et au tirage. Elle est retenue dans le sujet pour des raisons de planning et de disponibilité des matériels.

DR 3 complété

	Nom du matériel d'impression	Avantages	Inconvénients
Matériel d'impression n° 1	Offset 52 × 74	Format et tirage adaptés	Calage, plaques, gâche
Matériel d'impression n° 2			
Matériel d'impression n° 3	Offset 70 × 102	Impression offset	Feuille sur dimensionnée, gâche

Choix final et argumentation :

Traceur Epson, laize 120 — Sans plaques, format adap — Cadence, coût unitaire

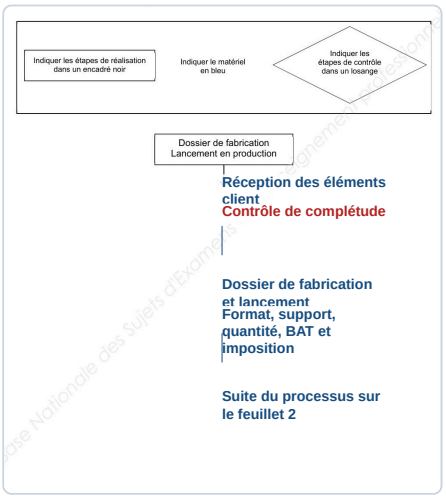
Choix : offset 52 × 74 cm, format et tirage adaptés.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Matériel retenu : presse offset 4 couleurs, format 52 × 74 cm.

Question 1.7. Construire, sous la forme d'un organigramme, le processus de réalisation des affiches de 40 x 60 cm, depuis la réception des éléments client jusqu'à leur livraison. Préciser les outils ou logiciels utilisés et les étapes de contrôle, puis compléter le Document Réponse DR 4 en respectant sa légende.

1. Réceptionner les textes, images et logos du client ; vérifier que les éléments et le dossier sont complets.
2. Composer l'affiche dans InDesign ou Illustrator ; contrôler le format 40 × 60 cm, les images, les logos, le QR code et les fonds perdus.
3. Contrôler le PDF avec PitStop, produire le BAT sur le système d'épreuvage et obtenir sa validation.
4. Imposer avec Preps, graver les plaques sur le CTP thermique et en contrôler l'intégrité.
5. Caler la presse offset 52 × 74 cm ; contrôler le repérage, les teintes et la conformité au BAT avec le densitomètre ou le spectrocolorimètre.
6. Imprimer les 500 affiches en contrôlant le tirage, puis massicoter et vérifier le format et le comptage.
7. Conditionner à plat sous Kraft par 100 et livrer.

DR 4, lancement du flux de fabrication



DR 4, processus de production et contrôles



✓ RÉPONSE À RETENIR

Flux : éléments client → PAO et contrôles → BAT validé → imposition et CTP → impression contrôlée → massicotage, conditionnement et livraison.

Question 1.8. À partir des deux solutions chiffrées pour l'impression des dépliants sur les presses 52 x 74 cm et 70 x 102 cm, établir le seuil de rentabilité ou déterminer la quantité à partir de laquelle l'une des presses devient plus rentable.

Pour une quantité supérieure à 30 000, les coûts s'écrivent, en milliers d'exemplaires, sous la forme 2 530 + 85(Q − 20) pour la presse 52 × 74 cm et 3 340 + 75(Q − 30) pour la presse 70 × 102 cm. L'égalité donne Q = 26. À quantité inférieure, la solution 52 × 74 cm est la moins chère ; au-delà, la solution 70 × 102 cm devient la plus avantageuse. À 26 000 exemplaires, chacune coûte 3 040 €.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Seuil de rentabilité : 26 000 dépliants, pour un coût égal de 3 040 €.

2. Personnalisation, contrôle couleur et production de la page Web

Cette partie s'adresse aux candidats de l'option études de réalisation de produits plurimédia et s'appuie notamment sur les cartons d'invitation personnalisés et la page Web du festival. Elle évalue le choix des ressources, la certification des épreuves couleur, les méthodes de production Web et la préparation des images pour le print et le Web.

Partie 2, option études de réalisation de produits plurimédia

Question 2.1. Identifier les matériels et logiciels de l'entreprise nécessaires à la réalisation des cartons d'invitation personnalisés, de la réception des éléments client jusqu'à la livraison, et expliquer le rôle de chaque ressource matérielle.

À réception, vérifier les textes, logos et données des invités, puis organiser la base avec les champs nécessaires : identité, fonction, société, secteur et situation géographique. Sur les postes PAO, utiliser InDesign ou Illustrator pour le gabarit, puis PrintShopMail pour fusionner les données et appliquer les variantes de photos, plans et hôtels. Acrobat et PitStop servent au contrôle du PDF. Le RIP Fiery assure l'imposition et la gestion des données variables et de la couleur. La presse numérique couleur SRA3 imprime les cartons ; le massicot les met au format fini. Contrôler les personnalisations et le tirage, puis conditionner les exemplaires avant livraison.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Base de données, gabarit PAO, PrintShopMail, contrôle PDF, RIP Fiery, presse numérique SRA3, massicotage, contrôle et conditionnement.

Question 2.2. À l'aide du Document Technique DT 2, rédiger à l'attention du service commercial une note présentant les avantages du service de personnalisation de documents et sa capacité à répondre au marché.

Note au service commercial : personnalisation des documents

PrintShopMail permet de fusionner un gabarit avec une base de données pour produire simplement des documents individualisés. Les champs variables peuvent contenir textes et images ; des règles conditionnelles créent des versions adaptées à chaque destinataire. L'outil facilite la composition sans exiger de compétences avancées en création graphique et permet de prévisualiser et vérifier les données. Il prend en charge de nombreux formats de fichiers et les codes-barres ou QR codes. Intégré au flux d'impression et aux RIP, il limite les échanges de données et les opérations répétitives. Ce service répond ainsi aux besoins de mailings, invitations et communications ciblées.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> PrintShopMail automatise la fusion de données, les variantes personnalisées et leur intégration au flux d'impression.

Question 2.3. Dans le Document Technique DT 3, relever les informations qui montrent que l'épreuve n'est pas certifiée selon ISO 12647-7 et argumenter les causes possibles de ces défauts.

Le rapport indique deux critères non approuvés : le maximum toutes plages atteint **7,2 ΔE**, au-dessus de la limite **max ΔE < 6,0** ; le primaire jaune atteint **6,8 ΔE**, au-dessus de **max ΔE < 5,0**. Les autres critères indiqués sont approuvés. La moyenne générale de 2,6 ΔE ne compense pas ces dépassements : l'épreuve ne peut donc pas être certifiée conforme.

Les causes possibles sont un mauvais profil ou une condition de référence inadaptée, une imprimante mal calibrée, un problème d'encre ou de tête d'impression, ou un défaut de mesure. Il faut vérifier ces éléments puis refaire et mesurer l'épreuve.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Épreuve non certifiée : maximum 7,2 ΔE pour une limite de 6,0, et jaune 6,8 ΔE pour une limite de 5,0.

Question 2.4. Proposer une procédure et les étapes de contrôle à mettre en place pour s'assurer de la bonne réalisation d'une épreuve couleur selon la norme ISO 12647-7.

Préparer l'épreuve avec le profil d'imprimante et le profil de référence adaptés, sur le support prévu, puis vérifier la calibration du système. Imprimer la gamme MediaWedge avec l'épreuve et laisser la sortie se stabiliser avant mesure. Étalonner le spectrocolorimètre, mesurer la gamme et exploiter le rapport. Contrôler le support (max ΔE < 3,0), la moyenne (moy ΔE < 3,0), le maximum (max ΔE < 6,0), les primaires (max ΔE < 5,0), le primaire ΔH (max < 2,5) et le gris composite (moy ΔH < 1,5). Comparer aussi l'épreuve sous éclairage normalisé. Corriger tout écart, réimprimer et ne valider que si tous les critères sont conformes.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Valider l'épreuve uniquement lorsque la mesure de la gamme et chaque critère du rapport sont conformes.

Question 2.5. Proposer trois moyens différents de production pour réaliser la page Web.

Trois moyens permettent de produire la page Web du festival. **WordPress**, disponible dans l'entreprise, permet de créer et publier une page au moyen d'un CMS. **Un développement spécifique** en HTML, CSS et JavaScript offre une maîtrise directe de la mise en page et des interactions, mais demande des compétences de développement et davantage de temps. **Une agence Web sous-traitante** peut concevoir et intégrer la page avec ses propres outils et compétences ; cette solution facilite l'accès à une expertise spécialisée, mais ajoute un coût et nécessite une coordination avec la mairie. Le choix dépend du budget, du délai et du niveau de personnalisation demandé.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Production avec WordPress, développement spécifique en HTML/CSS/JavaScript ou sous-traitance à une agence Web.

Question 2.6. Proposer un processus complet de réalisation de la page Web, depuis la remise des éléments client jusqu'à sa publication sur le site de la mairie, en supposant qu'elle est réalisée avec le CMS WordPress.

Recueillir et vérifier les textes, photos, informations pratiques, liens des artistes et partenaires, ainsi que les PDF optimisés de l'affiche et du programme. Définir la structure de la page unique à défilement vertical, puis préparer les images et créer la page dans WordPress avec un thème adapté aux écrans mobiles. Intégrer les contenus, liens et fichiers, puis contrôler l'orthographe, l'affichage sur différents écrans, les liens et le fonctionnement des PDF. Faire valider la page par la mairie avant publication. La mettre en ligne sous un nouvel onglet du site municipal trois mois avant le festival, vérifier sa disponibilité, puis la retirer un mois après l'événement.

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Créer, intégrer, tester et faire valider la page WordPress ; la publier trois mois avant le festival et la retirer un mois après.

Question 2.7. Identifier et comparer au moins trois caractéristiques techniques à prendre en compte pour produire des images destinées au print ou au Web. Présenter éventuellement la réponse sous forme de tableau et justifier les choix.

Le traitement dépend de la destination : le print exige une image adaptée à la taille d'impression et à la restitution colorimétrique ; le Web privilégie des dimensions et un poids compatibles avec l'affichage à l'écran et le chargement rapide.

Caractéristique	Print	Web
Définition	Résolution suffisante à la taille imprimée, généralement autour de 300 ppp.	Dimensions en pixels adaptées à l'affichage ; les ppp ne déterminent pas seuls la qualité écran.
Couleur	CMJN avec le profil ICC correspondant au procédé et au support.	RVB, généralement sRGB, pour les écrans.
Format et poids	Format adapté à l'impression, avec compression limitée pour préserver les détails.	JPEG pour les photos, PNG si transparence nécessaire ; compression pour réduire le poids et accélérer le chargement.

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Print : résolution adaptée, profil CMJN et compression limitée. Web : pixels adaptés, RVB/sRGB et fichiers optimisés.

3. Production des dépliants et choix des supports pour la banderole

Cette partie s'adresse aux candidats de l'option études de réalisation de produits imprimés et porte sur les dépliants du festival ainsi que sur une banderole grand format sous-traitée. Les tâches mobilisent le contrôle colorimétrique, la protection des imprimés, le flux JDF, le calcul du grammage et la compatibilité entre supports et matériels.

Partie 3, option études de réalisation de produits imprimés

Question 3.1. À partir du cahier des charges des dépliants et des ressources de l'entreprise, identifier les matériels et logiciels à mettre en œuvre pour respecter le rendu colorimétrique tout au long de la production, de la réalisation du BAT au produit fini sur presse.

Pour le dépliant 4 couleurs recto verso, réaliser le BAT sur le système d'épreuvage certifié ISO 12647-7. Utiliser le profil ICC pour assurer la cohérence colorimétrique, puis contrôler l'épreuve au spectrocolorimètre et sous éclairage normalisé. En presse, calibrer et suivre l'impression avec le densitomètre et le spectrocolorimètre à balayage intégré au pupitre. Le softproofing en cabine normalisée permet de comparer visuellement l'épreuve et le produit imprimé. Répéter les contrôles pendant le tirage pour maintenir le rendu.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> BAT certifié, profil ICC, spectrocolorimètre, densitomètre et contrôle visuel sous éclairage normalisé, avec suivi colorimétrique en presse.

Question 3.2. Proposer au moins deux moyens de protéger les dépliants contre les manipulations, réalisables en interne ou en sous-traitance. Les comparer dans un tableau en indiquant un avantage et un inconvénient pour chacun.

Pour protéger le dépliant fini 10,5 × 10,5 cm des manipulations, deux solutions sont envisageables :

Protection	Avantage	Inconvénient
Vernis acrylique en ligne	Réalisable en interne sur la presse équipée d'un groupe vernis, il limite l'abrasion et le maculage.	Protection moins forte qu'un pelliculage ; le pliage doit être bien maîtrisé.
Pelliculage plastique	Bonne résistance à l'abrasion et aux salissures.	Coût et délai supplémentaires ; risque de craquelure au pli, et recyclage moins favorable.

Le vernis est la solution interne ; le pelliculage offre une protection renforcée.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Vernis acrylique en ligne ou pelliculage plastique, en tenant compte de la tenue au pliage.

Question 3.3. Comparer le flux de production de l'entreprise à celui d'un concurrent utilisant le format JDF via le protocole CIP4, et faire ressortir trois avantages d'une connexion des matériels de production au moyen d'un flux JDF.

Dans le flux de l'entreprise, les données et réglages sont transmis entre les services et les équipements sont préparés séparément. Un flux JDF normalisé par CIP4 relie prépresse, presse et finition à partir d'un dossier de fabrication commun.

1. **Moins de ressaisies :** les informations de format, quantité, support et finition sont échangées, ce qui limite les erreurs.
2. **Réglages plus rapides :** les données de fabrication peuvent être envoyées directement aux équipements compatibles.
3. **Meilleur suivi :** les opérations et résultats sont tracés, ce qui facilite le pilotage de la production.

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Le JDF automatise les échanges, réduit les erreurs de saisie et améliore le suivi entre prépresse, presse et finition.

Question 3.4. Déterminer le grammage maximal du support à commander pour le carton d'invitation afin que son envoi avec un dépliant dans l'enveloppe fournie ne dépasse pas 20 g. S'aider des données techniques des deux produits et compléter le Document Réponse DR 5.

Le dépliant est imprimé sur une feuille ouverte de 21 × 21 cm en 115 g/m², soit 5,0715 g. Avec l'enveloppe de 8 g, il reste 6,9285 g pour le carton. Son format de 21 × 10 cm représente 0,021 m² : le grammage limite est donc 6,9285 ÷ 0,021 = 329,93 g/m². Un support courant de 300 g/m² respecte la limite et donne une masse totale de 19,37 g. À 330 g/m², le total dépasserait 20 g.

DR 5 complété

	Carton d'invitation	Enveloppe DL	Dépliant
Format fini	21 × 10 cm	*110 x 220 mm*	10,5 × 10,5 cm ouvert : 21 × 21 cm
Grammage	300 g/m²	*140 g/m²*	115 g/m²
Masse d'un exemplaire	6,30 g	*8 g*	5,07 g

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Limite théorique : 329,93 g/m². Grammage pratique à commander : 300 g/m². Masse totale : 19,37 g.

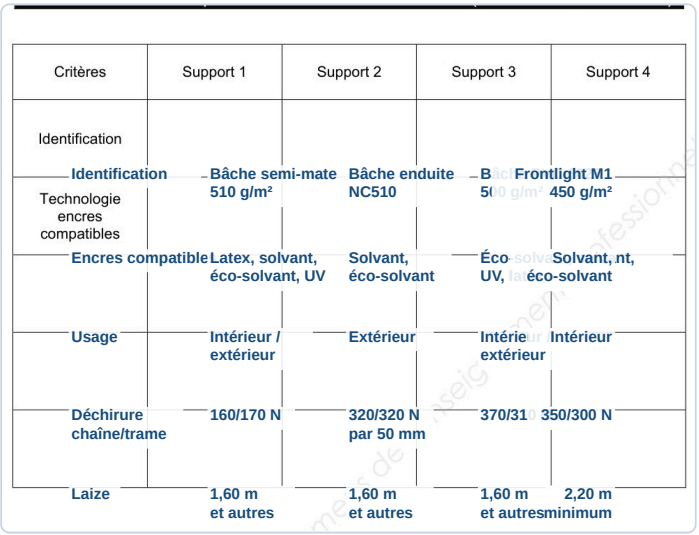
Question 3.5. À partir du cahier des charges fonctionnel de la banderole, des fiches techniques des quatre supports et du glossaire, identifier les critères essentiels de sélection du support et compléter le Document Réponse DR 6.

Les critères essentiels sont l'identification du support, les encres compatibles, l'usage extérieur, la résistance à la déchirure en chaîne et en trame, et la laize adaptée au format 6 × 1,5 m. Les valeurs du tableau sont celles des fiches techniques ; les résistances doivent être considérées dans les unités indiquées sur chacune d'elles.

Critère	Support 1	Support 2	Support 3	Support 4
Identification	Bâche semi-mate 510 g/m²	Bâche enduite NC510	Bâche PVC 6025, 500 g/m²	Bâche Frontlight M1, 450 g/m²
Encres compatibles	Latex, solvant, éco-solvant, UV	Solvant, éco-solvant	Éco-solvant, solvant, UV, latex	Solvant, éco-solvant
Usage	Intérieur et extérieur	Extérieur	Intérieur et extérieur	Intérieur
Déchirure chaîne/trame	160/170 N	320/320 N/50 mm	370/310 N	350/300 N
Laize disponible	1,6 m et autres laizes	1,60 m et autres laizes	1,60 m et autres laizes	2,20 m minimum

Le support 3 combine l'usage extérieur, l'impression UV, une laize de 1,60 m et une résistance supérieure à 300 N dans les deux sens.

DR 6 complété



✓ RÉPONSE À RETENIR

Support 3 : bâche PVC 6025, 500 g/m², compatible UV et extérieur, résistance à la déchirure 370/310 N, laize disponible de 1,60 m.

Question 3.6. À partir des caractéristiques techniques des matériels des Documents Techniques DT 7.1 et DT 7.2, compléter le Document Réponse DR 7 afin d'identifier les matériels capables d'imprimer les supports synthétiques.

Le tableau DR 7 compare les caractéristiques demandées pour les deux matériels du sous-traitant. Le Mimaki CJV30-100 utilise des encres solvant et éco-solvant, accepte une laize maximale de 1,07 m et dispose d'un chauffage/séchage du média. La presse O2i TURBOLINE HT1600 UV utilise des encres à séchage UV et accepte une laize maximale de 1,6 m. Les deux matériels peuvent imprimer des supports synthétiques, sous réserve de la compatibilité de l'encre avec le support choisi.

Matériel	Type d'encre	Laize maximale	Séchage
Mimaki CJV30-100	Solvant, éco-solvant	1,07 m	Chauffage/séchage du média
O2i TURBOLINE HT1600 UV	UV	1,6 m	Lampes UV

DR 7 complété

	Type d'encre	Laize max.	Sécheur
Presse 1 MIMAKI			
Presse 2 O2i	Solvant / éco-solvant UV	1,07 m 1,6 m	Chauffage / séchage média Lampes UV

✓ RÉPONSE À RETENIR

Mimaki : solvant/éco-solvant, laize 1,07 m, chauffage/séchage. O2i : UV, laize 1,6 m, séchage par lampes UV.

Question 3.7. À partir des données techniques rassemblées dans les Documents Réponse DR 6 et DR 7, identifier le support adapté au matériel de production du sous-traitant et justifier ce choix.

Le choix adapté est le support 3, bâche PVC 6025. Sa fiche indique une laize disponible de 1,60 m, compatible avec le format demandé de 1,50 m de large, et une compatibilité avec les encres UV utilisées par la presse O2i. Il est prévu pour l'extérieur et sa résistance à la déchirure est de 370 N en chaîne et 310 N en trame, au-dessus du seuil de 300 N indiqué dans le cahier des charges. Les autres supports ne réunissent pas ces critères de compatibilité UV et de résistance extérieure.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Choisir le support 3, bâche PVC 6025, laize 1,60 m : compatible UV, extérieur et format 6 × 1,5 m, avec une résistance à la déchirure de 370/310 N.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2019)

Bilan de l'épreuve : L'épreuve E4 du BTS Études de réalisation d'un projet de communication, session 2019, code ERPC4A/ERPC4B, dure 4 heures et a un coefficient 4. Autour de la campagne du 15e Festival des Odyssées, elle étudie des supports imprimés et Web et évalue l'analyse des cahiers des charges, le choix des procédés et matériaux, la personnalisation, le contrôle couleur, la rentabilité et l'organisation de production.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Pour certifier une épreuve selon ISO 12647-7, vérifier le respect de chaque tolérance du rapport Media Wedge, pas seulement la moyenne ΔE.
- Le seuil de rentabilité se calcule en égalisant les coûts totaux des solutions d'impression, puis en résolvant l'équation en fonction du tirage.
- Pour une bâche extérieure, vérifier les dimensions, l'usage et la résistance à la déchirure en chaîne et en trame.
- Un flux JDF transmet les données de production entre les équipements et peut faciliter l'automatisation et le suivi du travail.

Points de vigilance & attentes du jury

- Distinguer la partie commune aux deux options des parties réservées aux options plurimédia et imprimée.
- Justifier les choix de matériel et de support par les exigences du cahier des charges et les données des documents techniques.
- Pour l'épreuve couleur, repérer chaque valeur hors tolérance, même si la moyenne générale est conforme.
- Pour le calcul postal, utiliser les dimensions et grammages des supports et additionner les masses avec des unités cohérentes.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment trouver le seuil de rentabilité entre deux solutions d'impression ?

Exprimez le coût total de chaque solution en fonction du tirage, en séparant les coûts fixes des coûts variables. Égalisez les deux expressions, résolvez l'équation, puis comparez les coûts de part et d'autre du seuil obtenu.

Q : Une épreuve est-elle certifiée si sa moyenne ΔE est conforme ?

Non. La moyenne conforme ne suffit pas : chaque critère soumis à une tolérance doit être vérifié. Dans le rapport fourni, le maximum mesuré et le primaire jaune dépassent leur tolérance, ce qui empêche la certification.

Q : Le sujet précise-t-il la répartition des points ou le temps à consacrer à chaque partie ?

Le sujet indique une durée totale de 4 heures et un coefficient 4, mais ne donne pas de barème détaillé par question ni de temps conseillé par partie. Repérez les questions correspondant à votre option et répartissez le temps selon leur complexité.

Q : Quels critères faut-il mobiliser pour justifier le choix d'un support de banderole ?

Comparez les supports selon le cahier des charges et les fiches techniques : usage extérieur, format, résistance à la déchirure en chaîne et en trame, compatibilité avec les encres et adéquation au matériel du sous-traitant.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bts-erpc.fr/assets/annales/bts-erpc/E4 - Étude d'un projet de communication/2019/BTS ERPC - E4 - Étude d'un projet de communication - Session 2019 - 1-Sujet.pdf
Ressources BTS Études de Réalisation d : 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.