

**Baccalauréat professionnel PRODUCTIQUE BOIS**

**DUREE** : 3 heures

**COEFFICIENT** : 1,5

**E2 - EPREUVE DE TECHNOLOGIE**

**SOUS-EPREUVE A2 - UNITE U21  
REDACTION DE DOCUMENTS DE PRODUCTION**

**SPECIFICITE : 2<sup>ème</sup> TRANSFORMATION**

**DOSSIER SUJET**

CE DOSSIER EST COMPOSE DU DOCUMENT SUJET : DS 1/3 à DS 3/3

D'UN BAREME : B 1/1

L'exploitation  
du dossier  
commence  
par les pages  
centrales

1

2

Carte de contrôle

La scie circulaire à panneaux est sous contrôle. Cependant, on souhaite connaître les différentes variations au cours de l'usinage.

Pour ce faire, 10 échantillons de 5 pièces sont prélevés dans la population et sont portés sur la carte de contrôle DR 2/8.

On donne :

Le dessin d'ensemble DT 1/10.

Le dessin de définition de la tablette du caisson DT 5/10.

Le formulaire en bas de la carte de contrôle DR 2/8.

On demande :

- De compléter la carte de contrôle DR 2/8 :

- Déterminer la somme, la moyenne et l'étendue des échantillons.
- Déterminer et positionner sur le graphique les limites inférieure et supérieure de contrôle de la moyenne, en rouge.
- Déterminer et positionner la cible en noir.(cote nominale)
- Déterminer et positionner la ligne des moyennes  $\bar{X}$  en vert.
- Tracer les 2 courbes en vert.

- D'interpréter la courbe des moyennes et celle des étendues DR 1/8.

Tolérance géométriqueOn donne :

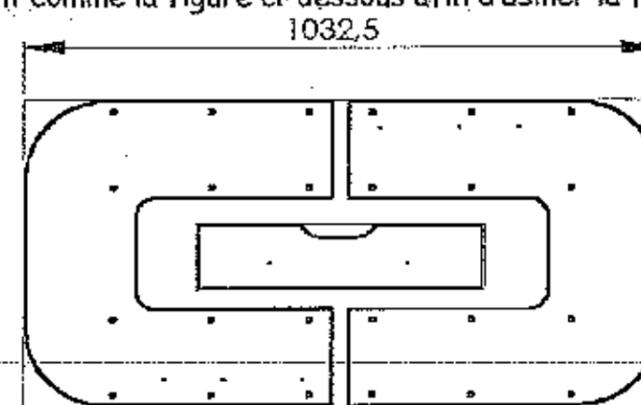
Le dessin de définition de la tablette du caisson DT 5/10.

On demande :

De donner la signification de la tolérance géométrique vue sur le plan DT 5/10 et reprise sur DR 3/8.

Calpinage

Actuellement l'entreprise produit les côtés de caisson et la façade de tiroir comme sur le plan de calpinage du DG 13/13 (solution n°1). Elle souhaite diminuer les coûts de fabrication en optimisant la découpe des panneaux de MDF. L'entreprise souhaite étudier le pré débit des côtés de caisson en les positionnant comme la figure ci-dessous afin d'usiner la façade de tiroir dans la chute (solution n°2) :

On donne :

Le dessin de définition du côté de caisson DT 3/10 et la façade de tiroir DT 8/10.

Le plan de calpinage de la solution n°1 d'un panneau de MDF DG 13/13.

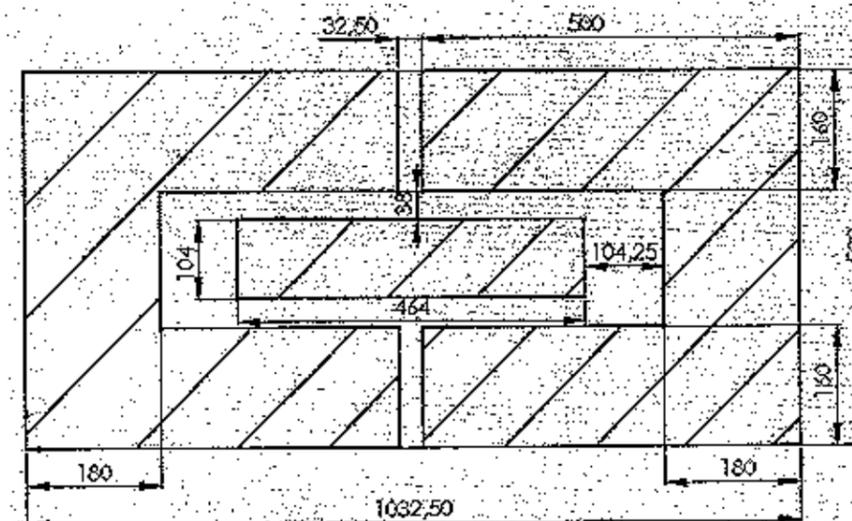
L'épaisseur de la lame de scie à panneaux : 5 mm.

Ne pas rafraîchir le panneau sur les bords car la sur-cote de 10 mm prévue pour le calibrage à la CN est suffisante.

On demande :

De réaliser le plan de calpinage de la solution n°2 sur le DR 4/8.

- Déterminer la surface brute du panneau.
- Déterminer la surface nette simplifiée correspondant à la surface hachurée du croquis ci-dessous.
- Déterminer le coefficient de perte.



**TRAVAIL N°4** /20

Processus de fabrication

On donne :

Le dossier technique DT 1/10 à DT 10/10.

Les gammes de fabrication des éléments qui composent le produit DG 2/13 à DG 5/13.

On demande :

De compléter le processus de fabrication DR 5/8 de la desserte roulante.

**TRAVAIL N°5** /15

Commande numérique

On donne :

Le dessin de définition du côté de caisson DT 3/10.

Le dossier gestion DG 6/13 à DG 12/13.

On demande :

- De compléter le tableau des coordonnées afin d'établir le bordereau de programmation du côté de caisson (Rep. 101) DR 6/8.
- De compléter le bordereau de programmation % 2005 DR 7/8.
- D'expliquer et justifier la valeur de Z dans le bloc N30 DR 8/8.
- D'indiquer la valeur que vous allez introduire dans la page outil DR 8/8. (fiche outil N° 1006 du DG 7/13).

0606-PB T A 2°T

**Baccalauréat professionnel PRODUCTIQUE BOIS**

**DUREE** : 3 heures

**COEFFICIENT** : 1,5

**E2 - EPREUVE DE TECHNOLOGIE**

**SOUS-EPREUVE A2 - UNITE U21  
REDACTION DE DOCUMENTS DE PRODUCTION**

**SPECIFICITE** : 2<sup>ème</sup> TRANSFORMATION

**DOSSIER REPONSES**

CE DOSSIER EST COMPOSE DES DOCUMENTS : DR 1/8 à DR 8/8

L'exploitation  
du dossier  
commence  
par les pages  
centrales

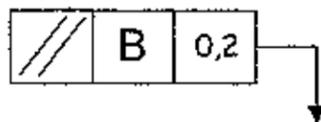
1

2



**TRAVAIL N°2**

Signification de l'indication suivante :



---

---

---

---

---

---

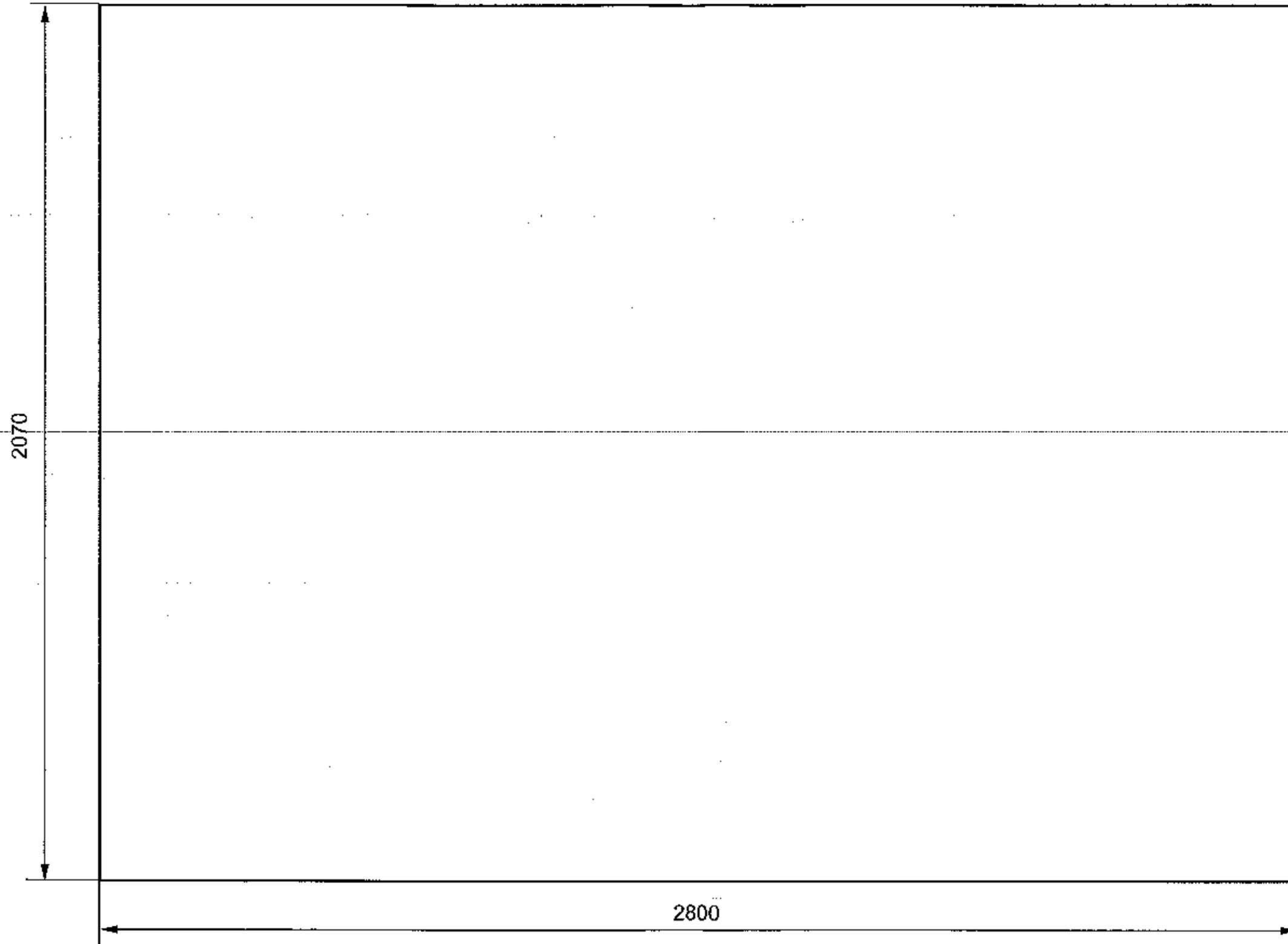
---

**TRAVAIL N°3**

Réaliser le plan de calpinage de la solution n°2 (échelle 1 : 10) sur le DR 4/8.

Déterminer :

- La surface brute du panneau.
- La surface nette simplifiée.
- Le coefficient de perte.



<b>Données :</b>		<b>Résultats de découpe (selon le plan ci-dessus) :</b>											
Caractéristiques du panneau		Nombre d'éléments obtenus											
Surface brute du panneau		Surface nette simplifiée des éléments obtenus											
Épaisseur du trait de coupe		Surface de perte											
Echelle 1 : 10		Coefficient de perte		Rép.	Nbre.	Désignation	Matière	Long.	Larg.	Epais.	Unitaire	Totale	
												Surface m <sup>2</sup>	



