0106-PB ST A lère Tr

QUESTION 1. Sur le DR N° 1/5 voir DT 1/7, 2/7

- 1.1. Calculer l'effort théorique développé par le vérin.
- en A du vérin. Déterminer graphiquement les valeurs des actions en B et en C. 1.2. Tracer sur le schéma la direction de l'action en C de l'axe 18 et l'action
- Dites si l'axe résistera et si oui, dites quel cœfficient de sécurité a été utilisé 1.3. Calculer la contrainte de cisaillement dans une section de l'axe 9
- 1.4. Tracer la chaîne de cotes établissant le jeu J. Calculer C9

QUESTION 2. Sur le DR N° 2/5 à l'aide des DT N° 3/7 et 5/7 :

- 2.1. Déterminer le nombre d'arbres pour chaque essence
- 2.2. déterminer le volume présumé des arbres sur écorce pour chaque
- 2.3. Déterminer le volume présumé total sur écorce des essences classées en divers.
- 2.4. Déterminer le volume présumé des perches et des brins ainsi que nombre de stères obtenus ō

2.5. Calculer:

- (arrondir au m³ inférieur). 2.5.1 Le volume total de produits espérés dans les grumes de chêne
- 2.5.2 Le volume espéré pour chaque classe de choix
- 2.5.3 Le prix total des produits
- 2.6. Calculer pour les arbres chênes les frais que le scieur devra supporter pour les transformer
- 2.6.1 Les frais d'exploitation
- 2.6.2 Les frais de sciage.
- 2.7. Déterminer par le calcul le prix limite que le scieur ne devra pas dépasser pour acquérir l'article en tenant compte de la vente des perches et des brins.

QUESTION 3. Sur le DR N° 4/5

- 3.1 . Calculer le temps de sciage d'une bille sur le ruban à grumes en complétant le DR N° 3/5 (analyse) voir DT N° 3/7, 6/7 et 7/7.
- 3.2 Calculer le temps de sciage d'un ruban à table en complétant le DR N° 3/5 voir DT N° 3/7, 6/7 et 7/7. plateau et des plateaux d'une bille sur le
- d'avance pour que le Rt dispose d'une après-midi d'en-cours. 3.3 Déterminer par le calcul le nombre de billes que le RG devra scier billes manquantes. Dites si le fait de scier le matin est suffisant, si non calculer le nombre de
- 3.4. Déterminer par le calcul le temps nécessaire au ruban à grumes pour scier toutes les billes en heures et minutes.
- 3.5. Déterminer le nombre de plateaux que l'on devra mettre en stock pour que le ruban à table ait une demi-journée d'en-cours.

QUESTION 4

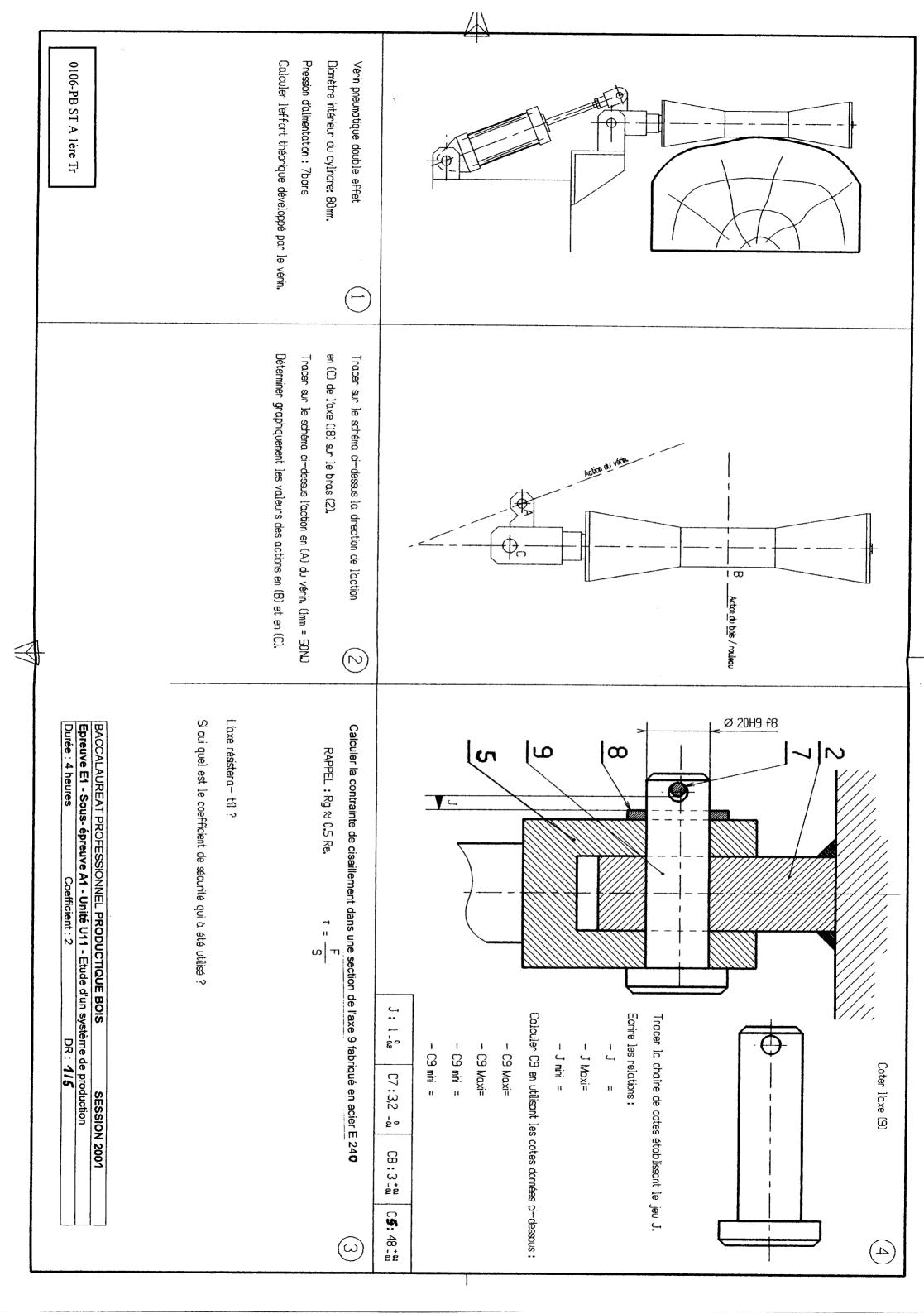
Compléter le DR N° 4/5 voir DT 4/7.

- 4.1. Calculer le cœfficient de démérite.
 4.2. En déduire une conclusion par rapport au contrôle effectué.

QUESTION 5

- 5.1. Compléter la fiche d'observation du changement de l'outil sur le ruban à grumes DR N° 5/5 voir DT 5/7.
- 5.1.1 Déterminer le temps passé en minutes pour chaque action.5.1.2 Hiérarchisez les temps (colonne H).
- 5.2. Sur le DR N° 5/5 proposer des améliorations permettant de réduire le temps de changement de l'outil. Justifiez vos propositions

BACCALAUREA I PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS	-ESSIONNEL PRODUCI	IQUE BOIS	SESSION 2001
Epreuve E1 - Sous-épreuve A1 - Unité U11 - Etude d'un système de production	euve A1 - Unité U11 - E	tude d'un système d	e production
Durée : 4 houres	Coofficient : 3		1 1 A



QUESTION 2

9
0
9
P
В
TS
,
<u>@</u>
re
Ţ

 2.5 2.5.1 Volume de produits chênes espérés = (arrondir au m³ inférieur) 2.5.2 Volume espéré pour chaque classe de choix 	2.4 Volume perches et houppiers Nombre de stères	2.3 Pour les arbres :Volume présumé total des essences classées en divers	Volume présumé chênes sur écorce Volume présumé hêtres sur écorce Volume présumé tilleuls sur écorce Volume présumé charmes sur écorce Volume présumé feuillus durs sur écorce Volume présumé autres feuillus sur écorce	2.2 Pour les arbres :	Nombre d'arbres chênes Nombre d'arbres hêtres Nombre d'arbres tilleuls Nombre arbres charmes Nombre arbres de feuillus durs Nombre d'arbres autres feuillus
s espérés =	11 11	II			

QUESTION 4 0106-PB ST A lère Tr

4.1 4.2

FICHE DE CONTRÔLE QUALITE

COMPTAGE Nb. de points / d Nb. de points / d	COMPTAGE Nb. de points / d. Nb. de points / d.	= Majeur (+) MIN. = Mineur (-) SEC COMPTAGE CRIT. MAJ. Nb. de points / défaut → 500 100 100 100 100 100 100 100	= Majeur (+) MIN. = Mineur (·) SEC. = COMPTAGE	= Majeur (+) MIN. = Mineur (-) SEC. COMPTAGE Nb. de points / défaut → 500 100 Nb. de points / défaut → 500 100 CRIT. MAJ. CRIT. MAJ. CRIT. MAJ. CRIT. MAJ. CRIT. MAJ. 100 100 100 100 100 100 100 1	0110110	Coefficient de démérite :	P	P	Z	Marquage	Conditionnement: Empilage	Courbures, déformations	Gerces	Coeur affleurant	Défauts d'usinage	<u>Débit / Séchage</u> :	Piqures	Moisissures	Echauffure	Altérations : Pourriture	Veine noire	Audier	Entre-écorce	Coeur coloré (coeur rouge)	Défauts de fil	Fentes + Roulures	Défauts de structure :		CAUSES DE DEFECTUOSITE	CKII. = Critique (c) MAJ.
	qualité	MAJ. SEC	SEC. = DEFAUT MAJ. MI 100 2	SEC. = DEFAUT MAJ. MI 100 2	(DIII - Q / ND)	(Dm = d / Nh)	(n. pt) =	Pondération partielle (nɣpt)	Nombre de défauts / classe (n																			Nb. de points / défaut →	COMPTAGE	= Majeur (+) MIN. =

QUESTION 3

Durée : 4 heures Coefficient : 2 DR : 4/5	EAT PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS	3.5 Nombre de plateaux à mettre en stock :	3.4 Temps nécessaire au ruban à grumes pour scier toutes les billes	* Si non : Nombre de billes manquantes :	* Ce nombre est-il suffisant pour que le ruban à table ait une demijournée d'en-cours :	* Nombre de billes que le ruban à grumes scie le matin	3. 3 Nombre de billes que le ruban à grumes devra scier le matin pour que le ruban à table dispose d'une demi-journée d'en-cours .	Temps de sciage des plateaux d'une bille au ruban à table	3.2 Temps de sciage d'un plateau au ruban à table	
91 5	SESSION 2001		es les billes		ole ait une demi-	natin :	ier le matin pou- cours .	ō		

DE L'OUTIL SUR LE RUBAN DE REPRISE QUESTION 5 FICHE D'OBSERVATION DU CHANGEMENT

Arrêt machine Détente de la Ouverture des Mise en arrièr Mise è l'état ra Dégrafage du g Dégrafage du g Déplacement Démontage de la la Transport de Retour avec u Déplacement Nettoyage de la la Remplissage Déplacement lubrifiants Remplissage de la Montage de la Réglage de la Reprise des Fermeture du Mise en route Ouverture du Mise à jour de Mise en marc	TEMPS TOTAL	
Arrêt machine 40 Arrêt machine 41 Défente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine 42 Mise en arrière du guide de largeur As a Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit 48 Démontage de la lame avec l'aide 49 Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. 49 Priage du uyern de la lame et fitte en Rédur avec une lame affûtée 59 Retour avec une lame affûtée 00 Déplacement pour aller chercher une soufflette 00 Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants 03 Remplissage de la lame et tension de celle-ci 04 Permeture des capots et des protecteurs 05 Mise en route de la machine puis arrêt 09 Ouverture du capot et vérification de la scierie 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage 11 Deplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage 12 de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie 13 Regilage de la lame 14 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 15 Mise en route de la machine puis arrêt 16 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 17 Mise à jour de la fiche suiveuse de la lame 18 Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 19 Mise en moute de la machine puis arrêt 10 Mise en route de la machine puis arrêt 11 Mise à jour de la fiche suiveuse de la lame 12 Permeture du capot et vérification de la lame sur les jantes des volants 19 Permeture du capot et vérification de la lame en réglage de la lame en machine puis arrêt 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage 11 Augustier de la lame en l'entrée de la scierie 12 Permeture du capot et vérification de la lame sur les jantes des volants 13 Regilage de la lame armoire à l'entrée de la lame sur les jantes des volants 14 Augustier de la lame en l'entrée de la lame en machine l'entrée de	Reprise de la production	14 h 16
Arrêt machine 40 Arrêt machine 41 Défente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine 42 Mise en arrière du guide de largeur 42 Mise en arrière du guide de largeur 43 Mise en arrière du guide de largeur 44 Passage du vérin du guide de largeur 45 Passage du guide à l'extérieur de la lame. 46 Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit 48 Démontage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. 49 Transport de la lame arrêtitée 58 Déplacement pour aller chercher une soufflette 59 Nettoyage de la lame arrêtitée 60 Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à 61 Lubriflants 62 Remplissage des 3 boites à gazole 63 Remplissage de la lame affûtée 64 Montage de la lame et tension de celle-ci 65 Remise en place du guide de largeur 66 Ausse en route de la machine puis arrêt 67 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur 68 la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie 69 Curetture du capot et vérification de la position de la lame sur 60 Leplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage 60 Ausse en route de la machine puis arrêt 60 Cuverture du capot et vérification de la position de la lame sur 61 Les jantes des volants 61 Cuverture du capot et vérification de la position de la lame sur 62 Les jantes des volants 63 Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur 64 Les jantes des volants 65 Remise en route de la fiche suiveuse de la lame 66 Les jantes des volants 67 Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur 68 Les jantes des volants 68 Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur 69 Les jantes des volants 60 Mise en route de la fiche suiveuse de la lame	 Mise en marche de la machine	
Anrêt machine Arrêt machine Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit As Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Pliage de la lame affûtée Retour avec une lame affûtée Retour avec une lame affûtée Nettoyage de la machine avec la soufflette Nettoyage de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Notage de la lame affûtée Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise en route de la machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage 11 Deplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage 12 Reglage de la lame Réglage de la lame Réglage de la lame Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 11 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 12 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 13 Remplissage de la lame Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 14 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants	Mise à jour de la fiche suiveuse de la lame	14 h 15
Anrêt machine 40 Arrêt machine 41 Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Al Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs 42 Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. 43 Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit 44 Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. 49 Transport de la lame affûtée Refour avec une lame affûtée 58 Déplacement pour aller chercher une soufflette 59 Nettoyage de la machine avec la soufflette 00 Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à 10 Lubrifiants 03 Remplissage de sa boites à gazole 04 Mise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise en route de la machine puis arrêt 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie Réglage de la lame Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 14 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur 15 les jantes des volants	Fermeture du capot	
Annex DESCRIPTION DES OPERATIONS imps 40 Arrêt machine 41 Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs 42 Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame 43 Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit 44 Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. 49 Transport de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. 49 Retour avec une lame affûtée Béplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants 03 Remplissage des 3 boîtes à gazole 04 Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiage de la lame et tension de celle-ci 05 Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine puis arrêt 09 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie Fermeture du capot Mise en route de la machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage de la lame et machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la scierie 13 Refoge de la lame Fermeture du capot et vérification de la position de la lame sur	les jantes des volants	
Anrêt machine 40 Arrêt machine 41 Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capois et des protecteurs 42 Mise en arrière du guide de largeur Passage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. 43 Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit 48 Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. 49 Transport de la lame affûtée Béplacement pour aller chercher une soufflette 59 Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubriffants 00 Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifants 03 Remplissage des 3 boites à gazole 04 Déplage de la lame et tension de celle-ci 75 Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine Mise en route de la machine puis arrêt 09 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie Fermeture du capot Mise en route de la machine puis arrêt Mise en route de la machine puis arrêt Nes jantes des volants 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie 13 Réglage de la lame Ferneture du capot Mise en route de la machine puis arrêt	Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur	14 h 14
Arrêt machine Arrêt machine Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit As Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Pliage de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise en route de la machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie Réglage de la lame Fermeture du capot et vérification de la scierie	Mise en route de la machine puis arrêt	
Arrêt machine Arrêt machine Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Pransport de la lame à l'atteller d'arfûtage Retour avec une lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole Montage de la lame affûtée Montage de la lame et et ension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants Réglage de la lame Réglage de la lame armoire à l'entrée de la scierie Réglage de la lame Réglage de la lame Réglage de la lame	Fermeture du capot	
AU Arrêt machine 40 Arrêt machine 41 Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine 42 Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Pliage de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette 58 Nettoyage de la machine avec la soufflette 00 Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants 03 Remplissage des 3 boites à gazole 04 Déplage de la lame affûtée Montage de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine 06 Mise en route de la machine puis arrêt 09 Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants 10 Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie	Réglage de la lame	14 h 13
Au Arrêt machine Arrêt machine Arrêt machine Arrêt machine Arrêt machine Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Cuverture des capots et des protecteurs Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage Retour avec une lame affûtée Sa Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Ca Remplissage des 3 boites à gazole Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Ca Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine Cheplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage	de la lame dans une armoire à l'entrée de la scierie	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la lame affûtée Montage de la lame affûtée Montage de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine Mise en route de la machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur les jantes des volants	Déplacement pour aller chercher l'outil nécessaire au réglage	14 h 10
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage de la lame affûtée Montage de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine puis arrêt Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur	les jantes des volants	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole Dépliage de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine puis arrêt	Ouverture du capot et vérification de la position de la lame sur	14 h 09
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage Retour avec une lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubriflants Remplissage des 3 boites à gazole Déplace de la lame affûtée Montage de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs Mise sous tension de la machine	Mise en route de la machine puis arrêt	14 h 06
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage Retour avec une lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole Déplace de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin Fermeture des capots et des protecteurs	Mise sous tension de la machine	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage Retour avec une lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher une soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole Montage de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur Agrafage du vérin	Fermeture des capots et des protecteurs	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifants Remplissage des 3 boites à gazole Montage de la lame et tension de celle-ci Remise en place du guide de largeur	Agrafage du vérin	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole Montage de la lame et tension de celle-ci	Remise en place du guide de largeur	14 h 05
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole Dépliage de la lame affûtée	Montage de la lame et tension de celle-ci	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage Retour avec une lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants Remplissage des 3 boites à gazole	Dépliage de la lame affûtée	14 h 04
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage Retour avec une lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à lubrifiants	Remplissage des 3 boites à gazole	14 h 03
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à	lubrifiants	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette Nettoyage de la machine avec la soufflette	Déplacement pour aller chercher du gazole au magasin à	14 h 00
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame affûtée Déplacement pour aller chercher une soufflette	Nettoyage de la machine avec la soufflette	13 h 59
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage Retour avec une lame affûtée	Déplacement pour aller chercher une soufflette	13 h 58
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci. Transport de la lame à l'atelier d'affûtage	Retour avec une lame affûtée	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide Pliage de la lame et mise à jour de la fiche suiveuse de celle-ci.		13 h 49
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit Démontage de la lame avec l'aide	suiveuse de celle-	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame. Déplacement pour chercher un aide sur le parc à débit		13 h 48
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur Passage du guide à l'extérieur de la lame.		13 h 43
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine Dégrafage du vérin du guide de largeur	Passage du guide à l'extérieur de la lame.	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur Mise à l'état repos de la machine	Dégrafage du vérin du guide de largeur	
Arrêt machine Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs Mise en arrière du guide de largeur	 Mise à l'état repos de la machine	
40 Arrêt machine 41 Détente de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine Ouverture des capots et des protecteurs	Mise en arrière du guide de largeur	13 h 42
40 Arrêt machine Déscription des OPERATIONS en min Principal de la lame depuis le pupitre sur le bâti de la machine	 -	
RAIRE DESCRIPTION DES OPERATIONS Temps en min 40 Arrêt machine	ame depuis le pupitre sur le	13 h 41
DESCRIPTION DES OPERATIONS Temps en min	Arrêt machine	13 h 40
	 DESCRIPTION DES OPERATIONS	HOKAIKE

0106-PB ST A 1ère Tr

QUESTION 5 5.2 Propositions d'améliorations permettant de réduire le temps de changement d'outil.

15	Durée : 4 heures Coefficient : 2 DR : 5/5	Duré
duction	stème de pro	Epre
2007	RACCAL ALIBEAT DROEESSIONINE DROPING BOILS SES	RAC:
	Temps de changement de l'outil après les améliorations :	Terr
	TOTAL	
Temps récupérés	Action DETAILS DES AMELIORATIONS H	A CH N