

**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 : 1ère TRANSFORMATION****C O R R I G E**

CE DOSSIER EST COMPOSE DES DOCUMENTS : C 1/7 à C 7/7

D'UN BAREME : B 1/1

**L'exploitation  
du dossier  
commence  
par les pages  
centrales**

**BAREME DE CORRECTION**

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

EPREUVE E2 - A2 - U21 1<sup>ère</sup> TRANSFORMATION

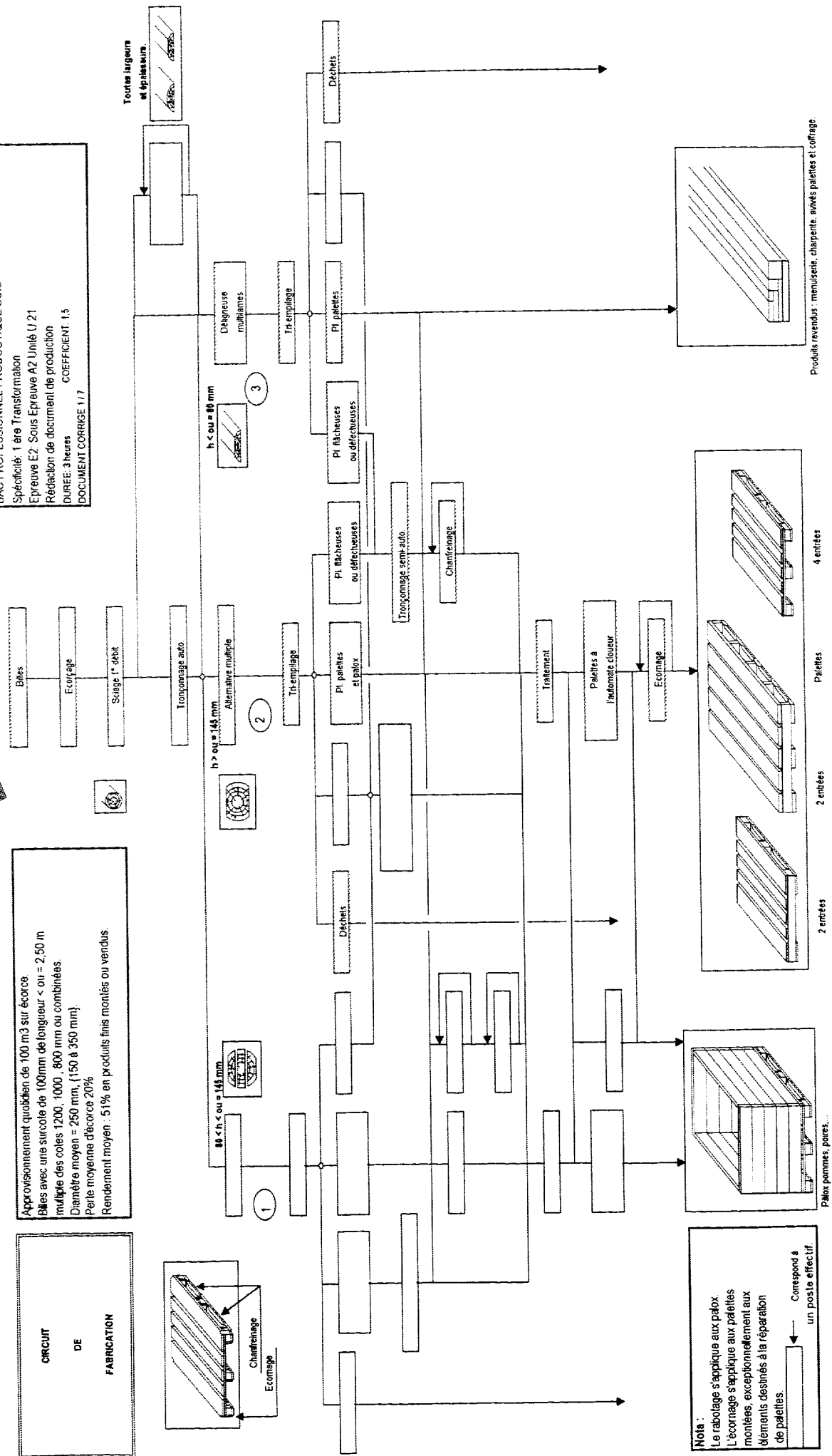
<b>Questions</b>	<b>Barème</b>	
QUESTION 1	4 Points	/ 4
QUESTION 2	5 Points	/5
QUESTION 3	8 Points	/ 8
QUESTION 4	4 Points	/ 4
QUESTION 5		/ 6
51	3 Points	
52	3 Points	
QUESTION 6	3 Points	/ 3
		<hr style="width: 100%; border: 0.5px solid black;"/>
		/ 30

**CORRIGÉ**

BAC PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS  
 Spécialité: 1ère Transformation  
 Epreuve E2: Sous Epreuve A2 Unité U 21  
 Rédaction de document de production  
 DUREE: 3 heures  
 COEFFICIENT: 1,5  
 DOCUMENT CORRIGE 1/7

Approvisionnement quotidien de 100 m<sup>3</sup> sur écorce  
 Bûches avec une surcote de 100mm de longueur < ou = 2,50 m  
 Multiple des cotés 1200, 1000, 800 mm ou combinées.  
 Diamètre moyen = 250 mm, (150 à 350 mm).  
 Perte moyenne d'écorce 20%  
 Rendement moyen : 51% en produits finis montés ou vendus.

**CIRCUIT DE FABRICATION**



**Nota :**  
 Le rablage s'applique aux palox.  
 L'écorçage s'applique aux palettes montées, exceptionnellement aux éléments destinés à la réparation de palettes.  
 Correspond à un poste effectif.

Produits revendus : menuiserie, charpente, aréoles palettes et coffrage.

## QUESTION 2 : Suivi de fabrication

Compléter le tableau en notant le nombre de produ

sur chaque poste pour confectionner 1000 palettes.

<b>Fiche Suivi de Fabrication de 1000 Palettes Européennes</b>						
Code Pièce	Dimensions	Chanfreinage	Rabotage	Tronçonnage des Planches	Tronçonnage des dés	Ecornage (Palette montée)
112	145x145x78		3000		3000	
111	145x100x78		6000		6000	
132	1200x100x22			2000		
133	1200x145x22			1000		
121	800x145x22			3000		
102	1200x145x22	1000		1000		
131	1200x145x22			2000		
101	1200x100x22	2000		2000		
Palette montée	1200x800x144					1000

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS

SESSION

Epreuve E2 – Sous-épreuve A2 – Unité U21 – Rédaction de documents de production

Durée : 3 heures

Coefficient : 1,5

DOCUMENT CORRIGE : 2 / 7

**CORRIGÉ**

**QUESTION 3 : Contrat de Phase**

CONTRAT DE PHASE										
Feuille :		Repère	Nombre	Désignation	Matière	DOSSIER :				
ENSEMBLE(S) :		Bille D3	1	Planches	Pin	Phase : 1				
S/ENSEMBLE(S) :		Quartelot		145 * 22		Désignation Rep° Quartelot				
ELEMENT(S) :		Pl e = 22 mm		100 * 22		Machine-outil(s) : SAM				
Repères		DESIGNATION	V	S	a	F	f	Référence(s) OUTIL(S)	Moyens de CONTROLE	
S/ph	Op.		m / s	t / mn	mm	m/mm	mm			
21	↻	Charger	7	330	12	5		Voie = 35/10 mm		
	+	Orienter								
	→	Aligner								
	S	Scier								
CROQUIS DE PHASE :			Vc	n	p	A		← Autres symboles		
							mm/t	← Autres unités		

Question N°4

GAMME D'USINAGE

SERIE BILLE Ø :  $\geq 3.50$  Nb : ..... DEBIT : *Quartelot + plateau* DATE : .....

0306-PB T A 1ère T 2/15

Ph	S/P	Op	E.T.	Désignation	Machine, outil	Schémas	Observations	T.c.	T.m.
1				1 <sup>er</sup> débit	Ruban à grumes				
	11		↕ ↻ ↔ ↔						
		111	e d R	S1			dosse		
		112	e d R ⊙	S2			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
		113	e d R ⊙	S3			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
		114	e d R ⊙	S4			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
	12		↕ ↻ ↔ ↔ ⊙						
		121	e d R	S1			Reste à scier = 220 dosse		
		122	e d R ⊙	S2			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
		123	e d R ⊙	S3			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
		124	e d R ⊙	S4			2.2 plt. 2.2 → Del. M Qu. 145 → S.A. Costa		
2	21		↕ ↔	Dédoubleage. Quant. 145	Del. Costa.				
		211	e	S(1,2,3,4,5,6)			3x 145x 78. 2x 145x 22 Déchets.		

CORRIGÉ

BAC PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"  
 Spécificité : 1ère Transformation  
 Epreuve E2 : Sous-épreuve A2 Unité U21  
 Rédaction de documents de production  
 DUREE : 3 heures COEFFICIENT : 1,5  
 DOCUMENT CORRIGE 4 / 7

Question N° 4

GAMME D'USINAGE

SERIE BILLE Ø: > 350 Nb: ..... DEBIT: Quartelot + plateaux ..... DATE: .....

Ph	S/P	Op	E.T.	Désignation	Machine, outil	Schémas	Observations	T.c.	T.m.
3		31		Dél. plt. 22	dél. Multilame				
		311	e	S(1,2,3)			2 x 145 x 22 + déchets		
		32							
		321	e	S(1,2,3)			1 x 145 x 22 1 x 100 x 22 + déchets		
		33							
		331	e	S(1,2)			1 x 145 x 22 + déchets		

CORRIGÉ

**QUESTION5 : Sécurité Ergonomie sur la corroyeuse**

51. Citer ce qui génère les bruits les plus importants sur une corroyeuse.

- Phénomène aérodynamique  $\Rightarrow$  outils.
- Arête tranchante sur pièce et arrachement des copeaux  $\Rightarrow$  vibration du bâti et de la pièce à usiner.
- Origine Mécanique  $\Rightarrow$  roulements, balourd des rotors de moteur ou de porte outils, vibrations du bâti ou des carters.

**CORRIGÉ**

52. Enumérer les différentes possibilités pour diminuer le bruit des corroyeuses et protéger l'opérateur.

- Encoffrement des machines.
- Portes/outils à arêtes tranchantes biaises, hélicoïdales ou fragmentées et décalées angulairement.
- Organes de commande à l'extérieur de l'enceinte.