

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

CORRIGE

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

1

2

BAREME DE CORRECTION

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

EPREUVE E2 - A2 - U21 1^{ère} TRANSFORMATION

Questions	Barème
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: 10%; margin-left: auto; margin-right: 0;"/> / 30

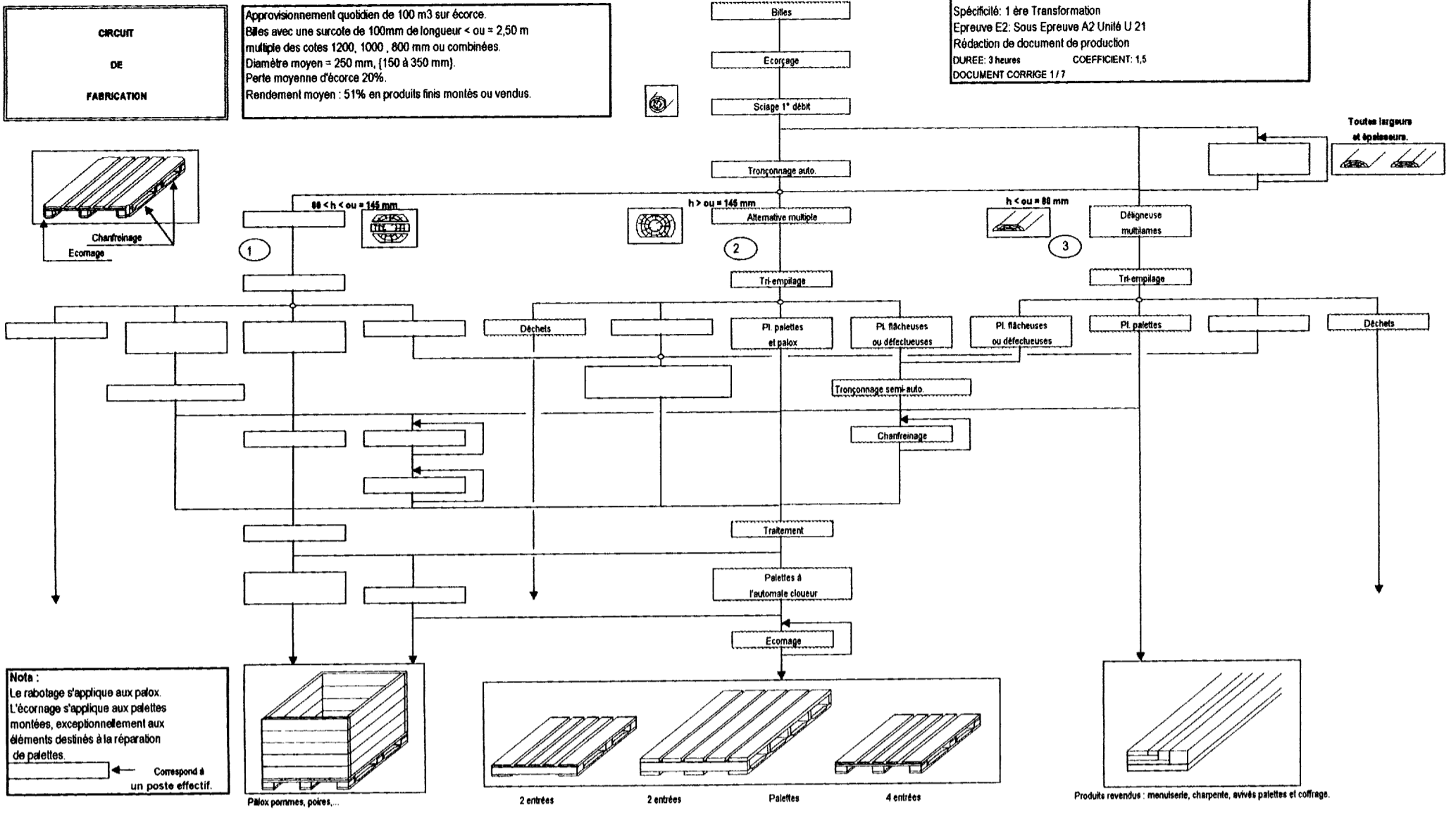
CORRIGÉ

0306-PB T A 1ère T
P15

CIRCUIT DE FABRICATION

Approvisionnement quotidien de 100 m³ sur écorce.
Bûles avec une surcote de 100mm de longueur < ou = 2,50 m
multiple des cotes 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.

BAC PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS
Spécificité: 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



QUESTION 2 : Suivi de fabrication

Compléter le tableau en notant le nombre de produ

CORRIGÉ

sur chaque poste pour confectionner 1000 palettes.

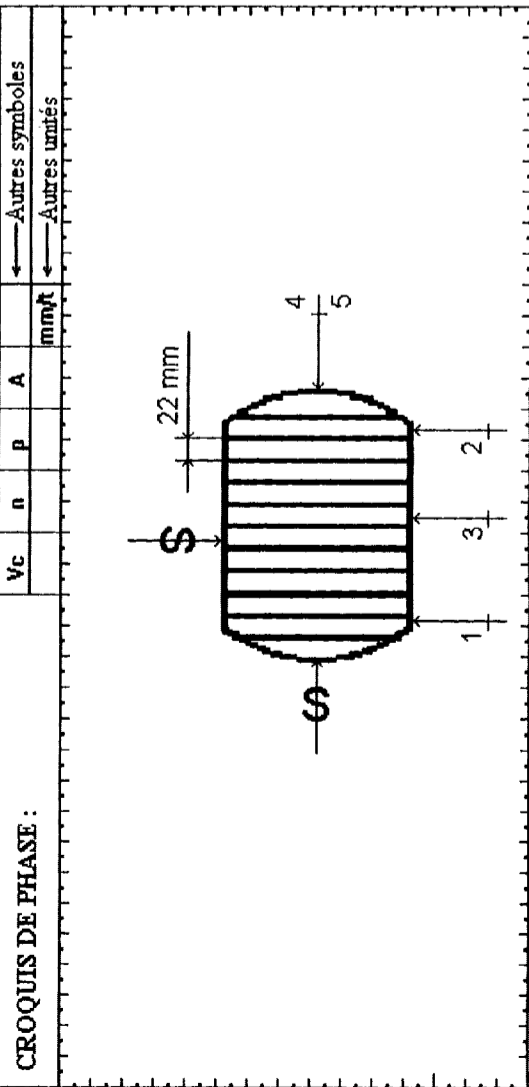
Fiche Suivi de Fabrication de 1000 Palettes Européennes

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

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	S/Op.	DESIGNATION								Référence(s) Moyens de
21	□	Charger	7	330	12	5			Voie = 35/10 mm	
	+	Orienter								
	→	Aligner								
	S	Scier								


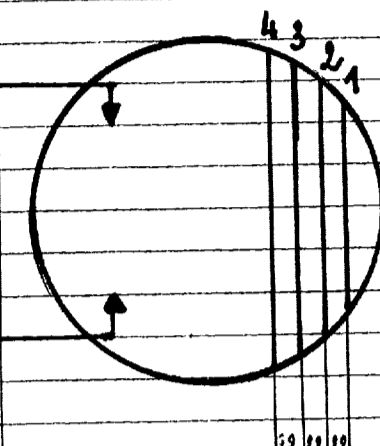




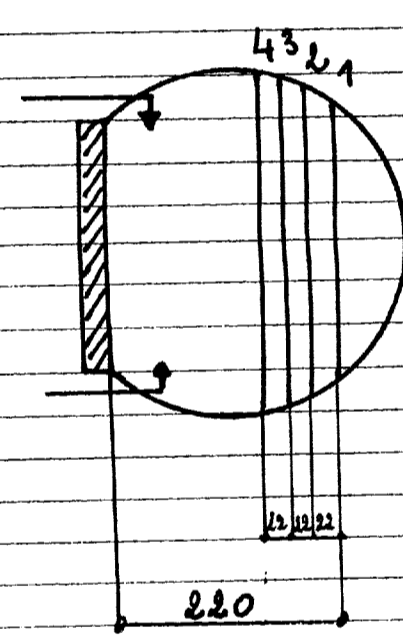




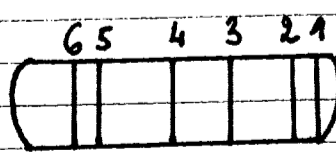
CORRIGÉ



Question N°4

GAMME D'USINAGE

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

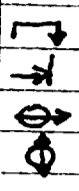
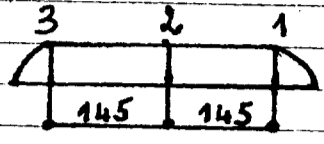
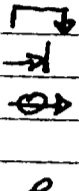
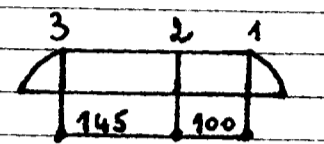
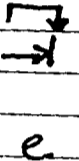
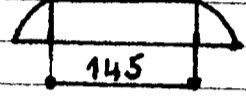
Ph	S/P	Op	E.T.	Désignation	Machine, outil	Schémas	Observations	T.c.	T.m.
1				1 ^{er} débit	Ruban à grumes				
	11	111	 e d R	S1			dosse		
		112	 e d R	S2			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
		113	 e d R	S3			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
		114	 e d R	S4			2.2 plt. 2.2 → Del. M		
	12	121	 e d R	S1			Reste à scié = 220 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	2.11	 e	Dédoubleage. Quarr. 145 S(1,2,3,4,5,6)	Del. Costa.		3x 145x 78. 2x 145x 22 Déchets.		

CORRIGÉ

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			S(1,2,3)					
		321	e	S(1,2,3)			1 x 145 x 22 1 x 100 x 22 + déchets		
33	331			S(1,2)					
		331	e	S(1,2)			1 x 145 x 22 + déchets		

CORRIGÉ

QUESTIONS : 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 biaisées, hélicoïdales ou fragmentées et décalées angulairement.
- Organes de commande à l'extérieur de l'enceinte.

QUESTION 6 : Sécurité sur la scie Radiale à commande manuelle

Constituer une fiche prévention sécurité pour l'utilisation de la scie radiale manuelle.

PREVENTION – SECURITE**SCIE RADIALE
à Commande Manuelle**

Nota : Toute proposition cohérente est à accepter

Sécurité Opérateur :

- Pas de vêtements amples, relever les manches.
- Enlever les bagues des doigts ou porter des gants.
- Protection auditive.

CORRIGÉ**Utilisation Machine :**

- S'assurer que la lame ne déborde pas de la table.
 - N'utiliser que des outils correctement affûtés.
 - Régler le protecteur au plus près de la pièce à usiner.
 - Veiller constamment au maintien de la pièce de bois contre le guide.
 - Travailler uniquement en tirant le porte outils vers sois.
 - Ne jamais placer la main gauche ou l'avant bras sur/la trajectoire de la lame.
- INTERDIT DE DELIGNER**