

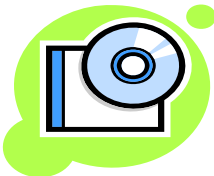
Pour traiter ce sujet, vous disposez de :

\* Un dossier technique  
sur papier format A3 ➡

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL	
Technicien Constructeur Bois	
E1 – Épreuve Scientifique et technique	
Sous épreuve E.11	
ANALYSE TECHNIQUE D'UN OUVRAGE	
DOSSIER TECHNIQUE	
Ce dossier comprend :	
Thème	Page
Page de garde	1 / 11
Plan de travail	2 / 11
Projet	3 / 11
Facteur	4 / 11
Plan de travail	5 / 11
Plan de travail de charpente	6 / 11
Plan de l'étagé	7 / 11
Coupe + Plan de travail	8 / 11
CCTP	9 / 11
CCTP	10 / 11
CCTP	11 / 11

CODE ÉPREUVE :	EXAMEN :	SPECIALITÉ :
2007	BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL	Technicien Constructeur Bois
DOSSIER	ÉPREUVE : E1 – Épreuve scientifique et technique	
TECHNIQUE	ANALYSE TECHNIQUE D'UN OUVRAGE	
Durée : 4 h 00	Coefficient : 3	Page : 1 / 11

\* Un dossier ressource  
sous forme numérique, installé sur l'ordinateur à votre  
disposition sur le poste de travail.



Pour accéder au sommaire, cliquez sur l'icône ➡

BAC PRO TCB  
Ressources E.2

**Sommaire des ressources disponibles**

Pour ouvrir les documents, cliquer sur les liens soulignés

Guides et avis techniques	Données de chantier
	<a href="#">Planning et délais du chantier</a>
	<a href="#">Temps d'exécution sur chantier</a>
	<a href="#">Listes de production</a>
	<a href="#">Fiches de taille</a>
Moyens humains et matériels	Règles et normes
<a href="#">Machines-outils disponibles</a>	<a href="#">CCTP du chantier (extraits)</a>
<a href="#">Ressource - Etude de construction</a>	

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL**  
*Technicien Constructeur Bois*

**E2 – Epreuve de Technologie**

PREPARATION D'UNE FABRICATION ET D'UNE MISE EN ŒUVRE SUR CHANTIER

**DOSSIER SUJET**

Ce dossier comprend :

Thèmes	Page	Barème
Page de garde	1 / 5	-
1 – Analyse des délais	2 / 5	/ 50
2 – Analyse de fabrication de la façade N°1	3 / 5	/ 50
2 – Analyse de mise en œuvre de la structure bois	4 / 5	/ 50
4 – Mode opératoire d'usinage du poteau d'Angle n°40	5 / 5	/ 50
Total		/ 200

CODE ÉPREUVE :		EXAMEN :	SPECIALITÉ :
		BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL	Technicien Constructeur Bois
SESSION 2008	DOSSIER SUJET	ÉPREUVE : E2 – PREPARATION D'UNE FABRICATION ET D'UNE MISE EN ŒUVRE SUR CHANTIER	Calculatrice autorisée
Durée : 3 h 00		Coefficient : 3	Page : 1 / 5

1 – Planification		
<b>Travail demandé :</b> <b>1</b> – Planifier la date de déclenchement de la commande de bois. <b>Ressources CD :</b> « Planning et délais » « Etude de construction »		<b>/50 points</b>

**Question 1 :**

Indiquez la date de début d'intervention de la couverture	Réponse :	/ 5
Indiquez la date de début d'intervention de la structure	Réponse :	/ 5

**Question 2 :**

Indiquez le produit – composant le plus long à obtenir d'un fournisseur	Réponse :	/ 5
Indiquez la durée de ce délai le plus long	Réponse :	/ 5

**Question 3 :**

Indiquez le volume total de bois à tailler	Réponse :	/ 5
Calculez le temps de taille sur machine	Réponse :	/ 5

**Question 4 :**

Indiquez la date ( semaine ) de déclenchement au plus tard de la commande de bois	Réponse :	/ 20
---	-----------	------

2 – Analyse de fabrication.	
<b>Travail demandé :</b> <b>2</b> – Etablir l'analyse de fabrication du sous- ensemble poteaux et poutres de la « Façade N° 1 » <b>Ressources CD :</b> « Listes de production» « Fiches de taille » « Machines.. »	<b>/50 points</b>

**Question 1 :** répondre directement sur la grille du processus de fabrication , document 3 / 5

- Faites l'inventaire et le repérage des éléments constitutifs de la façade n°1  (vous devez regrouper dans la même colonne les éléments de même référence)	/ 10
---	------

**Question 2 :** répondre directement sur la grille du processus de fabrication , document 3 / 5

- Faites l'inventaire des différentes phases (opérations) d'usinage nécessaires à la fabrication de l'ensemble des éléments.	/ 10
--	------

**Question 3 :** répondre directement sur la grille du processus de fabrication , document 3 / 5

- Choisissez les machines-outils adaptées à chacune des opérations.	/ 10
---	------

**Question 4 :** répondre directement sur la grille du processus de fabrication , document 3 / 5

- Indiquez par une croix dans le tableau les usinages à réaliser pour chacun des éléments de cette façade n°1	/ 20
---	------

ANALYSE DE FABRICATION																	
		Pièces Verticales								Pièces Horizontales							
NOM DES PIECES →		Poteau d' angle								Semelle							
REPERES / N° DE PRODUCTION. →		P 40															
PHASES	MACHINES																
Tenonnage	Tenonneuse charpente	X															

3 – Analyse de mise en œuvre

Travail demandé :

3 – Etablir le processus global de mise en œuvre sur chantier de cette structure

A partir de la liste alphabétique des opérations de mise en œuvre, vous devez compléter la matrice des antériorités ci-dessous et établir le rang de chaque opération

Ressources CD : « Temps d'exécution sur chantier »

/50 points

Repères des opérations	MATRICE DES ANTERIORITES																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
------------------------	--------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<b>4 – Procédure spécifique à destination d'un autre opérateur : Mode Opératoire d'Usinage</b> (de l'élément poteau d'angle n° 40))						
Travail demandé : Etablir le mode opératoire des opérations d'usinage du poteau d'angle N° 40					/50 points	

Rep.	Opérations	Machines outils	Schéma de l'usinage	Contrôle	Moyen de Contrôle	A remplir par l'opérateur contrôleur
						