Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du Bac Pro Scierie, veuillez visiter :
bacproscierie.fr/annales-sujets-et-corriges

BAC PRO SCIERIE • CORRIGÉ DÉTAILLÉ

Baccalauréat professionnel Technicien de scierie

Session 2026 • Code sujet : **26-BCP-SCIE-EP1** • Durée : **3 h** • Coefficient : **03**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. **Analyse de la situation et transmission des consignes** (3 questions) — **Page 3**
2. **Suivi de la qualité et traitement d'un écart** (3 questions) — **Page 5**
3. **Organisation de l'équipe et suivi de production** (3 questions) — **Page 7**
4. **Prévention des risques et animation d'une action de sécurité** (3 questions) — **Page 9**
5. **Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) — **Page 11**

Sujet officiel (PDF) : https://bacproscierie.fr/assets/annales/bac-pro-scierie/Réalisation et suivi de productions en entreprise/2026/Bac Pro Scierie - Réalisation et suivi de productions en entreprise - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

1. Analyse de la situation et transmission des consignes

À la scierie des Trois Vallons, une commande de 240 planches de sapin est en cours et 168 planches ont été produites à 10 h 30. Le candidat exploite les données de production et de contrôle pour informer le responsable et préparer la passation à l'équipe suivante.

Question 1.1. À partir des données du tableau, calculez le taux d'avancement de la commande et le taux de non-conformité du lot contrôlé. Présentez les opérations et les résultats en pourcentage en utilisant les relations fournies.

Le taux d'avancement compare la production réalisée à la quantité commandée. On applique la relation fournie : $168 \div 240 \times 100 = 70\,\%$. Le taux de non-conformité compare les planches non conformes au nombre de planches contrôlées : $6 \div 120 \times 100 = 5\,\%$. Le premier résultat porte sur la commande entière ; le second concerne uniquement le lot contrôlé. Les données sont celles relevées à 10 h 30.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> À 10 h 30 : avancement de la commande, 70 % ; non-conformité du lot contrôlé, 5 %.

Question 1.2. Identifiez deux informations à transmettre au responsable de production avant la reprise du poste. Pour chacune, indiquez le destinataire et un moyen de transmission adapté à la situation.

Information à transmettre	Destinataire	Moyen adapté
168 planches produites sur 240 à 10 h 30	Responsable de production	Transmission orale et fiche de production
6 planches non conformes sur 120 contrôlées	Responsable de production	Alerte orale immédiate et fiche de contrôle

Relier ces informations au numéro de commande et à l'identification du lot. L'échange oral avant la reprise permet au responsable de réagir rapidement ; les fiches conservent une trace vérifiable des quantités et du résultat qualité, conformément au DT 1.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Informer le responsable de l'avancement et du contrôle, oralement et sur les fiches de suivi liées à la commande et au lot.

Question 1.3. Rédigez à destination de l'équipe suivante un message de passation bref et factuel mentionnant l'avancement de la commande, le résultat du contrôle et l'action immédiate à effectuer selon les consignes du dossier.

La passation doit communiquer des faits vérifiés et indiquer l'action immédiate prévue par le dossier. Les six planches sont à identifier et à isoler du flux conforme, puis à consigner sur la fiche de contrôle. L'équipe suivante doit aussi signaler le résultat au responsable de production. Aucun changement de réglage ni déclassement ne doit être décidé sans sa validation.

À 10 h 30, 168 planches sur 240 sont produites. Le contrôle de 120 planches a relevé 6 non-conformes. Identifiez-les, isolez-les du lot conforme, consignez le contrôle et informez le responsable de production.

✓ RÉPONSE À RETENIR

168 planches produites sur 240 ; 6 non-conformes sur 120 contrôlées. Identifier, isoler, consigner et signaler au responsable.

2. Suivi de la qualité et traitement d’un écart

Le contrôle dimensionnel de trois planches de la commande relève des épaisseurs de 27 mm, 29 mm et 28 mm. Le candidat applique les tolérances du dossier technique, assure la traçabilité et signale l’écart sans prendre de décision réservée au responsable.

Question 2.1. À l’aide du DT 2, classez les pièces P-041, P-042 et P-043 comme conformes ou non conformes. Justifiez chaque décision en citant la limite dimensionnelle fournie.

Pièce	Mesure	Décision et limite
P-041	27 mm	Non conforme : inférieur à 29 mm
P-042	29 mm	Conforme : limite minimale incluse
P-043	28 mm	Non conforme : inférieur à 29 mm

Le DT 2 fixe la plage de conformité de l’épaisseur finie à 29 mm inclus jusqu’à 31 mm inclus. P-041 et P-043 sont hors plage, sous la limite minimale. P-042 est conforme, car sa mesure atteint exactement cette limite. Les deux pièces non conformes doivent être identifiées, isolées du flux conforme et signalées au responsable de production. À tracer : leur repère et leur mesure sur la fiche de contrôle, puis attendre la décision sur la suite à donner.

Classement des pièces contrôlées

Repère de la pièce	Épaisseur mesurée	Conforme ou non conforme	Action de suivi
P-041	27 mm	Non conforme	.....
P-042	29 mm	Conforme	.....
P-043	28 mm	Non conforme	.....

✓ RÉPONSE À RETENIR

P-041 : non conforme. P-042 : conforme. P-043 : non conforme. Plage conforme : 29 à 31 mm inclus.

Question 2.2. Indiquez les actions à mener pour assurer la traçabilité des pièces non conformes et éviter leur mélange avec le lot conforme. Précisez au moins trois éléments à consigner dans le compte rendu.

Pour éviter tout mélange, repérer les pièces hors tolérance, les séparer physiquement du lot conforme et les signaler au responsable. Ne pas modifier le réglage ni décider d’un déclassement sans validation.

- Consigner la date et l’heure, le numéro de commande et l’identification du lot.
- Noter les repères des pièces, les mesures, l’identité ou le poste du contrôleur et la décision immédiate.
- Indiquer la personne informée et conserver la fiche de contrôle.

La traçabilité permet de retrouver chaque pièce et de suivre l’écart jusqu’à sa résolution.

DR 2 complété : suivi et traçabilité

Repère de la pièce	Épaisseur mesurée	Conforme ou non conforme	Action de suivi
P-041	27 mm	.....	Isoler .....
P-042	29 mm	.....	Conforme .....
P-043	28 mm	.....	Isoler .....

À compléter par le candidat à partir du DT 2.

Compte rendu de fin de poste

Rubrique	Éléments à renseigner
Avancement de la commande	168/240 produites à 10 h 30
Écart qualité constaté	P-041 et P-043 sous 29 mm
Mesures immédiates prises	Identifier et isoler ces pièces
Personne informée et moment du signalement	Responsable à informer .....
Point restant à valider ou à contrôler	Suite à valider par le responsable .....

✓ RÉPONSE À RETENIR

Identifier et isoler P-041 et P-043. Tracer commande, lot, date et heure, repères, mesures, contrôleur, action immédiate et personne informée.

Question 2.3. Proposez une formulation courte et factuelle pour alerter le responsable de production. Distinguez clairement le fait observé, le risque pour la commande et la décision qui reste à valider par le responsable.

> « Contrôle du lot de la commande : P-041 mesure 27 mm et P-043 mesure 28 mm, sous la limite minimale de 29 mm. P-042 mesure 29 mm et respecte la limite minimale. Les deux pièces non conformes sont identifiées et isolées. Le risque est leur mélange avec le lot conforme, ce qui pourrait affecter la commande. Merci de valider la suite à donner, notamment tout déclassement. »

Le message distingue les mesures constatées, le risque pour la commande, l'action immédiate et la décision qui relève du responsable. Aucun réglage de machine ni déclassement n'est décidé sans validation.

✓ RÉPONSE À RETENIR

P-041 et P-043 sont sous 29 mm et isolées. Risque de mélange avec le lot conforme. Suite à donner, dont tout déclassement, à valider par le responsable.

3. Organisation de l’équipe et suivi de production

Une équipe de quatre opérateurs assure l’alimentation de la ligne, le suivi du débit, le tri et l’identification, ainsi que le contrôle dimensionnel. Le candidat prépare les informations de passation, vérifie la compréhension des consignes et rédige un compte rendu de fin de poste en respectant les décisions réservées au responsable.

Question 3.1. Complétez le DR 1 en indiquant, pour chaque tâche attribuée aux opérateurs A à D, une information de passation utile à la continuité de la production et à la qualité du lot.

Pour chaque opérateur, la passation indique les données utiles à la reprise et à la qualité. Les informations sont rattachées au numéro de commande et au lot, puis consignées sur les supports prévus : fiche de production, fiche de contrôle ou consigne de passation.

Opérateur	Information à transmettre
A	168 planches produites ; 72 restant à produire
B	Débit, incidents et opérations à reprendre
C	P-041 et P-043 identifiées et isolées
D	Mesures : 27 mm, 29 mm et 28 mm

Les données de contrôle permettent à l’équipe suivante de poursuivre le suivi du lot sans mélanger les pièces isolées avec les pièces conformes.

DR 1 complété : passation de poste

Opérateur	Tâche attribuée	Information à transmettre au changement de poste
Opérateur A	Alimentation de la ligne	168 produites ; 72 restantes
Opérateur B	Suivi du débit	Débit, incidents, suite à reprendre
Opérateur C	Tri et identification	P-041 et P-043 isolées
Opérateur D	Contrôle dimensionnel	27 mm ; 29 mm ; 28 mm

À compléter par le candidat

✓ RÉPONSE À RETENIR

A : 168 produites, 72 restantes. B : débit, incidents et suite à reprendre. C : P-041 et P-043 isolées. D : mesures transmises.

Question 3.2. Décrivez comment vous vérifiez que les consignes ont été comprises par l’équipe, sans vous substituer aux décisions relevant du responsable de production.

Je présente les consignes et les tâches attribuées, en tenant compte des compétences et des autorisations de chacun. Je demande ensuite à chaque opérateur de reformuler sa tâche, les contrôles à effectuer et les informations à transmettre au changement de poste. Je vérifie que les supports de suivi sont compris et

renseignés correctement. En cas de doute, je clarifie la consigne ou sollicite le responsable. Je ne modifie pas les réglages et ne décide pas d'un déclassement : ces décisions relèvent du responsable de production.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Faire reformuler les consignes et vérifier leur compréhension sur les supports de suivi, sans prendre les décisions réservées au responsable.

Question 3.3. Rédigez un compte rendu de fin de poste comprenant au minimum l'avancement de la commande, l'écart qualité constaté, les mesures immédiates prises et les points restant à décider ou à contrôler.

À 10 h 30, 168 planches sur 240 sont produites, soit 72 restant à produire. Le contrôle dimensionnel relève P-041 à 27 mm et P-043 à 28 mm, sous la limite minimale de 29 mm ; P-042, à 29 mm, est conforme. L'écart concerne donc deux pièces identifiées du lot.

Consigner les mesures et les repères sur la fiche de contrôle, identifier et isoler P-041 et P-043, puis signaler l'écart au responsable de production en notant l'heure réelle. La poursuite des contrôles reste à assurer ; tout réglage ou déclassement doit être validé par le responsable.

DR 2 complété : suivi des pièces contrôlées

Opérateur	Tâche attribuée	Information à transmettre au changement de poste
Opérateur A	Alimentation de la ligne	Non conforme — Identifier, isoler
Opérateur B	Suivi du débit	Conforme — Poursuivre le suivi
Opérateur C	Tri et identification	Non conforme — Identifier, isoler

DR 2 complété : compte rendu de fin de poste

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

168/240 à 10 h 30 ; 72 restantes

P-041 : 27 mm ; P-043 : 28 mm

Identifier, isoler, noter sur la fiche

Responsable à informer ; noter l'heure

Contrôles à poursuivre ; décision à valider

✓ RÉPONSE À RETENIR

À 10 h 30 : 168 planches produites, 72 restantes. P-041 et P-043 sont à isoler et à signaler ; tout réglage ou déclassement reste à valider.

4. Prévention des risques et animation d’une action de sécurité

Dans la zone de production, un amas de sciure se trouve près d’une circulation et un protecteur n’est pas en position sur un équipement. Le candidat applique les consignes internes, signale les dangers et propose une action de sensibilisation adaptée, dans les limites de ses autorisations.

Question 4.1. À partir du DT 3, indiquez les mesures immédiates à prendre face à l’amas de sciure dans la zone de circulation et au protecteur qui n’est pas en position. Précisez les limites de votre intervention concernant l’équipement et son protecteur.

Le DT 3 impose de traiter séparément les deux dangers et de ne pas intervenir au-delà de ses autorisations.

- **Sciure :** prévenir l’exposition, maintenir la circulation dégagée et faire appliquer la procédure de nettoyage adaptée à la zone.
- **Protecteur absent :** cesser l’utilisation de l’équipement concerné, alerter le responsable et appliquer la procédure de mise en sécurité de l’entreprise.

Ne pas remettre le protecteur en place, démonter ni réparer l’équipement soi-même. Seules les personnes autorisées interviennent sur l’équipement et ses dispositifs de protection.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Faire sécuriser et nettoyer la circulation selon la procédure. Arrêter l’équipement concerné, alerter le responsable et attendre une intervention autorisée sur le protecteur.

Question 4.2. Indiquez à qui et comment signaler la situation. Précisez les informations utiles à transmettre pour permettre le traitement et le suivi de l’événement.

Signaler sans délai les deux dangers au responsable de production, oralement pour permettre une réaction immédiate, puis par le compte rendu ou le support interne prévu afin d’assurer la traçabilité.

1. Localiser précisément l’amas de sciure et l’équipement dont le protecteur est hors position.
2. Décrire les dangers observés et indiquer le moment du constat.
3. Préciser les mesures déjà prises : prévention de l’exposition, arrêt de l’équipement et mise en sécurité appliquée.
4. Indiquer le besoin de nettoyage et d’intervention par une personne autorisée, puis consigner le suivi.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Alerter immédiatement le responsable de production, puis tracer le signalement : lieu, équipement, danger, moment du constat, mesures prises et intervention nécessaire.

Question 4.3. Proposez une brève action de sensibilisation de l'équipe portant sur la circulation ou la vérification des protections. Définissez un moyen simple de vérifier que l'action a été comprise.

Lors d'un bref échange au début du poste, rappeler à l'équipe de garder les circulations dégagées et de signaler tout amas de sciure. Pour les protections, rappeler qu'un équipement ne s'utilise pas si le protecteur prévu n'est pas en position : on arrête, on alerte et on attend une intervention autorisée.

- Demander à chaque opérateur de reformuler la conduite à tenir face à l'un des deux cas.
- Vérifier les réponses et corriger immédiatement toute incompréhension.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Réaliser un rappel sécurité sur les circulations et les protecteurs, puis vérifier la compréhension par reformulation de la conduite à tenir.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2026)

Bilan de l'épreuve : Épreuve du baccalauréat professionnel Technicien de scierie, session 2026, code 26-BCP-SCIE-EP1, durée 3 h et coefficient 03 imprimé, bien que le dossier précise qu'aucun coefficient propre au BC03 n'est établi dans les références. Dans le contexte d'une commande de planches de sapin à la Scierie des Trois Vallons, elle évalue les calculs de suivi, la transmission et la traçabilité, le suivi qualité, l'organisation d'équipe, le compte rendu et la prévention des risques.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Taux d'avancement = quantité produite / quantité commandée × 100.
- Taux de non-conformité = quantité non conforme / quantité contrôlée × 100.
- Pour ce lot, l'épaisseur finie est conforme entre 29 mm et 31 mm inclus.
- Toute pièce hors tolérance doit être identifiée, isolée et signalée au responsable de production.

Points de vigilance & attentes du jury

- Présentez les opérations de calcul et exprimez les deux taux en pourcentage.
- Justifiez chaque décision de conformité en citant les limites de 29 mm et 31 mm inclus.
- Reliez les informations transmises au numéro de commande et à l'identification du lot.
- Ne modifiez pas un réglage et ne décidez pas d'un déclassement sans validation du responsable.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment calculer le taux d'avancement de la commande ?

Divisez la quantité déjà produite par la quantité commandée, puis multipliez le résultat par 100. Pour cette commande, utilisez 168 planches produites et 240 planches commandées, et indiquez le résultat en pourcentage.

Q : Une planche mesurée à 29 mm est-elle conforme ?

Oui. La plage de conformité de l'épaisseur finie va de 29 mm à 31 mm inclus. Une mesure égale à l'une de ces deux limites est donc conforme pour le lot étudié.

Q : Comment sont répartis les points et le temps de l'épreuve ?

Le sujet répartit 20 points entre quatre parties de 5 points chacune. La durée indiquée est de 3 h. Aucune durée spécifique par partie ni règle de répartition du temps n'est fournie.

Q : Quels critères techniques faut-il respecter dans les réponses ?

Appliquez la plage dimensionnelle de 29 mm à 31 mm inclus, consignez les éléments de traçabilité demandés et respectez les consignes internes. Les réglages et déclassements restent à valider par le responsable.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bacproscierie.fr/assets/annales/bac-pro-scierie/Réalisation et suivi de productions en entreprise/2026/Bac Pro Scierie - Réalisation et suivi de productions en entreprise - Session 2026 - 1-Sujet.pdf
Ressources Bac Pro Scierie : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.