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

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

TECHNICIEN DE SCIERIE

SESSION 2026

BLOC DE COMPÉTENCES RNCP37307-BC03 : RÉALISATION ET SUIVI DE PRODUCTIONS EN ENTREPRISE

Aucun coefficient propre au bloc BC03 établi dans les données de référence **Dure**

Documents fournis avec le sujet. Les procédures internes décrites dans le dossier sont à utiliser pour traiter les situations proposées.

Composition de l'épreuve	Support
PARTIE 1 : Analyse de la situation et transmission des consignes (5 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 2 : Suivi de la qualité et traitement d'un écart (5 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 3 : Organisation de l'équipe et suivi de production (5 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 4 : Prévention des risques et animation d'une action de sécurité (5 points)	Dossier Questionnement
DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES (DT 1, DT 2, DT 3)	Fourni avec le sujet
DOCUMENTS RÉPONSES (DR 1, DR 2) : À RENDRE AVEC LA COPIE	Fin de sujet

Aucune règle de calculatrice propre au bloc BC03 n'est établie dans les données de référence.

Ce sujet comporte 10 pages numérotées de 1/10 à 10/10.
Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.

LES DOCUMENTS RÉPONSES SITUÉS EN FIN DE DOSSIER SONT À COMPLÉTER ET À RENDRE OBLIGATOIREMENT AVEC LA COPIE.

DOSSIER SUJET

MISE EN SITUATION PROFESSIONNELLE ET CONSIGNES GÉNÉRALES : SCIERIE DES TROIS VALLONS, SAINT-LAURENT-EN-GRANDVAUX, JURA

Le BC03 porte sur la réalisation et le suivi de productions en entreprise, notamment la transmission d'informations, le compte rendu, l'encadrement d'équipe et l'animation des actions de sécurité et de qualité. Les références fournies identifient ce bloc comme une compétence de certification et ne définissent pas de sujet écrit national, de durée ou de coefficient propres au bloc. Le barème sur 20 ci-dessous sert uniquement à organiser les réponses aux situations professionnelles présentées.

Vous êtes chargé de suivre une commande de planches de sapin. Vous devez transmettre les informations utiles à l'équipe, rendre compte de l'avancement, réagir à un écart qualité et contribuer à la prévention des risques en appliquant les consignes internes communiquées dans le dossier.

PARTIE 1 : Analyse de la situation et transmission des consignes (5 points)

Communication professionnelle et prise en compte des informations de production

La commande client porte sur 240 planches de sapin. La fiche de suivi indique que 168 planches ont été produites à 10 h 30. Le poste de tri signale 6 planches non conformes sur un lot contrôlé de 120 planches. Les critères de conformité et les interlocuteurs sont précisés dans le dossier technique.

Informations de suivi disponibles à 10 h 30

Information	Donnée	Source
Quantité commandée	240 planches	Bon de commande
Quantité produite	168 planches	Fiche de production
Quantité contrôlée	120 planches	Relevé du poste de tri
Planches non conformes	6 planches	Relevé du poste de tri

Données issues de la fiche de production et du relevé de contrôle.

1.1 (2 points) 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. Utilisez les relations suivantes : taux d'avancement = quantité produite / quantité commandée × 100 ; taux de non-conformité = quantité non conforme / quantité contrôlée × 100.

1.2 (1,5 point) Identifiez deux informations qui doivent être transmises au responsable de production avant la reprise du poste. Pour chacune, indiquez le destinataire et le moyen de transmission adapté à la situation.

1.3 (1,5 point) Rédigez un message de passation bref et factuel à destination de l'équipe suivante. Il doit mentionner l'avancement de la commande, le résultat du contrôle et l'action immédiate à effectuer selon les consignes du dossier.

PARTIE 2 : Suivi de la qualité et traitement d'un écart (5 points)

Repérage, traçabilité et communication d'une non-conformité

Le contrôle met en évidence des planches dont l'épaisseur mesurée est inférieure à la valeur minimale indiquée dans la fiche de contrôle. Les pièces concernées doivent être identifiées, isolées du flux conforme et signalées au responsable. Les tolérances applicables au lot sont données dans le DT 2.

Extrait du contrôle dimensionnel

Repère de la pièce	Épaisseur mesurée	Décision à renseigner
P-041	27 mm	.....
P-042	29 mm	.....
P-043	28 mm	.....

Mesures relevées sur des planches du lot en cours.

2.1 (2 points) À l'aide du DT 2, classez les trois pièces comme conformes ou non conformes. Justifiez chaque décision en citant la limite dimensionnelle fournie.

2.2 (1,5 point) Indiquez les actions à mener pour assurer la traçabilité et éviter le mélange des pièces non conformes avec le lot conforme. Précisez au moins trois éléments à consigner dans le compte rendu.

2.3 (1,5 point) 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.

PARTIE 3 : Organisation de l'équipe et suivi de production (5 points)

Encadrement, répartition des tâches et compte rendu

À la prise de poste, l'équipe comprend quatre opérateurs. La commande doit être poursuivie selon l'organisation et les consignes de fonctionnement décrites dans le DT 1. Toute modification de réglage ou décision de déclassement est soumise à validation du responsable de production.

Répartition prévisionnelle des tâches

Opérateur	Tâche attribuée	Information à transmettre au changement de poste
Opérateur A	Alimentation de la ligne	.....
Opérateur B	Suivi du débit	.....
Opérateur C	Tri et identification	.....
Opérateur D	Contrôle dimensionnel	.....

Organisation à compléter à partir des consignes du DT 1.

3.1 (2 points) Complétez le DR 1 en indiquant, pour chaque tâche, une information de passation utile à la continuité de la production et à la qualité du lot.

3.2 (1,5 point) Décrivez comment vous vérifiez que les consignes ont été comprises par l'équipe, sans vous substituer aux décisions relevant du responsable de production.

3.3 (1,5 point) Rédigez un compte rendu de fin de poste comprenant au minimum l'avancement, l'écart qualité constaté, les mesures immédiates prises et les points restant à décider ou à contrôler.

PARTIE 4 : Prévention des risques et animation d'une action de sécurité (5 points)

Application des consignes de prévention et remontée d'une situation dangereuse

Au cours du poste, un opérateur constate un amas de sciure près d'une zone de circulation et remarque qu'un protecteur prévu par la procédure de poste n'est pas en position. Le DT 3 précise les consignes internes à appliquer. Les interventions sur un équipement et ses protecteurs doivent respecter les habilitations et procédures de l'entreprise.

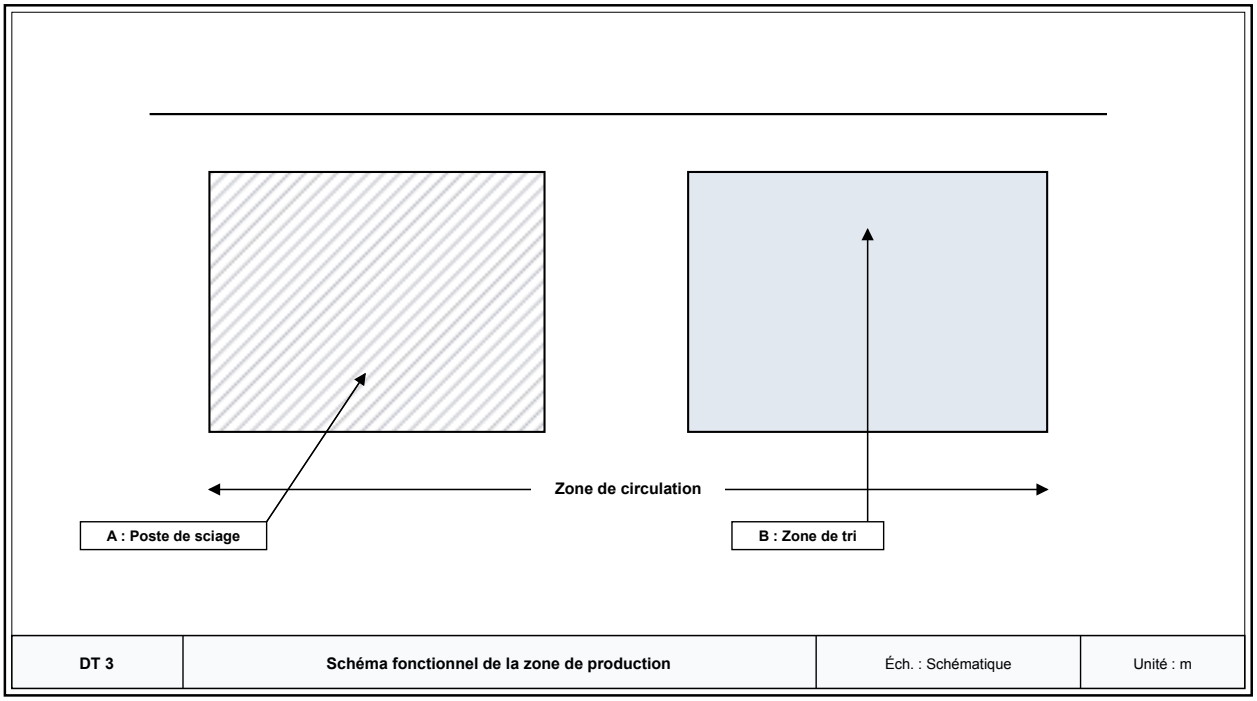


Schéma non à l'échelle. Les repères localisent les éléments concernés par la situation décrite.

4.1 (2 points) À partir du DT 3, indiquez les mesures immédiates à prendre face aux deux dangers signalés. Précisez les limites de votre intervention concernant l'équipement et son protecteur.

4.2 (1,5 point) Indiquez à qui et comment la situation doit être signalée. Précisez les informations utiles à transmettre pour permettre le traitement et le suivi de l'événement.

4.3 (1,5 point) 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.

DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES

Documents ressources nécessaires à la résolution du sujet

DT 1 : ORGANISATION DU POSTE ET CONSIGNES DE SUIVI DE PRODUCTION

Extrait des consignes internes de la Scierie des Trois Vallons. Le responsable de production valide les changements de réglage, les décisions de déclassement et toute modification de la commande. À chaque changement de poste, l'équipe transmet les quantités produites, les incidents, les contrôles réalisés, les pièces isolées et les opérations restant à effectuer. Chaque information de production est reliée au numéro de commande et à l'identification du lot.

Les tâches indicatives sont : alimentation de la ligne, suivi du débit, tri et identification des pièces, contrôle dimensionnel. La répartition doit tenir compte des compétences et des autorisations des opérateurs.

Repères pour la passation de poste

Donnée à transmettre	Contenu attendu	Trace à conserver
Avancement	Quantités produites et restant à produire	Fiche de production
Qualité	Résultats de contrôle et identification des pièces isolées	Fiche de contrôle
Événement	Fait observé, moment, zone et action immédiate	Compte rendu interne
Suite de production	Opérations réalisées et points à reprendre	Consigne de passation

Extrait des consignes internes de suivi.

DT 2 : FICHE DE CONTRÔLE DIMENSIONNEL ET TRAITEMENT D'UN ÉCART

Pour la commande étudiée, l'épaisseur nominale demandée est de 30 mm. La plage de conformité de l'épaisseur finie est de 29 mm à 31 mm inclus. Une pièce en dehors de cette plage est identifiée et isolée, puis signalée au responsable de production. Ne pas modifier le réglage de la machine et ne pas décider d'un déclassement sans validation du responsable.

Le compte rendu de contrôle indique au minimum : date et heure, numéro de commande, identification du lot, repère des pièces contrôlées, mesure relevée, identité ou poste du contrôleur, décision immédiate et personne informée.

Limites de conformité de l'épaisseur

Caractéristique	Valeur minimale	Valeur nominale	Valeur maximale	Unité
Épaisseur finie	29	30	31	mm

Valeurs applicables au lot étudié.

DT 3 : CONSIGNES INTERNES DE PRÉVENTION APPLICABLES À LA SITUATION

Les consignes du site prévoient le maintien des circulations dégagées, le signalement des amas de sciure et l'application des procédures de nettoyage adaptées à la zone. Lorsqu'un protecteur prévu par la procédure de poste n'est pas en position, l'opérateur cesse l'utilisation de l'équipement concerné, alerte le responsable et applique les mesures de mise en sécurité prévues par l'entreprise. Seules les personnes autorisées interviennent sur l'équipement ou ses dispositifs de protection.

Les informations à transmettre lors d'un signalement sont : lieu précis, équipement ou zone concernés, danger observé, moment du constat, mesures prises et besoin d'intervention. Les consignes internes ne remplacent pas les dispositions réglementaires applicables au site ni les instructions de l'employeur.

Situation observée et conduite attendue

Situation	Action immédiate	Signalement ou suivi
Amas de sciure en circulation	Prévenir l'exposition et faire appliquer la procédure de nettoyage de la zone	Signaler le lieu et la mesure prise
Protecteur non en position	Cesser l'utilisation de l'équipement concerné et appliquer la procédure de mise en sécurité	Alerter le responsable et attendre une intervention autorisée

Extrait de la procédure interne de prévention.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 1 : Document réponse à rendre avec la copie : passation et répartition des tâches — **À RENDRE AVEC LA COPIE**

Compléter les cases laissées vides. Les informations inscrites doivent être concises, vérifiables et adaptées à la commande étudiée.

Tableau de passation de poste

Opérateur	Tâche attribuée	Information à transmettre au changement de poste
Opérateur A	Alimentation de la ligne	.....
Opérateur B	Suivi du débit	.....
Opérateur C	Tri et identification	.....
Opérateur D	Contrôle dimensionnel	.....

À compléter par le candidat.

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

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Document réponse à rendre avec la copie : compte rendu et suivi de l'écart | **À RENDRE AVEC LA COPIE**

Compléter les tableaux à partir des données des documents techniques. Toute décision qui relève du responsable de production doit être signalée comme restant à valider.

Suivi des pièces contrôlées

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

À compléter par le candidat à partir du DT 2.

Compte rendu de fin de poste

Rubrique	Éléments à renseigner
Avancement de la commande	.....
Écart qualité constaté	.....
Mesures immédiates prises	.....
Personne informée et moment du signalement	.....
Point restant à valider ou à contrôler	.....

À compléter par le candidat.

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

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.