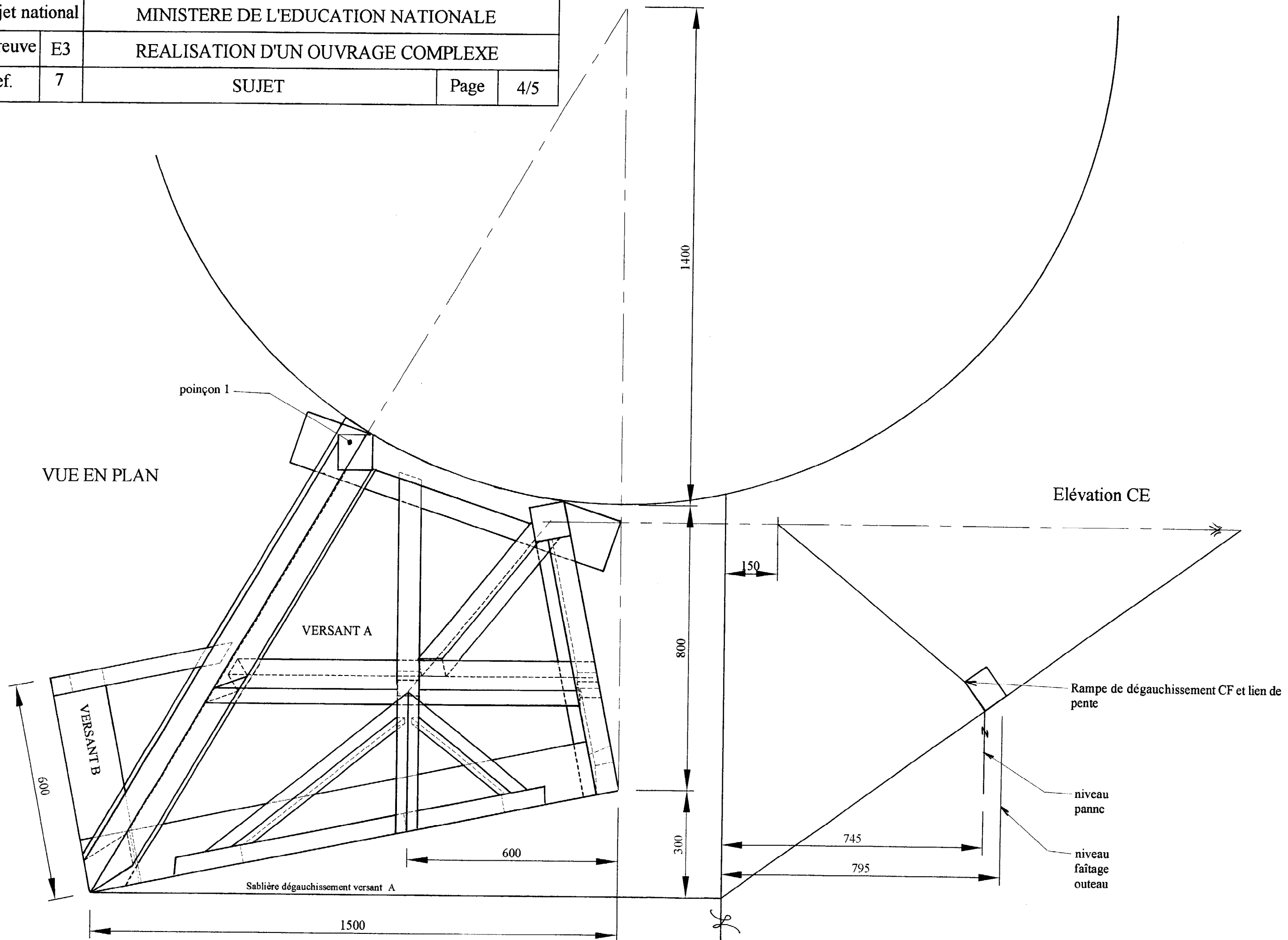


Session 2006		BREVET PROFESSIONNEL DE CHARPENTE	
Sujet national		MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE	
Epreuve	E3	REALISATION D'UN OUVRAGE COMPLEXE	
Coef.	7	SUJET	Page 4/5



FICHE DE DEBIT DES BOIS
Bois du Nord ST-1 (norme NF B 52-001)

DESIGNATION	LARGEUR (mm)	HAUTEUR (mm)	LONGUEUR (m)
BOIS BRUTS DE SCIAGE			
Poinçon	100	100	2 x 2.5
Poinçon	100	100	
Poteau	100	100	
Entrait ferme	100	38	1 x 2.25
Arbalétrier	63	100	1 x 1.50
contrefiche	63	80	1 x 2.00
Jambe de force	63	80	
Entrait arêtier	150	38	1 x 2.50
Sablère B	150	38	
Semelle/tour	150	38	1 x 3.00
Sablère de pente	150	38	
Panne	75	100	1 x 1.30
Chevron	63	63	1 x 3.00
Chevron rive	63	63	
Empannon	50	63	1 x 1.10
BOIS CORROYES			
Arêtier	80	100	1 x 2.40
Faîtage de pente	90	190	1 x 1.00
Lien de pente	60	80	1 x 1.00
Chevron outeau	50	110	1 x 1.30
Arbalétrier outeau	50	à déterminer	1 x 0.80
Faîtage outeau	60	100	1 x 0.60
Noulets à refendre	70	60	1 x 1.20

EVALUATION EN COURS D'EPREUVE
DECOUPE FAÎTAGE DE PENTE

Informations relatives à l'usinage :

Le candidat dispose :

D'une pièce de bois corroyée 90 x 190 à découper

D'un contreplaqué de 15 mm permettant la fabrication du montage d'usinage

Des vis nécessaires à la fabrication du montage et au maintien de la pièce sur celui-ci

D'une scie sauteuse

D'une scie à ruban avec une lame à chantourner (40 maxi)

La découpe du faîtage est réalisée à la scie à ruban à l'aide du montage d'usinage avant le délardement

Travail demandé :

La fabrication d'un montage d'usinage, dans les règles de l'art, permettant le chantournement à la scie à ruban, la découpe du panneau se fera à la scie sauteuse.

Après tracé complet du faîtage suivant la méthode du calibre rallongé, la mise en position et le maintien de la pièce sur le montage d'usinage.

Le chantournement du faîtage dans le respect des règles de sécurité.

Le travail sera évalué seulement s'il est réalisé en totalité

Session 2006		BREVET PROFESSIONNEL CHARPENTIER		
Sujet National		MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE		
Epreuve	E3	REALISATION D'UN OUVRAGE COMPLEXE		
Coéf.	7	SUJET	Page	5/5

GRILLE D'ÉVALUATION	NOTE
Tracé du faîtage suivant la méthode du calibre rallongé	/15
Fabrication et performances du montage d'usinage	/10
Le respect des règles de sécurité au cours de l'usinage	/5
NOTE :	/30