

Certificat d'Aptitude Professionnelle
CONSTRUCTEUR BOIS

Epreuve EP3

Fabrication d'un ouvrage spécifique

DOSSIER SUJET

Composition du dossier	Pages
Descriptif du auvent	2/4
Plans de fabrication	3/4
Travail demandé et contrat d'évaluation	4/4

Sujet national		Session : 2008	Code :		
Examen et spécialité : CAP CONSTRUCTEUR BOIS					
Intitulé de l'épreuve : EP3 : Fabrication d'un ouvrage spécifique					
Type :	Dossier sujet	Date et heure :	Durée : 7 Heures	Coefficient : 4	N° de page/total 1/4

FABRICATION D'UN AUVENT APPARENT

DESCRIPTIF

Poinçon sapin raboté 140x140 mm

- entaille par moisement pour recevoir les entrails,
- mortaise simple pour recevoir les contre-fiches,
- mortaises avec embrèvement en about de 3 cm pour recevoir l'arbalétrier
- pointe de diamant apparente
- raboté 4 faces et destiné à être apparent

Entrails sapin raboté 2x 70x140 mm

- moisement simple pour recevoir l'arbalétrier et la contre-fiche (assemblage boulonné),
- Moisement double pour recevoir le poinçon. (assemblage boulonné)
- Chanfreins de 1 cm aux abouts.
- raboté 4 faces et destiné à être apparent

Arbalétrier sapin 70x140 mm

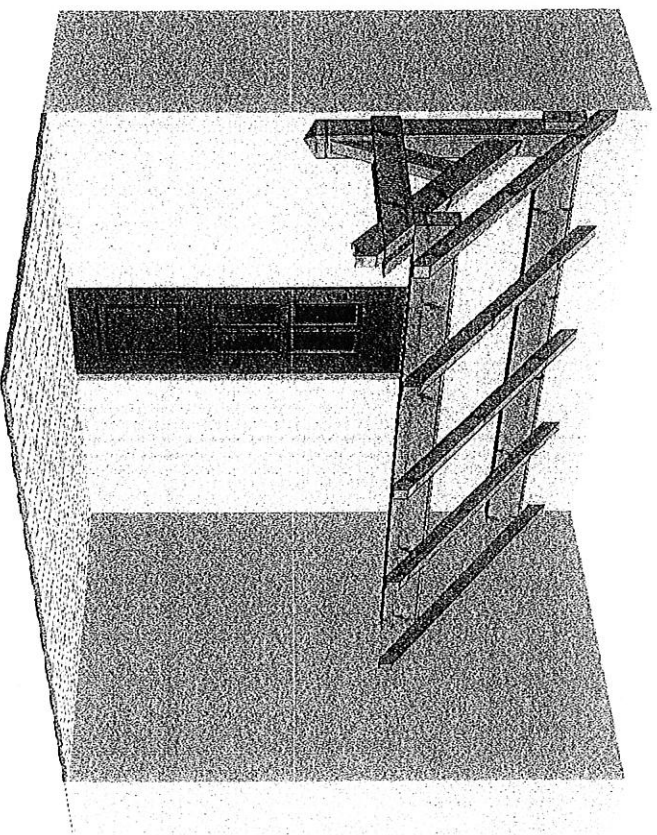
- Tenon avec embrèvement en about de 3 cm chevillé
- Mortaise simple pour recevoir la contre-fiche
- Passage des entrails moisés en pied
- Coupe franche à 3 cm sous entrail pour la coupe de pied
- raboté 4 faces et destiné à être apparent

Contrefiche sapin 70x100 mm

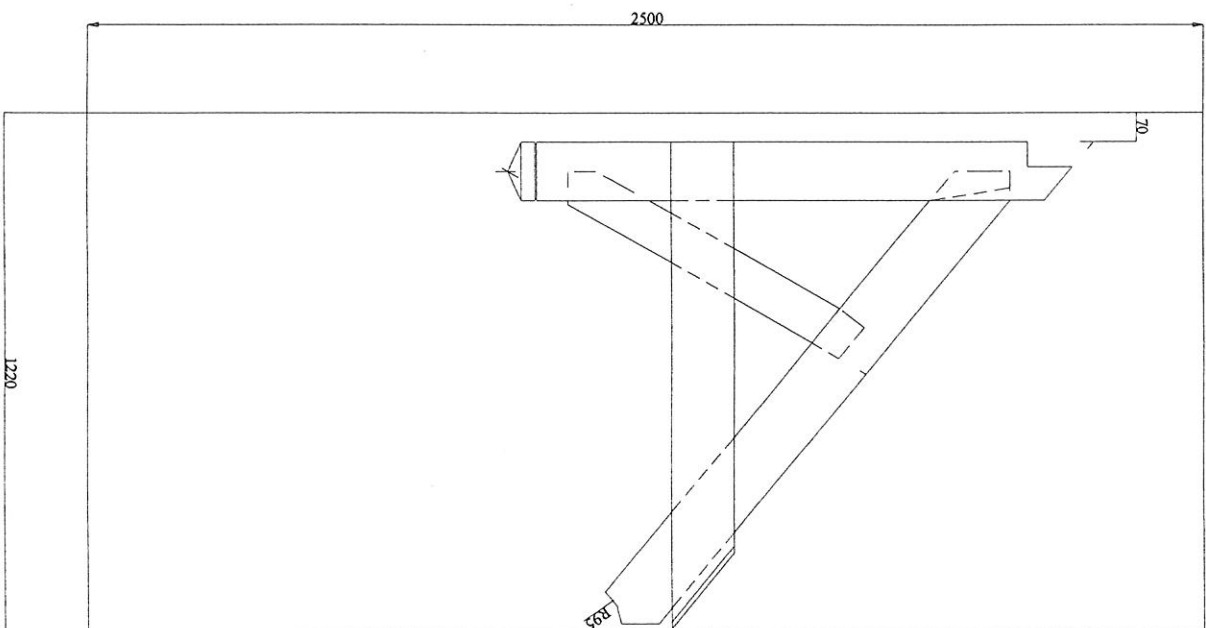
- assemblé à tenon mortaise simple et chevillé
- raboté 4 faces et destiné à être apparent

L'ouvrage sera livré assemblé, fini et prêt à être installé.

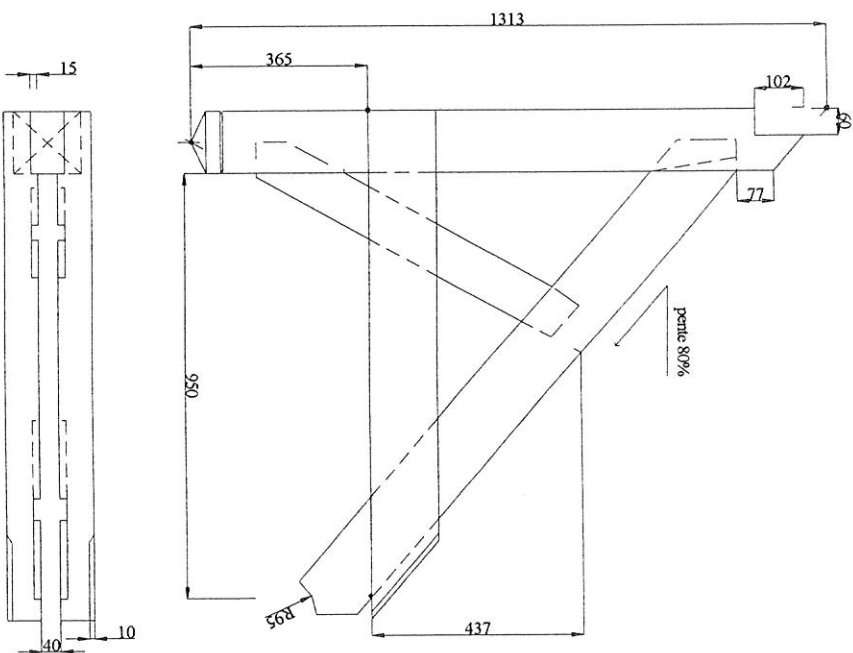
Mortaisage de 30mm
Chevillage Ø 16mm



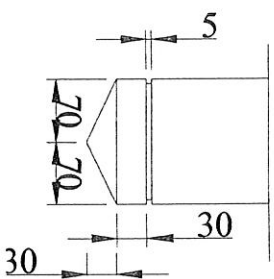
Proposition d'implantation avec une aire d'épure 2.50 m x 1.22m



Plans de fabrication :



DETAIL POINTE DE DIAMANT



C / S	TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES	Barème
Situation professionnelle Fabrication d'une tête de ferme destinée à être apparente				
C2-4	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Effectuer le tracé de l'épure de la demi-ferme à l'échelle 1 sur panneau 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Panneau d'épure de 2,50 x 1,22 m ➤ Outils de traçage, règles, compas, etc... ➤ Craie grasse 	<ul style="list-style-type: none"> • Le tracé de l'épure est précis et traduit parfaitement le plan de fabrication fourni • Les dimensions sont précises à +/- 1mm 	/100
C3-2 C3-3	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Tracer les éléments constitutifs de la ferme par rembarrement ou relevé dimensionnel et angulaire 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Pièces de bois corroyées selon le débit <ul style="list-style-type: none"> ▪ Entrait 70x140 mm de 1,20 m ▪ Poinçon 140x140 mm de 1,30 m ▪ Arbalétrier 70x140 mm de 1,50 m ▪ Contrefiche 70x100 mm de 1,00 m ➤ Outillage manuel de traçage ➤ Gabarits et piges ➤ Fausse équerre ou rapporteur d'angles ➤ Moyens de mesurage et de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> • Les tracés de pièces de bois sont réalisés avec méthode et fiabilité • Les marques d'usinage à effectuer sont correctement positionnées sur les pièces • Les marques de repérage des pièces sont correctes • A l'issue du tracé, toutes les pièces sont taillables par un autre opérateur 	/20
C3-4	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Tailler mécaniquement les assemblages et liaisons 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Machines fixes <ul style="list-style-type: none"> ▪ Scie à ruban ▪ Tenonneuse ▪ Bloc à moiser ➤ Machines portatives <ul style="list-style-type: none"> ▪ Scie circulaire portative ▪ Perceuse avec meche de 16 mm ▪ Mortaiseuse à chaîne avec chaîne de 30mm ➤ Outillage manuel personnel 	<ul style="list-style-type: none"> • Le poste de travail est correctement organisé • Les règles de sécurité sont respectées • Les équipements de protection individuels sont effectifs • Le réglage des machines est effectué sans erreur ou reprises excessives • Les cotés fabriqués sont précisés à +/- 1mm • Les ajustements entre pièces usinées sont corrects, les jeux permettent un montage facile mais ajusté • Le maniement des machines portatives est sûr et sécuritaire 	/40
C3-5	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Finir et assembler la demi-ferme 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ponceuse portative ➤ Outillage manuel de finition ➤ Chevilles 	<ul style="list-style-type: none"> • Les états de surface sont corrects • Aucune trace de crayon ou marques de machines ne sont apparents. Le produit de finition peut être appliqué • Le chevillage est correct : position, débord, titre, etc.. • Le marquage des pièces est apparent 	/10
C3-2	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Présenter la demi-ferme sur épure pour vérification et contrôler la qualité du produit fini 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Panneau avec épure repassée et propre ➤ Cales de maintien en position sur épure ➤ Moyens de mesurage et de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> • L'épure est propre et précise • La demi-ferme est correctement stabilisée sur épure • Les contrôles effectués vérifient bien l'épure initiale 	/10
TOTAL :				/100