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 BP Charpentier, veuillez visiter :
bpcharpentier.fr/annales-sujets-et-corriges

BP CHARPENTIER • CORRIGÉ DÉTAILLÉ

Brevet professionnel charpentier, épreuve E3

Session 2006 • Code sujet : **E3** • Durée : **Durée non indiquée** • Coefficient : **7**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. **Découpe d’un faîtage de pente** (3 questions) — **Page 3**

2. **Ce qu’il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) — **Page 6**

Sujet officiel (PDF) : https://bpcharpentier.fr/assets/annales/bp-charpentier/U30 - Réalisation d'un ouvrage complexe/2006/BP Charpentier - U30 - Réalisation d'un ouvrage complexe - Session 2006 - 2-Sujet.pdf

1. Découpe d’un faîtage de pente

Le candidat étudie les vues en plan et en élévation d’un ouvrage de charpente afin de réaliser la découpe d’un faîtage de pente. Il dispose notamment d’une pièce de bois corroyée de 90 x 190 mm, de contreplaqué de 15 mm, de vis, d’une scie sauteuse et d’une scie à ruban.

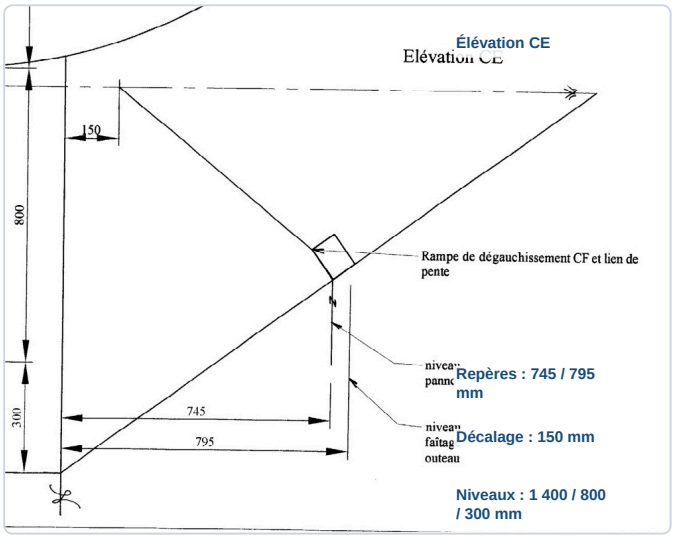
Traçage

Question 1. Tracer complètement le faîtage de pente en suivant la méthode du calibre rallongé et en utilisant les vues, repères et dimensions du sujet.

Vue ou repère	Cotes indiquées
Vue en plan	1 500 mm et 600 mm
Élévation CE	Niveaux 1 400 mm, 800 mm et 300 mm
Repères horizontaux et décalage	745 mm, 795 mm et 150 mm
Faîtage à tracer	Bois corroyé 90 × 190 mm, longueur 1,00 m

Sur la pièce, établissez la référence du calibre rallongé et transférez les repères de la vue en plan. Reportez ensuite les niveaux de l’élévation CE et reliez les points correspondants pour obtenir le profil complet. Les cotes 1 500 mm et 600 mm sont celles de la vue en plan : elles ne remplacent pas la longueur de 1,00 m du bois fourni. Contrôlez la continuité du tracé avant la découpe.

Cotes à exploiter pour le tracé



✓ RÉPONSE À RETENIR

Profil tracé au calibre rallongé sur le faîtage de 90 × 190 mm et de 1,00 m, selon les vues et repères cotés.

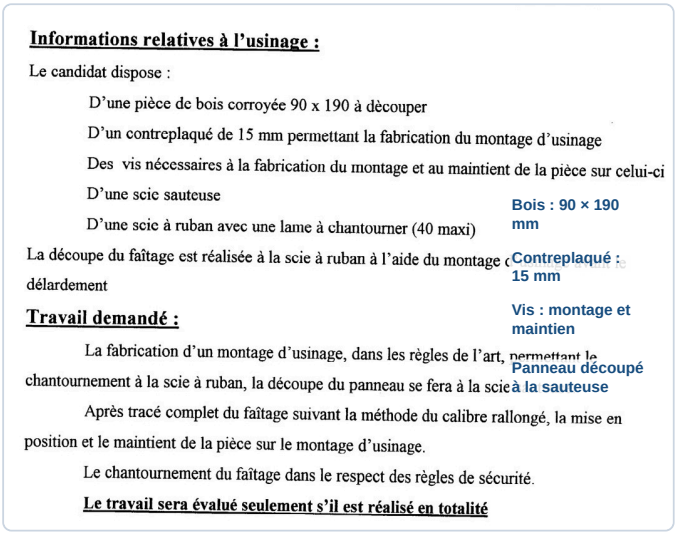
Montage d’usinage

Question 2. Fabriquer dans les règles de l’art un montage d’usinage permettant le chantournement à la scie à ruban. Découper le panneau à la scie sauteuse, puis mettre la pièce en position et la maintenir sur le montage.

1. Reprenez le profil tracé pour dessiner le panneau-guide sur le contreplaqué de 15 mm, puis découpez-le à la scie sauteuse.
2. Assemblez le montage avec les vis fournies. Sa forme doit soutenir et guider le faîtage sans gêner la lame ni la course de la pièce.
3. Placez le bois de 90 × 190 mm sur le montage, alignez le tracé de coupe et immobilisez la pièce avec les vis prévues.
4. Machine arrêtée, vérifiez la stabilité de l’ensemble, le dégagement de la lame et l’absence de vis sur sa trajectoire.

La pièce de faîtage fournie mesure 1,00 m de long.

Matériel fourni et montage demandé



Informations relatives à l’usinage :

Le candidat dispose :

D’une pièce de bois corroyée 90 x 190 à dèscouper

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

Des vis nécessaires à la fabrication du montage et au maintient 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 c

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

Après tracé complet du faîtage suivant la méthode du calibre rallongé, la mise en position et le maintient 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

Bois : 90 × 190 mm

Contreplaqué : 15 mm

Vis : montage et maintien

Panneau découpé à la sauteuse

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Montage en contreplaqué de 15 mm, faîtage de 90 × 190 × 1 000 mm immobilisé et lame libre de toute vis.

Découpe et sécurité

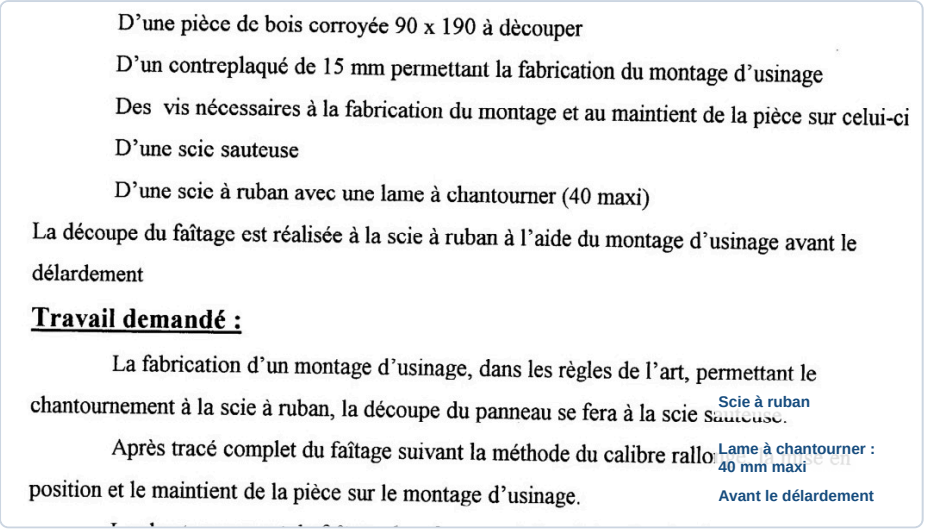
Question 3. Réaliser à la scie à ruban, à l’aide du montage d’usinage, le chantournement du faîtage avant son délardement, en respectant les règles de sécurité.

Le chantournement à la scie à ruban est réalisé avec le montage, avant le délardement. La lame à chantourner fournie ne dépasse pas 40 mm de largeur.

- Vérifiez la lame, les carters et la fixation du bois ; réglez le guide au plus près de la pièce.
- Portez les protections adaptées, attachez les cheveux et écartez bijoux et vêtements flottants. Ne portez pas de gants près de la lame en mouvement.

- Démarrez la machine avant l'engagement, avancez régulièrement sans forcer et gardez les mains hors de la trajectoire.
- Arrêtez la machine avant tout réglage ou retrait de chute et attendez l'arrêt complet.

Exigence de chantournement



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

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

Des vis nécessaires à la fabrication du montage et au maintient 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 rallo[illegible] en position et le maintient de la pièce sur le montage d'usinage.

Scie à ruban

Lame à chantourner : 40 mm maxi

Avant le délardement

✓ RÉPONSE À RETENIR

Faîtage chantourné sur montage stable, avec lame de 40 mm maximum et règles de sécurité respectées.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2006)

Bilan de l'épreuve : Épreuve pratique du Brevet professionnel charpentier, session 2006, code E3, coefficient 7 ; durée non indiquée. Elle porte sur la découpe d'un faîtage de pente à partir du plan de charpente et du bois corroyé de 90 x 190 mm. Elle évalue le traçage au calibre rallongé, la fabrication et l'utilisation d'un montage d'usinage, ainsi que la sécurité au chantournement, pour une note sur 30 points.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Le faîtage de pente doit être tracé complètement selon la méthode du calibre rallongé.
- Le montage doit permettre le chantournement à la scie à ruban et assurer le maintien de la pièce.
- Le panneau du montage est découpé à la scie sauteuse, et la découpe du faîtage précède son délardement.
- Le barème est de 15 points pour le tracé, 10 pour le montage d'usinage et 5 pour la sécurité.

Points de vigilance & attentes du jury

- Examiner les vues, repères et dimensions du plan avant de commencer le traçage.
- Réaliser le tracé complet du faîtage avec la méthode imposée du calibre rallongé.
- Vérifier la mise en position et le maintien de la pièce sur le montage fabriqué.
- Respecter les règles de sécurité pendant l'usinage et réaliser le travail dans sa totalité.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment organiser le travail de traçage demandé ?

Repérez les indications utiles dans les vues en plan et en élévation, puis effectuez le tracé complet du faîtage en appliquant la méthode du calibre rallongé, conformément à la consigne.

Q : À quoi sert le montage d'usinage dans cette épreuve ?

Le montage permet de guider le chantournement du faîtage à la scie à ruban et de maintenir la pièce en position. Le sujet prévoit sa fabrication avec du contreplaqué et des vis.

Q : Quel est le barème et quelle est la condition d'évaluation ?

La note est sur 30 points : 15 pour le tracé, 10 pour la fabrication et les performances du montage, et 5 pour la sécurité. Le travail n'est évalué que s'il est réalisé en totalité.

Q : Quels critères de notation faut-il vérifier avant de terminer ?

La grille distingue la conformité du tracé au calibre rallongé, la fabrication et les performances du montage d'usinage, puis le respect des règles de sécurité pendant l'usinage.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bpcharpentier.fr/assets/annales/bp-charpentier/U30 - Réalisation d'un ouvrage complexe/2006/BP Charpentier - U30 - Réalisation d'un ouvrage complexe - Session 2006 - 2-Sujet.pdf

Ressources BP Charpentier : 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.