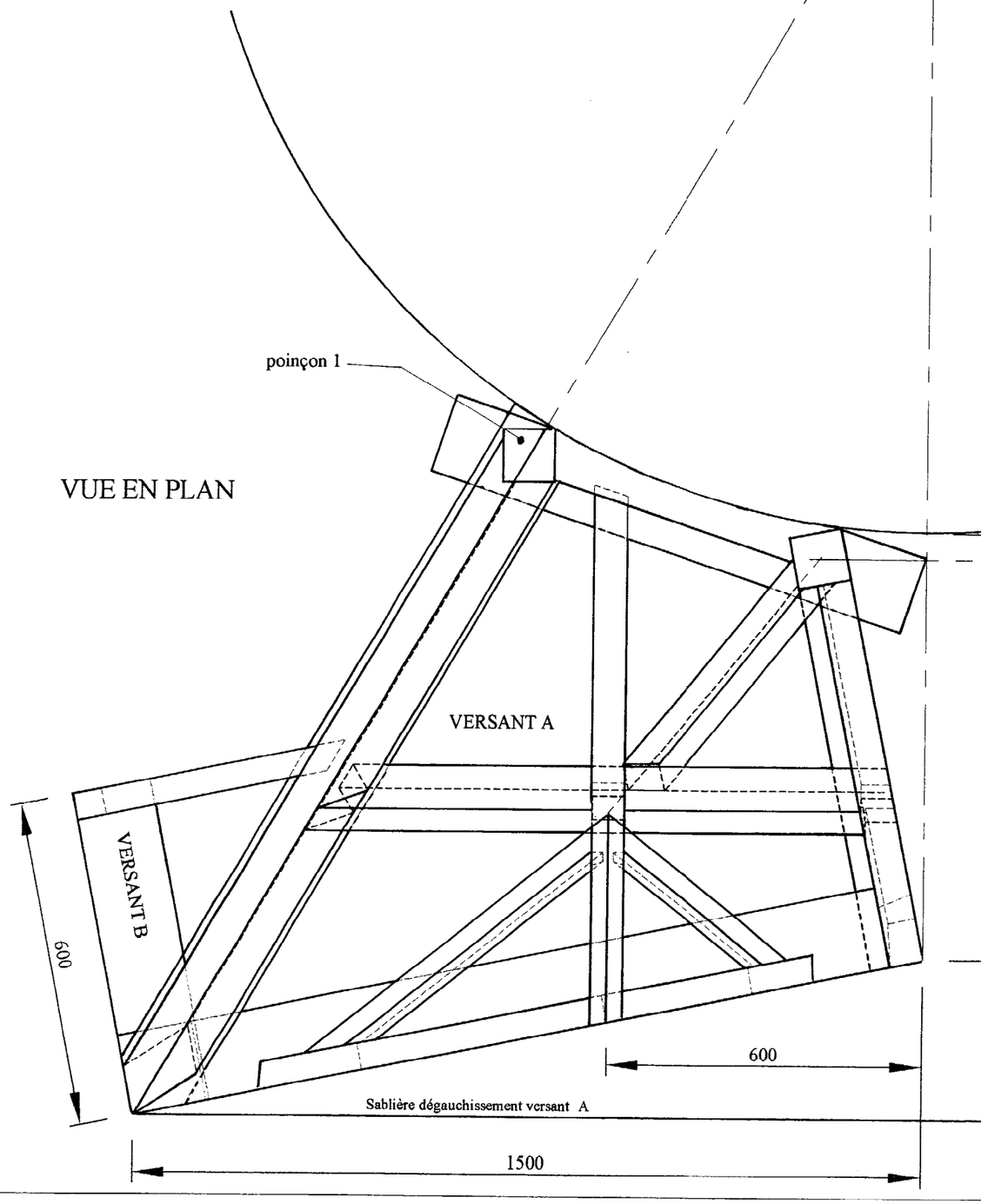
Ce document a été mis en ligne par l'organisme FormaV®.

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

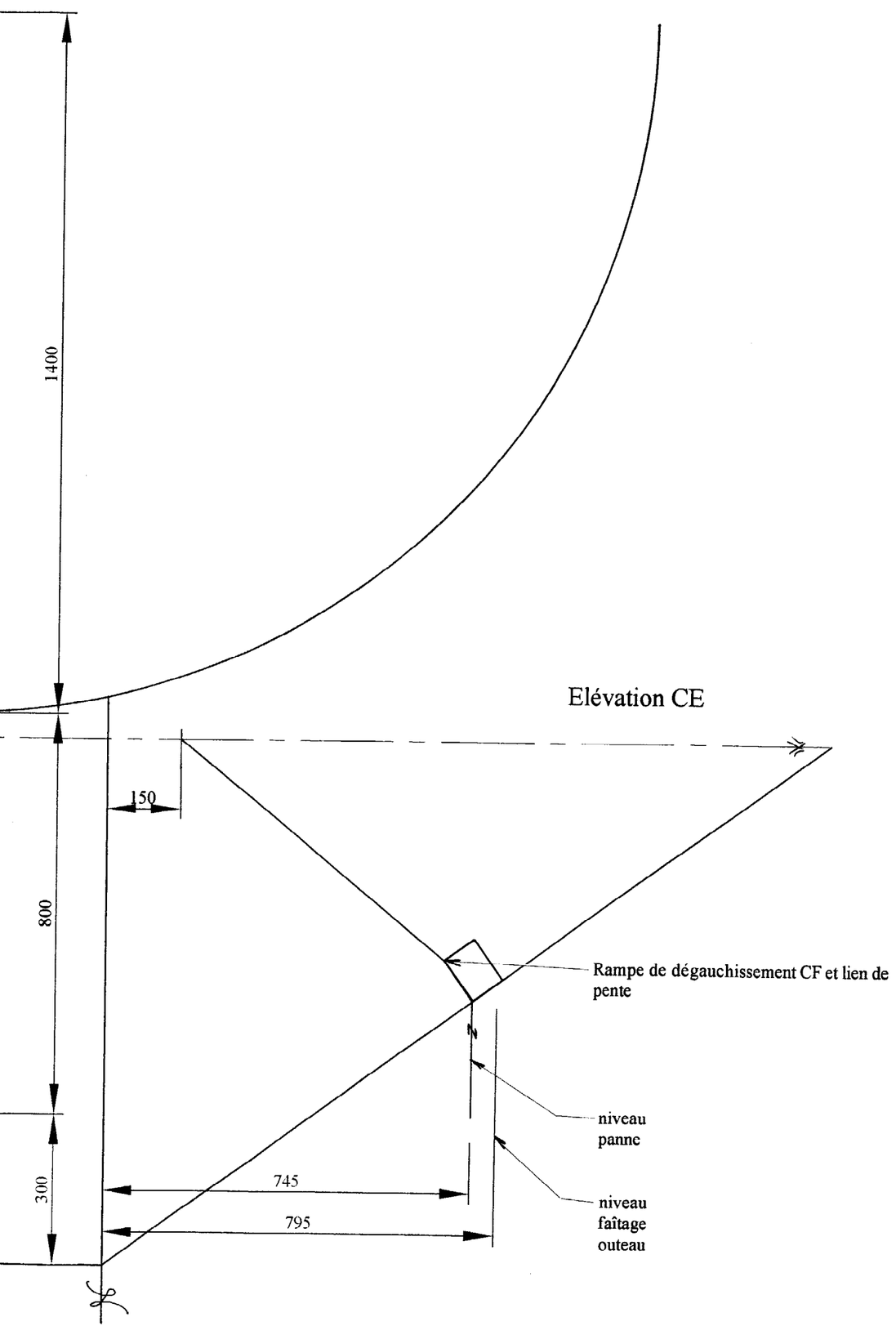
Pour consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du BP Charpentier, veuillez visiter :
bpcharpentier.fr/annales-sujets-et-corriges

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

VUE EN PLAN



Elévation CE



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
Sablière B	150	38	
Semelle/tour	150	38	1 x 3.00
Sablière 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 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 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

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

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

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.