

BOIS option C : CONSTRUCTION BOIS

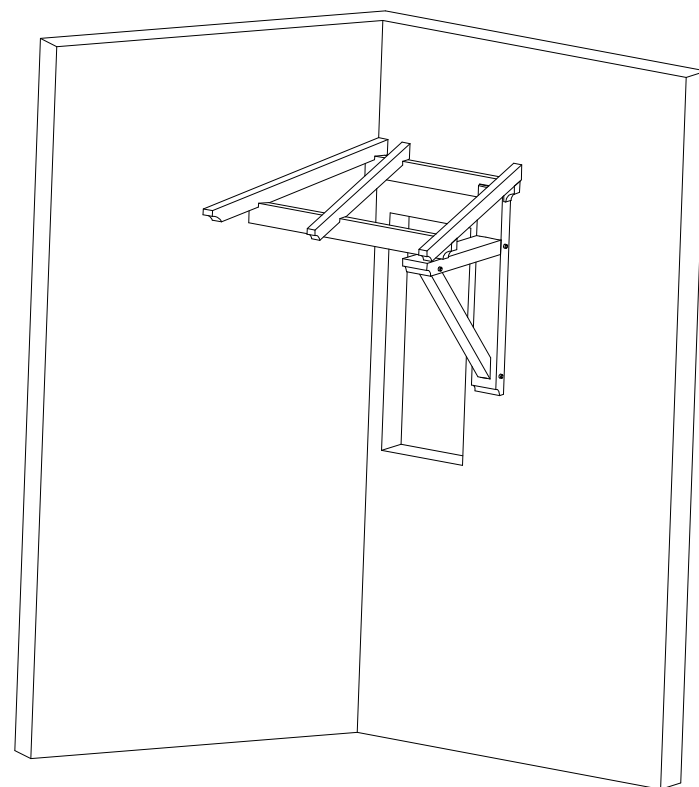
Epreuve EP2

Fabrication et Mise en œuvre

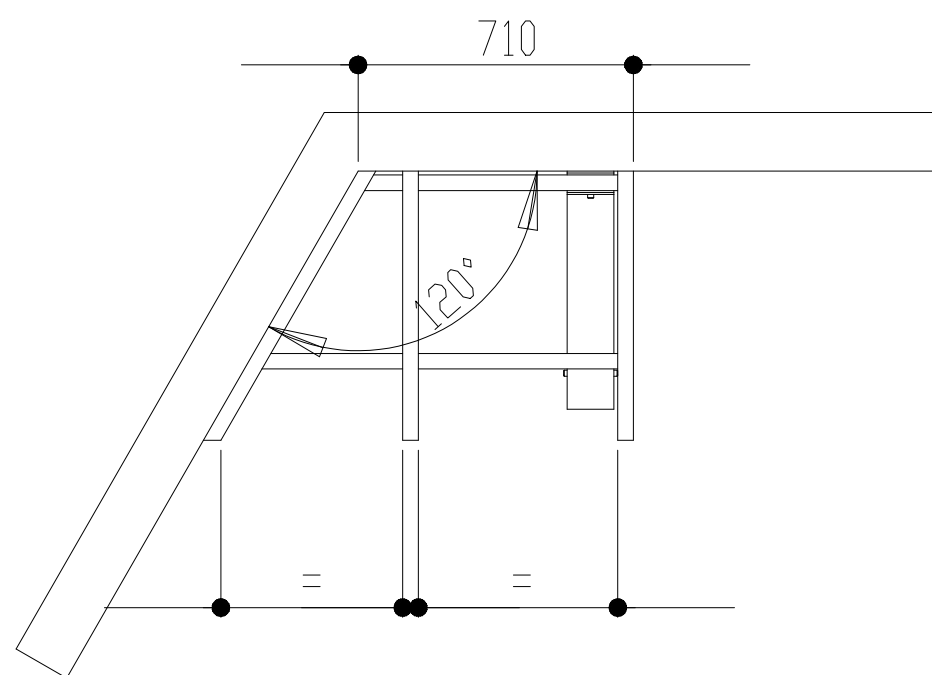
DOSSIER SUJET

Composition du dossier	Pages
Page de garde / sujet	1/7
Perspective générale et perspective éclatée	2/7
Vues d'ensemble et nomenclature	3/7
Repère 1 et 2	4/7
Repère 4 et 5	5/7
Repère 3 ,7 et descriptif	6/7
Fiche contrat et évaluation	7/7

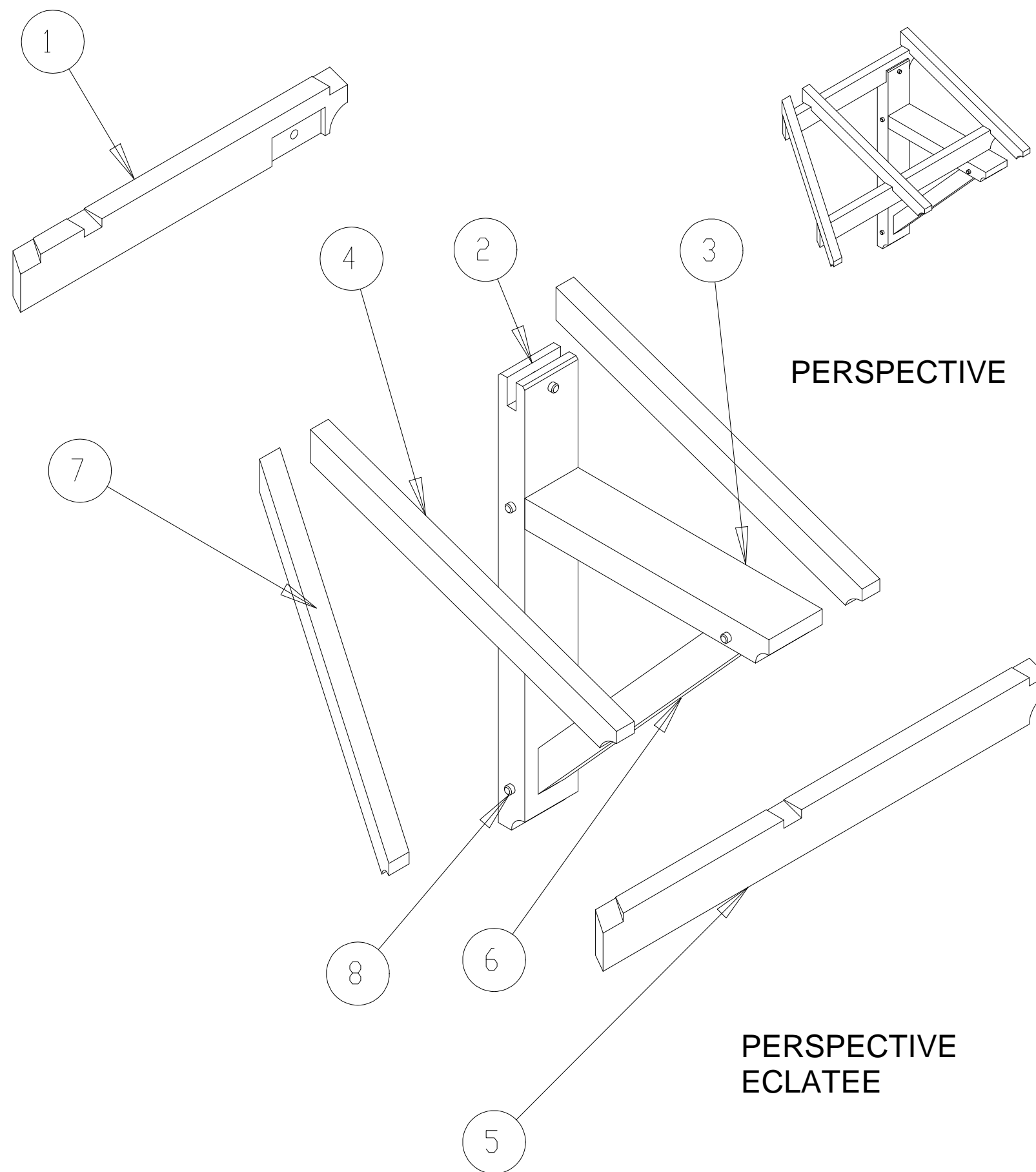
Sujet national	Session : 2014	Code :	
Examen et spécialité :	BEP BOIS option C : CONSTRUCTION BOIS		
Intitulé de l'épreuve :	EP2 : FABRICATION ET MISE EN OEUVRE		
Type : Dossier Sujet	Durée : 14 Heures	Coefficient : 8 (9)	N° de page Page 1 / 7



SITUATION

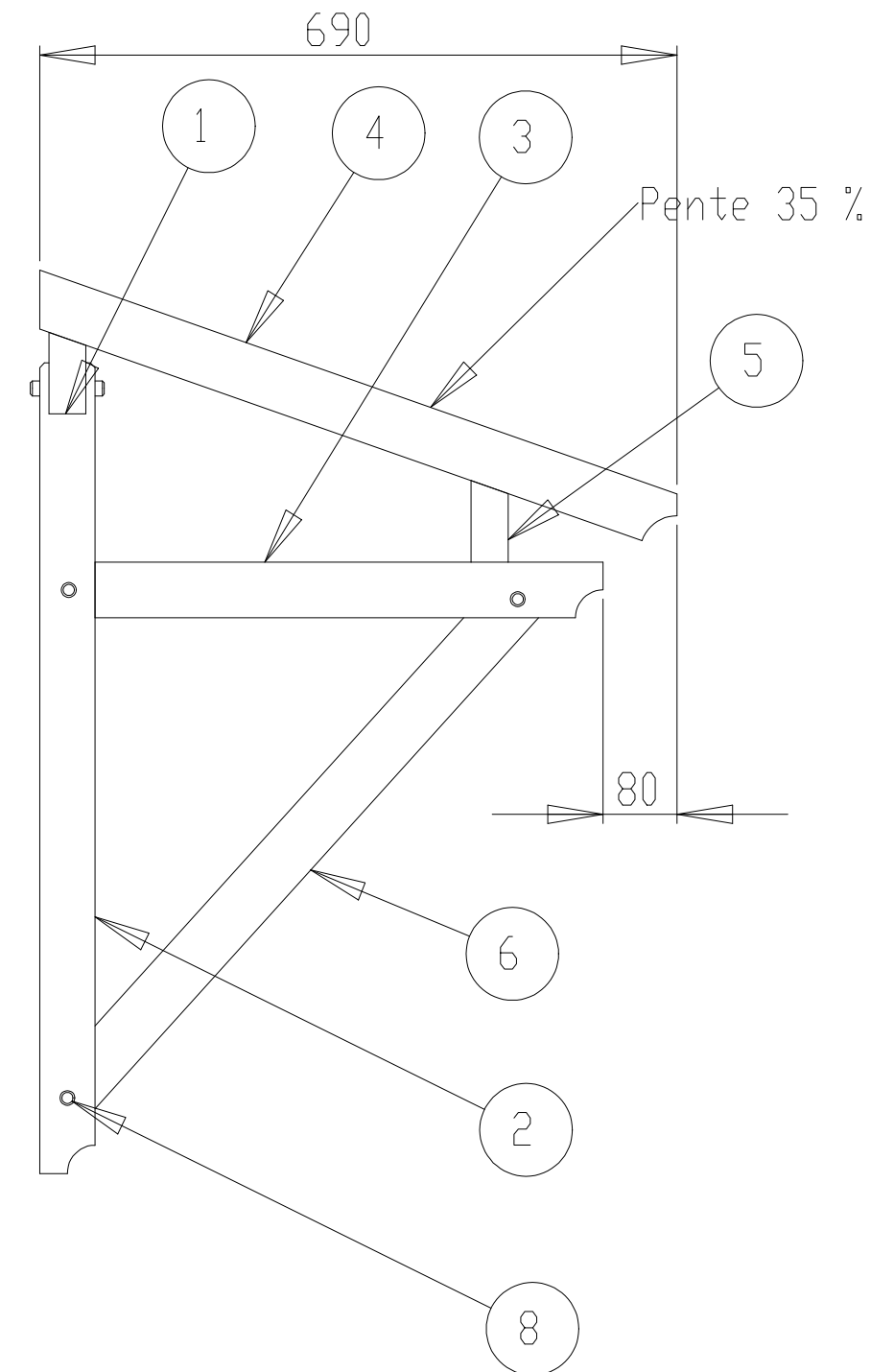
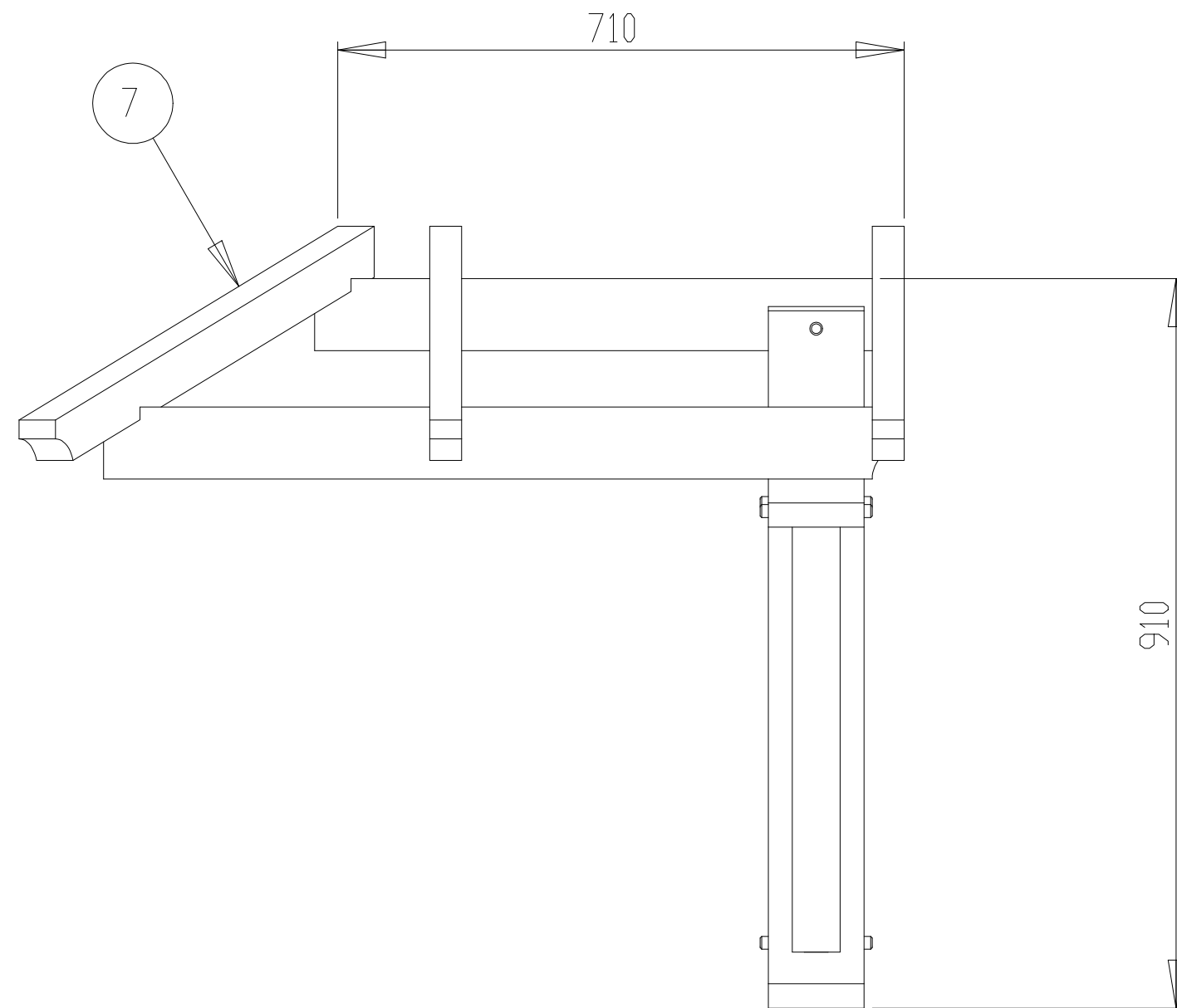


VUE EN PLAN



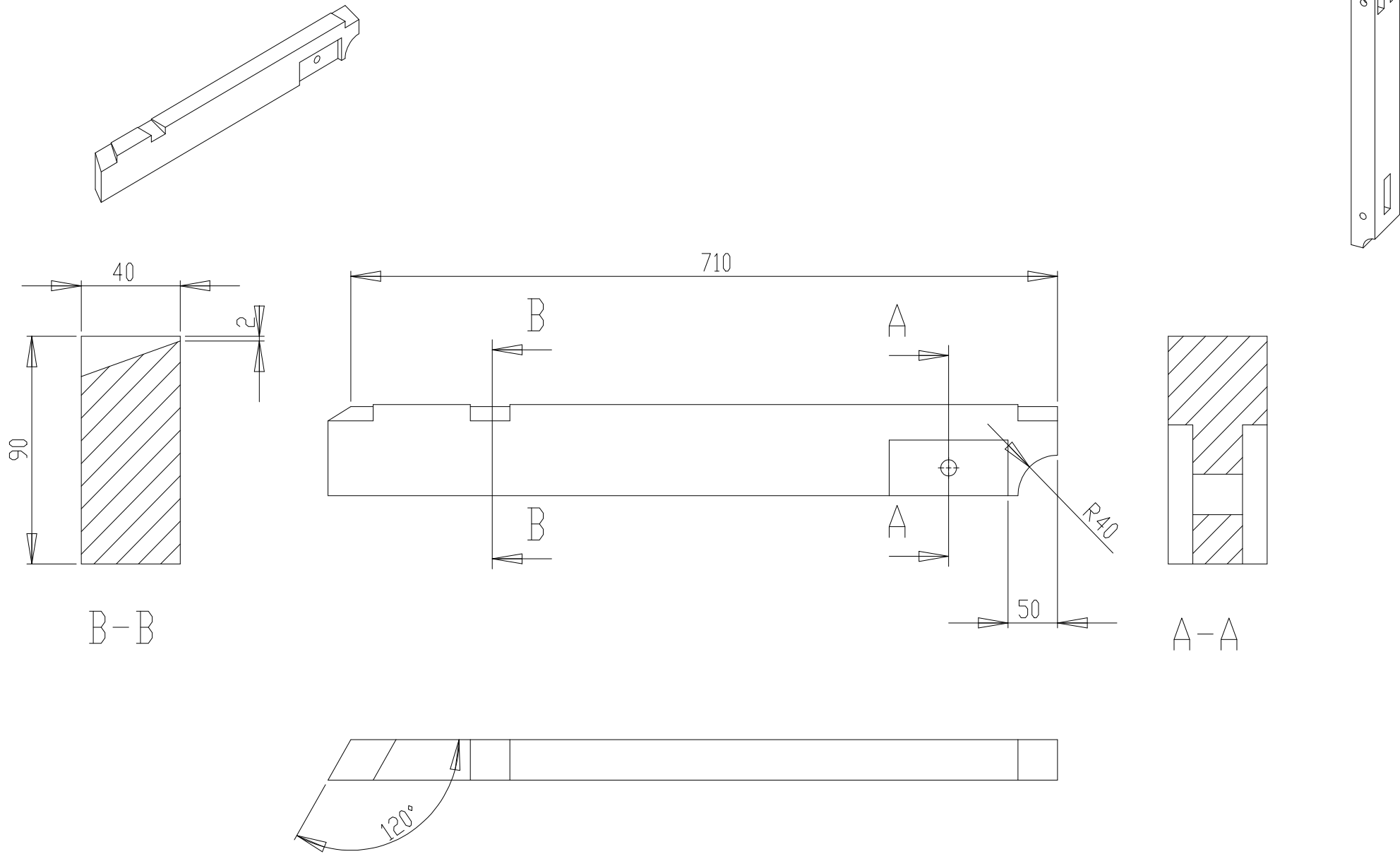
PERSPECTIVE

PERSPECTIVE
ECLATEE

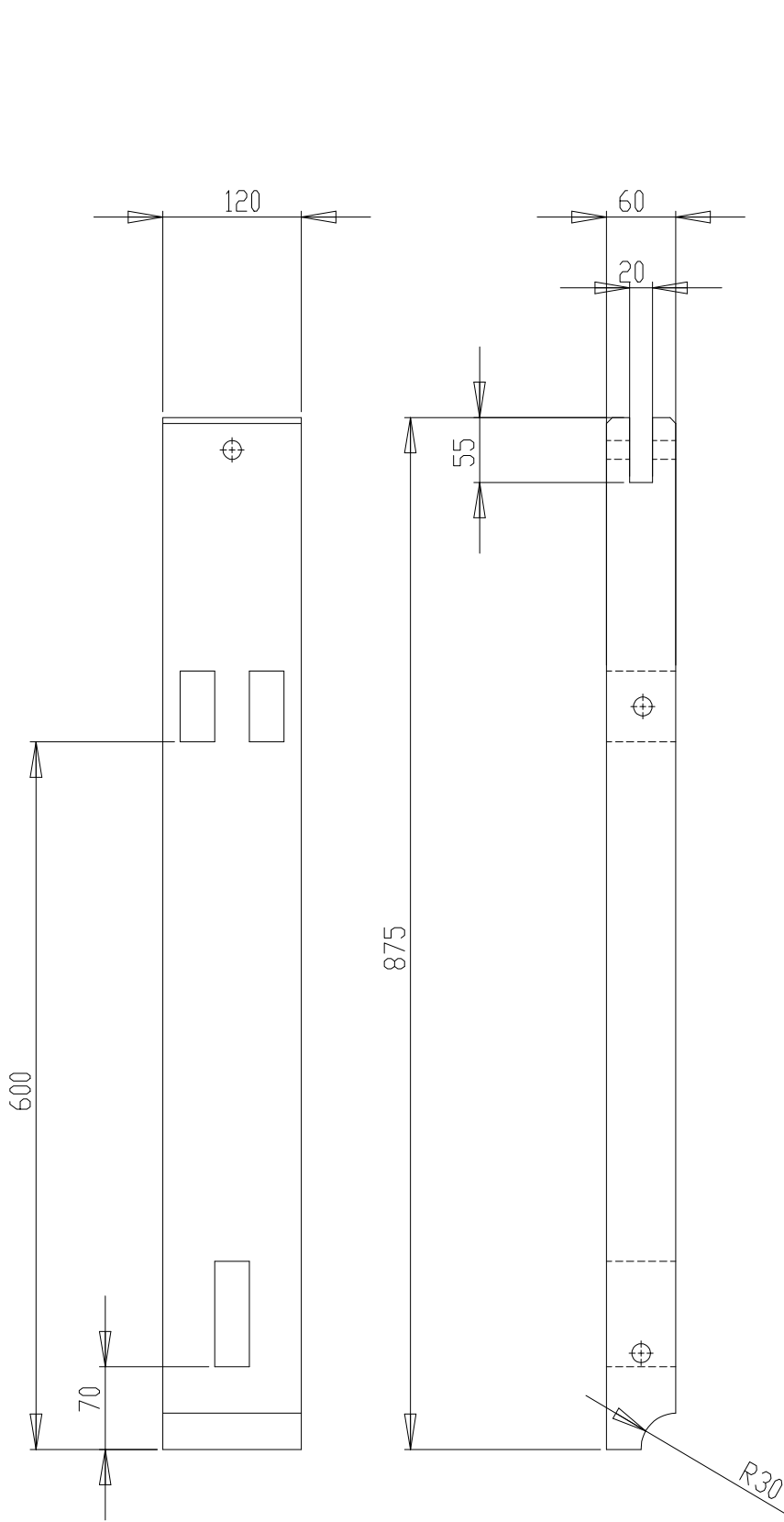


Rp	Nb	DESIGNATION	Section
1	1	PANNE FAITIERE	40 90
2	1	MONTANT DE POTENCE	60 120
3	1	TRAVERSE DE POTENCE	60 120
4	2	CHEVRON	40 60
5	2	PANNE SABLIERE	40 90
6	1	LIEN DE POTENCE	60 60
7	1	CHEVRON DE RIVE	40 60
8	4	CHEVILLE	Ø 16

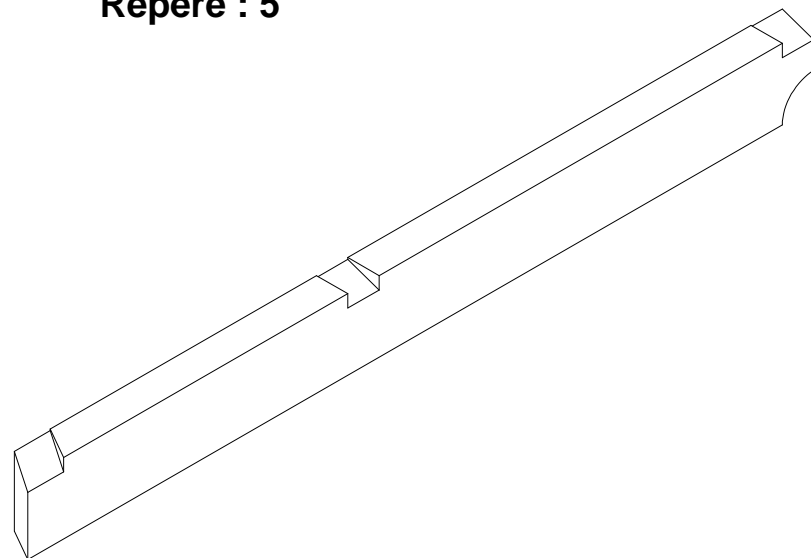
PANNE FAITIERE
Repère : 1



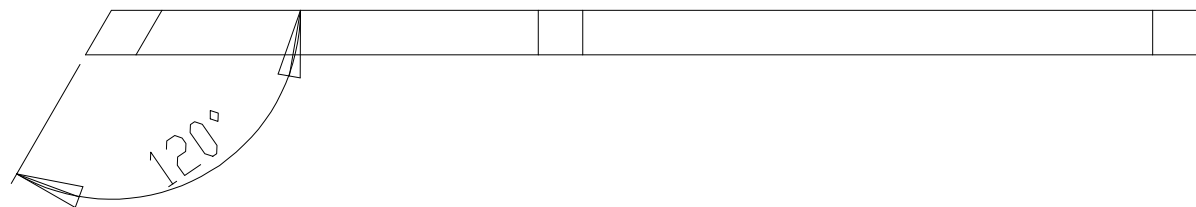
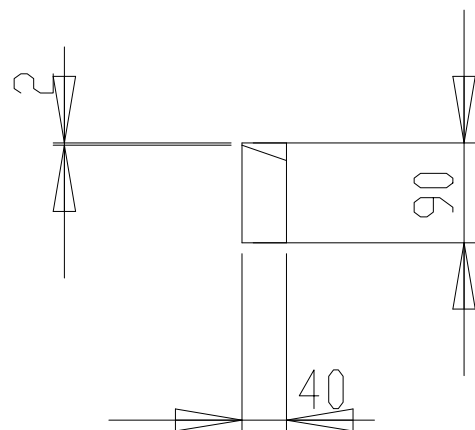
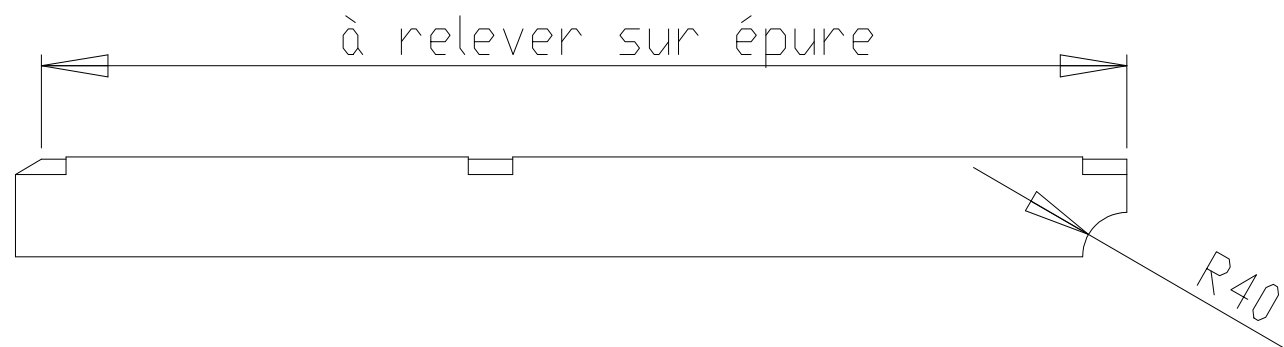
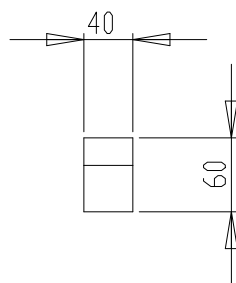
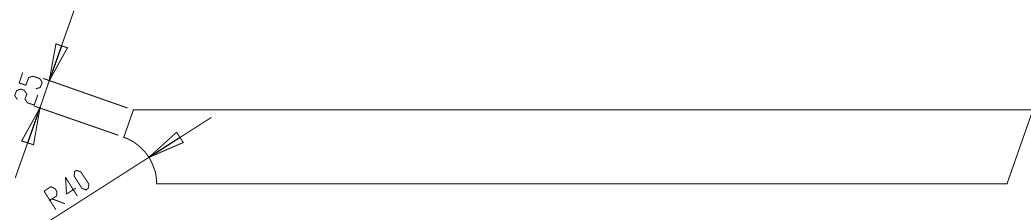
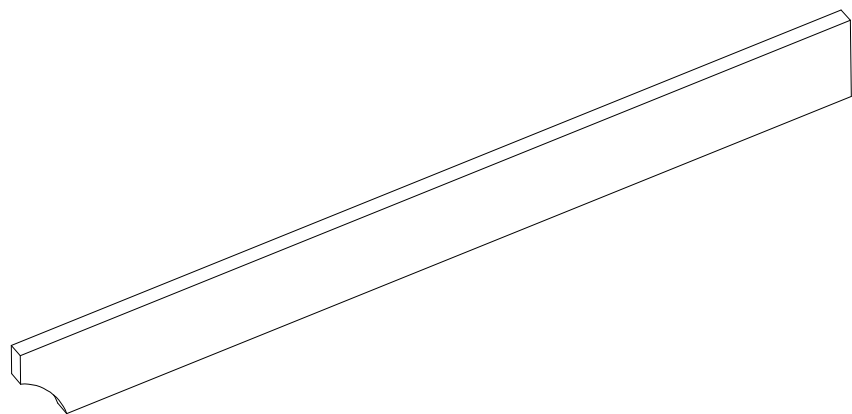
MONTANT DE POTENCE
Repère : 2



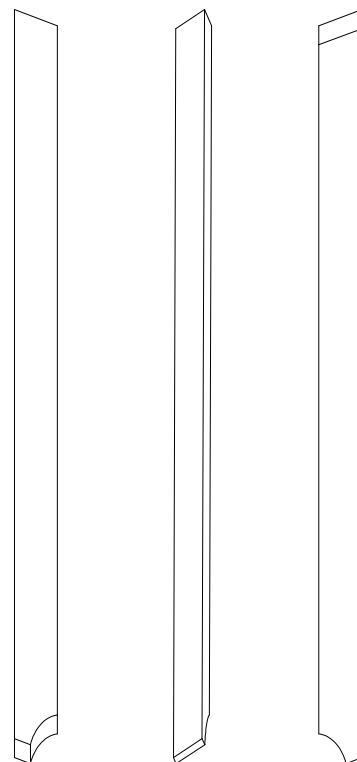
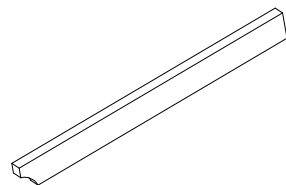
PANNE SABLIERE
Repère : 5



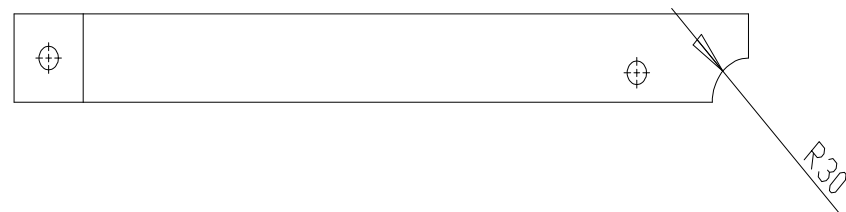
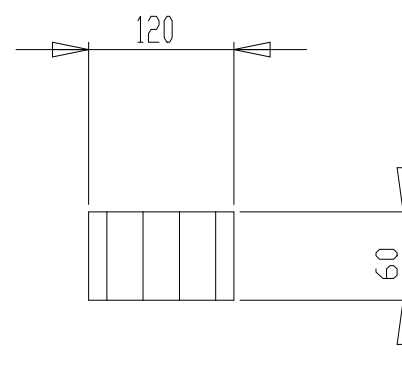
CHEVRON
Repère : 4



CHEVRON DE RIVE
Repère : 7



TRAVERSE DE POTENCE
Repère : 3



FABRICATION D'UNE MARQUISE
DESRIPTIF

REPERE 1 : PANNE FAITIERE 40X90 mm

- Corroyée
- Assemblée à enfourchement et flottage et chevillée avec le repère 2
- Entaillée pour recevoir les chevrons cloués
- About avec congé de diamètre 80 mm ou coupe à 45°
- Posée avec sabot à visser

REPERE 2 : MONTANT DE POTENCE 60X120 mm

- Corroyé
- Assemblé à enfourchement et flottage et chevillé avec le repère 1
- Assemblé à tenon et mortaises double débouchant chevillé avec le repère 3
- Assemblé à tenon et mortaise chevillé avec le repère 6
- About avec congé de diamètre 60 mm ou coupe à 45° et chanfrein de 5 x 5

REPERE 3 : TRAVERSE DE POTENCE 60X120 mm

- Corroyée
- Assemblée à tenon et mortaise double débouchant chevillées avec le repère 2
- Assemblée à tenon et mortaise chevillée avec le repère 6
- About avec congé de diamètre 60 mm ou coupe à 45°

REPERE 4 : CHEVRONS 40X60 mm

- Corroyés
- About avec congé de diamètre 80 mm ou coupe à 45°
- Cloués sur les repères 1 et 5

REPERE 5 : PANNE SABLIERE Section brute 60x110 ; Section finie 40X90 mm

- A corroyer
- Entaillée pour recevoir les chevrons cloués
- About avec congés de diamètre 80 mm ou coupe à 45°
- Percée diamètre 8
- Fixée sur le repère 3 par tirefonds acier de 120mm
- Posée avec sabot à visser

REPERE 6 : LIEN DE POTENCE 60X60 mm

- Corroyé
- Assemblé à tenon et mortaise débouchant chevillé avec le repère 2
- Assemblé à tenon et mortaise chevillé avec le repère 3

REPERE 7 : CHEVRON DE RIVE Section brute 55x80mm

- A corroyer
- About avec congés de diamètre 80 mm ou coupe à 45°
- Cloué sur les repères 1 et 5

- Mortaisage de 30 mm
- Chevillage de diamètre 16 mm
- Clouage tête plate de 90 mm
- Tirefond tête hexagonale longueur 120mm
- Sabots solives à ailes
- Vissage 4 x 30 têtes bombées.
- L'ouvrage sera assemblé et levé dans la cellule de pose.

CONTRAT D'EVALUATION		N° d'emplacement :		N° du candidat :	
C	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME	
C 3.1	- Effectuer le tracé de l'épure de la marquise à l'échelle 1 :1 sur le panneau	- panneau d'épure de 2070X1400 m - outils de traçage, règles, compas etc. ... - outils de calcul et de contrôle - plan	- le tracé de l'épure est précis et traduit parfaitement le plan d'exécution fourni. - les dimensions sont précises à +/- 1mm	/20	
C 3.1 C 3.2	- Corroyer la panne sablière en douglas sur ces quatre faces au moyen de la dégauchisseuse et de la raboteuse	- panne sapin brut de 60x90 mm de 2000mm - Dégauchisseuse - Raboteuse	- Les règles de sécurité au poste de travail sont respectées - Le choix de l'ordre des faces de dégauchissage est correct - Le rabotage est régulier et précis - Les faces sont parallèles et perpendiculaires - Les cotes sont justes à +/- 1mm	/15	
C 3.3	- Tracer les éléments constitutifs de la marquise	- Pièces de bois corroyées selon le débit - Outillage manuel de traçage - Fausse équerre ou rapporteur d'angles - Moyens de mesure et de contrôle	- Les tracés des pièces de bois sont réalisés avec méthode et fiabilité - Les tracés sont précis - Les marques d'usinage à effectuer sont correctement positionnées sur les pièces - A l'issue du tracé, toutes les pièces sont taillables par un autre opérateur	/20	
C 3.1 C 3.2 C 3.3	- Tailler mécaniquement les assemblages et liaisons	- Machines fixes à disposition du centre - Machines portative à disposition du centre - Outillage manuel personnel	- Le poste de travail est correctement organisé - Les règles de sécurité sont respectées - Les équipements de protection individuelle sont utilisés - Le réglage des machines est effectué sans erreur - Les cotes fabriquées sont précises à +/-1mm - Les ajustements entre pièces usinées sont corrects, les jeux permettent un montage facile mais ajusté - Le maniement des machines portatives est utilisé en toute sécurité	/30	
C 3.3	- Assembler l'ouvrage et faire la finition	- Chevilles - Outillage manuel de finition - Ponceuse portative	- Le chevillage est correct - Les états de surface sont corrects - Aucune trace de crayon ou marque de machines n'est apparente	/10	
C 3.4 C3.5	- Lever et fixer la marquise	- Plan d'exécution - Panneau avec épure repassée et propre - Outillage manuel - visseuse portative - niveau, fil à plomb, sabots, visserie.	- La marquise est posée suivant le plan d'exécution. - Les niveaux et aplombs sont corrects	/05	
TOTAL				/100	