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

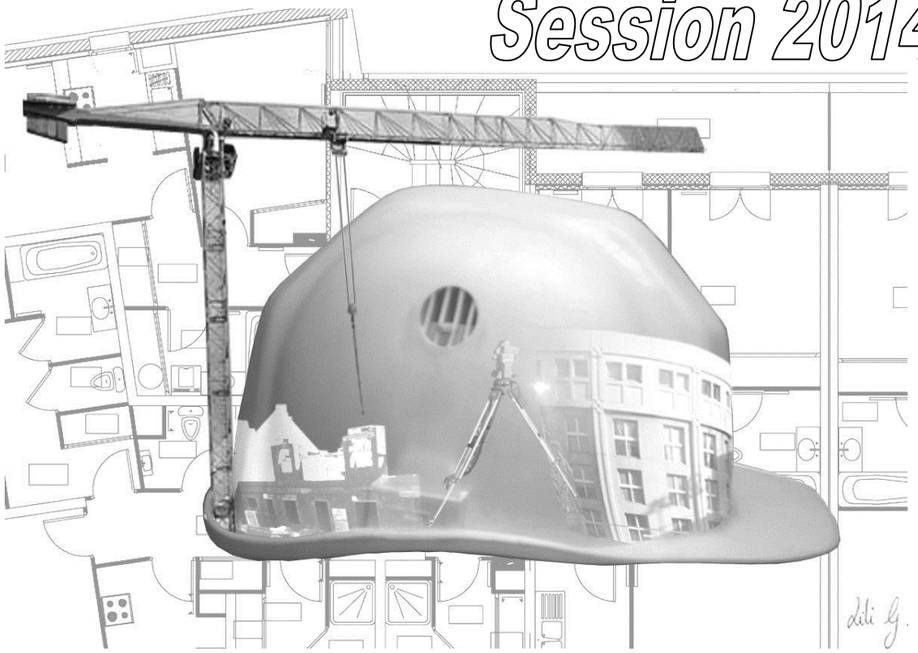
Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :
www.formav.co/explorer

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

TECHNICIEN du BATIMENT ORGANISATION ET REALISATION DU GROS ŒUVRE

Session 2014

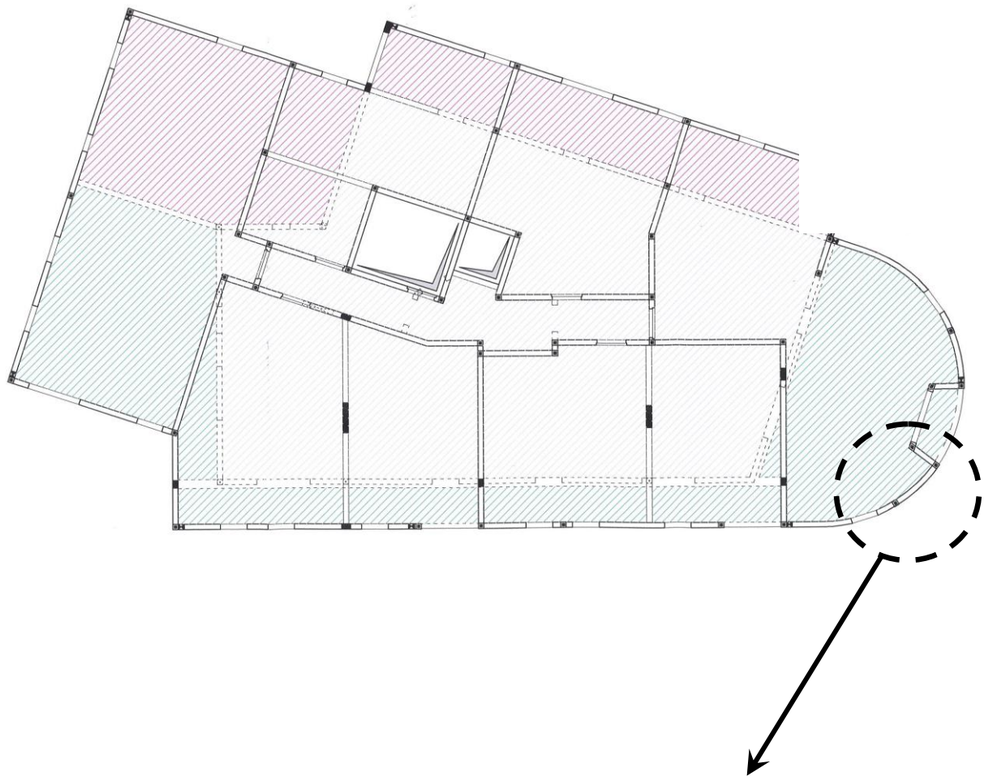


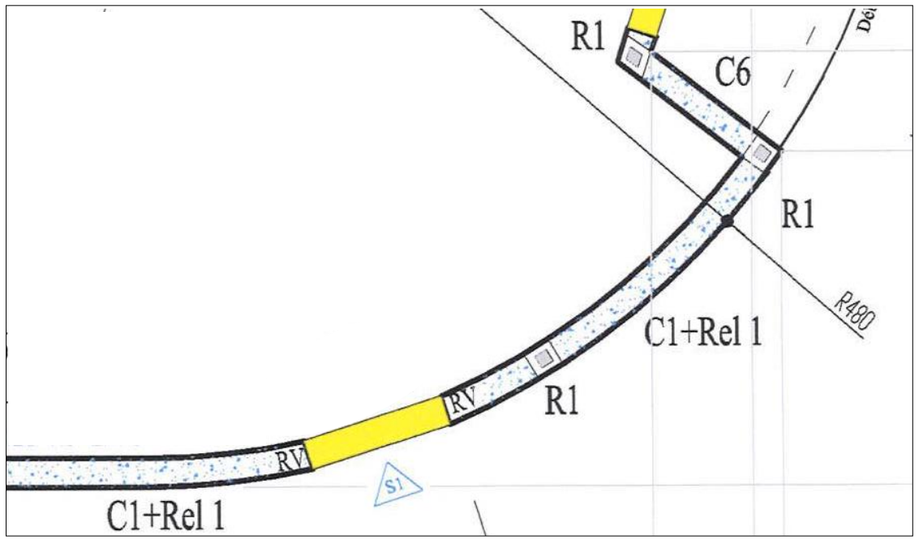
EPREUVE E3	REALISATION D'UN OUVRAGE
UNITE U.32	MISE EN OEUVRE

DOSSIER ACTIVITES

Projet Résidence la bottière			
Bac Professionnel TBORGO	Epreuve E3 U32		Coefficient : 3
Session 1406-TBO P32	Durée : 14h00	Page : 1 / 5	

MISE EN SITUATION





DESCRIPTIF SOMMAIRE DE L'OUVRAGE

- Maçonnerie courbe en BBM 500 x 200 x 200 hourdés au mortier dosé à 250 kg/m^3.
- Linteau en béton armé en saillie, coffré et coulé en place. Le parement extérieur restera apparent, il devra être correctement vibré afin d'obtenir un parement soigné. Béton courant, dosé à 350 kg/m^3.
- L'armature sera façonnée et assemblée selon le plan d'armature.
- Enduit de soubassement, épaisseur 10 mm en monocouche, finition éponge.

PROPOSITION DE DÉROULEMENT DE L'ÉPREUVE PRATIQUE :

Durée totale : 14h00

JOUR 1 (7h00) :

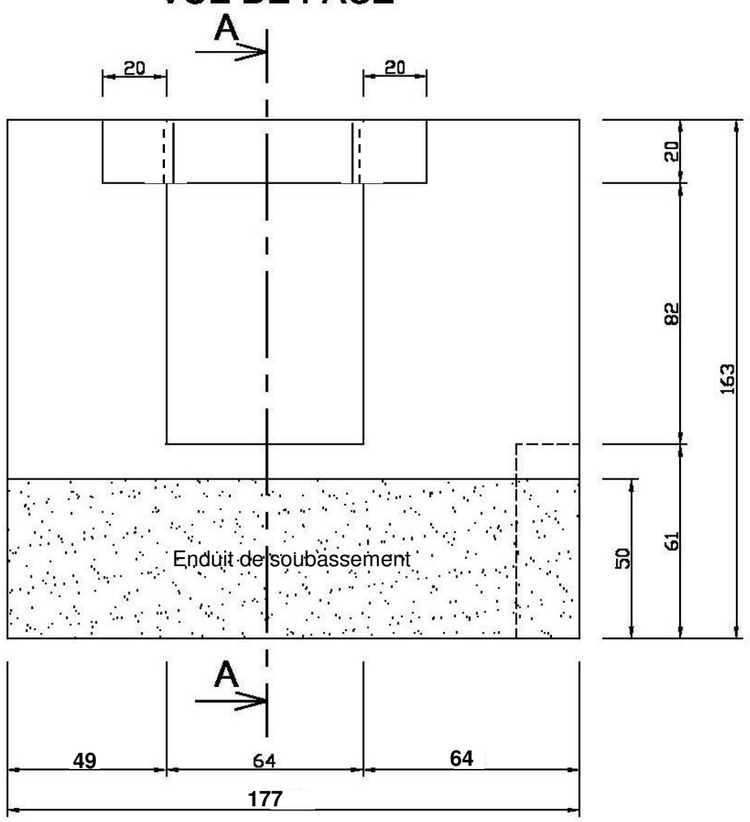
- Réalisation de la maçonnerie de blocs BBM 20x20x50 (4h00).
- Réalisation du coffrage pour le linteau (2h45).
- Rangement et nettoyage de l'atelier (15min).

JOUR 2 (7h00) :

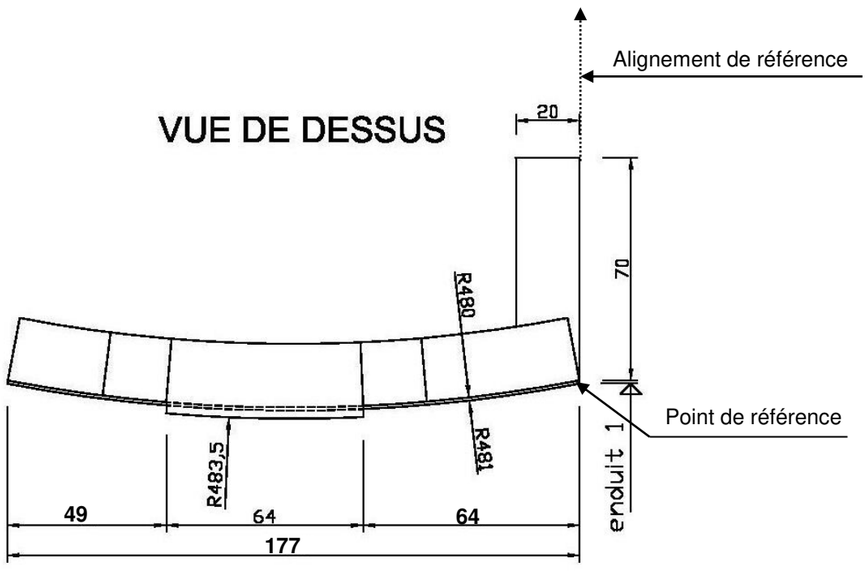
- Mise en place et réglage du coffrage (1h15).
- Réalisation de l'armature (1h00).
- Mise en place de l'armature et coulage du linteau (1h00).
- Mise en place des règles pour l'enduit (15min).
- Préparation et mise en œuvre de l'enduit (2h00).
- Finition de l'enduit (1h00).
- Rangement et nettoyage de la zone de travail (30min).

PLANS D'EXECUTION

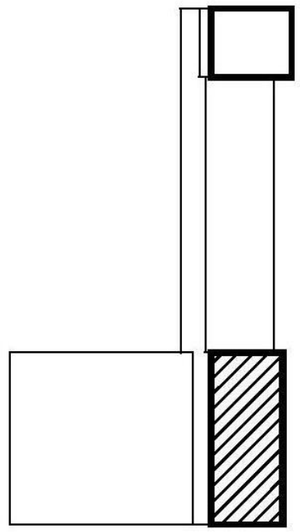
VUE DE FACE

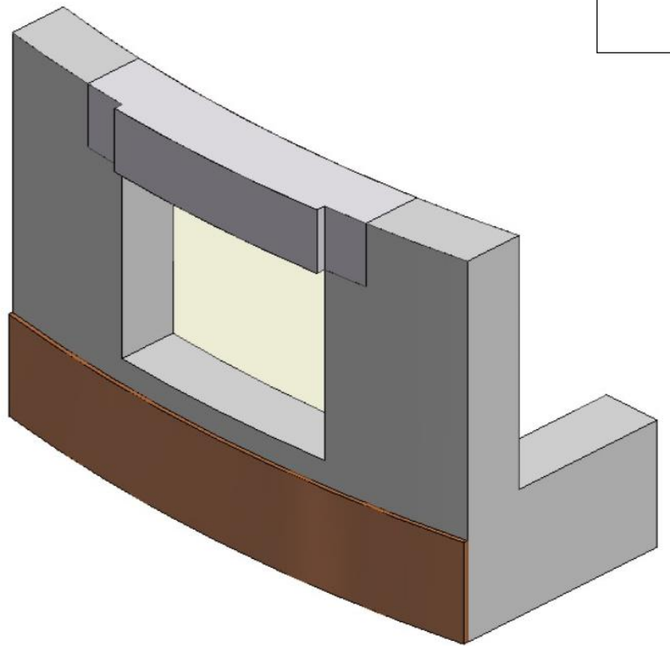


VUE DE DESSUS

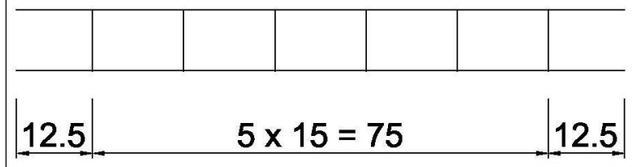


COUPE A-A

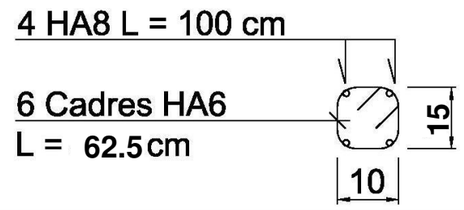




ARMATURE



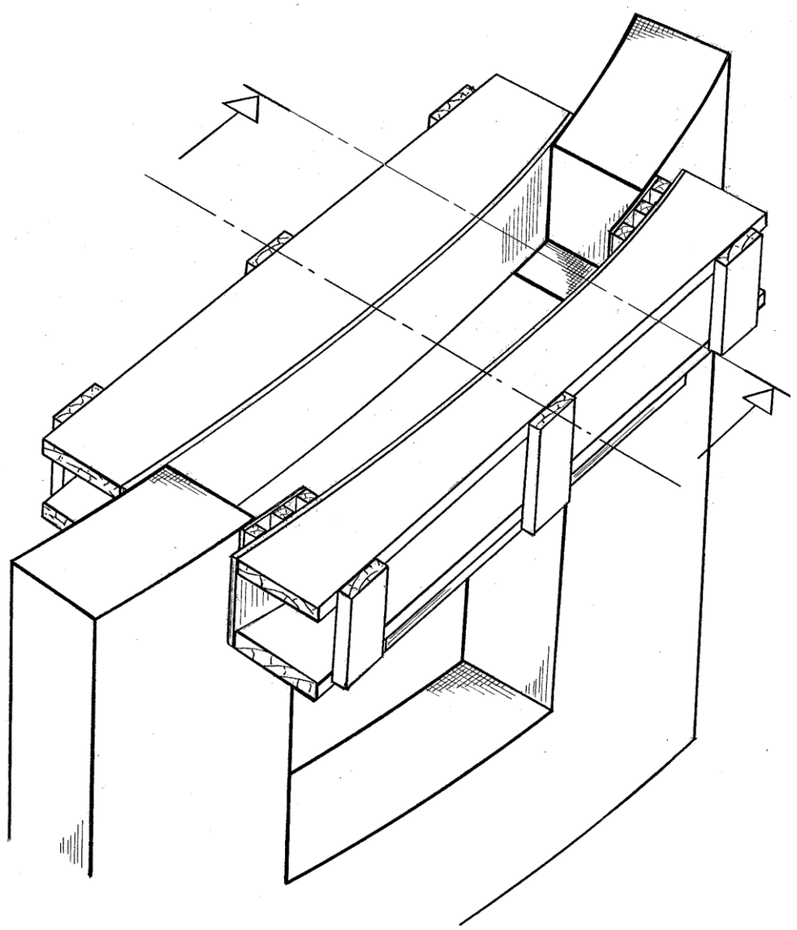
COUPE



Echelle indéterminée, cotes brutes

Projet Résidence la bottière			
Bac Professionnel TBORGO	Epreuve E3 U32		Coefficient : 3
Session 1406-TBO P32	Durée : 14h00	Page : 3 / 5	

PRINCIPE DE COFFRAGE

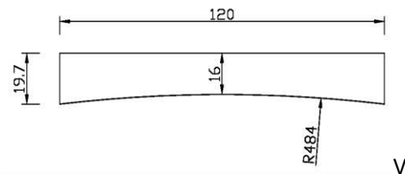
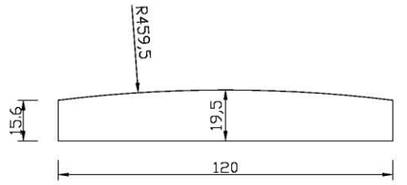


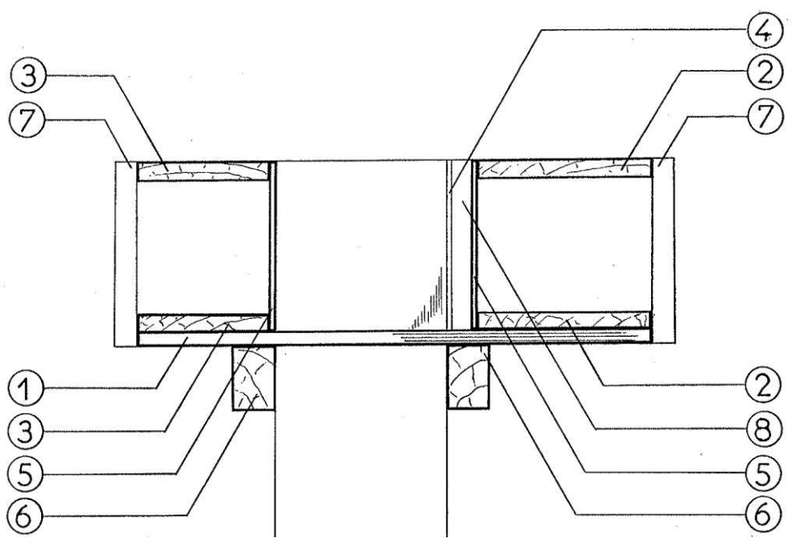
Les chevrons (n°6) de maintien pourront être tenus en phase provisoire avec des pointes, puis serrés avec deux serre-joints.

Une planche d'épaisseur 27 mm (3,00 m x 0,10 m) sera mise à disposition afin d'assurer l'étaiement du linteau.

Des coins sont à prévoir pour le serrage des chevrons contre la maçonnerie.

DÉBIT DE BOIS
COFFRAGE DU LINTEAU BÉTON

Numéro	Nombre	Désignation	Dimensions
1	1	Contreplaqué (15 mm)	70 cm x 60 cm
2	2	 Vaux extérieurs (22 mm)	120 cm x 20 cm
3	2	 Vaux intérieurs (22 mm)	120 cm x 20 cm
4	2	Contreplaqué (5 mm)	30 cm x 20 cm
5	2	Contreplaqué (5 mm)	125 cm x 20 cm
6	2	Chevrons	100 cm x 7,5 cm x 5 cm
7	6	Raidisseurs	20 cm x 10 cm x 2,7 cm
8	6	Liteaux	20 cm x 3 cm x 3 cm



FICHE CONTRAT

Compétences	On donne	On demande de	On exige	Tolérance ou critère	Barème
C3.8	Les plans d'éxecution DA 3/5 Les BBM creux 500x200x200	- Réaliser l'implantation de votre ouvrage - Réaliser la maçonnerie	Respect des cotes Aplomb Coupe et liaison des BBM Propreté de la maçonnerie	± 3mm ± 3mm Coupes nettes Joints correctement remplis et arasés	
C3.9	Le principe de coffrage DA 4/5 La fiche de débit des bois DA 4/5	- Réaliser le débit et l'assemblage des bois - Mettre en place le coffrage du linteau	Respecter les cotes Coupes justes Assembler les vaux Fond de coffrage de niveau Serrage	± 3mm Nettes et précises Rigide et stable ± 3mm Coffrage étanche	
C3.9	Extrait du plan d'armature DA 3/5	- Huiler le coffrage - Réaliser le châsis d'armatures - Mettre en place le châssis d'armatures	Le coffrage est huilé correctement Débit et Façonnage des cadres Assemblage du châssis d'armatures Espacement des cadres Le châssis d'armatures est bien positionné	Huilage complet et sans excès Cotes et rayon de cintrage : ± 5mm Rigidité de l'armature ± 5mm Respect de l'enrobage	
C3.5	Descriptif DA 2/5 Les matériaux (gravier, sable, ciment et eau)	- Confectionner le béton - Couler et vibrer manuellement le linteau	Béton homogène et correctement dosé Un parement soigné du linteau en façade	Consistance plastique Aspect (peu de bullage) Arêtes nettes	
C3.11	Descriptif DA 2/5 Enduit monocouche	- Poser les règles - Dresser l'enduit - Effectuer la finition épongée	Respect de l'épaisseur Aplomb Qualité des arêtes Aspect de la finition épongée	± 2mm ± 2mm Arêtes nettes et droites Homogénéité d'ensemble	
C3.1		- Respecter la sécurité individuelle et collective	Respect de la sécurité et de l'organisation	Port des EPI Poste de travail propre et rangé durant l' épreuve	
				TOTAL :	
				NOTE :	

Correction à effectuer en cours de réalisation

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.