

Membres de la commission de pré-validation :

<i>DOUZE F</i>	<i>VANGÈNE</i>	<i>Douze</i>	
----------------	----------------	--------------	--

Pré-validé Non validé

Observations :
 * Attendus trop vague (à préciser)
 * 2 candidats au lieu de 3
 * Structure et sous-traiter.

Membres de la commission de validation :

--	--	--	--

Pré-validé Non validé

Observations :

Documents à fournir à la commission de pré-validation :

Descriptif technique du projet (Obligatoire) Folio .../...
 Plans d'ensemble et/ou définition (Obligatoire) Folio .../...
 Calendrier prévisionnel du projet (Obligatoire) Folio .../...
 Plan initial du projet Folio .../...
 Autres documents (Organisation,...) Folio .../...

A cocher

X
X
X

Documents ressources fournis aux candidats (facultatif aux commissions) :

3D numérique du projet
 Plan d'ensemble
 Plans de définition
 Extraits de normes
 Documents liés aux procédures de sécurité et au respect de l'environnement
 Descriptifs des moyens de contrôle et de réalisation
 Documents techniques numérisés (Dmos, Matières,...)

IEN STI M.ROSIAU Denis	Date :	Signature :
---------------------------	--------	-------------

Bac Pro TCI Session : 2020/2021 Epreuve E31 (deuxième situation)

Fabrication d'un ensemble chaudronné

Coefficient 6

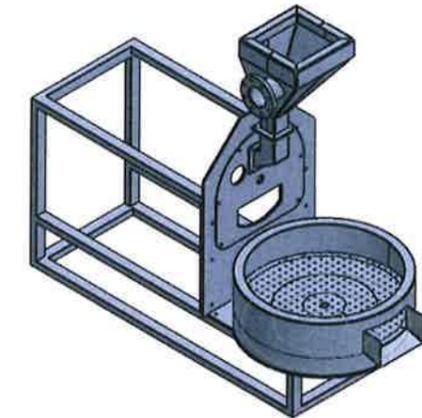
Intitulé du projet :
Partie du torréfacteur

Origine du projet :

Industriel
 Etablissement

Nombre de candidats (mini 2) :

2



Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet:

Mercier Kévin	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	Bacq Xavier	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	<input type="checkbox"/> Réalisation
	<input checked="" type="checkbox"/> Construction		<input checked="" type="checkbox"/> Construction	<input type="checkbox"/> Construction

Noms et prénoms des élèves / apprentis

E 1 :	E 2 : <u>KRZYKAWSKY Gaylord</u>
E 3 : <u>LAURENS Jordan</u>	E 4 :

Estimation du budget :

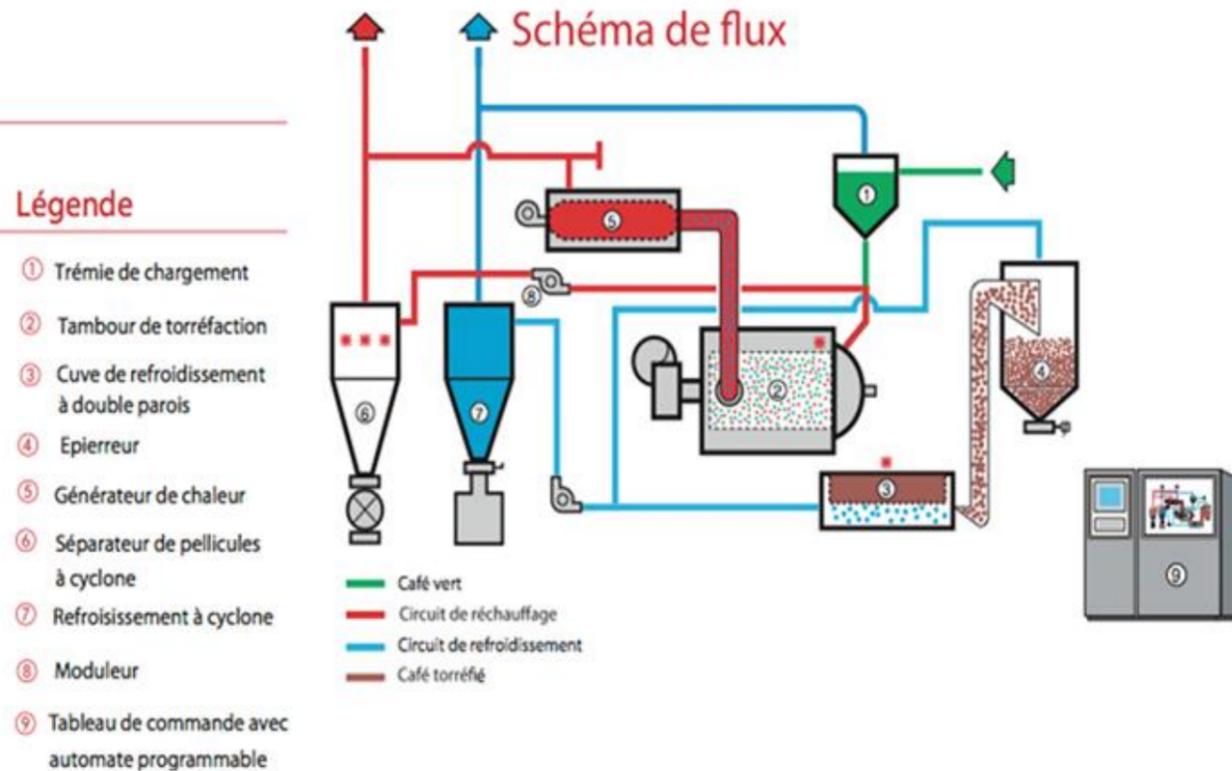
347 € TTC

DDFPT de l'établissement :	Date :	Signature :
Gestionnaire :	Date :	Signature :
Chef d'établissement : M.HOUZE Franck	Date : 21/01/21	Signature : <i>[Signature]</i>

Le torréfacteur à café

SUPPORT DU PROJET : Partie Avant de torréfacteur.

FONCTIONNEMENT D'UN TORRÉFACTEUR



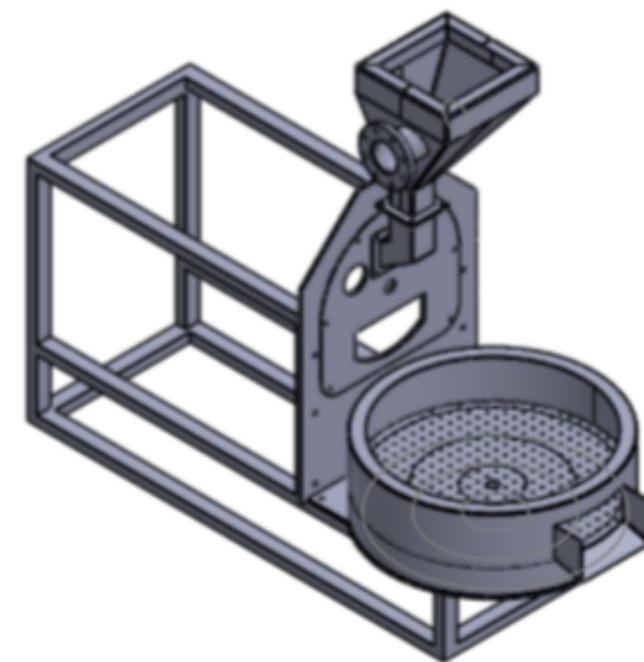
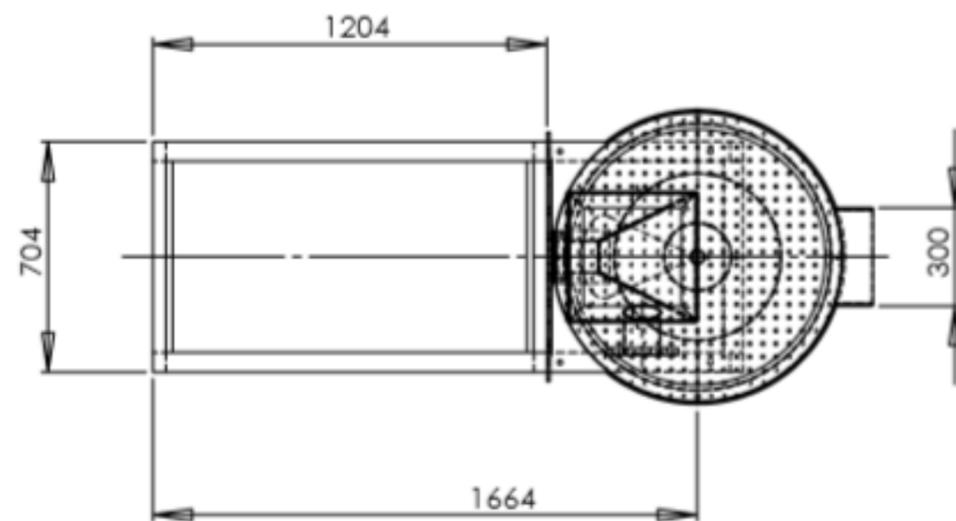
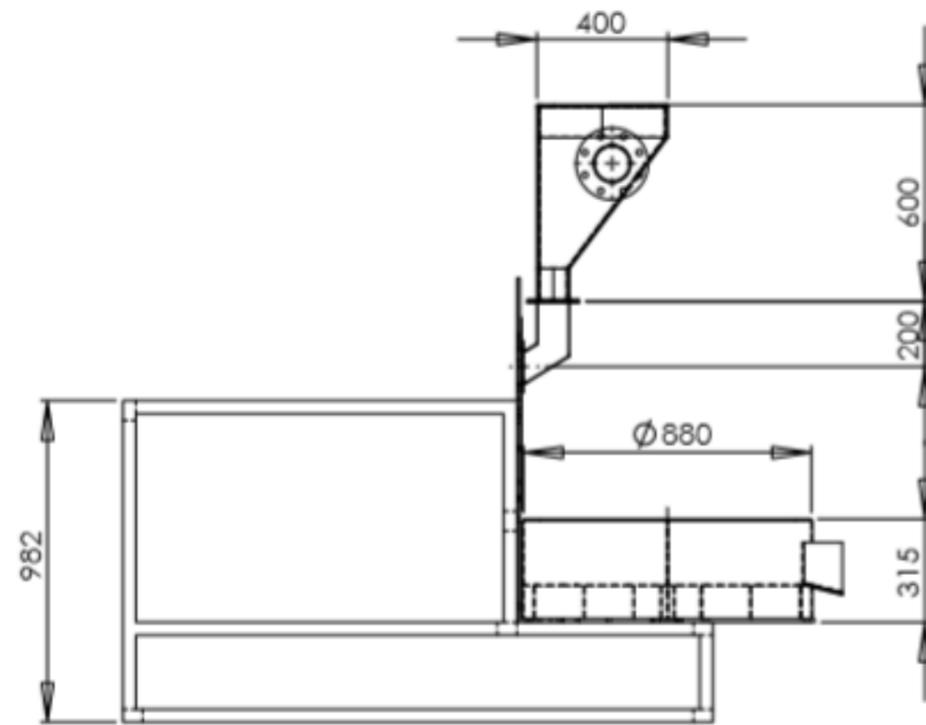
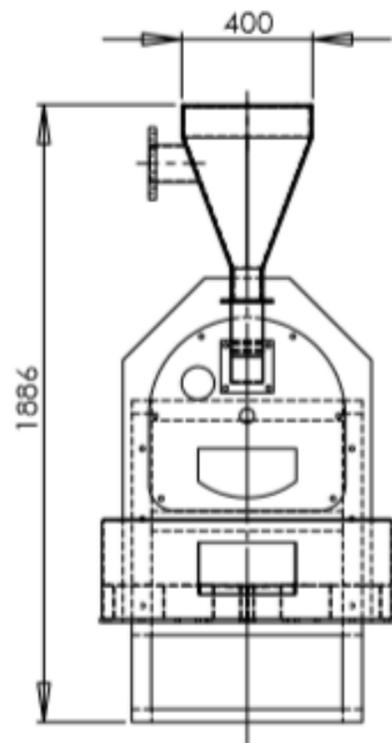
La torréfaction rapide par torréfacteur industriel :

La source de chaleur est soit du gaz soit du fioul soit de l'électricité. L'opération se déroule dans un grilloir circulaire ou cylindrique, appelé torréfacteur ou brûleur. C'est un appareil muni d'un tambour chauffant en rotation permanente, pour que les grains de café toujours en mouvement soient torréfiés de façon uniforme, et pour éviter de les brûler. Il existe des torréfacteurs de différentes tailles de 200g à plusieurs tonnes qui s'échelonnent la méthode de torréfaction. L'opération de torréfaction peut être manuelle et alors une personne humaine appelée maître-torréfacteur contrôle la cuisson de A à Z. Ou bien, l'opération peut être complètement automatisée et électronique de la tombée du café dans le torréfacteur jusqu'à sa cuisson et son emballage.



La partie avant de torréfacteur :

Dans le cadre de notre torréfacteur à café, il est composé d'une trémie receveuse pour calibrer l'introduction du produit, son étranglement et son inclinaison de goulotte accentuent son efficacité pour une projection des grains au sein du tonneau de cuisson, celui-ci se situe en amont au plus haut niveau du processus de torréfaction. Elle est fixée sur une plaque modulable équipée d'un œilleton de contrôle de cuisson et d'une ouverture à la base pour transvider les grains chauds et humides vers le sécheur.



Bac professionnel Technicien en Chaudronnerie Industrielle

Echelle 1:20

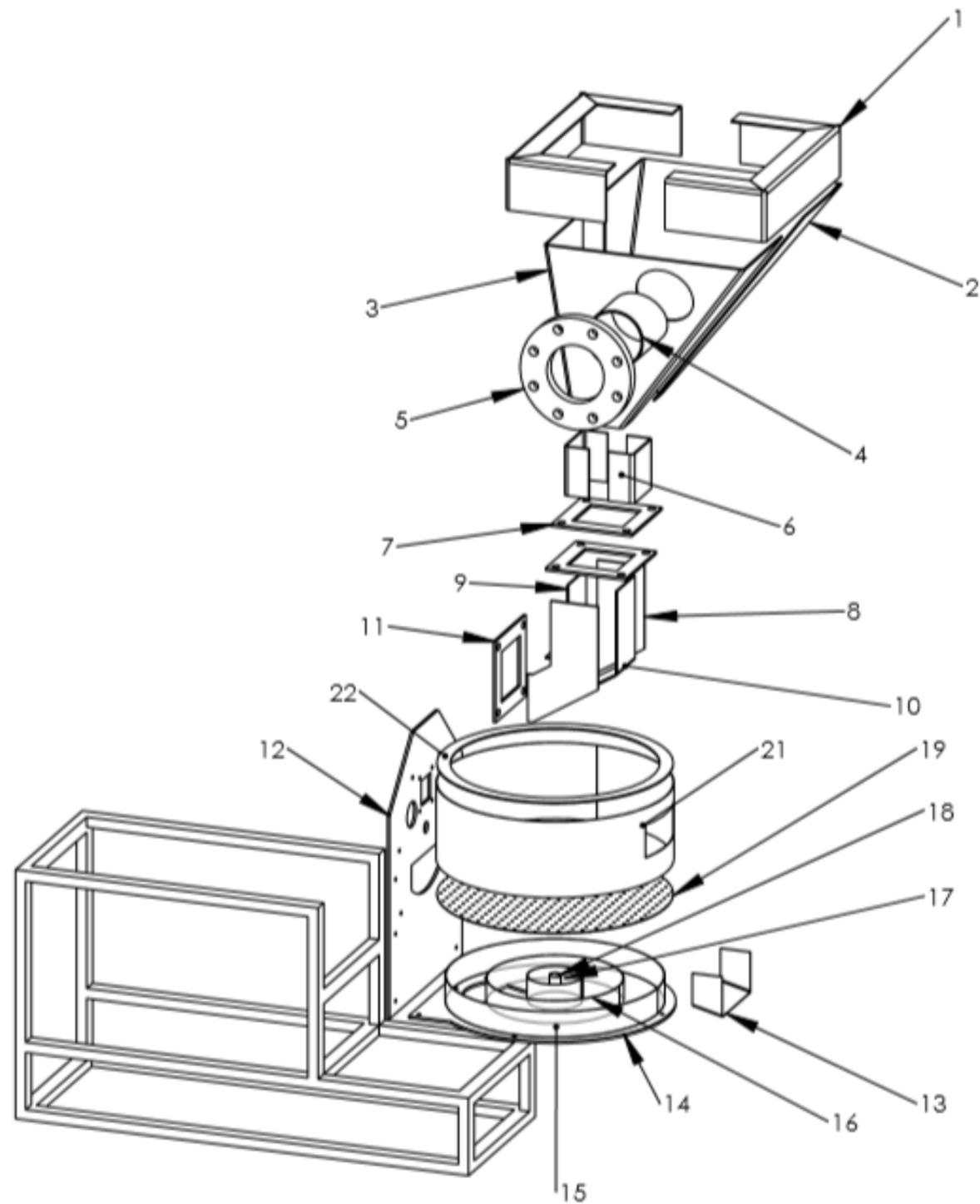


Session : 2021

Torréfacteur

Epreuve E31

DR /



22	1		S 235	
21	1		S 235	
20	1		S 235	
19	1		S 235	
18	1		S 235	
17	1		S 235	
16	1		S 235	
15	1		S 235	
14	1		S 235	
13	1		S 235	
12	1		S 235	
11	1		S 235	
10	1		S 235	
9	1		S 235	
8	2		S 235	
7	2		S 235	
6	2		S 235	
5	1		S 235	
4	1		S 235	
3	1		S 235	
2	1		S 235	
1	2		S 235	
Rep.	Nb.	Désignation	Matière	Observation

Bac professionnel Technicien en Chaudronnerie Industrielle

Echelle 1:20



Session : 2021

Torréfacteur

Epreuve E31

DR /

CALENDRIER DE L'ALTERNANCE

Février 2021

	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
S05	1	2	3	4	5	6	7
S06	8	9	10	11	12	13	14
S07	15	16	17	18	19	20	21
S08	22	23	24	25	26	27	28

Mars 2021

	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
S09	1	2	3	4	5	6	7
S10	8	9	10	11	12	13	14
S11	15	16	17	18	19	20	21
S12	22	23	24	25	26	27	28
S13	29	30	31	1	2	3	4

Avril 2021

	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
S13	29	30	31	1	2	3	4
S14	5	6	7	8	9	10	11
S15	12	13	14	15	16	17	18
S16	19	20	21	22	23	24	25
S17	26	27	28	29	30	1	2

Mai 2021

	Lu	Ma	Me	Je	Ve	Sa	Di
S17	26	27	28	29	30	1	2
S18	3	4	5	6	7	8	9
S19	10	11	12	13	14	15	16
S20	17	18	19	20	21	22	23
S21	24	25	26	27	28	29	30
S22	31	1	2	3	4	5	6

 Créneaux indisponibles

 Présence au centre de formation

PLANNIFICATION DES SEANCES

	Semaine 7					Semaine 9					Semaine 11				
	Lundi 15/02	Mardi 16/02	Mercredi 17/02	Jeudi 18/02	Vendredi 19/02	Lundi 01/03	Mardi 02/03	Mercredi 03/03	Jeudi 04/03	Vendredi 05/03	Lundi 15/03	Mardi 16/03	Mercredi 17/03	Jeudi 18/03	Vendredi 19/03
8H00-9H00	Red		Red			Red		Red	Yellow		Yellow		Red	Red	
9H00-10H00	Red		Red			Red		Red	Yellow		Yellow		Red	Red	
10H00-11H00	Red		Red			Red		Red	Yellow		Yellow		Red	Red	
11H00-12H00	Red		Red			Red		Red	Yellow		Yellow		Red	Red	
13H00-14H00	Red	Yellow	Red			Red		Red					Red	Red	
14H00-15H00	Red	Yellow	Red			Red		Red					Red	Red	
15H00-16H00	Red	Yellow	Red			Red		Red					Red	Red	
	7h00	3h00	14h00			21h00		28h00	7h00		11h00		35h00	42h00	

	Semaine 13					Semaine 15				
	Lundi 29/03	Mardi 30/03	Mercredi 31/04	Jeudi 01/04	Vendredi 02/04	Lundi 12/04	Mardi 13/04	Mercredi 14/04	Jeudi 15/04	Vendredi 16/04
8H00-9H00	Red		Red	Yellow		Red		Red		
9H00-10H00	Red		Red	Yellow		Red		Red		
10H00-11H00	Red		Red	Yellow		Red		Red		
11H00-12H00	Red		Red	Yellow		Red		Red		
13H00-14H00	Red		Red			Red		Red		
14H00-15H00	Red		Red			Red		Red		
15H00-16H00	Red		Red			Red		Red		
	49h00		56h00	15h00		63h00		70h00		

	70h00	PROJET		15h00	Temps masqué
--	-------	--------	--	-------	--------------

PROJET BAC T.C.I 70H
SESSION 2021

	Semaine 5					Semaine 7					Semaine 9				
	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi
Préparation															
DAO - CAO															
Cisaille Guillotine															
CN Plasma															
CN Poinçonneuse															
Scie à ruban															
Rouleuse planeur Ø200															
Rouleuse planeur Ø200															
CN Presse plieuse LVD															
Presse plieuse Trad.															
Plieuse universelle															
Cintreuse manuelle MINGORI															
Poinçonneuse															
Perçuse à colonne															
TIG															
Semi Auto															
Arc Elec AEEE															
Sous-Traitance															
Autre															

	Semaine 11					Semaine 13					Semaine 15				
	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi
Préparation															
DAO - CAO															
Cisaille Guillotine															
CN Plasma															
CN Poinçonneuse															
Scie à ruban															
Rouleuse planeur Ø200															
Rouleuse planeur Ø200															
CN Presse plieuse LVD															
Presse plieuse Trad.															
Plieuse universelle															
Plasma manuel															
Cintreuse mamelle MINGORI															
Poinçonneuse															
Perçuse à colonne															
TIG															
Semi Auto															
Arc Elec AEEE															
Sous-Traitance															
Autre															

- GROUPE 1
- GROUPE 2
- GROUPE 3
- GROUPE 4
- GROUPE 5

C3 - S'intégrer dans un groupe 4h00

E 32	C 3.1	Se positionner dans l'élaboration du projet ainsi que le travail collaboratif.	0.5h	Docs papier et numérique, logiciels											
	C 3.2	Etablir un planning prévisionnel	1h												
	C 3.3	Planifier l'organisation du parc machine avec les autres projets.	1h												
	C 3.4	Rendre compte à l'équipe pédagogique sur les actions menées sur le parc machine ou zone de montage	1h												
	C 3.5	Organiser une réunion d'avant-projet.	0.5h												

C4 - Interpréter et vérifier les données de définition de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 8h00

E 2	C 4.1	Identifier et localiser les sous-ensembles et les éléments de l'assemblage.	1h	Logiciels de DAO et TAO											
	C 4.2	Interprétation du plan d'ensemble suivant les différentes vues de projection sont identifiés.	2h												
	C 4.3	Réaliser l'ensemble des dessins de définition des repères suivants : REP. 1, REP. 21.	3h												
	C 4.4	Modéliser les repères suivant : REP. 1, REP. 21.	2h												
	C 4.5	Non demandé													
	C 4.6	Non demandé													

C5 - Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 14h00

E 2	C 5.1	Etablir l'ordonnancement des phases de l'assemblage final (planning occupation machine par équipe)	1.5h	Dossier ressources Abaques Documents support											
	C 5.2	Définir un graphe de processus par candidat pour un sous-ensemble de son choix.	1h												
	C 5.3	Faire contrôler et valider par le formateur la faisabilité proposée.	0.5h												
	C 5.4	Etablir les fiches de phases et de gammes pour les repères suivants : REP. 1, REP. 6.	6h												
	C 5.5	Faire un schéma râteau des sous-ensembles et assemblage final par le groupe.	1h												
	C 5.6	Réaliser le développement (enregistrement DXF) des repères suivants : REP. 2, REP. 21 avec un logiciel FAO (logitrace, TopSolid, MétalFox)	2h												
	C 5.7	Concevoir les programmes des repères suivants : REP. 2, REP. 21 (enregistrement ISO) via TopSolid(sheetmetal) ou ProNest	2h												
C6 - Configurer et régler les postes de travail 4h00															
E 31 - 2	C 6.1	Préparation et installation du/des postes de travail en toutes sécurité, avec EPI et EPC, et organiser un stockage en amont et en aval.	1	Dossier ressources Abaques etc											
	C 6.2	Monter les différent CN (PP.CN et/ou PO.CN, PL.CN) et faire les transferts. pour la réalisation du repère suivant : REP.1, REP.6	1												
	C 6.3	Paramétrage des différent CN (PP.CN et/ou PO.CN, PL.CN) pour la réalisation du repère suivant : REP.1, REP.6	1												
	C 6.4	Contrôler et Validation des réglages après pièces d'essais pour la réalisation du repère suivant : REP.1, REP.6	1												
C7 - Réaliser un ou plusieurs éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 18h00															

