

Membres de la commission de pré-validation:

--	--	--	--

Observations : Pré-validé  Non validé

Membres de la commission de validation:

--	--	--	--

Observations : Pré-validé  Non validé

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

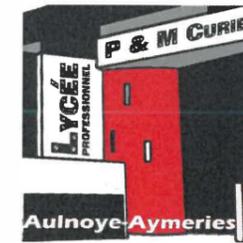
x
x
x

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,...)

x

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



**Bac Pro TCI Session :2022 Epreuve E31 (deuxième situation)**  
 Fabrication d'un ensemble chaudronné  
 Coefficient 6

Intitulé du projet : <b>RACCORDEMENT VENTURI</b>	
Origine du projet : <input checked="" type="checkbox"/> Industrie <input type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : <b>3</b>	

Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet:					
BULTEZ J	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	HONOREZ M	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	DELALIN K	<input type="checkbox"/> Réalisation
	<input type="checkbox"/> Construction		<input type="checkbox"/> Construction		<input checked="" type="checkbox"/> Construction

Noms et prénoms des élèves / apprentis	
E 1 : Candidat 14	E 2 : Candidat 15
E 3 : Candidat 16	E 4 :

Estimation du budget :	<b>40€ TTC</b>
------------------------	----------------

DDFPT de l'établissement :	Date : 13-12-2021	Signature :
Gestionnaire:	Date : 13-12-2021	Signature :
Chef d'établissement:	Date : 13-12-2021	Signature :

# AVANT PROJET

## DESCRIPTION GÉNÉRALE DES CYCLONES MILPRO

Les cyclones MILPRO sont des séparateurs primaires à haut rendement qui éliminent les produits fins et les particules fines dans le système de purification de l'air.

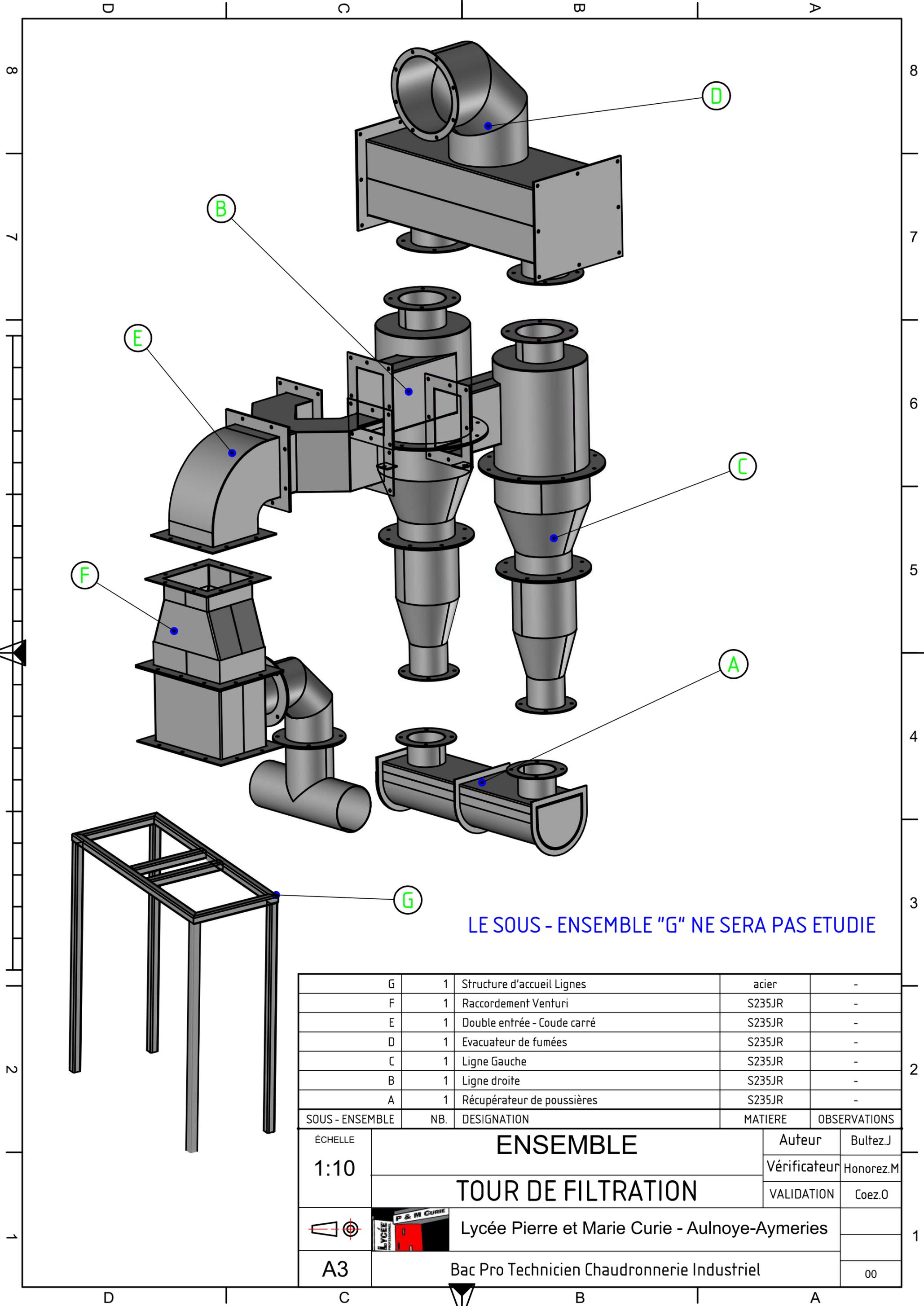
Les cyclones Hi-Tech sont conçus pour exercer des forces centrifuges élevées sur les particules de poussière dans le flux de gaz avec des vitesses élevées à travers la forme du cyclone, ce qui résulte en une efficacité de séparation améliorée.

L'entrée tangentielle et le petit diamètre maintiennent le processus de séparation.



## Exemple d'installation

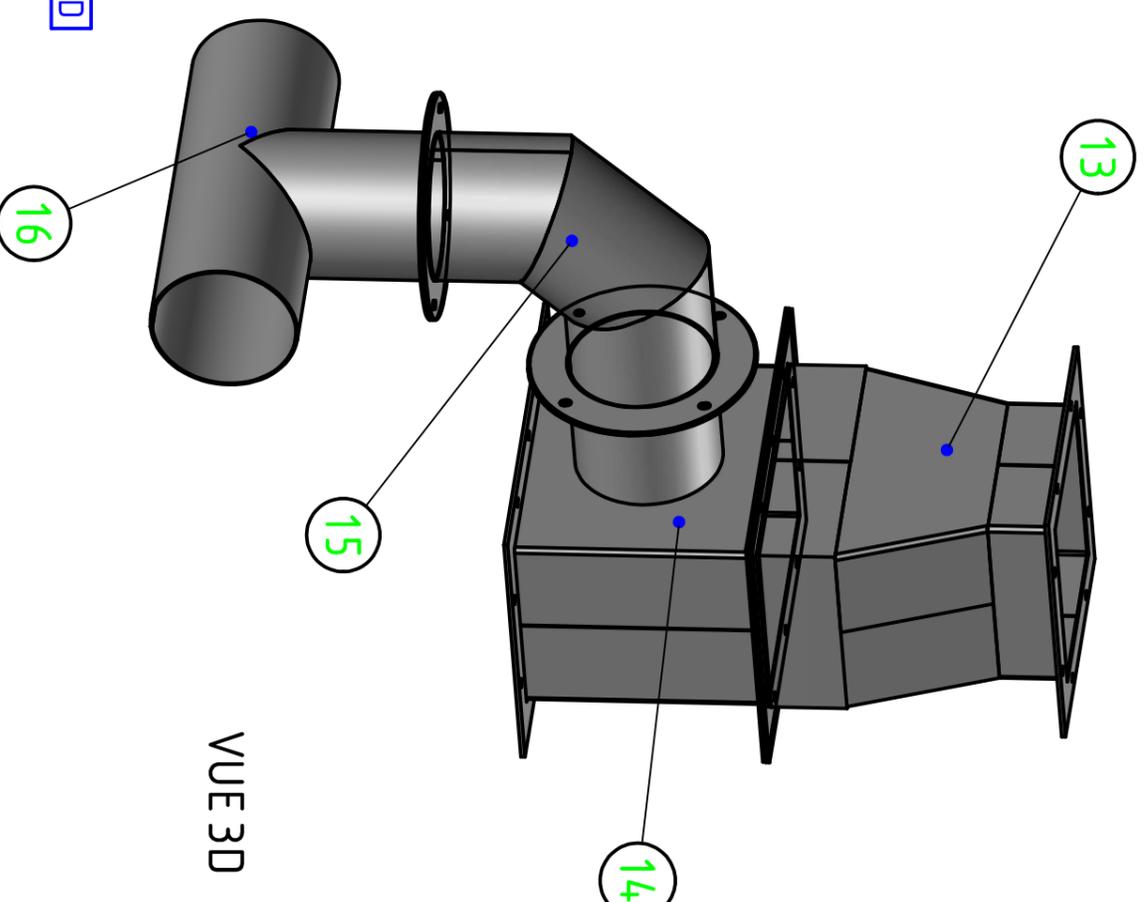
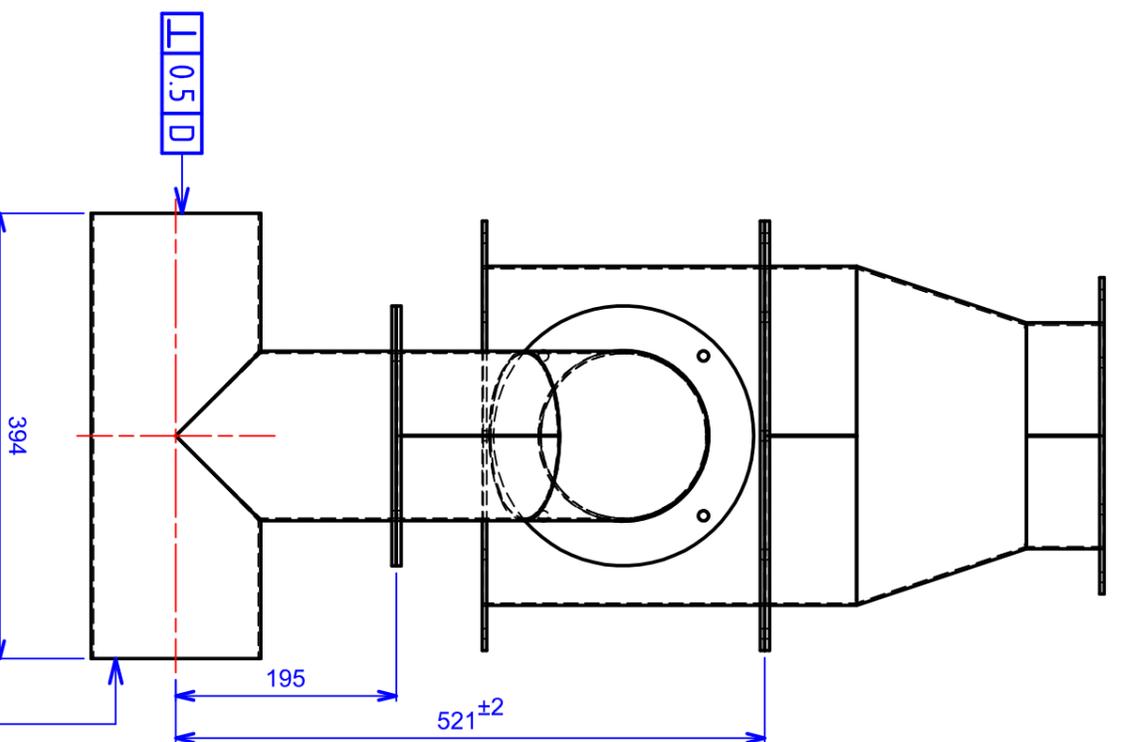
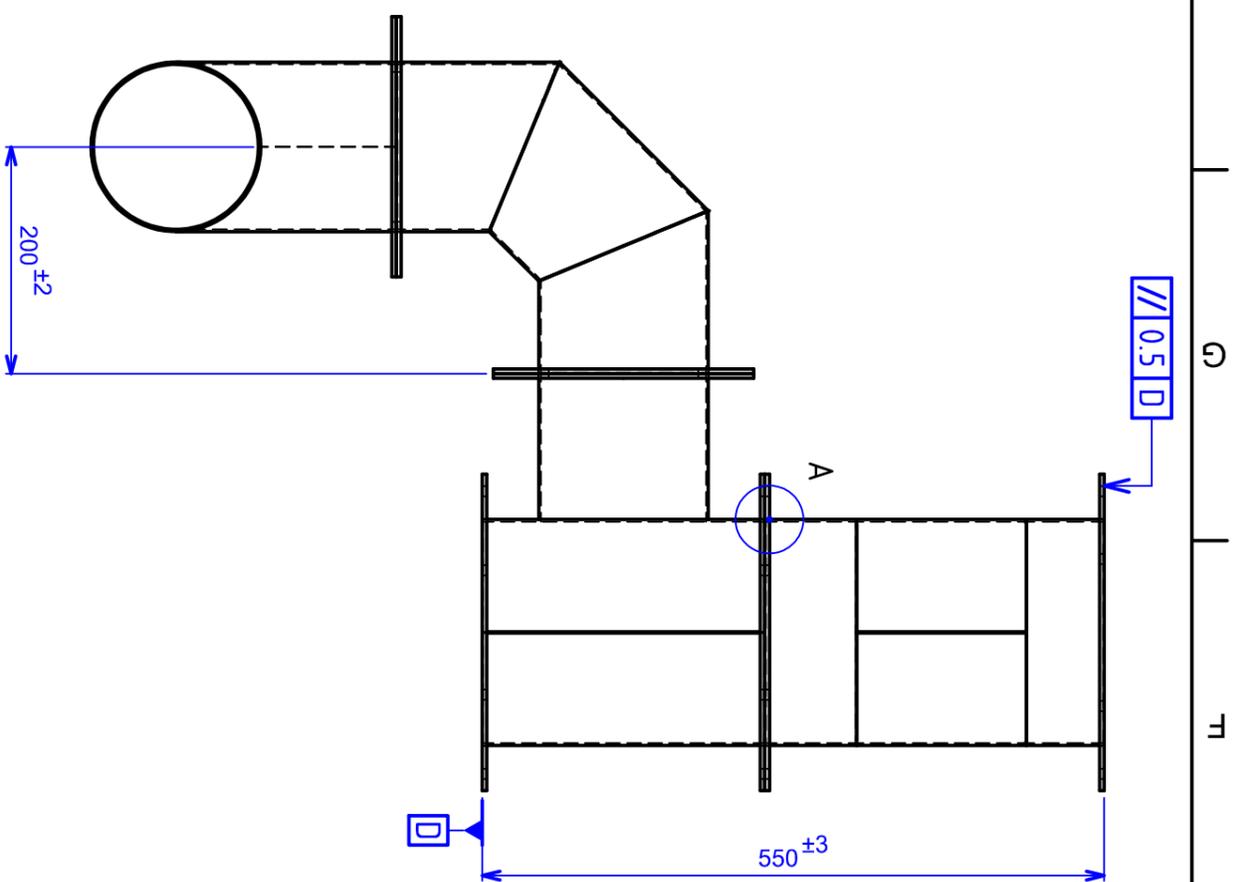




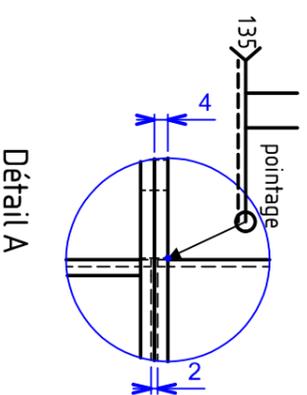
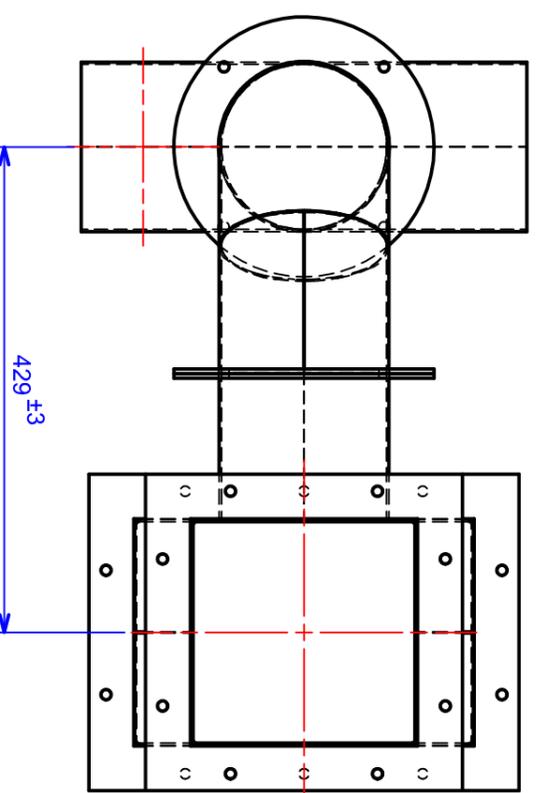
LE SOUS - ENSEMBLE "G" NE SERA PAS ETUDIE

G	1	Structure d'accueil Lignes	acier	-
F	1	Raccordement Venturi	S235JR	-
E	1	Double entrée - Coude carré	S235JR	-
D	1	Evacuateur de fumées	S235JR	-
C	1	Ligne Gauche	S235JR	-
B	1	Ligne droite	S235JR	-
A	1	Récupérateur de poussières	S235JR	-
SOUS - ENSEMBLE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

ÉCHELLE 1:10	<b>ENSEMBLE</b>		Auteur	Bultez.J
			Vérificateur	Honorez.M
	Lycée Pierre et Marie Curie - Aulnoye-Aymeries		VALIDATION	Coez.O
			Bac Pro Technicien Chaudronnerie Industriel	



VUE 3D

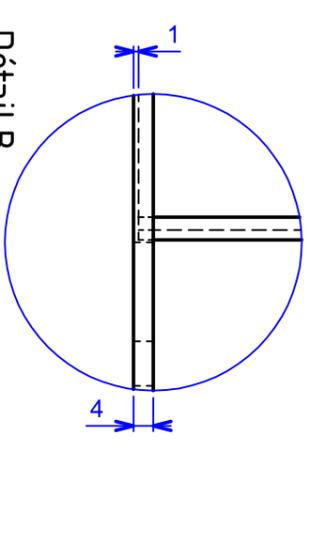
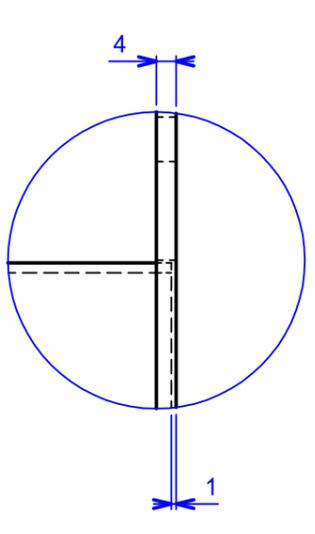
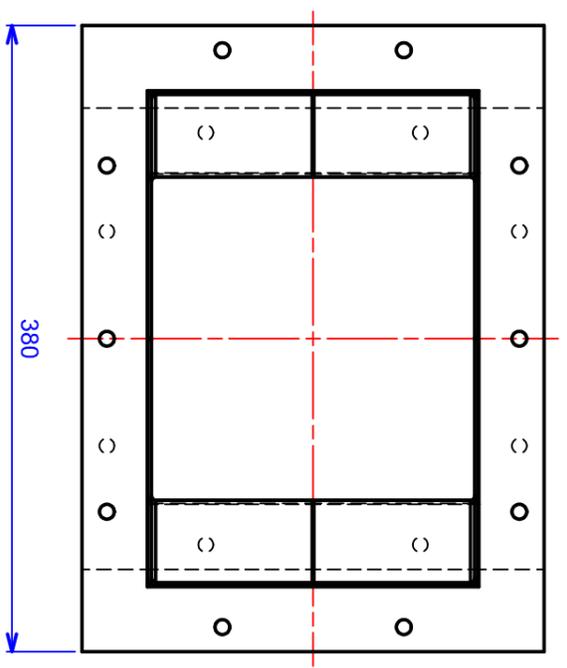
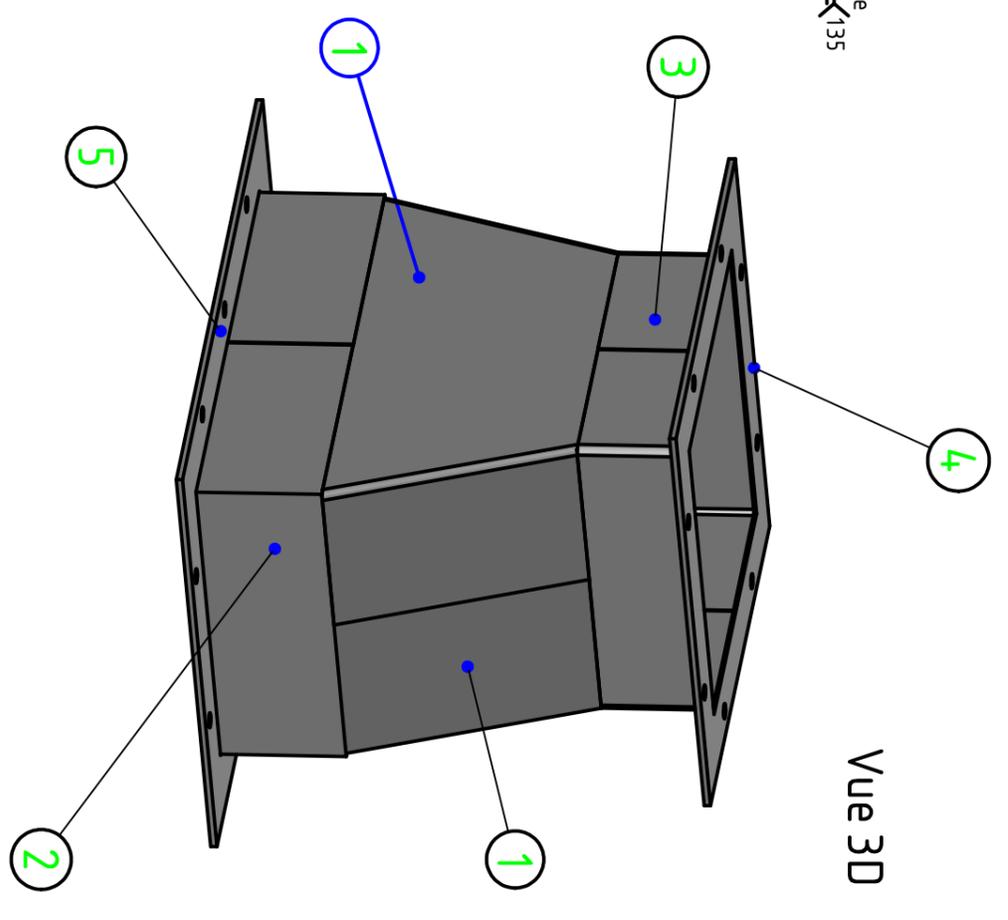
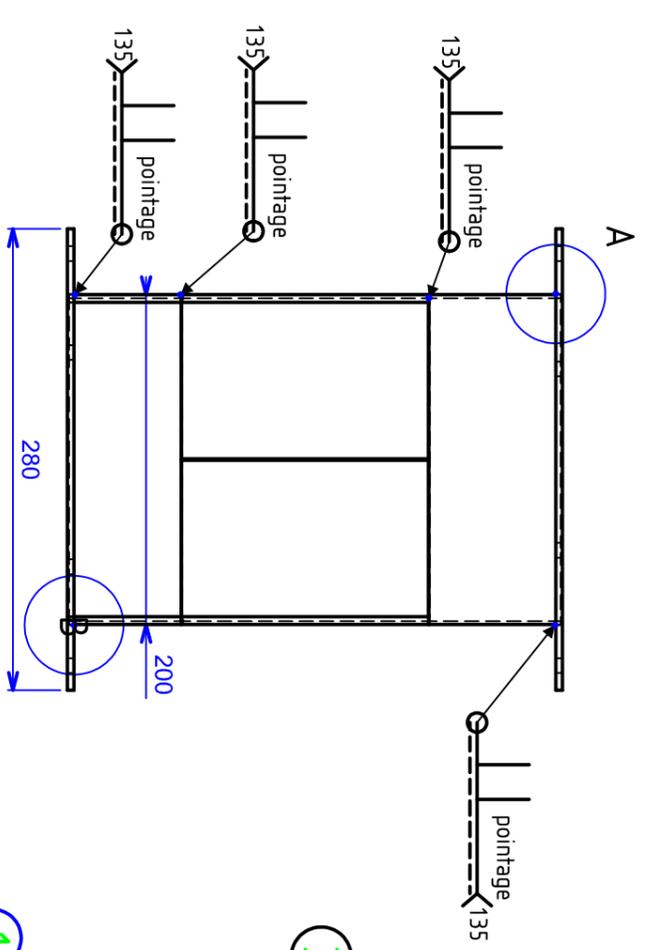
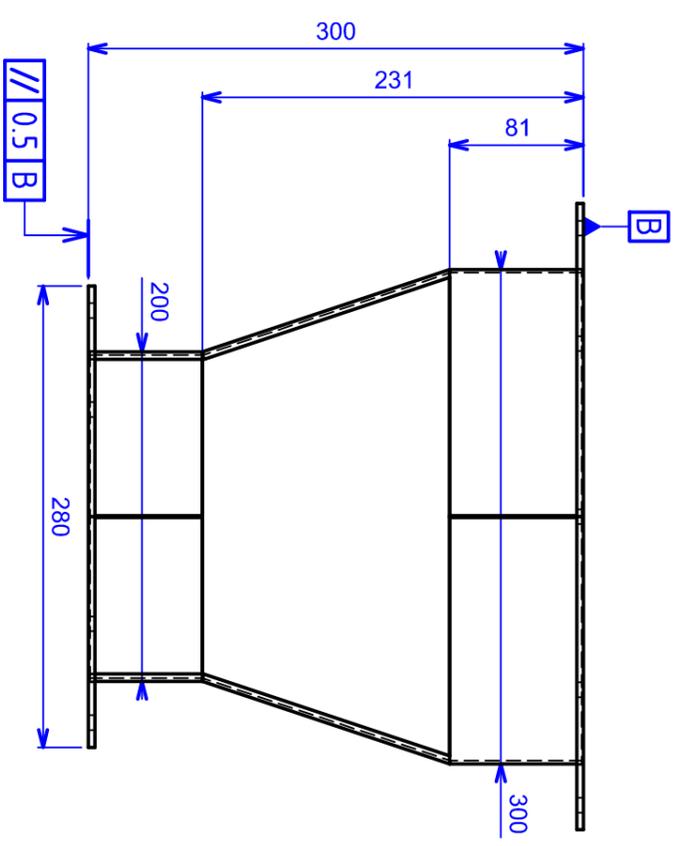


REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
16	1	Piquage air vicié	S235JR	-
15	1	Raccord air vicié	S235JR	-
14	1	VENTURI	S235JR	-
13	1	Pyramide venturi	S235JR	-

Echelle		Raccordement Venturi	
1:5		SAUF INDICATION CONTRAIRE LES COTES SONT EN MILLIMETRES	
		TOLERANCES LINEAIRES: +/- 1mm	
		ANGULAIRES: +/- 1°	
Auteur	Bultez.J	Vérificateur	Honorez.M
VALIDATION		Coéz.O	

**TOUR DE FILTRATION**

Bac Pro Technicien Chaudronnerie Industriel

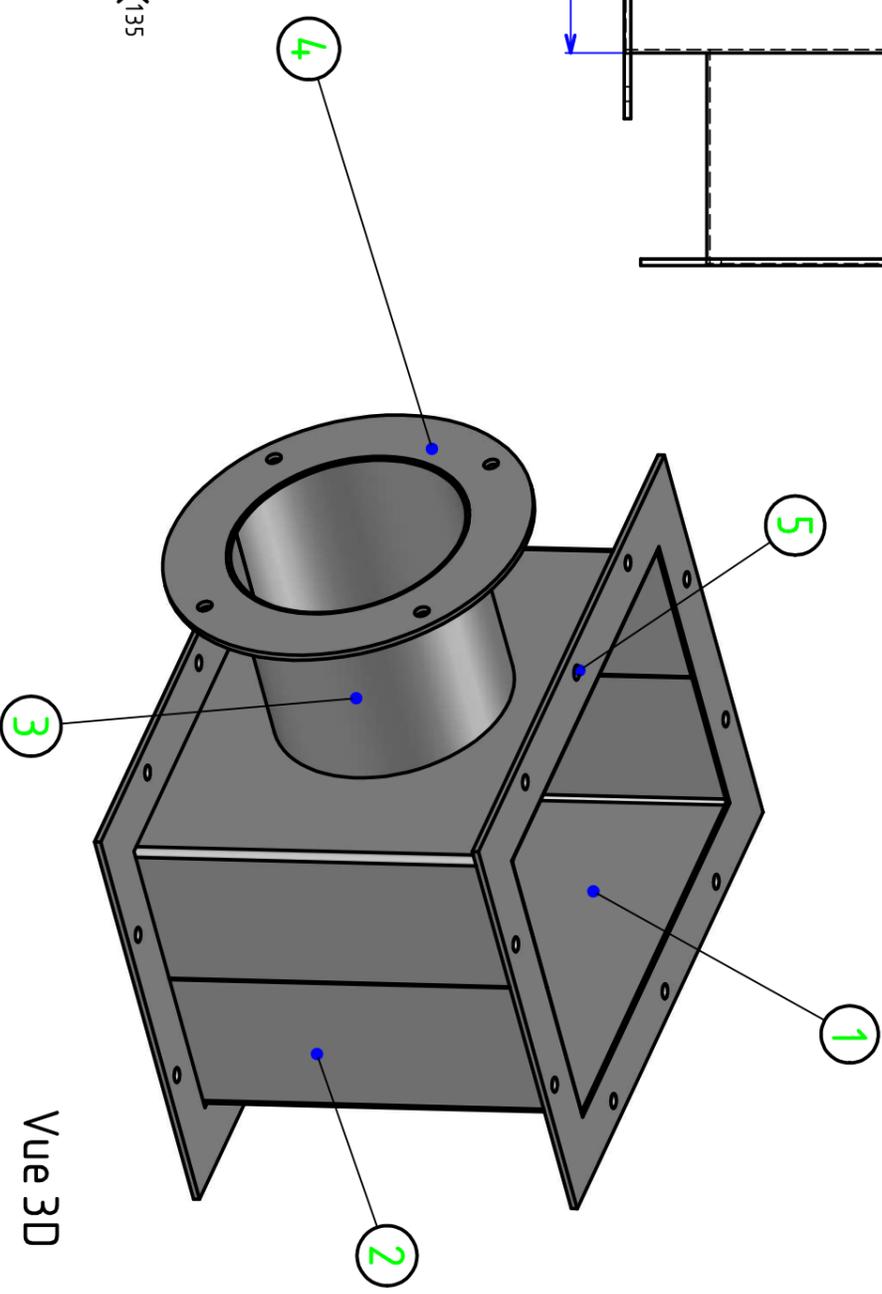
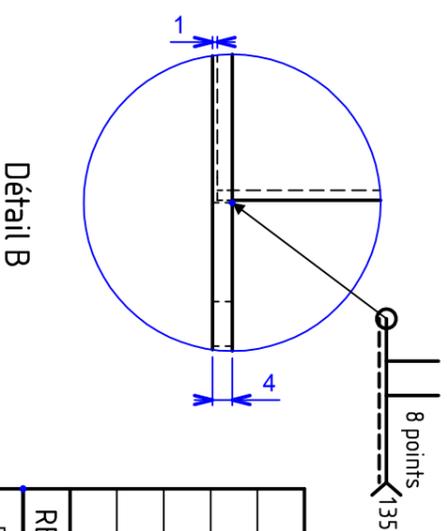
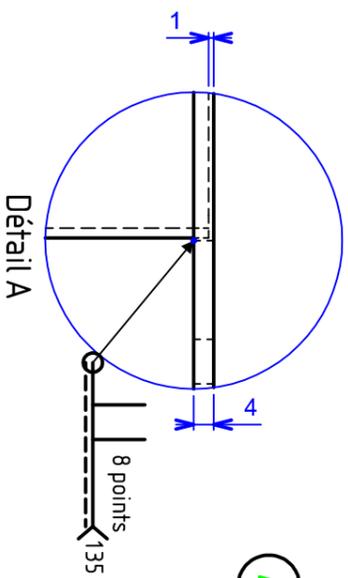
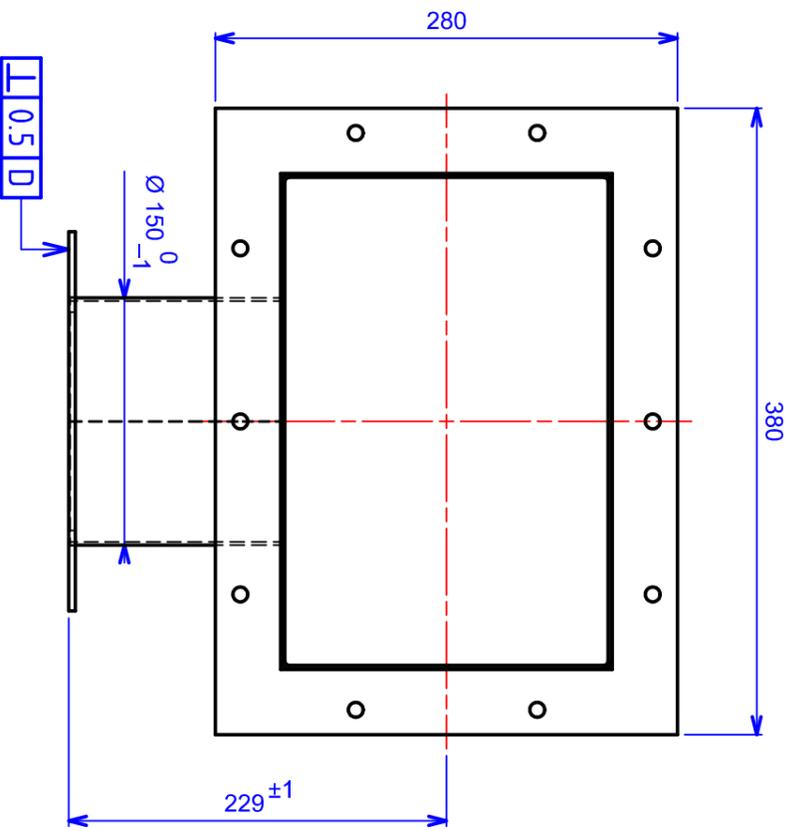
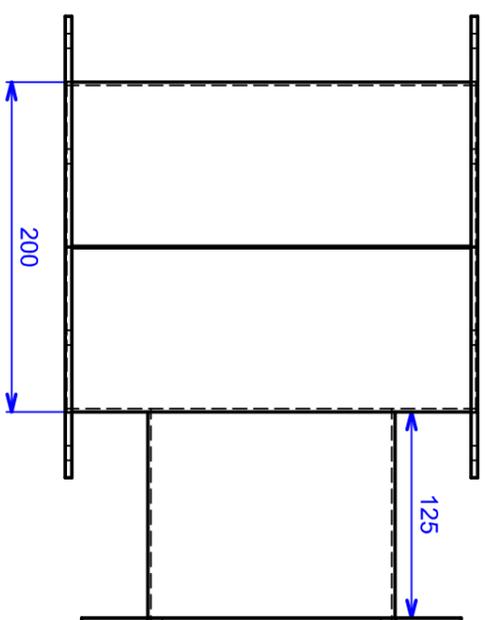
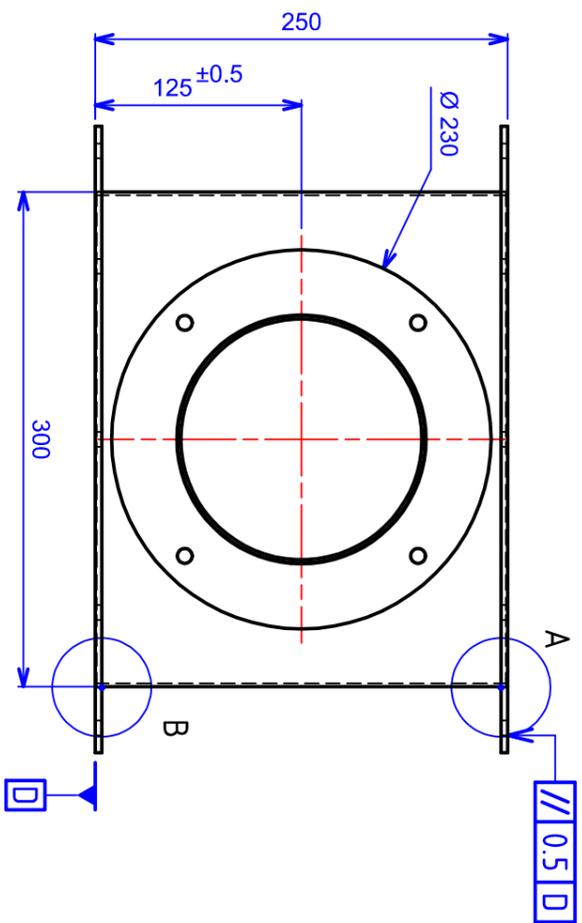


5	1	Bride rectangulaire pyramide	S235JR	Ep = 4mm
4	1	Bride carrée Pyramide	S235JR	Ep = 4mm (retouché)
3	2	Demi prisme 200	S235JR	Ep = 2mm
2	2	Demi prisme 300x200	S235JR	Ep = 2mm
1	2	Demi raccord pyramidal	S235JR	Ep = 2mm
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

ÉCHELLE		<b>1:3</b>	
SAUF INDICATION CONTRAIRE LES COTES SONT EN MILLIMETRES			
TOLERANCES LINEAIRES: +/- 1mm			
ANGULAIRES: +/- 1°			
<b>Pyramide</b>		Auteur	Bultez, J
		Vérificateur	Honorez, M
		VALIDATION	Coez, O

**RACCORDEMENT VENTURI**

A3  Bac Pro Technicien Chaudronnerie Industriel



Vue 3D

5	2	Bride rectangulaire racc air vicié	S235JR	Ep = 4mm
4	1	Bride raccord air vicié	S235JR	Ep = 4mm
3	1	Cylindre air vicié	S235JR	Ep = 2mm
2	1	Raccord plié percé	S235JR	Ep = 2mm
1	1	Raccord plié	S235JR	Ep = 2mm
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

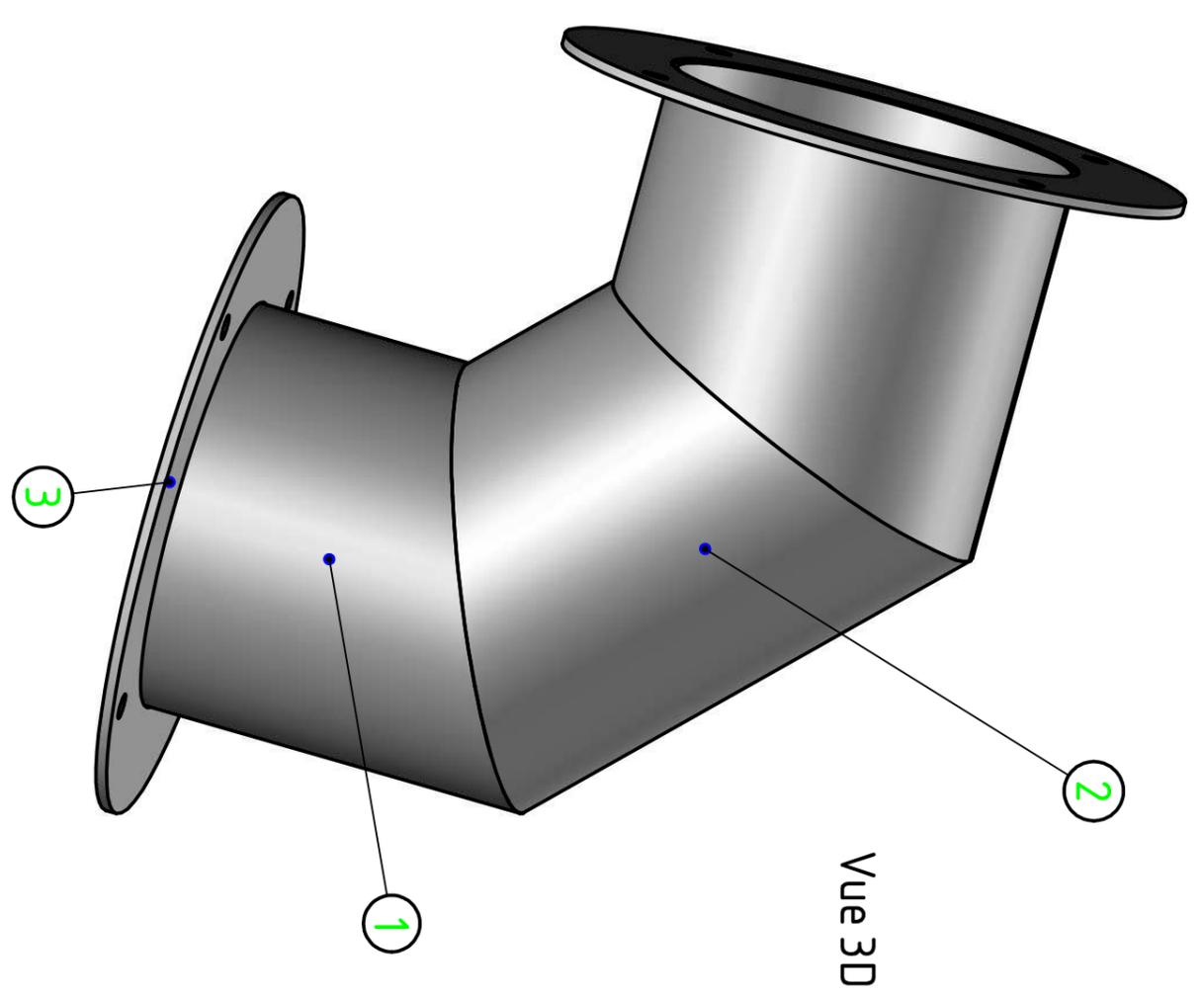
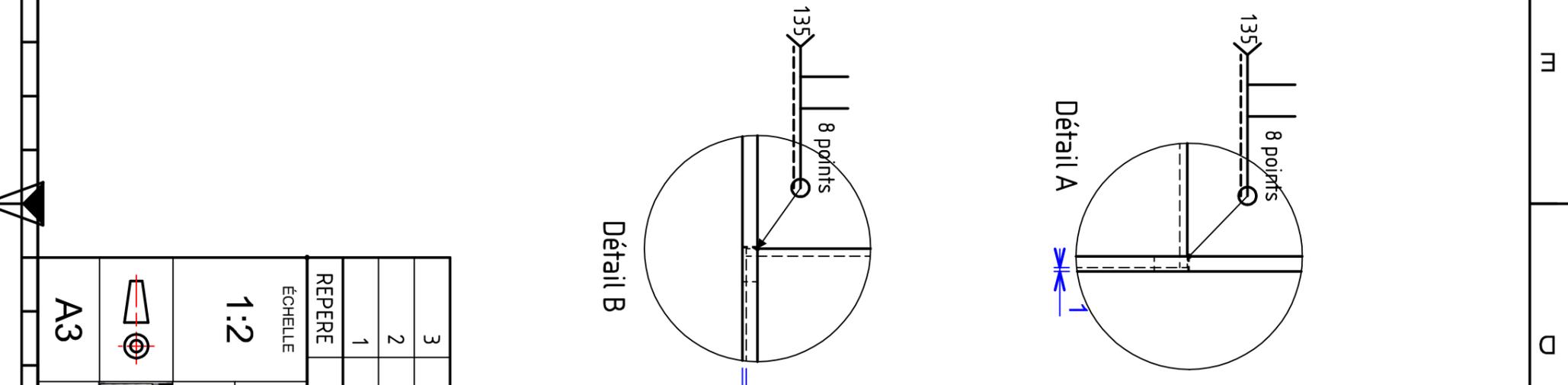
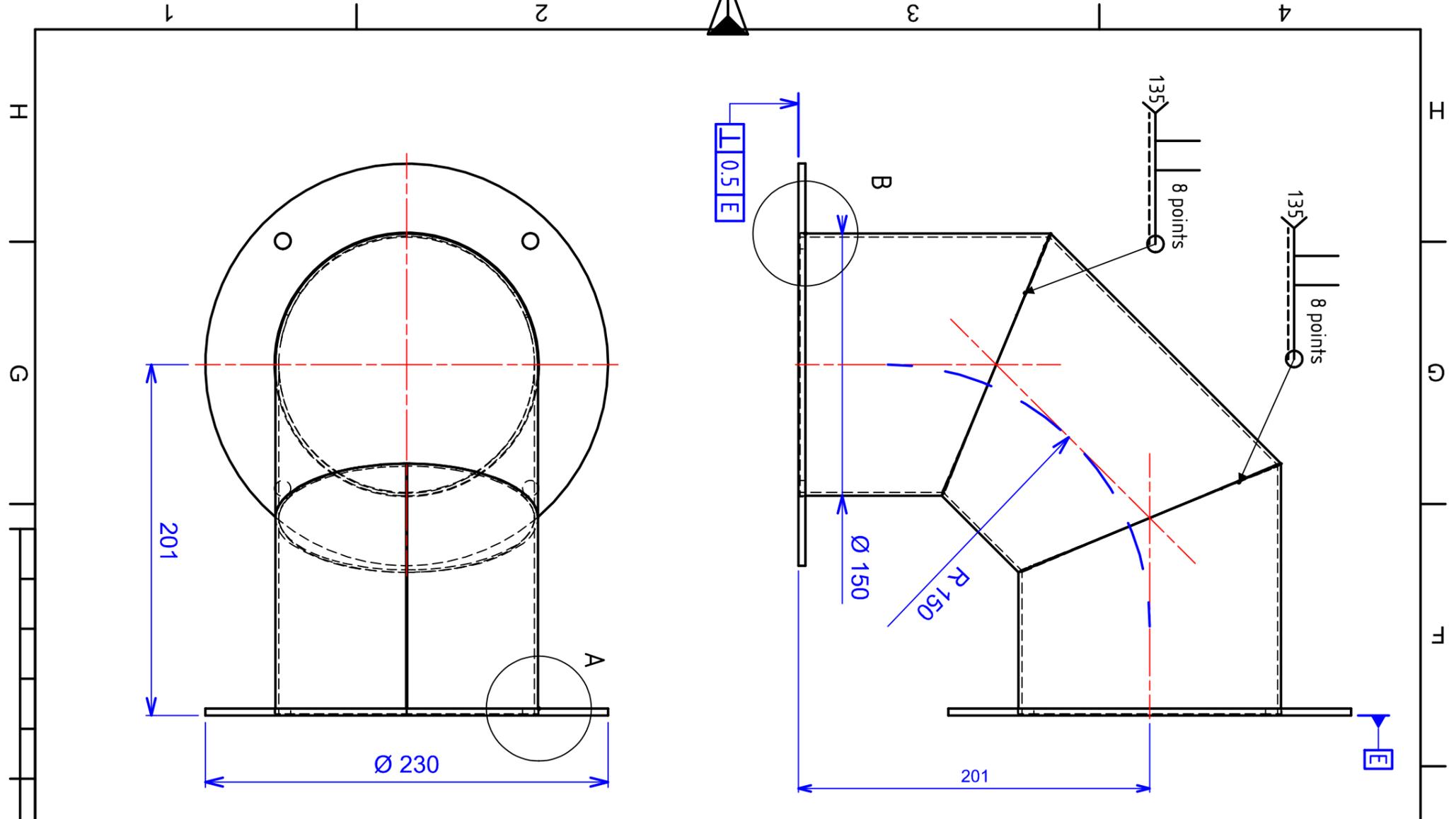
ÉCHELLE		<b>1:3</b>	
Raccord venturi air vicié			
SAUF INDICATION CONTRAIRE LES COTES SONT EN MILLIMETRES			
TOLERANCES LINEAIRES: +/- 1mm		Vérificateur Honorez.M	
ANGULAIRES: +/- 1°		VALIDATION Coez.O	
Auteur		Bultez.J	

**RACCORDEMENT VENTURI**

Bac Pro Technicien Chaudronnerie Industriel

A3

00

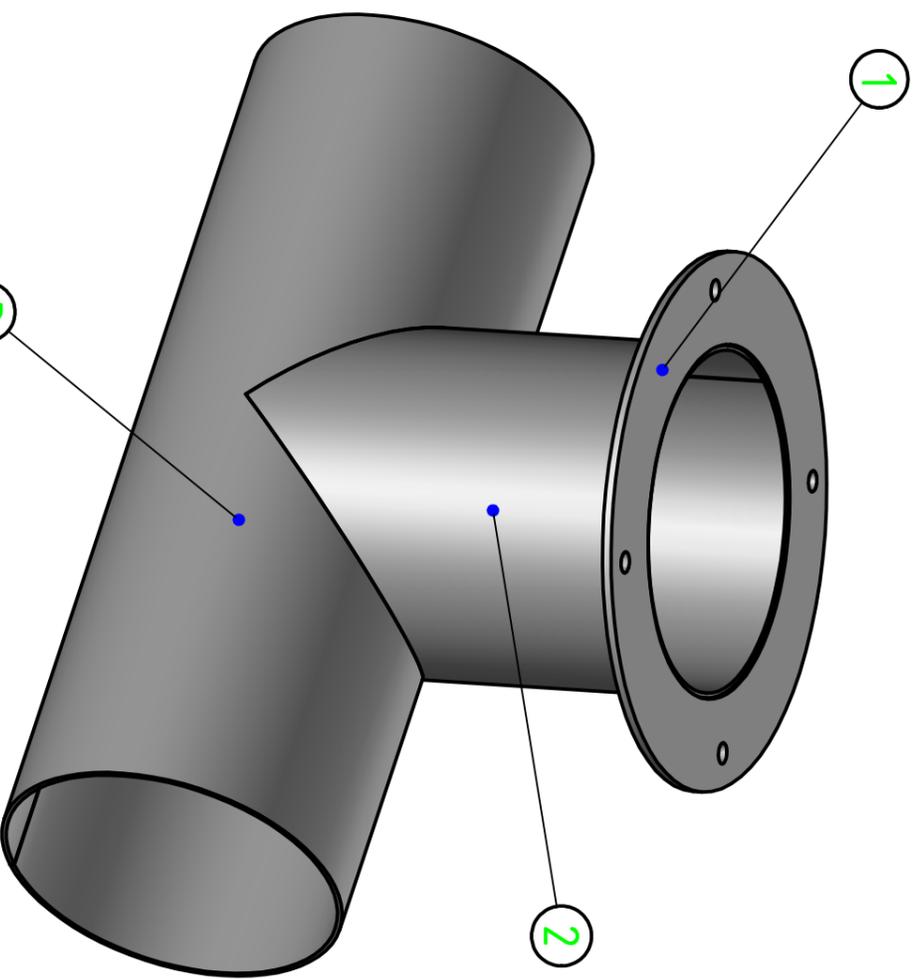
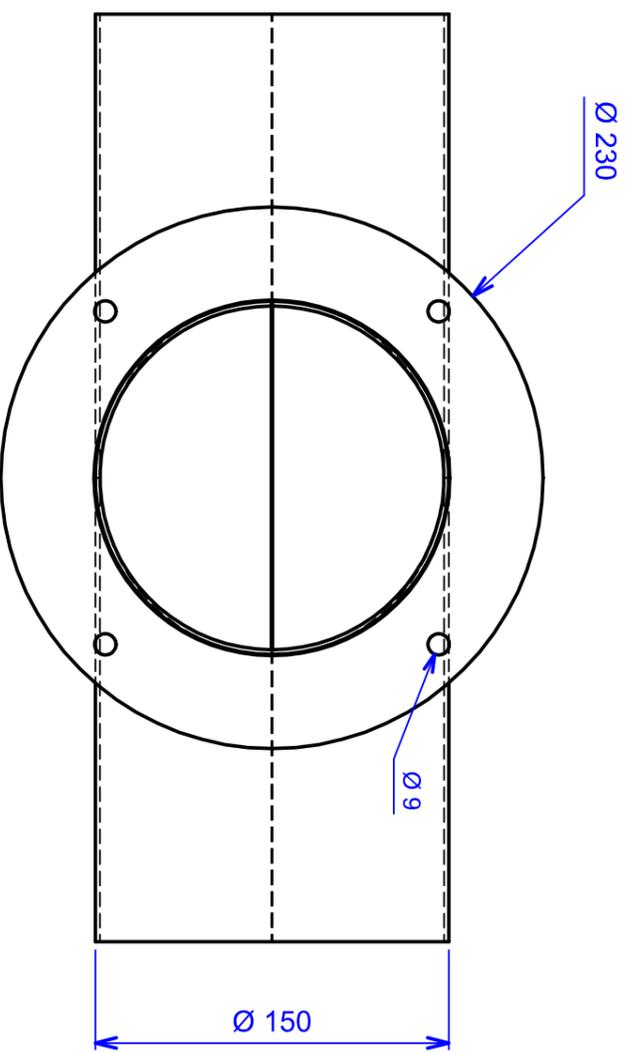
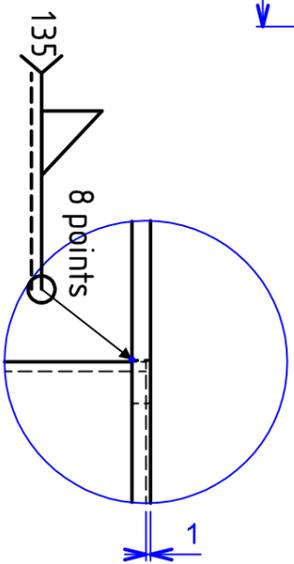
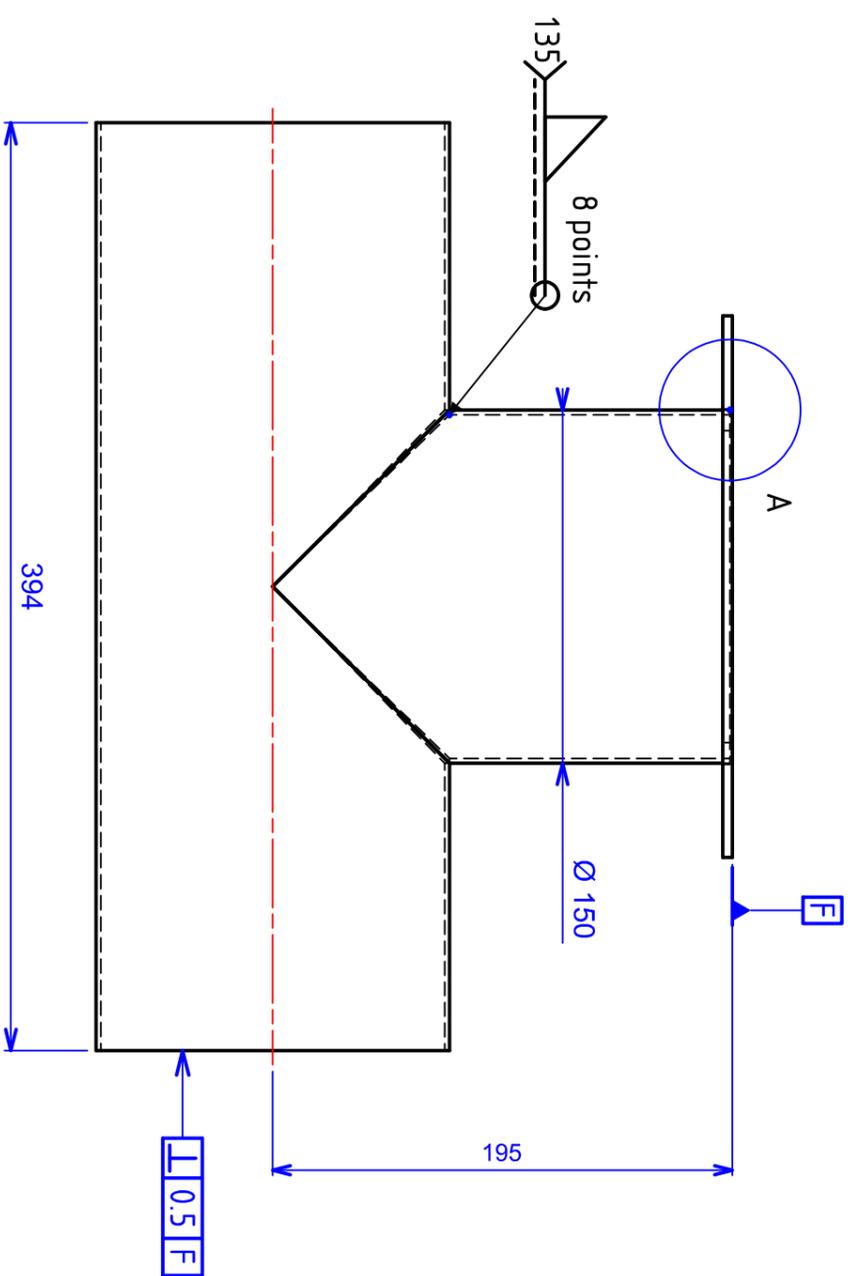


3	2	Bride Raccord air vicié	S235JR	Ep = 4mm
2	1	Cylindre Intérieur	S235JR	Ep = 2mm
1	2	Demi cylindre	S235JR	Ep = 2mm
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
<b>CoUDE cylindrique air vicié</b> SAUF INDICATION CONTRAIRE LES COTES SONT EN MILLIMETRES TOLERANCES LINEAIRES: +/- 1mm ANGULAIRES: +/- 1°				
ÉCHELLE		Auteur		Bultez,J
1:2		Vérificateur		Honorez,M
A3		VALIDATION		Coez,O

# RACCORDEMENT VENTURI

Bac Pro Technicien Chaudronnerie Industriel


  
 LYCÉE PROFESSIONNEL P. & M. CHARRIER



Vue 3D

3	1	Cylindre pénétré	S235JR	Ep = 2mm
2	1	Cylindre pénétrant	S235JR	Ep = 2mm
1	1	Bride Piquage air vicié	S235JR	Ep = 4mm
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

ÉCHELLE		<b>1:3</b>		
SAUF INDICATION CONTRAIRE LES COTES SONT EN MILLIMETRES				
TOLERANCES LINEAIRES: +/- 1mm				
ANGULAIRES: +/- 1°				
Auteur		Bultez J		
Vérificateur		Honorez M		
VALIDATION		Coetz O		

**RACCORDEMENT VENTURI**

A3

Bac Pro Technicien Chaudronnerie Industriel

00





<b>TABLEAU DE BORD</b>	<p><b>Tableau à compléter pour les compétences abordées par le groupe d'apprenants (Groupe/projet).</b></p> <p>Pour chacune des compétences ci-dessous et en s'appuyant sur les compétences intermédiaires définies dans le référentiel de formation, indiquer les attendus pour le groupe/projet en définissant les objectifs opérationnels qui devront être atteints en tout ou partie par le groupe d'apprenants lors des activités de projet.</p> <p>Les compétences C6, C7, C12 et C13 sont évaluées lors de l'épreuve E31.2 (projet de 70h).</p> <p>Les autres compétences pourront être mobilisées et non évaluées lors du projet (E 31.2), exemple : C5 - préparer la fabrication de tout ou partie d'un ensemble chaudronné ....</p> <p>Ces compétences sont mobilisables lors du projet et peuvent servir comme aide à l'évaluation en utilisant un positionnement, Exemple C1, C4 et C5 pour l'épreuve E2.</p> <p>Les temps alloués sont donnés à titre indicatif. Il ne s'agit pas d'un séquençage, les activités des élèves ou apprentis se faisant en temps masqué.</p> <p>Ce tableau est rempli à titre indicatif afin de répondre à l'esprit du projet, « le travail en mode collaboratif ».</p> <p>Il ne doit pas faire apparaître de répartition des activités, pièce à réaliser, ..., pour chacun des élèves ou apprentis.</p>
EPREUVE U31 (2ème SITUATION) PROJET DE 70 heures	
<b>A compléter pour la validation des projets</b>	
<b>A utiliser comme outil de suivi</b>	

Epreuves	Compétences intermédiaires	Les attendus	Tps alloués au groupe / projet	Moyens matériels et numériques utilisés	Documents techniques fournis	Documents réponses fournis	Suivi par l'équipe pédagogique des activités du groupe / projet en fonction des attendus	Positionnement des membres du groupe / projet							
								NON	0	1/3	2/3	3/3			
<b>Exemple de positionnement des membres du groupe / projet - (E1 = Elève 1)</b>										E1-E3		E2			
<b>C1 - Rechercher une information dans une documentation technique, en local ou à distance</b>															
E 2	C 1.1	Rechercher sur support numérique l'environnement de la pièce et ses caractéristiques d'utilisation et techniques. Classer et hiérarchiser les informations.	3h	Documents techniques, support numérique 3D, logiciel TopSolid	DT w	DR y									
	C 1.2	Cibler les organes importants dans la fonctionnalité de l'ouvrage afin de définir les assemblages nécessitant une attention particulière (montage isostatique, position et procédé de soudage).			DT x	DR z									
<b>C2 - Formuler et transmettre des informations, communiquer sous forme écrite et orale</b>															
E 31 - 1	C 2.1	Après collecte des informations les reporter correctement dans le document « recherche technique ».		Docs papier / numérique Trame dossier (à faire) Logiciel Office 365, Topsolid, Logitrace, ... .	DT w	DR y									
	C 2.2	Etablir des trames sous formats numérique sur Office 365 avec entête de l'établissement, dénomination du projet, nom du candidat...			DT w	DR y									
	C 2.3	Classer les différentes demandes écrites (par mail ou courriers manuscrits) émises lors du projet dans le classeur fourni.			DT x	DR z									
	C 2.4	Présenter le dossier sous forme de synthèse oralement avec un appui Numérique.	0,5h												

**C3 - S'intégrer dans un groupe**

<b>E 32</b>	C 3.1	Se positionner dans l'élaboration du projet et la fabrication de l'ouvrage en fonction de ses points forts en concertation avec l'équipe enseignante.	1h	Plans, docs papier et numérique ... Logiciel Office 365	DT w à DT x	DR y à DR z								
	C 3.2	Etablir un prévisionnel individuel et collectif pour l'exécution du projet. (Gantt, semainier, planification).	2h											
	C 3.3	Cibler l'environnement des zones d'intervention et du matériel nécessaire pour le déroulement du projet et planifier avec les autres projets les plages d'occupation du parc machines.	1h											
	C 3.4	Etablir un compte rendu à l'équipe enseignante en interaction avec celle-ci des différentes tâches et interventions sur parc machines ou zone de montage.	1h											
	C 3.5	Procéder à une réunion de synthèse avec l'équipe et figer toutes les démarches mis en œuvre en amont.	1h											

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

<b>E 2</b>	C 4.1	Les sous-ensembles et les éléments de l'ouvrage sont identifiés.	1h	Plans, docs papier et numérique ... Extrait ou normes Topsolid Maquette numérique 3D	DT w à DT x	DR y à DR z								
	C 4.2	Le plan d'ensemble est analysé et compris.	1h											
	C 4.3	Les dessins de définition sont exécutés.	4h											
	C 4.4	<b>NON EVALUE</b>												
	C 4.5	<b>NON EVALUE</b>												
	C 4.6	<b>NON EVALUE</b>												

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

C5 - Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ensemble chaudronné											
E 2	C 5.1	Définir un planning des phases de réalisations de chaque sous-ensemble par candidat.	3h	Plans, docs papier et numérique ...  Normes  Topsolid et / ou Logitrace / sheetMetal  (Documents et tutoriel)	DT w à DT x	DR y à DR z					
	C 5.2	Définir correctement les opérations de phase d'un sous ensemble.	1h								
	C 5.3	Vérifier pour chaque candidat et par l'équipe, avec l'enseignant, la faisabilité de chaque repère vis-à-vis des capacités machines ou des contraintes organisationnelles.	2h								
	C 5.4	Réaliser un contrat de phase et des fiches opératoires des repères 1, 2, 3, 5 et 6 pour « Double Entrée » et des repères 1, 2, 3 et 4 pour « coude carré ».	6h								
	C 5.5	Réaliser les graphes de montage pour chaque sous-ensemble réalisé ainsi qu'un graphe de montage pour l'ensemble final de l'ouvrage par l'équipe.	1h								
	C 5.6	Utiliser la chaîne numérique pour les débits et tracés. Enregistrement Punch et DXF pour les développements). Logitrace ou TopSolid (bibliothèque).	2h								
	C 5.7	Définir les développés et les programmes (enregistrement iso) TopSolid via SheetMetal ou linéa5	2h								
C6 - Configurer et régler les postes de travail											
E 31 - 2	C 6.1	Organiser et installer les postes de travail. Mise en place de montage isostatique, des différents procédés nécessaires à l'assemblage (poste de soudage en adéquation avec les opérations et les matériaux), avec les EPI et EPC, les différents moyens de manutention et de stockage en amont et en aval.	1h	Outillage de fabrication Outillage de contrôle Le parc machine Les EPI et EPC La matière d'œuvre Les consommables Les fiches machines Les fiches sécurité Les procédures Les programmes des CN Les plans, Les normes Les fiches TP et différents docs (C4/C5)	DT w à DT x	DR y à DR z					
	C 6.2	Monter les outils et organiser le poste de travail suivant les documents établis précédemment (C5). Réaliser les transferts des données numériques (les CN).	1h								
	C 6.3	Faire les réglages en suivant l'ensemble des procédures et consignes.	1h								

E 31 - 2	C 6.4	Vérifier et valider (après contrôles et corrections éventuelles) l'ensemble des réglages.	1h											
	<b>C7 - Réaliser un ou plusieurs éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné</b>													
E 31 - 2	C 7.1	Découper via clef USB (programmations C5) et Utilisation pièce préprogrammée sur Optitome 2...  Fabriquer suivant les plans, documents préparatoires (C5).  L'ensemble est conforme aux plans et au dossier technique (C4 et C5).  La sécurité des personnes, des matériels ainsi que la protection de l'environnement sont respectées.  Les temps de fabrications sont respectés.  Les postes de travail sont remis à l'état Initial.	20h	La matière d'œuvre Les consommables Outillage de fabrication Outillage de contrôle Le parc machine Les EPI et EPC Les fiches machines Les fiches sécurités Les procédures Les normes Les programmations des machines CN Les plans Les fiches TP et différents docs (C4/C5)	DT w à DT x	DR y à DR z								
	<b>C8 - Émettre des propositions d'amélioration d'un poste de fabrication</b>													
E 31 - 1	C 8.1			<i>Non demandé pour ce projet</i>										
	C 8.2													
<b>C9 - Exploiter un planning de fabrication</b>														
E 32	C 9.1	Compléter sur le planning de suivi les différentes étapes.	1h	Planificateur numérique ...										
	C 9.2	Compléter les informations temporelles début, fin et durée.	1h	Logiciel Office 365	DT w à DT x	DR y à DR z								
	C 9.3	<b>NON EVALUE</b>												
	C 9.4	<b>NON EVALUE</b>												

**C10 - Réhabiliter tout ou partie d'un ensemble chaudronné sur chantier**

<b>E 32</b>	C 10.1													
	C 10.2	<i>Non demandé pour ce projet</i>												
	C 10.3													
	C 10.4													
	C 10.5													
	C 10.6	<i>Non demandé pour ce projet</i>												
	C 10.7													
	C 10.8													
	C 10.9													

**C11 - Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement**

<b>E 32</b>	C 11.1	<b>NON EVALUE</b>												
	C 11.2	<b>NON EVALUE</b>												
	C 11.3	<b>NON EVALUE</b>												

DT w    DR y

à        à

DT x    DR z

	C 11.4	<b>NON EVALUE</b>															
	C 11.5	<b>NON EVALUE</b>															
	C 11.6	Respecter les consignes de sécurité sur l'ensemble de la fabrication.	Au fil du projet	Les EPI et EPC Les fiches machines Les fiches sécurités Les procédures													
	C 11.7	Evacuer l'ensemble des déchets liés à vos travaux.	1h	Parc à déchets Benne, poubelles, ...													
<b>C12 - Assembler les éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné</b>																	
E 31 - 2	C12.1	Organiser et installer les zones de soudage avec les EPI et EPC les différents moyens de manutention et de stockage.	1h	Outillage de soudage Outillage de contrôle Le parc soudage Les consommables Les EPI et EPC Les fiches sécurité Les procédures Les normes, Les plans	DT w à DT x	DR y à DR z											
	C12.2	Les assemblages et le soudage sont conformes aux plans, dossier technique (C4 et 5).	12h														
	C12.3	Les éventuelles déformations sont prévues ainsi que les contraintes. Les déformations éventuelles sont reprises après soudage. Les postes de soudage sont remis à l'état initial.	3h														
	C12.4	Utiliser les moyens de manutention en respectant les règles en vigueur.	1h														
<b>C13 - Contrôler la réalisation 3,5h</b>																	
E 31 - 2	C13.1	Réaliser le contrôle en cours de fabrication en appliquant les procédures et en choisissant le matériel de contrôle adéquat.	Au fil du projet	Les EPI et EPC Les fiches sécurité Les procédures et fiches contrôles Les normes, Les plans	DT w à DT x	DR y à DR z											
	C13.2	Les moyens de contrôles sont adaptés à l'ouvrage.	Au fil du projet														
	C13.3	Effectuer les contrôles dans un environnement sécurisé (pièces accessibles, aucune manutention pendant le contrôle, ouvrage non soumis au levage...)	Au fil du projet														

	C13.4	Contrôler la conformité de l'ensemble en fin de fabrication.	Au fil du projet										
	C13.5	Recenser les problèmes, écarts constatés et analyser les résultats par catégories de malfaçons ou de conformité (degré de gravité, cotes non fonctionnelles ou fonctionnelles, économique...).	Au fil du projet										
	C13.6	Consigner les degrés de gravité dans un procès-verbal de contrôle validé par l'enseignant (responsable qualité).	Au fil du projet										
	C13.7	Assurer la traçabilité en renseignant la fiche de suivi. Archivage du document de conformité ou non-conformité avec le signalement obligatoire des degrés de remédiations (Rebut, retouche, bon pour expédition...).	Au fil du projet										