

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 .../...	<input checked="" type="checkbox"/>
Plans d'ensemble et/ou définition (Obligatoire)	Folio .../...	<input checked="" type="checkbox"/>
Calendrier prévisionnel du projet (Obligatoire)	Folio .../...	<input checked="" type="checkbox"/>
Plan initial du projet	Folio .../...	<input type="checkbox"/>
Autres documents (Organisation,...)	Folio .../...	<input type="checkbox"/>

Documents ressources fournis aux candidats (facultatif aux commissions) :

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

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

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

Intitulé du projet : BARBECUE DESIGN Mme STAKOWIAK	
Origine du projet : <input type="checkbox"/> Industrie <input checked="" type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : 1 Binôme	

A cocher

Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet:			
M. FERNANDEZ	<input type="checkbox"/> Réalisation <input checked="" type="checkbox"/> Construction	M. FOUACHE M. THUILLIER M. DUHEM	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction
			<input type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction

Noms et prénoms des élèves / apprentis

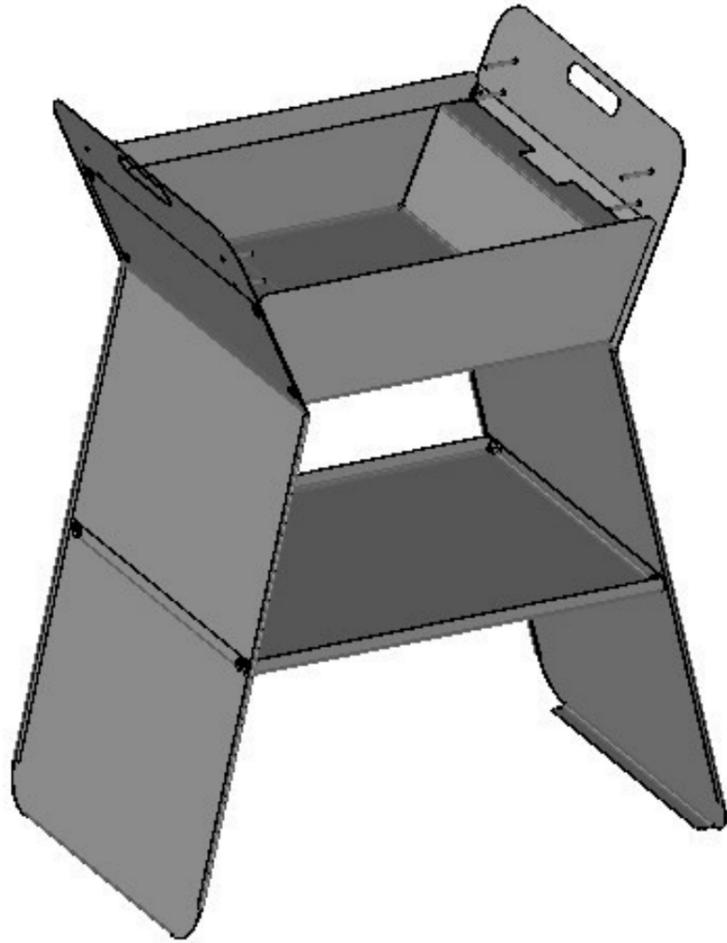
Morieux Jefferson / Parsy Nathan Frédéric Bénard (Bac Pro TCI 1an)

Estimation du budget :€ TTC

DDFPT de l'établissement :	Date :	Signature :
Gestionnaire:	Date :	Signature :
Chef d'établissement:	Date :	Signature :

Descriptif Technique du Projet

Mme Stakowiak, professeure de Français au lycée SENEZ, est intéressée par le Barbecue Désign présenté dans le catalogue des objets réalisés par les élèves de chaudronnerie industrielle. Elle sera donc considérée comme une cliente extérieure et donnera du sens à notre formation.

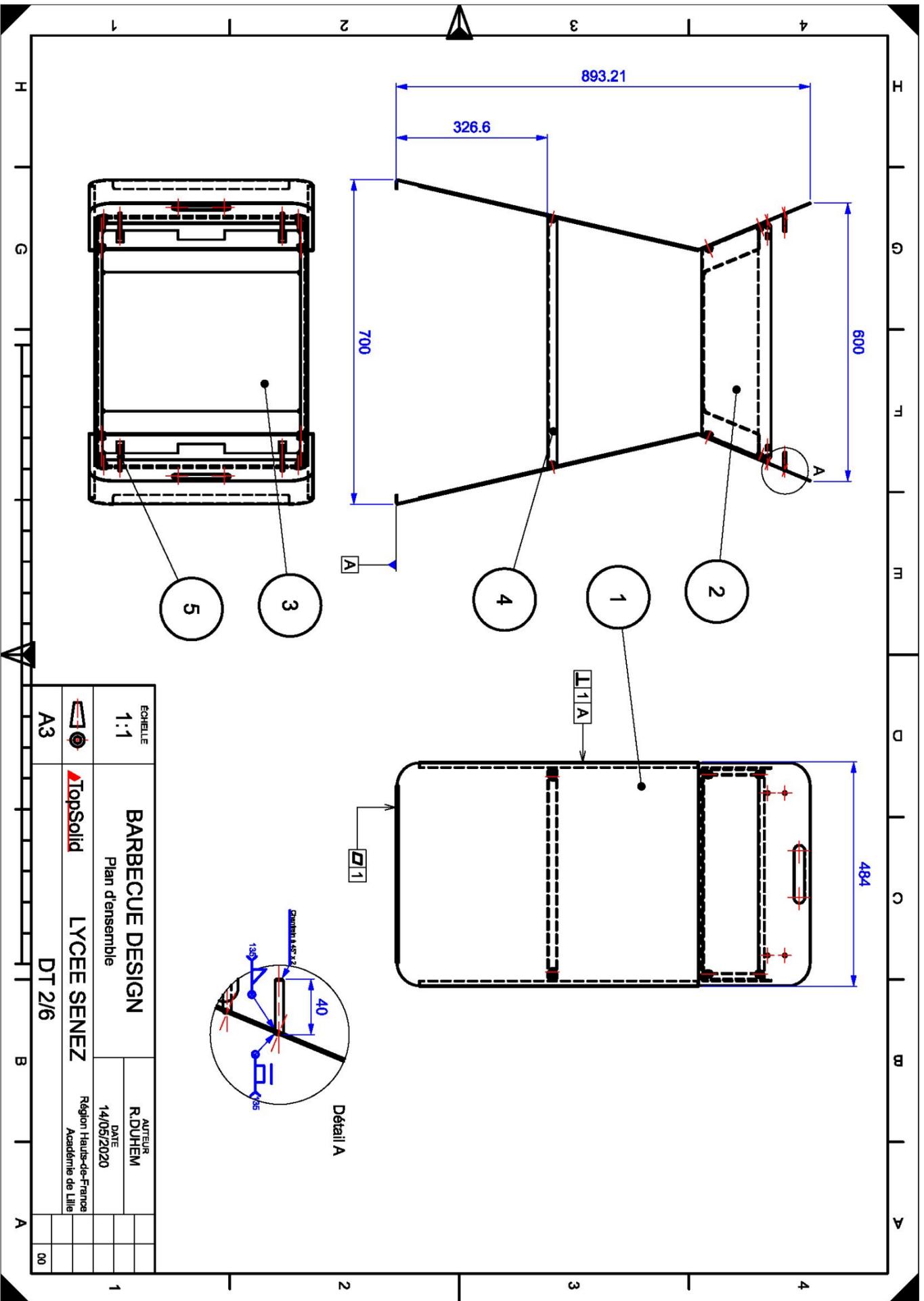
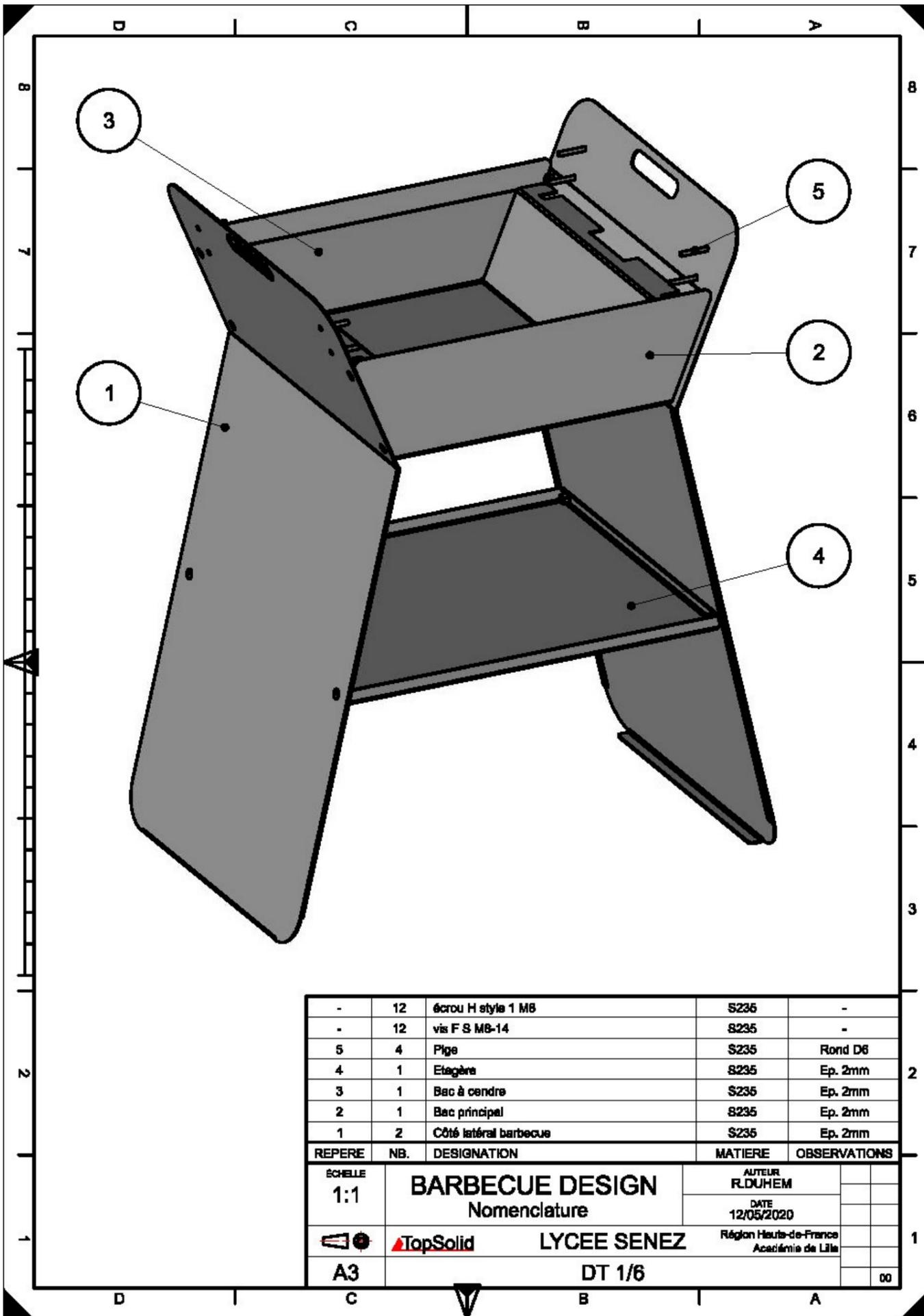


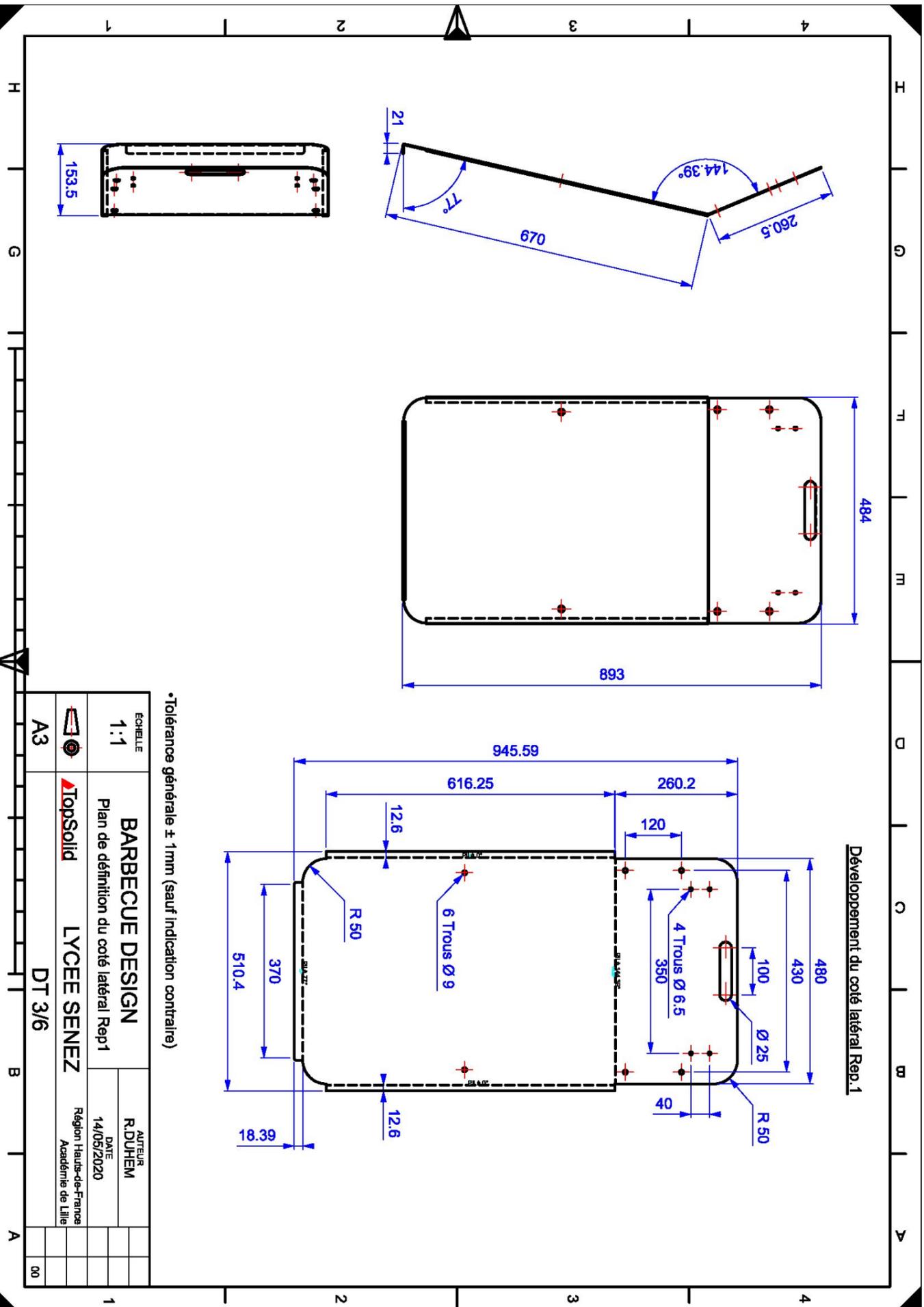
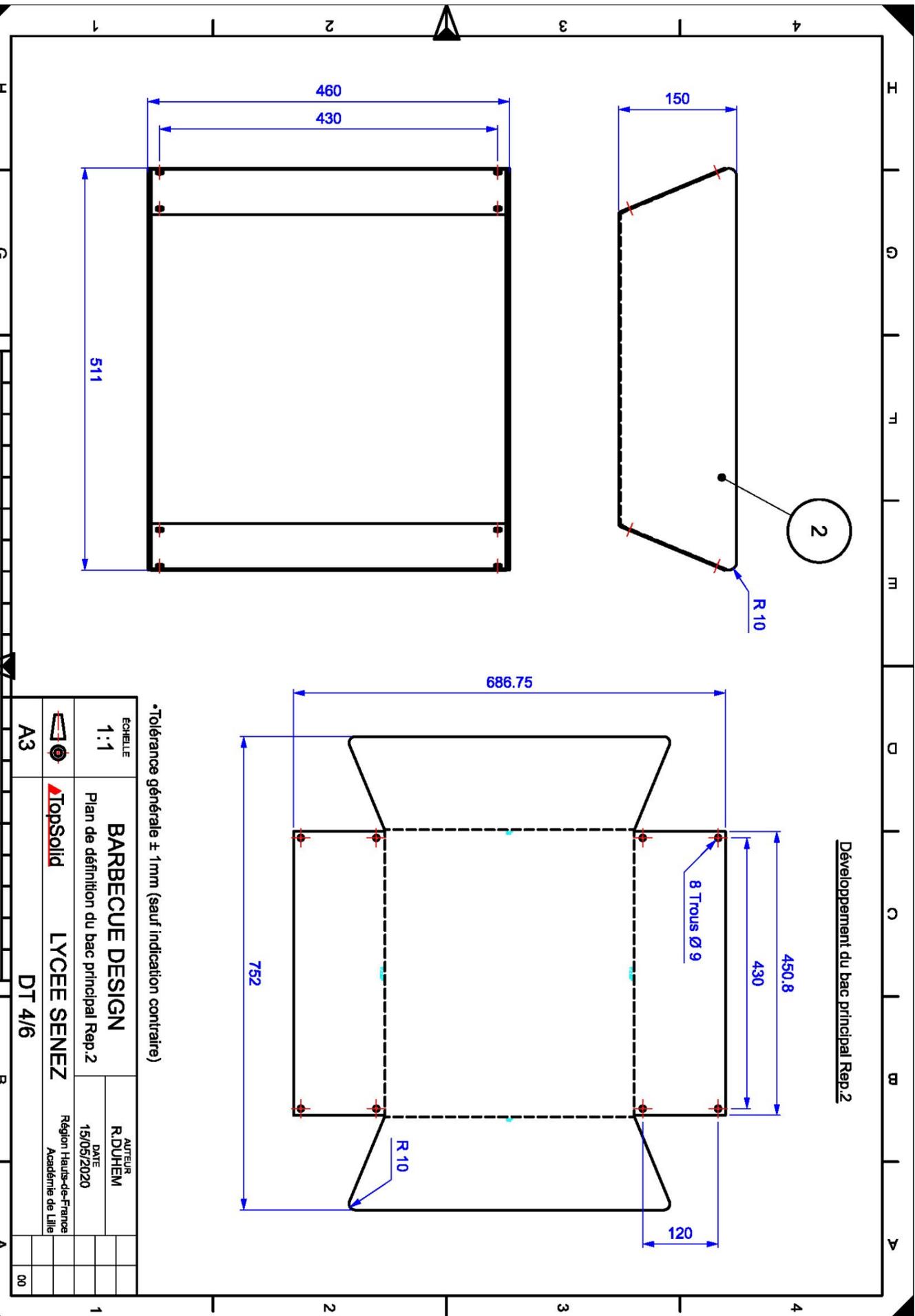
Le Barbecue Désign est composé de 2 flasques latéraux, d'un plateau, d'un bac principal et d'un bac à cendre en tôle pliée d'ep. 2mm.

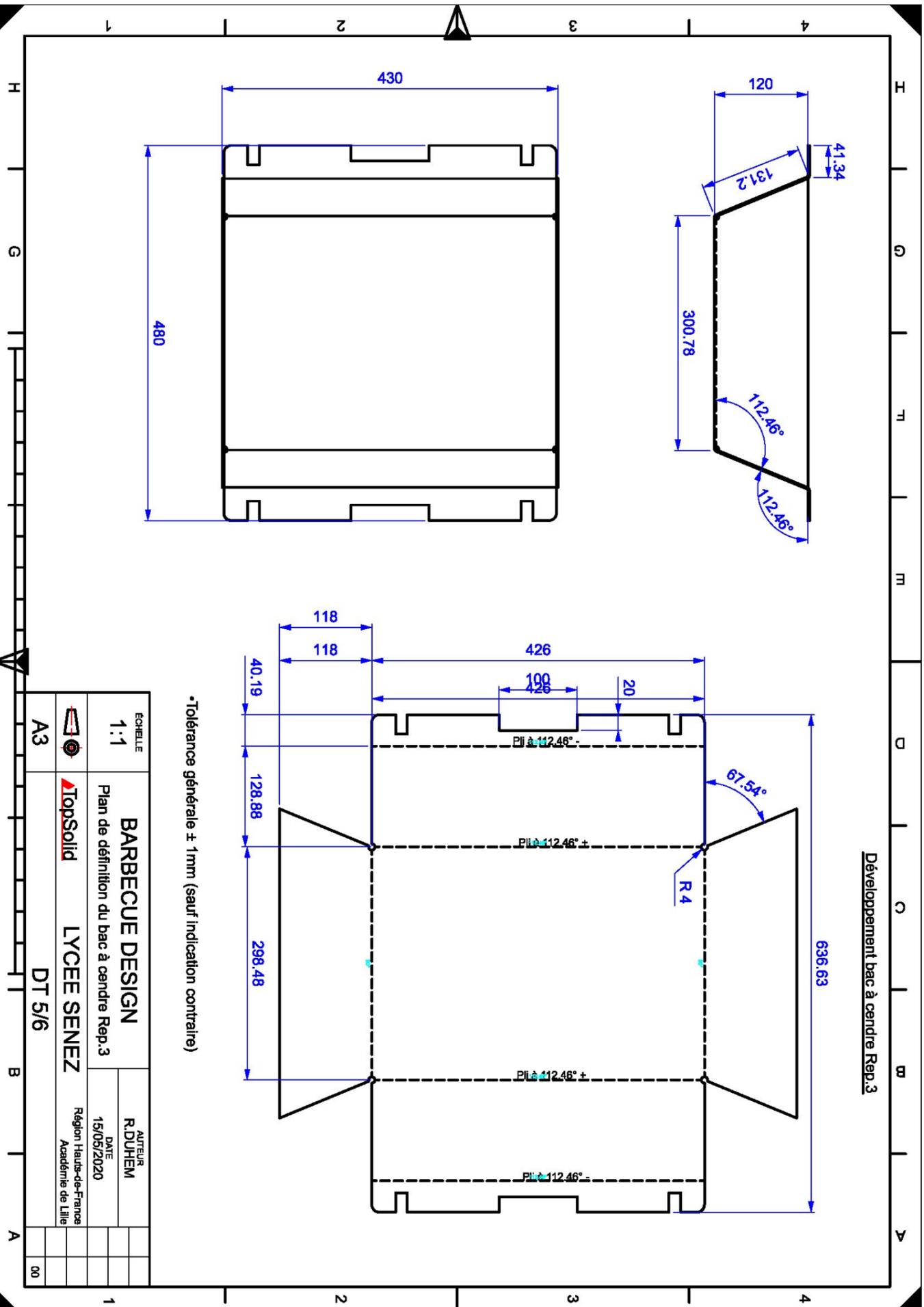
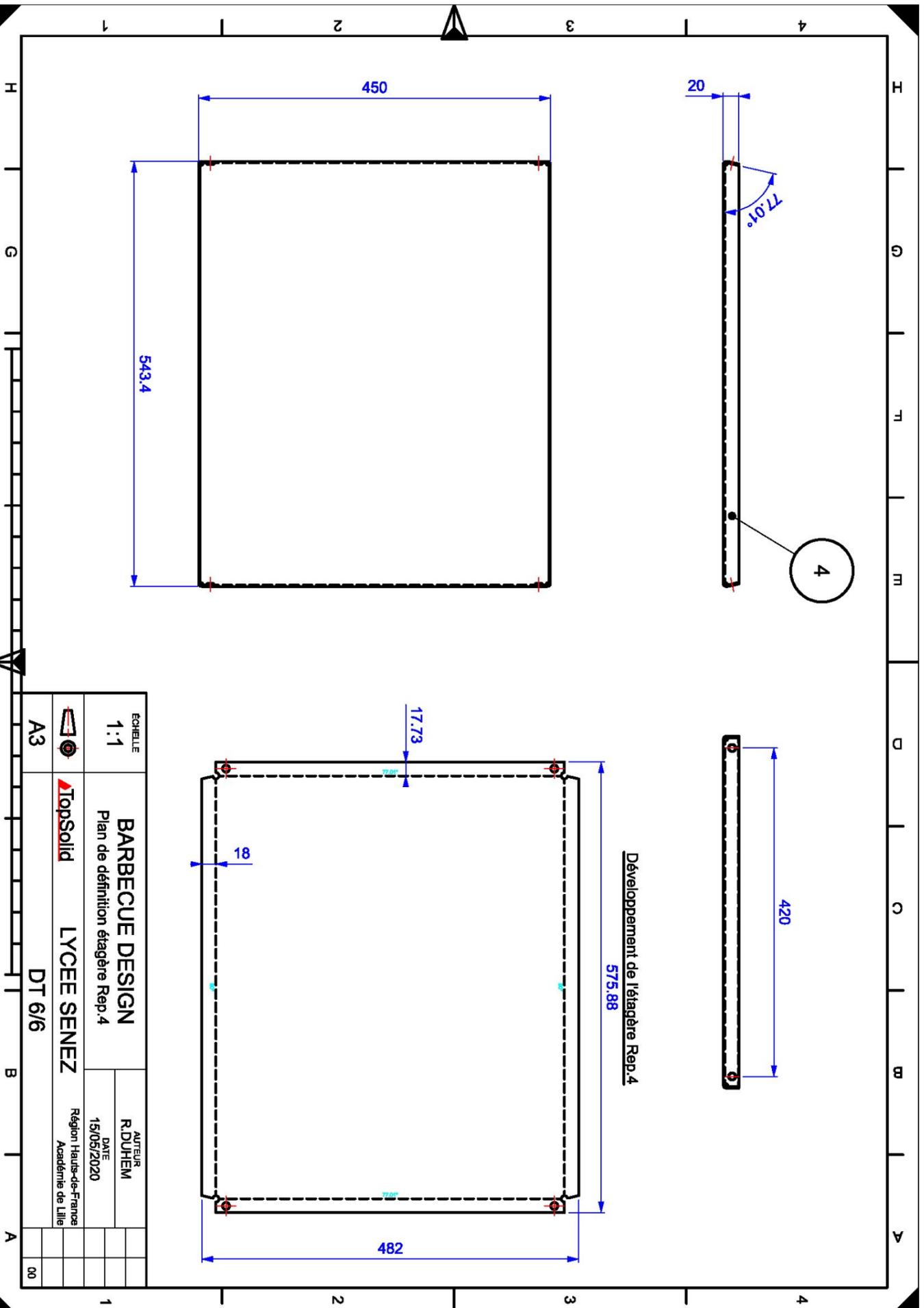
Le bac à cendre pourra se retirer vers le haut. 4 ergots soudés permettront de positionner la grille de cuisson du commerce, à 2 étages. 1 plateau réversible servira de repose plat.

L'assemblage des différents éléments se fera par soudage à l'arc procédé 135, et par boulonnage.

L'ensemble pèse environ 40 Kg.







TTCI

	lundi	mardi	mercredi	jeudi	vendredi	
8h00		CHEF D'OEUVRE FOUACHE J. [MGR.C] 106	A.F.S.M FERNANDEZ F. <TTCI> TTCI_GRA C1-C4 1H		PREVENT.-SANTÉ-ENV BENMIMO UHA A. HRYEZ KIBWIC Z L. 799	
8h55	CO-INTERVENTION FERNANDEZ F. MALENGER C. C2	CO-INTERVENTION FERNANDEZ F. NAZAF S. C2		SCIENCES PHYSIQUES MALENGER C. <TTCI> TTCI_GRA Sciences 10		
9h50			TRAVAUX PRO. & SYNTH DUHEM R.,THUILLIER S. <TTCI> TTCI_GRB AT STRUC1,AT STRUC3 C6- C7- C12 - C13 4H			
10h05	FRANÇAIS NAZAF S. 202				CHEF D'OEUVRE FOUACHE J. 703	A.F.S.M FERNANDEZ F. <TTCI> TTCI_GRB C1- C4 1H
11h00	HIST. GEO. EMC NAZAF S. 202	ANGLAIS LV1 DELHAYE V. [TGR.C] 230		ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 233		HIST. GEO. EMC NAZAF S. 103
11h55						FRANÇAIS NAZAF S. 103
12h50		ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 232			ARTS APPLIQUES NIZNIK M. [TCC_TTCI] 4	
13h45		ACCOMPAGNEMENT PSYCO NAZAF S. 702		MATHEMATIQUES MALENGER C. 1162	ED.PHYSIQUE & SPORT. CARTON S. [TCC_TTCI] STADE 1	
14h40	ANGLAIS LV1 DELHAYE V. [TGR.C] 230		TRAVAUX PRO. & SYNTH FOUACHE J.,THUILLIER S. AT STRUC2,AT STRUC3 C6- C7- C12 - C13 8H	ANGLAIS LV1 DELHAYE V. [TGR.C] 230	ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 232	
15h35				SOCIOLOGIE MALENGER C. [TTCI_GRA] Sémin 10	ANGLAIS LV1 DELHAYE V. [TGR.C] 230	
15h50					SOCIOLOGIE MALENGER C. [TTCI_GRA] Sémin 10	
16h45	ED. PHYSIQUE & SPORT. CARTON S. [TCC_TTCI] STADE 1					
17h40					ANGLAIS LV1 CHAHINE N. [TTCI_AGL GR 2] 232	

Soit 7 semaines

Calendrier 2022 - Semestre N°1

www.calendrier.best

JANVIER		FÉVRIER		MARS		AVRIL		MAI		JUIN				
SAM 1		MAR 1	Projet	MAR 1	PFMP4	VEN 1	Projet 70H	DIM 1		MER 1				
DIM 2		MER 2		05		MER 2		09	SAM 2		LUN 2		JEU 2	22
LUN 3		JEU 3				JEU 3			DIM 3		MAR 3		VEN 3	
MAR 4		VEN 4				VEN 4			LUN 4		MER 4		SAM 4	
MER 5	01	SAM 5				SAM 5			MAR 5		JEU 5	18	DIM 5	
JEU 6		DIM 6				DIM 6			MER 6	14	VEN 6		LUN 6	
VEN 7		LUN 7	Vacances d'Hiver	LUN 7		JEU 7		SAM 7		MAR 7				
SAM 8		MAR 8		06	MAR 8		VEN 8		DIM 8		MER 8	23		
DIM 9		MER 9			MER 9	10	SAM 9		LUN 9		JEU 9			
LUN 10		JEU 10			JEU 10		DIM 10		MAR 10		VEN 10			
MAR 11		VEN 11			VEN 11		LUN 11	Vacances de Printemps	MER 11	19	SAM 11			
MER 12	02	SAM 12			SAM 12		MAR 12			JEU 12		DIM 12		
JEU 13		DIM 13		DIM 13		MER 13	15		VEN 13		LUN 13			
VEN 14		LUN 14		LUN 14		JEU 14			SAM 14		MAR 14			
SAM 15		MAR 15		MAR 15		VEN 15			DIM 15		MER 15	24		
DIM 16		MER 16	07	MER 16	11	SAM 16			LUN 16		JEU 16			
LUN 17		JEU 17		JEU 17		DIM 17		MAR 17		VEN 17				
MAR 18	Projet 70H	VEN 18		VEN 18		LUN 18		MER 18	20	SAM 18				
MER 19		03	SAM 19		SAM 19		MAR 19		JEU 19		DIM 19			
JEU 20			DIM 20		DIM 20		MER 20	16	VEN 20		LUN 20			
VEN 21			LUN 21	PFMP4	LUN 21		JEU 21		SAM 21		MAR 21			
SAM 22			MAR 22		08	MAR 22		VEN 22		DIM 22		MER 22	25	
DIM 23			MER 23			MER 23	12	SAM 23		LUN 23		JEU 23		
LUN 24		JEU 24			JEU 24		DIM 24		MAR 24		VEN 24			
MAR 25		VEN 25			VEN 25		LUN 25	Projet	MER 25	21	SAM 25			
MER 26	04	SAM 26			SAM 26		MAR 26			JEU 26		DIM 26		
JEU 27		DIM 27		DIM 27		MER 27	17		VEN 27		LUN 27			
VEN 28		LUN 28		LUN 28		JEU 28			SAM 28		MAR 28			
SAM 29		MAR 29		MAR 29		VEN 29			DIM 29		MER 29	26		
DIM 30		MER 30		MER 30	13	SAM 30			LUN 30		JEU 30			
LUN 31		JEU 31		JEU 31				MAR 31						

Détail des activités

BARBECUE DESIGN

Tâches T1: Exploitation du modèle numérique			Non	0	1/3	2/3	3/3	Suivi équipe pédagogique
1	C4	Extraire et lire les plans du modèle numérique						
D'après la procédure, sortir sur imprimante les plans du BARBECUE DESIGN DT1/6 à DT6/6.								
Par des couleurs de votre choix, repérer dans la nomenclature et sur tous les plans les différents éléments du BARBECUE DESIGN.								
2	C5.6	Déterminer les dépliages et créer les programmes iso des éléments tôle						
D'après la procédure, procéder au dépliage des repères du BARBECUE DESIGN Rep 1 , Rep. 2, Rep. 4 et à la programmation.								
Tâches T2: Préparation des documents opératoires			Non	0	1/3	2/3	3/3	
1	C5.4	Établir les documents opératoires						
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits plasma Optitum des éléments Rep. 1, 2, 4 .								
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en barre pour les débits Scie alternative des pignes Rep. 5 .								
Tâches T3: Débit Plasma HD Optitum15hpc			Non	0	1/3	2/3	3/3	
1	C6.1	Organiser le poste de travail						
Préparer la matière en amont sur palette								

		Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués					
		Positionner la tôle sur la table d'aspiration, réaliser la manutention					
		Mise en place des fiches opérateur découpage plasma des Rep. 1, 2, 4, de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité					
2	C6.2	Monter les outils appropriés de la torche pour le découpage					
		Démonter la torche pour vérification de l'état d'usure des éléments					
		Changer si nécessaire les éléments usés					
		Remonter les éléments appropriés de la torche d'après la procédure					
		Remonter la torche					
3	C6.3	Introduire les bons paramètres nécessaires aux réglages					
		Mise en route du banc de découpage plasma					
		Introduire les bons paramètres de réglage pour les programmes des Rep. 1, 2, 4.					
4	C7	Réaliser les débits Plasma					
		Positionner la torche à l'endroit souhaité d'après la fiche opérateur mise en tôle					
		Faire si nécessaire une simulation					
		Procéder au décalage Torche/Laser					
		Effectuer le ou les découpes des Rep. 1, 2, 4					
5	C13	Contrôler la réalisation					
		Compléter la fiche contrôle qualité					
6	C11.4	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
		Repositionner la tête de coupe (torche) proche de l'origine programme					

Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles C11.7							
Respecter le port des EPI C11.6							
Respecter la mise en place des EPC C11.6							
Tâches T5: Débit Poinçonneuse CN Amada AE255			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont sur palette							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Mise en place de la fiche opérateur Amada du bac à cendre Rep. 3, de la procédure d'utilisation de la machine et de la fiche contrôle qualité.							
2	C6.2	Introduire les bons paramètres nécessaires aux réglages					
Mise en route de la poinçonneuse d'après la procédure							
Appel du programme "BAC A CENDRE REP3 . NC"							
3	C6.2	Monter les outils appropriés dans la tourelle					
Vérifier, contrôler le bon emplacement des poinçons/matrices et les changer si nécessaire.							
4	C7	Réaliser le poinçonnage					

Mise et maintien en position de la tôle							
Faire si nécessaire une simulation							
Effectuer le ou les découpages							
5	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Réinitialiser la machine par une prise d'origine programme							
Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T6: Débit Scie à ruban			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							

		Positionner le profilé sur la table, réaliser la manutention					
		Mise en place la fiche opérateur mise en barre et de la fiche contrôle qualité					
2	C6.3	Introduire les bons paramètres nécessaires au réglage					
		Mise en route de la Scie d'après la procédure					
		Donner l'ordre de travail correctement					
3	C7	Réaliser le sciage					
		Positionner le profilé					
		Serrage du profilé avant et après le disque					
		Contrôler le serrage					
		Effectuer la découpe des Rep. 5					
4	C13	Contrôler la réalisation					
		Compléter la fiche contrôle qualité					
5	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
		Arrêt machine et fermeture des énergies					
		Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)					
6	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
		Évacuer les chûtes éventuelles					

Respecter le port des EPI							
Tâches T7: Pliage sur Presse Plieuse Durma CN			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont sur palette							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Mise en place des fiches opérateur découpage plasma des Rep. 1, 2, 3, 4 de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité							
2	C6.2	Monter les outils appropriés, vé et contre vé					
Mise en route de la presse plieuse d'après la procédure							
Vérifier, contrôler matrice et poinçon les changer si nécessaire.							
Appel des programmes							
3	C7	Réaliser les pliages					
Faire si nécessaire une simulation							
Positionner la tôle d'après la fiche opérateur							
Effectuer le ou les pliages des Repères du barbecue design							
4	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
5	C11.4	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Repositionner la tête de coupe (torche) proche de l'origine programme							
Arrêt machine et fermeture des énergies							

Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
6	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles C11.7							
Respecter le port des EPI C11.6							
Respecter la mise en place des EPC C11.6							
Tâches T8: Assemblage			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.2	Positionner les éléments					
Mise en position des éléments dans le gabarit des éléments Rep. 2, 3, 4							
Maintien en position des éléments (serrage)							
2	C6.2	Monter les outils et introduire les paramètres de réglage					
Contrôler l'état de la torche de soudage, buse, tuyère, électrode, diffuseur							
Nettoyer la buse si nécessaire							
Changer les éléments de la torche si nécessaire							
3	C6.3	Régler le poste de soudage					
Régler la tension du poste de soudage fonction de l'épaisseur à souder							
Régler la vitesse du fil du poste de soudage fonction de la tension							
Procéder à des essais							
4	C12.3	Assembler les éléments suivant le procédé					

		Pointage des éléments du châssis					
		Pointage d'une entretoise pour maintien de l'écartement des 2 montants					
		Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés					
5	C13	Contrôler la réalisation					
		Compléter la fiche contrôle qualité					
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
		Arrêt du poste et fermeture des énergies					
		Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)					
		Changer la bobine de fil si nécessaire d'après la procédure					
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
		Évacuer les pièces d'essai (martyre)					
		Respecter le port des EPI					
		Respecter la mise en place des EPC					
8	C12.4	Réaliser la manutention					
		Évacuer l'assemblage du barbecue design					