

Membres de la commission de pré-validation:

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | |
|--|--|--|--|

Pré-validé Non validé

Observations :

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 .2/11 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Plans d'ensemble et/ou définition (Obligatoire) | Folio 3 et 4./11 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Calendrier prévisionnel du projet (Obligatoire) | Folio 5 et 6./11 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Plan initial du projet | Folio .../... | <input type="checkbox"/> |
| Autres documents (Organisation,...) | Folio 7 à 11/11 | <input checked="" 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 type="checkbox"/> |
| Extraits de normes | <input type="checkbox"/> |
| Documents liés aux procédures de sécurité et au respect de l'environnement | <input type="checkbox"/> |
| Descriptifs des moyens de contrôle et de réalisation | <input type="checkbox"/> |
| Documents techniques numérisés (Dmos, Matières,...) | <input type="checkbox"/> |

| | | |
|---------------------------|--------|-------------|
| 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 : Cyclone moduleur : partie basse |  |
| Origine du projet : <input type="checkbox"/> Industrie <input checked="" type="checkbox"/> Etablissement | |
| Nombre de candidats (mini 2) : 2 | |

A cocher

| Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet: | | | | | |
|---|--|--------------|--|-------------|--|
| DEBRUE F. | <input checked="" type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction | VERDRIERE F. | <input checked="" type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction | EL AWAMI S. | <input type="checkbox"/> Réalisation <input checked="" type="checkbox"/> Construction |

| Noms et prénoms des élèves / apprentis | |
|--|-------|
| E 1 : | E 2 : |
| | |

| | |
|------------------------|-----------------|
| Estimation du budget : | 80 € TTC |
|------------------------|-----------------|

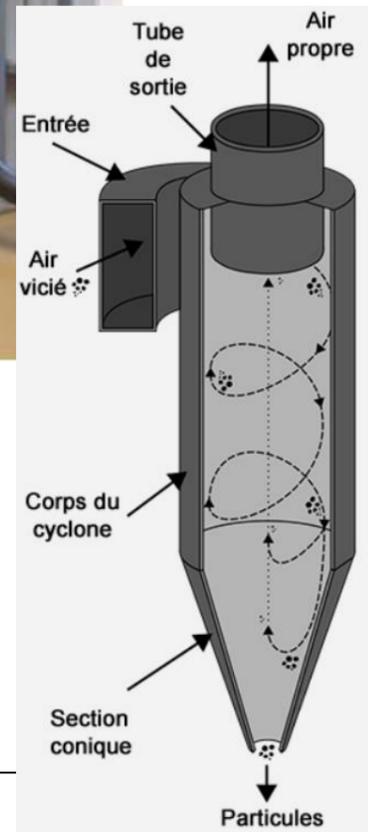
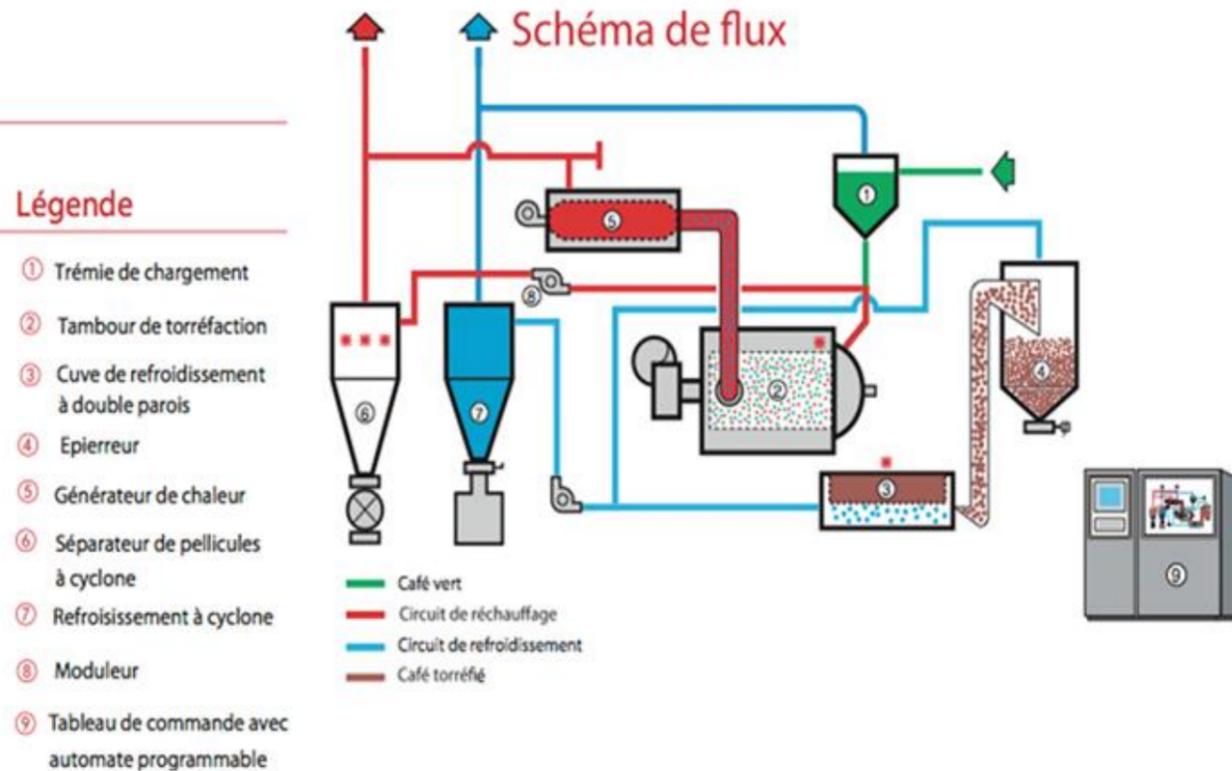
| | | |
|----------------------------|----------------------|--|
| DDFPT de l'établissement : | Date : 06/12/2021 | Signature :  |
| Gestionnaire: | Date : 06/12/2021 | Signature :  |
| Chef d'établissement: | Date : 07/12/2021 | Signature :  |



Le torréfacteur à café

SUPPORT DU PROJET : Séparateur de pellicules à cyclone

FONCTIONNEMENT D'UN TORRÉFACTEUR



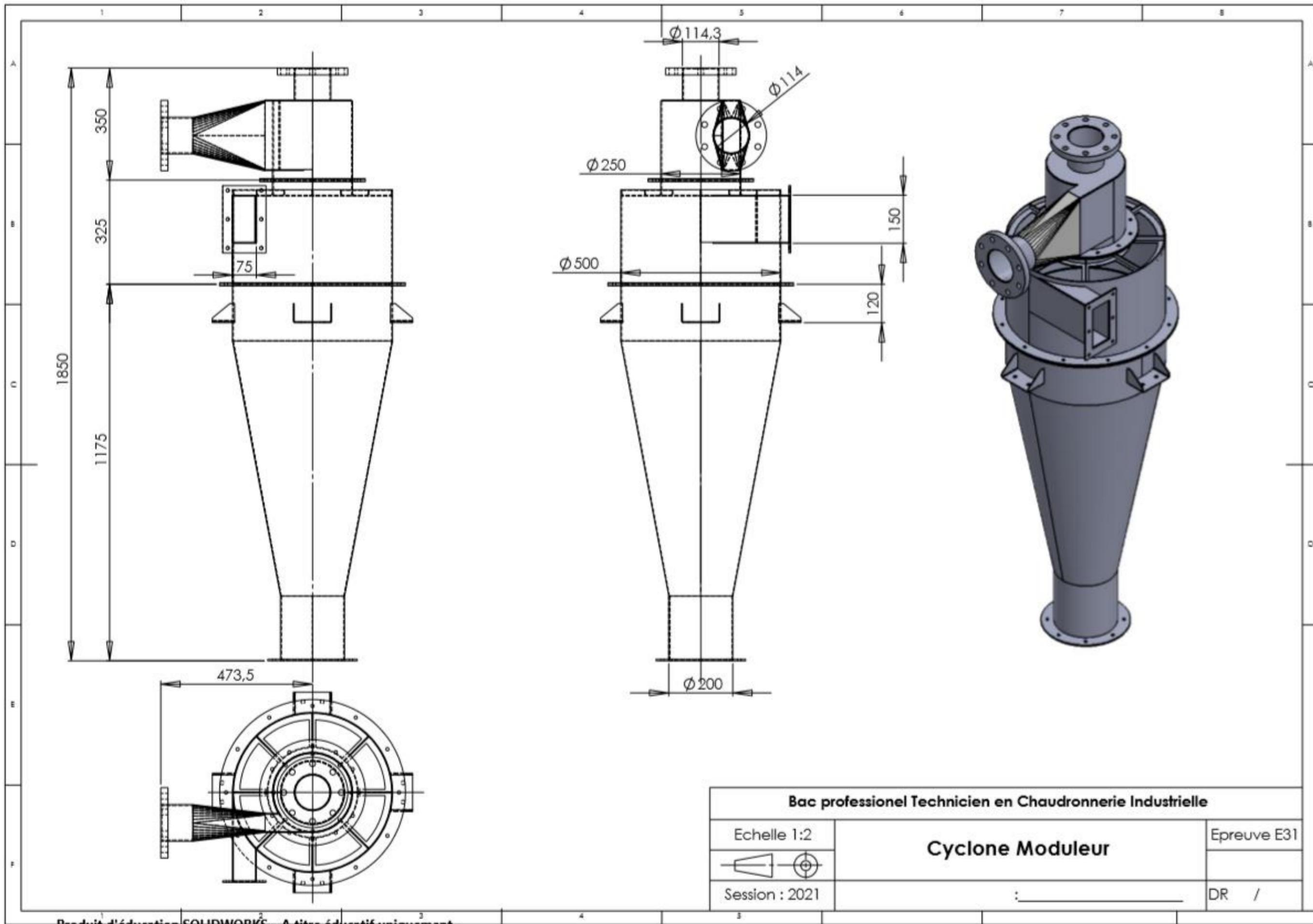
La torréfaction rapide par torréfacteur industriel :

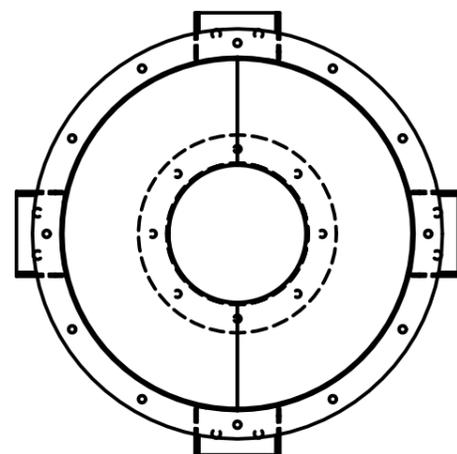
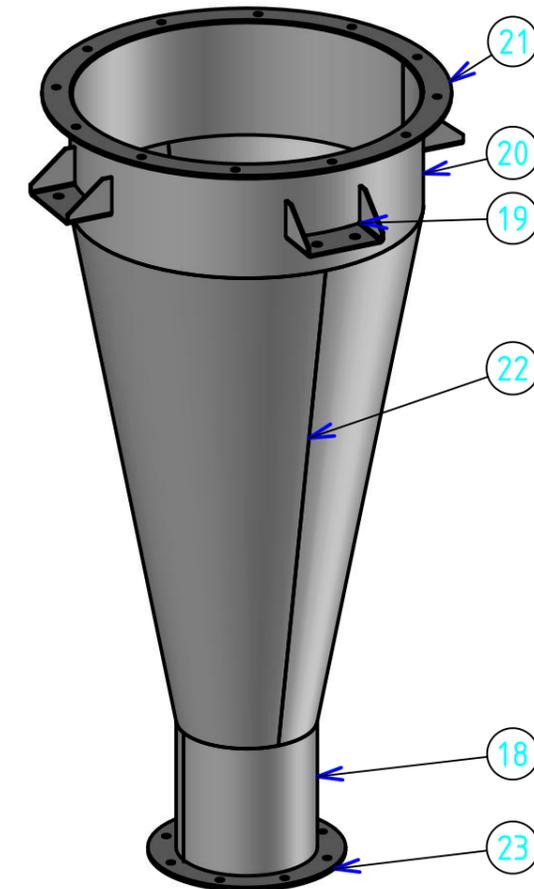
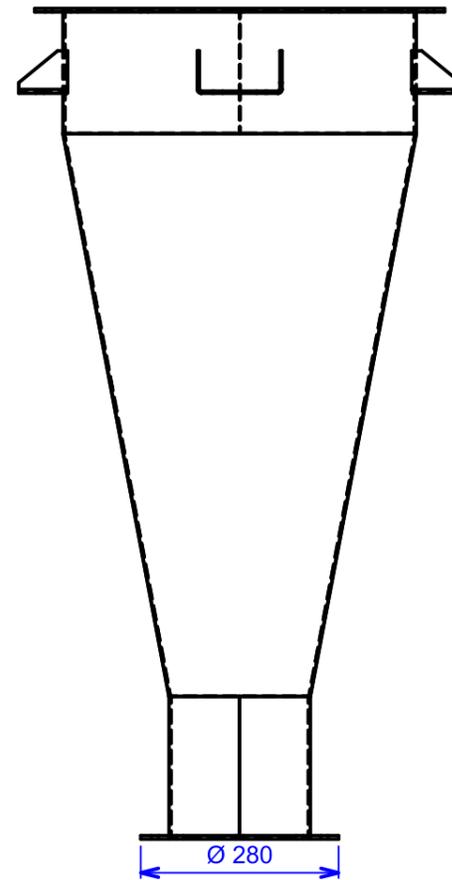
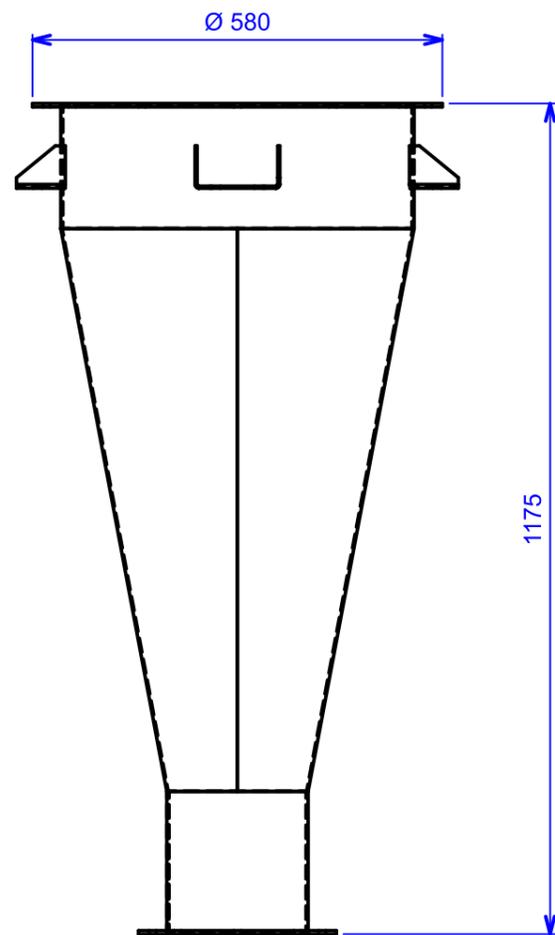
La source de chaleur est soit du gaz soit du fioul soit de l'électricité. L'opération se déroule dans un grilloir circulaire ou cylindrique, appelé torréfacteur ou brûleur. C'est un appareil muni d'un tambour chauffant en rotation permanente, pour que les grains de café toujours en mouvement soient torréfiés 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.



Séparateur de pellicules à cyclone :

L'air vicié (déjà utilisé, voir pollué) entre dans le dépoussiéreur cyclonique entraîné par un mouvement rotatif. Les particules de poussières en suspension dans l'air subissent alors les effets d'une force centrifuge et, étant plus denses que l'air, sont dirigées vers les parois du dépoussiéreur cyclone. Par gravité, elles tombent vers la sortie des particules. L'air propre est dirigé vers le centre du dépoussiéreur en tourbillonnant et quitte le centre du cyclone par la sortie des gaz.





| 23 | 1 | Bride de sortie | S235JR | Voir plan DEF23 |
|--------|--------|--------------------------|---------|-----------------|
| 22 | 1 | Cône de sortie | S235JR | Voir plan DEF22 |
| 21 | 1 | Bride d'entrée | S235JR | Voir plan DEF21 |
| 20 | 1 | Cylindre d'entrée | S235JR | Voir plan DEF20 |
| 19 | 4 | Chaise de positionnement | S235JR | Voir plan DEF19 |
| 18 | 1 | Cylindre de sortie | S235JR | Voir plan DEF18 |
| Repère | Nombre | Désignation | Matière | Observations |

| | | | | | |
|-----------------------|--|--|-----------------------|--|----|
| ÉCHELLE 1:1 | CYCLONE MODULEUR PARTIE BASSE Plan de sous ensemble 1 | | AUTEUR EL AWAMI S. | | |
| | | | DATE 27/11/2021 | | |
| | LYCÉE POLYVALENT PIERRE FOREST | | | | |
| A3 | PROJET PROFESSIONNEL 2022 | | Plan SE1 | | |
| | BAC PRO TCI | | | | 00 |

Calendrier prévisionnel et emploi du temps PROJET BAC PRO TCI 2022

| | | 21/02 - 25/02 | 28/02 - 04/03 | 07/03 - 11/03 | 14/03 - 18/03 | 21/03 - 25/03 | 28/03 - 01/04 | 04/04 - 08/04 | | | | | | | |
|----------|---------------------------------------|--|--|--|--|--|--|--|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| LUNDI | 08h00 | EPS M.HUBERDEAU | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | | | | | | | | ECO GESTION M.SPINELLO |
| | 11h05 | | | | | | | | PFMETAL DESIGN M. BRICOUT |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13h45 | | | | | | | | Arts Appliqués M. DELLEAU |
| | 14h40 | | | | | | | | Etude Constructions M. EL AWAMI |
| | 15h35 | | | | | | | | | | | | | | |
| 15h50 | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | | | | | | | | |
| 16h45 | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| MARDI | 08h00 | Maths Sciences M.HERMI | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | A.P | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | Etude Constructions M. EL AWAMI | | | | | | | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11h05 | Pratique professionnelle M. DEBRUE | | | | | | | |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13h45 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| 14h40 | Pratique professionnelle M. DEBRUE | Pratique professionnelle M. DEBRUE | Pratique professionnelle M. DEBRUE | Pratique professionnelle M. DEBRUE | Pratique professionnelle M. DEBRUE | Pratique professionnelle M. DEBRUE | Pratique professionnelle M. DEBRUE | | | | | | | | |
| 15h35 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15h50 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| MERCREDI | 08h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | Co intervention M.DANEL/M.VERD | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | Anglais M.RICHE | | | | | | | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11h05 | Chef d'œuvre M.VERDRIERE | | | | | | | |
| 12h00 | | | | | | | | | | | | | | | |
| JEUDI | 08h00 | Maths Sciences M.HERMI | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | Orientation M.TESTART | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | FRANCAIS M.DANEL | | | | | | | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11h05 | Pratique professionnelle M. VERDRIERE | | | | | | | |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13h45 | AP | | | | | | | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| 14h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15h35 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15h50 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| VENDREDI | 08h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09h50 | HIST GEO M.DANEL | | | | | | | |
| | 10h10 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11h05 | PFMETAL DESIGN M. DEBRUE | | | | | | | |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13h45 | Anglais M.RICHE | | | | | | | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 14h40 | Chef d'œuvre M.TESTART | | | | | | | |
| 15h35 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15h50 | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | Co intervention M.HERMI/M.VERD | Co intervention M.HERMI/M.VERD | Co intervention M.HERMI/M.VERD | Co intervention M.HERMI/M.VERD | Co intervention M.HERMI/M.VERD | Co intervention M.HERMI/M.VERD | Co intervention M.HERMI/M.VERD | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |

Calendrier prévisionnel et emploi du temps PROJET BAC PRO TCI 2022

| | | 25/04 - 29/04 | 02/05 - 06/05 | 09/05 - 13/05 | 16/05 - 20/05 | 23/05 - 27/05 | 30/05 - 03/06 | 06/06 - 10/06 | | | | | | | |
|----------|--|--|--|--|--|---|--|---|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| LUNDI | 08h00 | EPS M.HUBERDEAU | EPS M.HUBERDEAU | EPS M.HUBERDEAU | EPS M.HUBERDEAU | EPS M.HUBERDEAU | EPS M.HUBERDEAU | Férié | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | | | | | | | | ECO GESTION M.SPINELLO | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13h45 | Arts Appliqués M. DELLEAU | Arts Appliqués M. DELLEAU | | | | | | | | |
| | 14h40 | Etude Constructions M. EL AWAMI | Etude Constructions M. EL AWAMI | | | | | | | | |
| | 14h40 | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | PSE M.TESTART | | | | | | | | |
| | 15h35 | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | EMC M.DANEL | | | | | | | | |
| | 15h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| MARDI | 08h00 | Maths Sciences M.HERMI | Maths Sciences M.HERMI | Maths Sciences M.HERMI | | | | | | | |
| | 08h55 | A.P | A.P | A.P | A.P | A.P | A.P | A.P | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | Etude Constructions M. EL AWAMI | Etude Constructions M. EL AWAMI | Etude Constructions M. EL AWAMI | | | | | | | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11h05 | Pratique professionnelle M. DEBRUE | Pratique professionnelle M. DEBRUE Synthèse d'activité | Pratique professionnelle M. DEBRUE Revue de projet finale | | | | | | | |
| | 13h45 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 15h35 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 15h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| MERCREDI | 08h00 | Co intervention M.DANEL/M.VERD | Co intervention M.DANEL/M.VERD | Co intervention M.DANEL/M.VERD | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | | | | | | | | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 11h05 | | | | | | | | Chef d'œuvre M.VERDRIERE |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| 08h00 | Maths Sciences M.HERMI | Maths Sciences M.HERMI | Maths Sciences M.HERMI | Maths Sciences M.HERMI | Férié | Maths Sciences M.HERMI | Maths Sciences M.HERMI | | | | | | | | |
| 08h55 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08h55 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 09h50 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10h10 | | | | | | | | Orientation M.TESTART | Orientation M.TESTART | Orientation M.TESTART | Orientation M.TESTART | Orientation M.TESTART | Orientation M.TESTART | | |
| 11h05 | | | | | | | | FRANCAIS M.DANEL | FRANCAIS M.DANEL | FRANCAIS M.DANEL | FRANCAIS M.DANEL | FRANCAIS M.DANEL | FRANCAIS M.DANEL | | |
| 12h00 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13h45 | Pratique professionnelle M. VERDRIERE | Pratique professionnelle M. VERDRIERE Synthèse d'activité | Pratique professionnelle M. VERDRIERE Revue de projet finale | | | | | | | | |
| 14h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15h35 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15h50 | AP | AP | AP | AP | AP | AP | AP | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| JEUDI | 08h00 | Férié | Férié | Férié | Férié | Férié | Férié | Férié | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | | | | | | | | HIST GEO M.DANEL | |
| | 11h05 | | | | | | | | PFMETAL DESIGN M. DEBRUE | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13h45 | | | | | | | | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 15h35 | | | | | | | | Chef d'œuvre M.TESTART | |
| 15h50 | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | | | | | | | | | |
| 16h45 | Co intervention M.HERMI/M.VERD | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |
| VENDREDI | 08h00 | Férié | Férié | Férié | Férié | Férié | Férié | Férié | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 08h55 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 09h50 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10h10 | | | | | | | | HIST GEO M.DANEL | |
| | 11h05 | | | | | | | | PFMETAL DESIGN M. DEBRUE | |
| | 11h05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 12h00 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 13h45 | | | | | | | | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | Anglais M.RICHE | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 14h40 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 15h35 | | | | | | | | Chef d'œuvre M.TESTART | |
| 15h50 | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | Technologie M.VERDRIERE | | | | | | | | | |
| 16h45 | Co intervention M.HERMI/M.VERD | | | | | | | | | |
| 16h45 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17h40 | | | | | | | | | | | | | | | |

EN ROUGE TEMPS DU PROJET

TABLEAU DE BORD

EPREUVE U31
(2ème SITUATION)
PROJET DE 70 heures

A compléter pour la validation des projets

A utiliser comme outil de suivi

Tableau à compléter pour les compétences abordées par le groupe d'apprenants (Groupe/projet).

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.

Les compétences C6, C7, C12 et C13 sont évaluées lors de l'épreuve E32.1 (projet de 70h).

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

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.

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.

Ce tableau est rempli à titre indicatif afin de répondre à l'esprit du projet, « le travail en mode collaboratif ».

Il ne doit pas faire apparaître de répartition des activités, pièce à réaliser, ..., pour chacun des élèves ou apprentis.

| 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 |
| Exemple de positionnement des membres du groupe / projet - (E1 = Elève 1) | | | | | | | | | | E1-E3 | | E2 |
| C1 - Rechercher une information dans une documentation technique, en local ou à distance | | | | | | | | | | | | |
| E 2 | C 1.1 | Rechercher les informations dans le dossier technique ou les procédure FA | 2h | Docs papier et numérique | DT | DR | | | | | | |
| | C 1.2 | Cibler les assemblages et définir les procédures (isostatisme) | | | | | | | | | | |
| C2 - Formuler et transmettre des informations, communiquer sous forme écrite et orale | | | | | | | | | | | | |
| E 31 - 1 | C 2.1 | Etablir un mini cahier des charges en fonction des cotes fonctionnelles des deux S/E | 1h | Docs papier et numérique Logiciel Bureautique | DT | DR | | | | | | |
| | C 2.2 | Établir une trame de présentation du projet .Powerpoint, Prezzi, mindview. | 2h | | | | | | | | | |
| | C 2.3 | Établir une annexe du vocabulaire technique contenu dans le dossier du projet | 1h | | | | | | | | | |
| | C 2.4 | Présenter son projet oralement à l'aide du numérique | 2h | | | | | | | | | |

C3 - S'intégrer dans un groupe

| | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|-------|---|------|---|----|----|--|--|--|--|--|--|--|
| E 32 | C 3.1 | se positionner dans la fabrication avec l'accord de l'enseignant (revue de projet débutant) | 0.5h | Docs papiers et numérique Logiciel bureautique | DT | DR | | | | | | | |
| | C 3.2 | Établir un planning de fabrication du S/E 1 | 1h | | | | | | | | | | |
| | C 3.3 | Cibler les activités de chaque candidat et faire un suivi. | 1h | | | | | | | | | | |
| | C 3.4 | Faire un compte rendu écrit du projet à 25, 50 et 75% | 1h | | | | | | | | | | |
| | C 3.5 | Convoquer l'équipe pour une réunion de synthèse toutes les 10 heures | 0.5h | | | | | | | | | | |

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

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-------|---|------|--|----|----|--|--|--|--|--|--|--|
| E 2 | C 4.1 | L'ensemble, le SE1 ainsi que les éléments dont identifiés | 1h | Docs papiers et numériques, plans. Extraits normes Procédures Topsolid ou Solidworks Maquette numérique | DT | DR | | | | | | | |
| | C 4.2 | Le plan d'ensemble est analysé et compris | 0.5h | | | | | | | | | | |
| | C 4.3 | Les plans de définition de TOUS les éléments sont exécutés. | 4h | | | | | | | | | | |
| | C 4.4 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | |
| | C 4.5 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | |
| | C 4.6 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | |

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

| | | | | | | | | | | | | |
|------------|-------|---|------|--|----|----|--|--|--|--|--|--|
| E 2 | C 5.1 | Établir l'étude de phase de chaque élément ainsi que compléter un planning de charges des machines du plateau technique | 1.5h | Plans, docs papier et numérique ... Normes Topsolid et / ou Logitrace Procédures Numériques | DT | DR | | | | | | |
| | C 5.2 | Établir la gamme de fabrication des éléments 501 et 102. Compléter les autres gammes. | 0.5 | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-------|--|------|----|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | C 5.3 | Valider avec le professeur , le choix des machines choisies | 1h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C 5.4 | Etablir l'étude de phase Pliage de l'élément repère 19 ainsi que l'étude de phase perçage du repère 19 | 4h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C 5.5 | Etablir le graphe de montage du S/E1 | 1h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C 5.6 | Établir le programme de découpe des éléments 19, 22 et 23 | 2h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C 5.7 | Etablir les dépliés DXF des éléments 19, 22 et 23 en vue de leurs programmes de découpe | 2h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C6 - Configurer et régler les postes de travail | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E 31 - 2 | C 6.1 | Organiser et installer les postes de pliage, de découpe plasma et du débit de profilés | 1h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C 6.2 | Outillage de Pliage des éléments 19 et 22 Outils de découpe plasma (choix de torche) Transfert des programmes CN pour les éléments 19, 22 et 23 | 1h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C 6.3 | Réglage du pliage des éléments 19 et 22. | 1h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C 6.4 | Validation des réglages du pliage des éléments 19 et 22 | 0.5h | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 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 | | DT | DR | | | | | | | | | | | | | | |

C7 - Réaliser un ou plusieurs éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-------|--|-----|--|----|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| E 31 - 2 | C 7.1 | Transfert et découpe des éléments suivants : 19,22 et 23 Roulage des éléments suivants : 20 et 18 | 18h | 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 | DT | DR | | | | | | | | | |
|-----------------|-------|--|-----|--|----|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

C8 - Émettre des propositions d'amélioration d'un poste de fabrication

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| E 31 - 1 | C 8.1 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 8.2 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |

C9 - Exploiter un planning de fabrication

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|-------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| E 32 | C 9.1 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 9.2 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 9.3 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 9.4 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |

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

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|--------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| E 32 | C 10.1 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.2 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.3 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.4 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.5 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.6 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.7 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.8 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 10.9 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |

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

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|--------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| E 3 | C 11.1 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
|------------|--------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--------|--|------|--|----|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | C 11.2 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 11.3 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 11.4 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 11.5 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 11.6 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| | C 11.7 | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | | | |
| C12 - Assembler les éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné | | | | | | | | | | | | | | | |
| E 31 - 2 | C 12.1 | Assemblage du S/E1 selon les prescriptions du dossier technique. | 1h | Outillage de soudage Outillage de contrôle Le parc soudage Les consommables Les EPI et EPC Les fiches sécurité Les procédures Les normes, MOS DMOS Les plans | DT | DR | | | | | | | | | |
| | C 12.2 | | 14h | | | | | | | | | | | | |
| | C 12.3 | | 1h | | | | | | | | | | | | |
| | C 12.4 | Choisir les moyens de manutention et effectuer la manutention | 0h | NON DEMANDE | | | | | | | | | | | |
| C13 - Contrôler la réalisation | | | | | | | | | | | | | | | |
| E 31 - 2 | C 13.1 | A l'aide du dossier technique, <u>Contrôlez en cours et en fin de fabrication</u> l'ensemble des éléments fabriqués ainsi que l'assemblage en remplissant les fiches de contrôle, les documents de suivi. Les écarts constatés seront consignés et présentés lors de l'oral de présentation. | 1h | Les EPI et EPC Les fiches sécurité Les procédures et fiches contrôles Les normes, MOS DMOS Les plans | DT | DR | | | | | | | | | |
| | C 13.2 | | 0h | | | | | | | | | | | | |
| | C 13.3 | | 0h | | | | | | | | | | | | |
| | C13.4 | | 1h | | | | | | | | | | | | |
| | C 13.5 | | 0.5h | | | | | | | | | | | | |
| | C13.6 | | 0.5h | | | | | | | | | | | | |
| | C13.7 | | 0h | | | | | | | | | | | | |