

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 2/12	<input checked="" type="checkbox"/>
Plans d'ensemble et/ou définition (Obligatoire)	Folio .3 à 5/12	<input checked="" type="checkbox"/>
Calendrier prévisionnel du projet (Obligatoire)	Folio 6 et 7/12	<input checked="" type="checkbox"/>
Plan initial du projet	Folio .../...	<input type="checkbox"/>
Autres documents (Organisation,...)	Folio 8 à 12/12	<input checked="" type="checkbox"/>

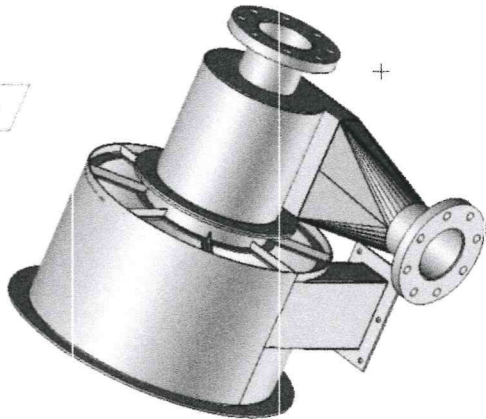
A cocher

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 :
---------------------------	--------	-------------

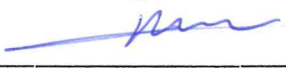
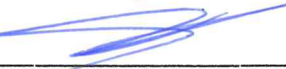

Bac Pro TCI Session :2022 Epreuve E31(deuxième situation)
Fabrication d'un ensemble chaudronné
Coefficient 6

Intitulé du projet : Cyclone moduleur : partie haute	
Origine du projet : <input type="checkbox"/> Industrie <input checked="" type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : 3	

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 :
E 3 :	

Estimation du budget :	120€ TTC
------------------------	-----------------

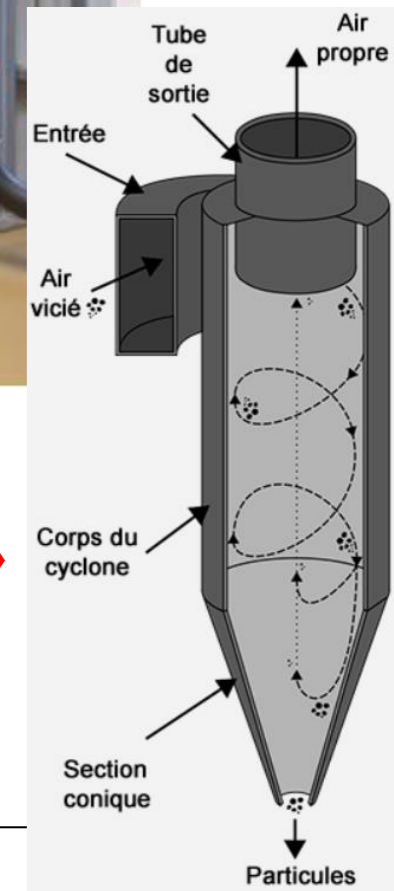
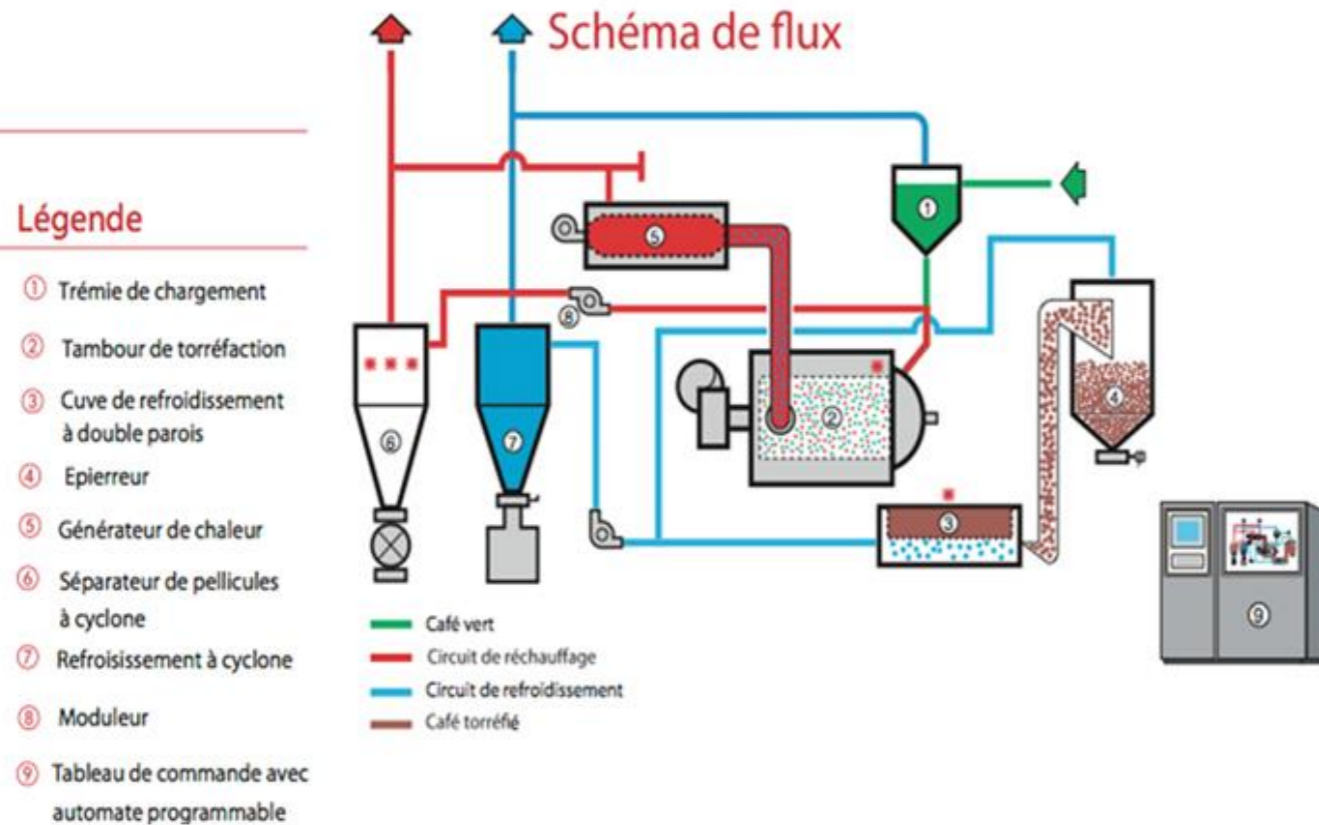
DDFPT de l'établissement :	Date : 06/12/2021	Signature : 
Gestionnaire:	Date : 06/12/2021	Signature : 
Chef d'établissement:	Date : 07/12/2021	Signature : 



Le torréfacteur à café

SUPPORT DU PROJET : Séparateur de pellicules à cyclone

FONCTIONNEMENT D'UN TORRÉFACTEUR



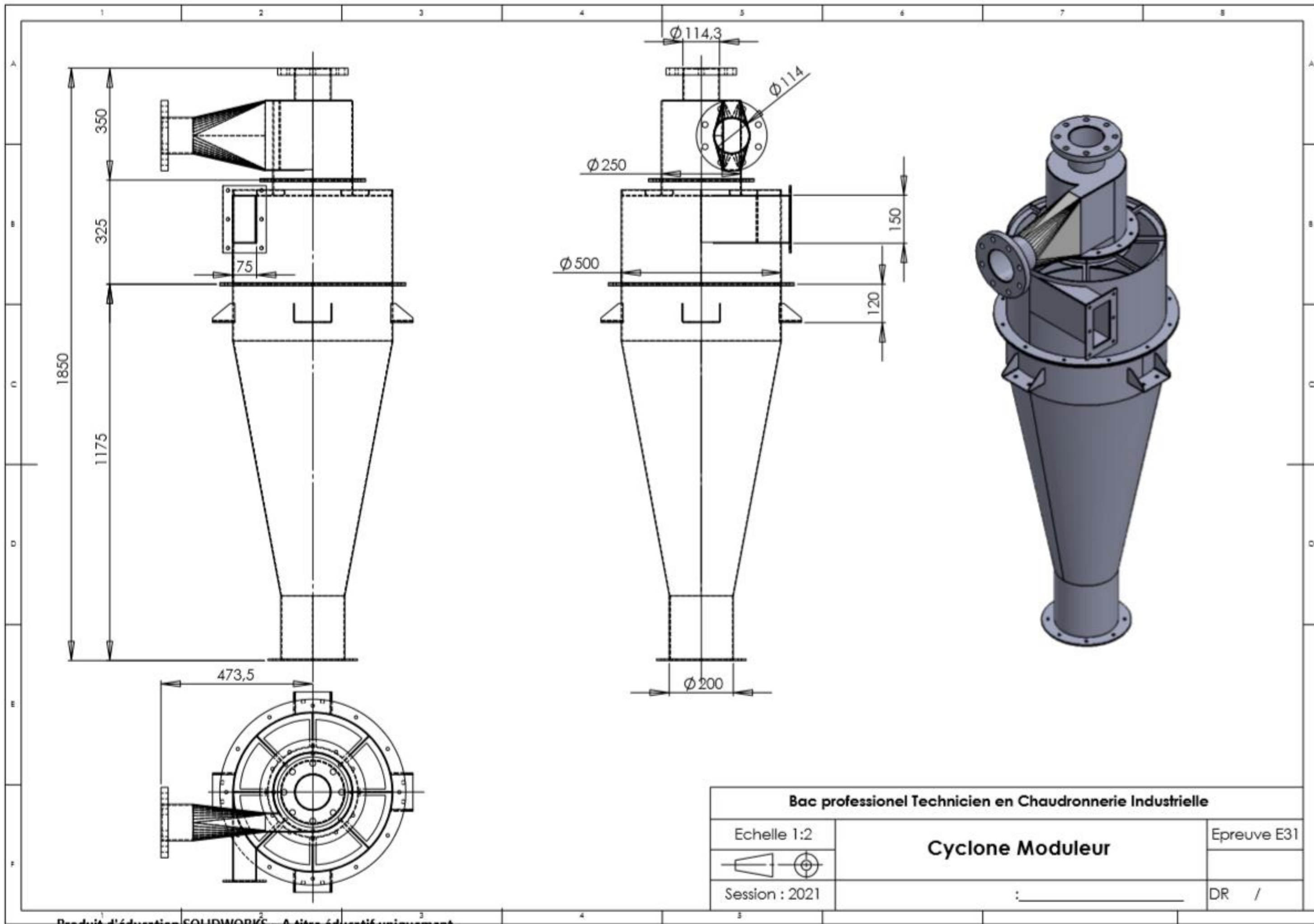
La torréfaction rapide par torréfacteur industriel :

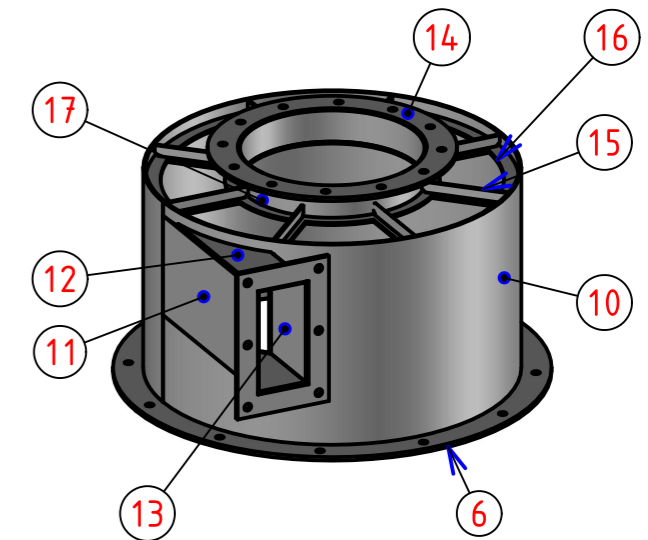
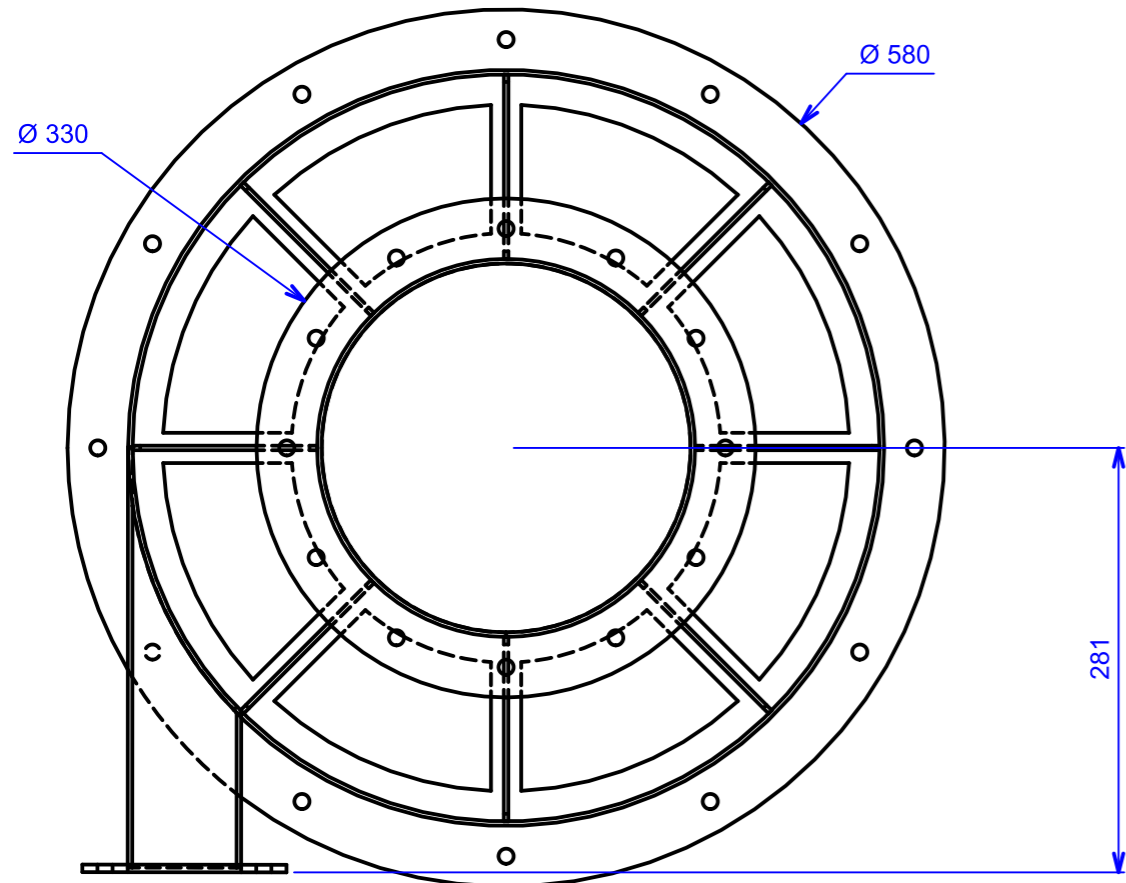
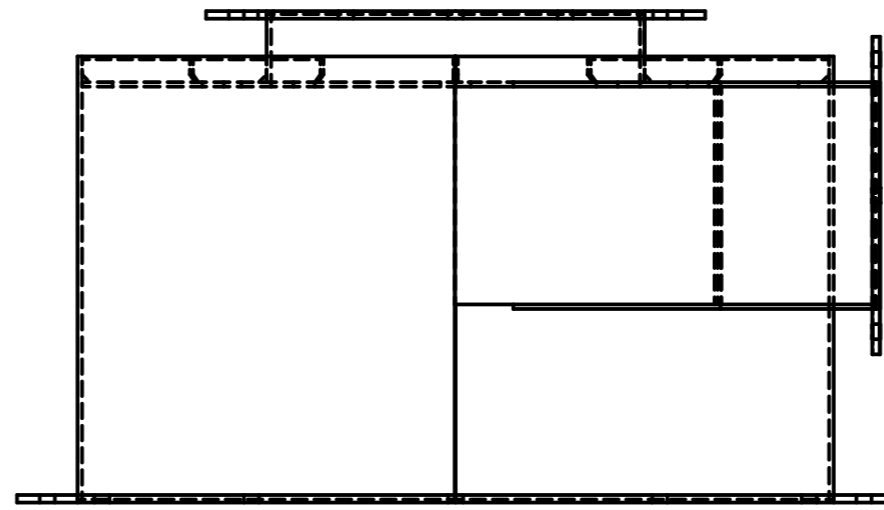
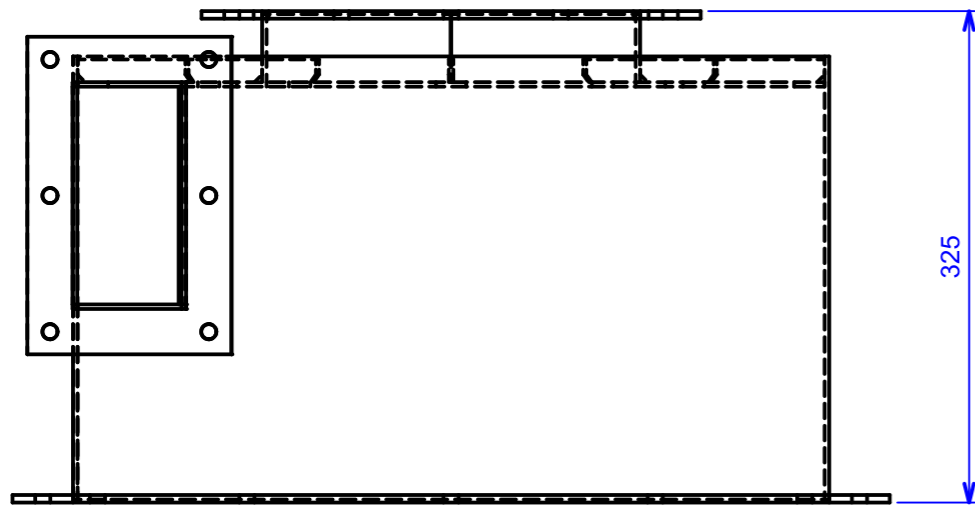
La source de chaleur est soit du gaz soit du fioul soit de l'électricité. L'opération se déroule dans un grilloir circulaire ou cylindrique, appelé torréfacteur ou brûleur. C'est un appareil muni d'un tambour chauffant en rotation permanente, pour que les grains de café toujours en mouvement soient torréfiés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

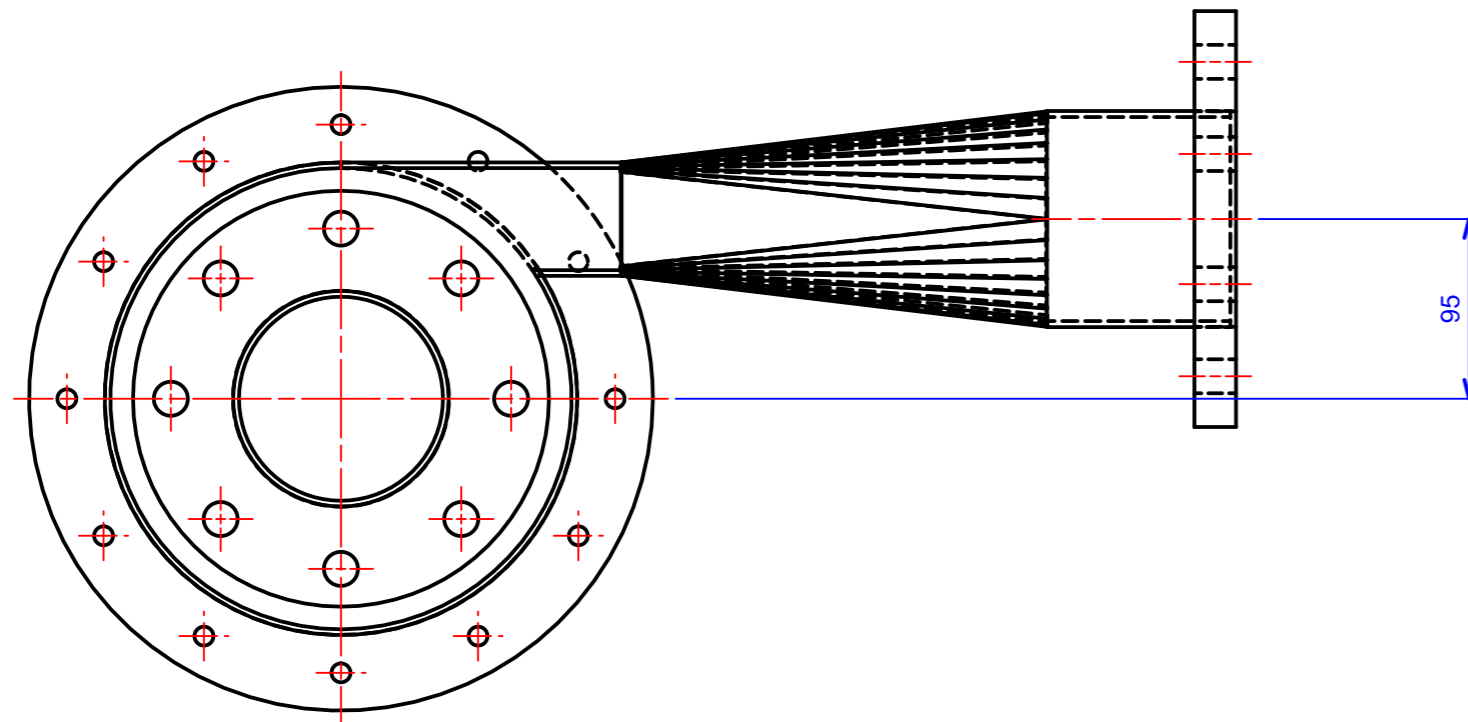
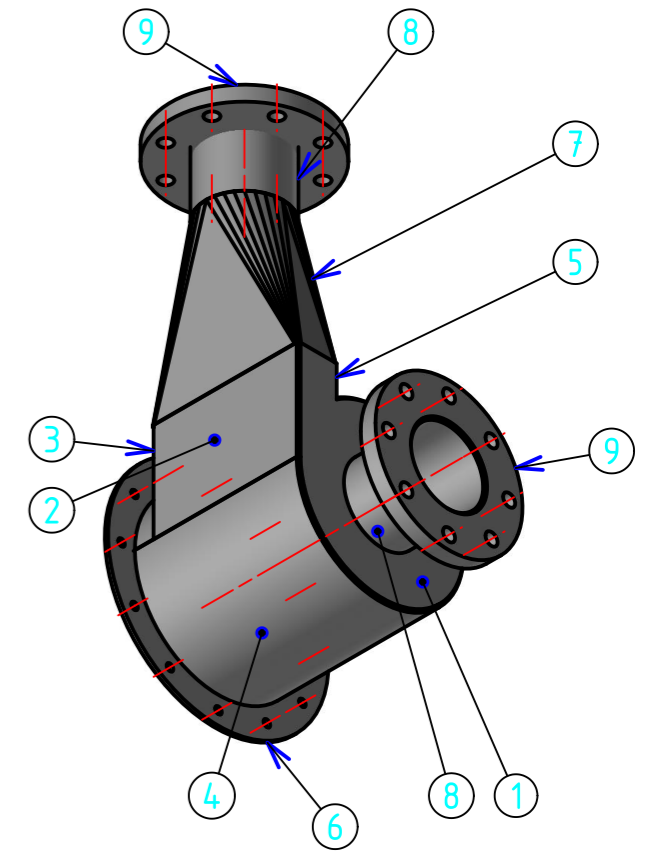
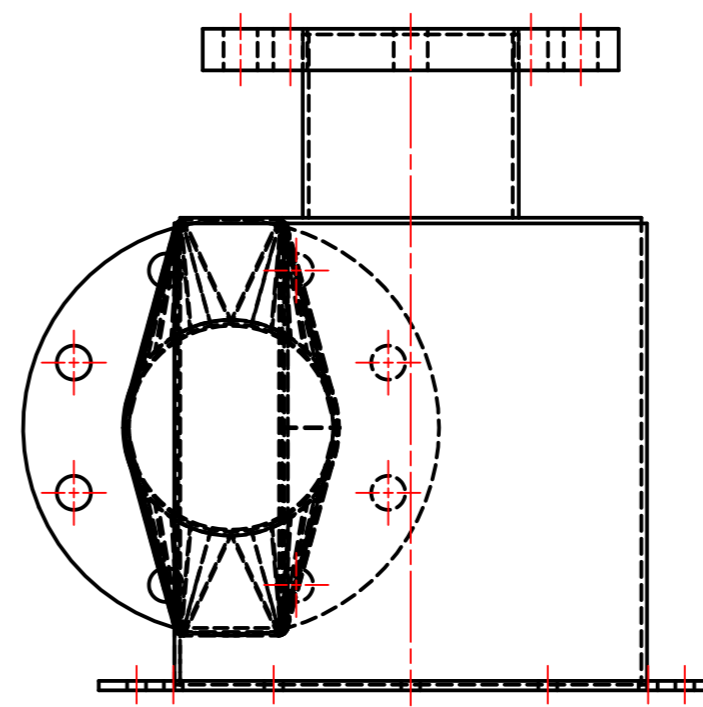
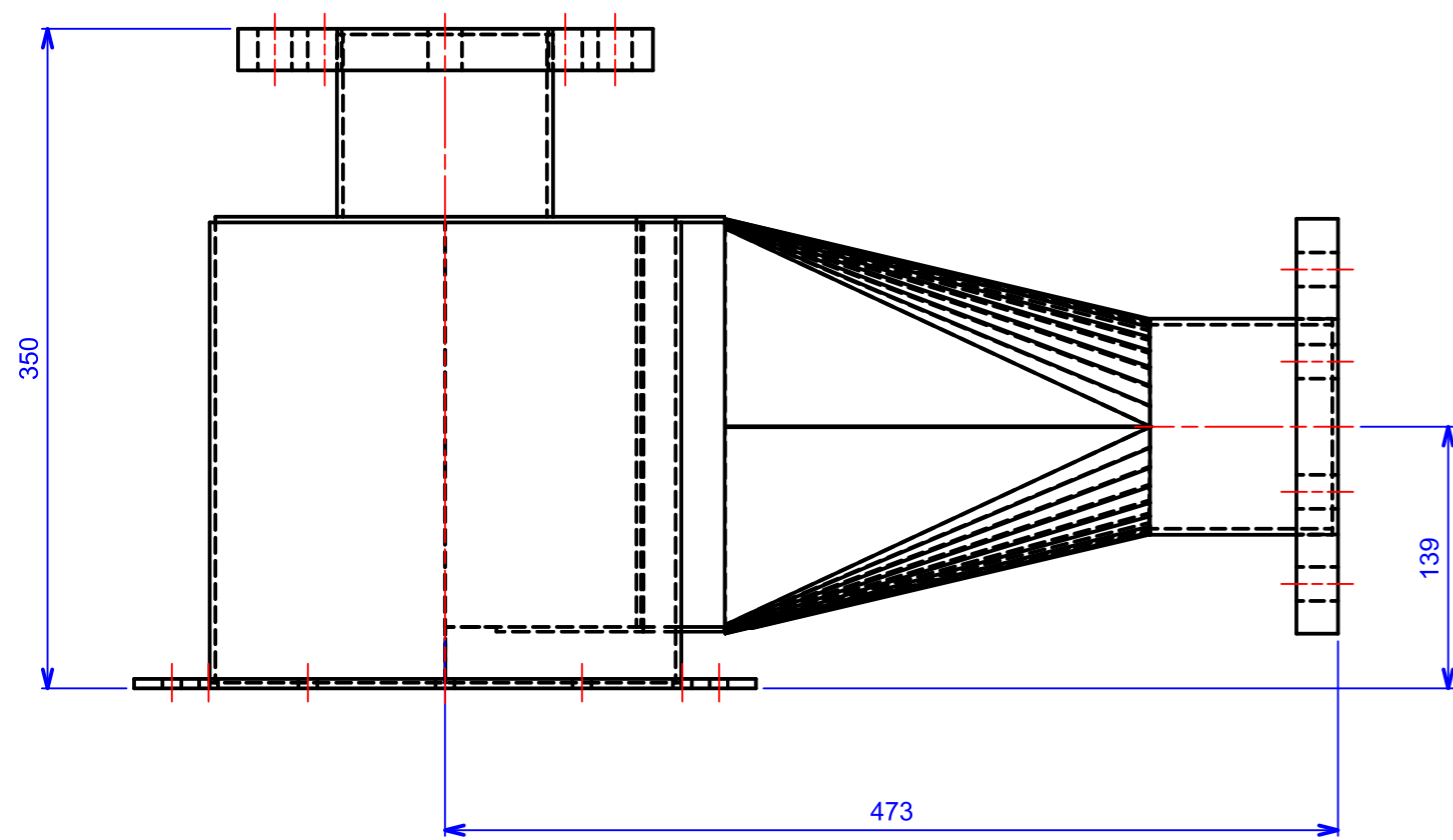
L'air vicié (déjà utilisé, voir pollué) entre dans le dépoussiéreur cyclonique entraîné par un mouvement rotatif. Les particules de poussières en suspension dans l'air subissent alors les effets d'une force centrifuge et, étant plus denses que l'air, sont dirigées vers les parois du dépoussiéreur cyclone. 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.





17	1	Cylindre de sortie	S235JR	Voir plan DEF17
16	1	Grille	S235JR	Voir plan DEF16
15	8	Ailette	S235JR	Voir plan DEF15
14	1	Bride d'entrée	S235JR	Voir plan DEF14
13	1	Défecteur intérieur	S235JR	Voir plan DEF13
12	2	Défecteur horizontal	S235JR	Voir plan DEF12
11	1	Défecteur	S235JR	Voir plan DEF11
10	1	cylindre	S235JR	Voir plan DEF10
6	1	Bride de sortie	S235JR	Voir plan DEF6
Repère	Nombre	Désignation	Matière	Observations

ÉCHELLE 1:1	CYCLONE MODULEUR PARTIE MEDIANE Plan de sous ensemble 2	AUTEUR EL AWAMI S.		
		DATE 27/11/2021		
A3	PROJET PROFESSIONNEL 2022 BAC PRO TCI		Plan SE2	00



9	2	Bride d'entrée	S235JR	Voir plan DEF9
8	2	Cylindre de sortie	S235JR	Voir plan DEF8
7	1	Trémie composée	S235JR	Voir plan DEF7
6	1	Bride de sortie	S235JR	Voir plan DEF6
5	1	tôle de jonction	S235JR	Voir plan DEF5
4	1	Corps cylindrique	S235JR	Voir plan DEF4
3	1	Tôle basse	S235JR	Voir plan DEF3
2	1	Tôle de fermeture	S235JR	Voir plan DEF2
1	1	Flasque	S235JR	Voir plan DEF1
Repère	Nombre	Désignation	Matière	Observations

ÉCHELLE 0.25	CYCLONE MODULEUR PARTIE HAUTE Plan de sous ensemble 3		AUTEUR EL AWAMI S.	
			DATE 27/11/2021	
A3	LYCÉE POLYVALENT PIERRE FOREST			
			PROJET PROFESSIONNEL 2022 BAC PRO TCI	Plan SE3

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

TABLEAU DE BORD	<p>Tableau à compléter pour les compétences abordées par le groupe d'apprenants (Groupe/projet).</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 E32.1 (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	
A compléter pour la validation des projets	
A utiliser comme outil de suivi	

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 2 et du S/E3	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, les SE2 et SE3 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 4,7 et 10 .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 7 ainsi que l'étude de phase roulage des rep 4 et 10	4h																
	C 5.5	Etablir le graphe de montage des SE2 et SE3	1h																
	C 5.6	Établir le programme de découpe des éléments	2h																
	C 5.7	Etablir les dépliés DXF des éléments 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 de l'élément repère 7 Outils de découpe plasma (choix de torche) Transfert des programmes CN pour les éléments	1h																
	C 6.3	Réglage du pliage de l'élément repère 7	1h																
	C 6.4	Validation des réglages du pliage de l'élément repère 7	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 de tous les éléments Roulage des éléments suivants : 10 et 4	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 des SE2 et SE3 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, Contrôlez en cours et en fin de fabrication 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											