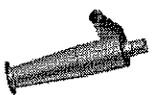
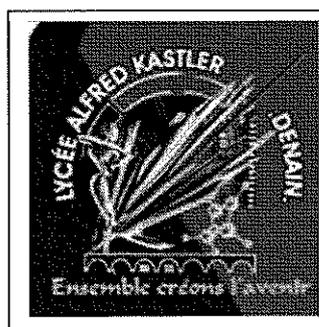


RECAPITULATIF DES PROJETS D (A coller sur la chemise)

Projet	Nom	Photo	Nombre d'élève	Prix TTC	Pré-validé	Validé
PROJET 1	SOUS- ENSEMBLE CENTRAL		3	89,00 €	Oui <input type="checkbox"/>	Accepté <input type="checkbox"/>
				Total:	89 €	<input type="checkbox"/>

<p> Chef d'établissement: <i>N. Caze</i> Date: <i>05/11/19</i> Signature: <i>[Signature]</i> </p>	<p> ROSIAU Denis Date: Signature: </p>
<p> Gestionnaire: Date: <i>5/11/2019</i> Signature: <i>[Signature]</i> </p> <p> L'agent comptable M. LEHUT </p>	

MINISTÈRE
DE L'ÉDUCATION NATIONALE,
DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR
ET DE LA RECHERCHE



PROJET CAP RICS.
OPTION CHAUDRONNERIE

SOMMAIRE :

Plan d'ensemble.

Organisation temporelle.

Gestion des sous-ensembles / répartition

Répartition Hebdomadaire

1TCI 1	lundi	mardi	mercredi	jeudi	vendredi
8h/9h					
9h/10h					
10h/11h					
11h/12h					
12h/13h					
13h/14h					
14h/15h					
15h/16h					
16h/17h					

1TCI B	lundi	mardi	mercredi	jeudi	vendredi
8h/9h					
9h/10h					
10h/11h					
11h/12h					
12h/13h					
13h/14h					
14h/15h					
15h/16h					
16h/17h					

Plannification Annuelle projet 60h

Plannification Annuelle projet 60h											
	SEPTEMBRE				OCTOBRE						
	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	
1-TCI 2018/2019								18/10 au 04/11			
IRICS 2018/2019											
	NOVEMBRE		DECEMBRE			JANVIER					
	46	47	48	49	50	51	52	1	2	3	4
	PFMP					20/12/2018 AU 06/01/2019					
	PFMP										
	FEVRIER				MARS						
	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
				09/02 au 25/02/2019			PROJET				
							PROJET				
	AVRIL		MAI			JUN					
	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
	10/04 au 27/04/2019				PFMP						
			PFMP								

Membres de la commission de pré-validation:

--	--	--	--

Pré-validé Non validé

Observations :

Membres de la commission de validation:

--	--	--	--

Accepté Refusé

Observations :

IEN STI
M.ROSIAU Denis

Date :

Signature :

--	--	--



Région académique
HAUTS-DE-FRANCE



CAP RICS Session : **Epreuve EP2**

Option Chaudronnerie (Unité U2C) Option Soudage (Unité U2S)

Configuration, réalisation et contrôle d'un ouvrage chaudronné / soudé

Coefficient 12 +1 (PSE)

Etablissement de formation :

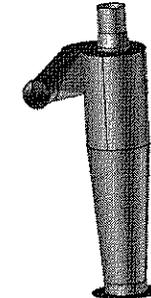
LP A KASTLER DENAIN

Intitulé du projet :

**DEPOUSSIEREUR
(Sous Ensemble 2)**

Origine du projet:

Industrie
 Etablissement



Nombre de candidats (mini 3) :

3

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

M LEROY	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	M BOURGEOIS	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	MME RICHARD	<input type="checkbox"/> Réalisation
M BOUVE	<input type="checkbox"/> Construction	M WISNIEWSKI	<input type="checkbox"/> Construction	M AVRIL	<input checked="" type="checkbox"/> Construction

Estimation du budget :

89 € TTC

DDFPT de l'établissement :

M DELADERIERE

Gestionnaire:

M LEHUT

Chef d'établissement:

M LAMAND

Date :

05/04/19

Date :

30/10/19

Date :

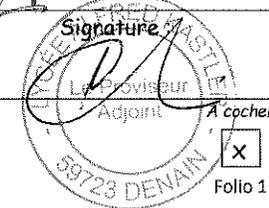
05/11/19

Signature :

(Signature)
L'agent comptable
M. LEHUT
(Signature)
Le Proviseur Adjoint

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 .../...

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,...)

Moyens numériques utilisés :

- Logiciel CAO/DAO
 - Topsolid
 - Solidworks
 - Autre :
- Logiciel Logitrace
- Logiciel de programmation FAO
 - Alinéa
 - Topsolid
 - Profirst
 - Autre :
- Matériel informatique :
 - Poste informatique
 - Tablette
 - Autre :

A cocher

Compétences mobilisées non évaluées (Obligatoire):

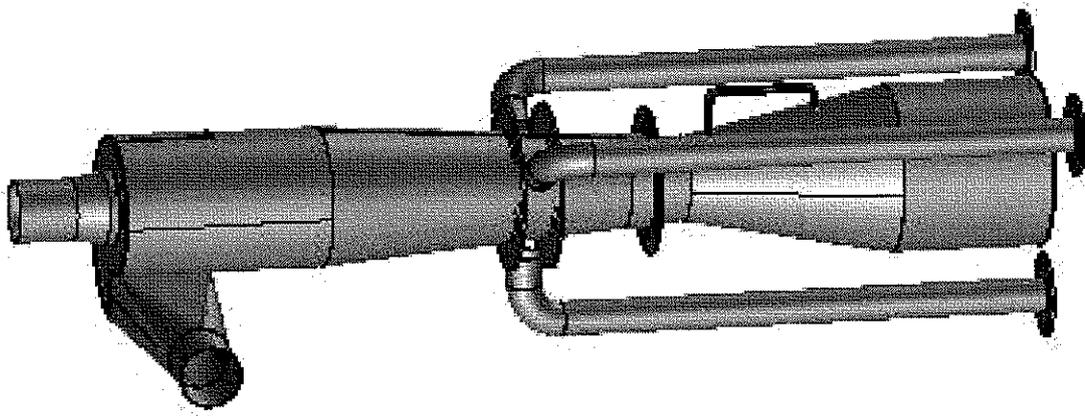
- C1 : Identifier décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'un élément
 C2 : Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ouvrage ou d'un élément

Compétences à évaluer (Obligatoire):

- C3 : Configurer et régler les postes de travail
 C4 : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage
 C5 : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage
 C6 : Contrôler la réalisation
 C7 : respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement
 C8 : Communiquer sur son activité

Objectifs à atteindre et tâches à réaliser par le candidat

Candidat 1 : Nom : CACHEUX Prénom : DORIAN	<p style="text-align: center;"><u>Réalisation</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation de la chaîne numérique pour la réalisation (pour développer, pour programmer et pour couper). - Réaliser deux éprouvettes de soudure (une à plat, une en angle) - Réaliser l'assemblage de ces éléments - Positionner et assembler avec les autres candidats formant leur groupe le Sous Ensemble 2 - Manutentionner le Sous Ensemble en fonction de la norme AFNOR NFX 35-109 (ISO 11228-1:2003). - Contrôler l'assemblage réalisé et renseigner le fiche de contrôle.
Candidat 2 : Nom : BERNARD Prénom : MERIADEC	<p style="text-align: center;"><u>Réalisation</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation de la chaîne numérique pour la réalisation des Repts (pour développer, pour programmer et pour couper). - Réaliser deux éprouvettes de soudure (une à plat, une en angle) - Réaliser l'assemblage de ces éléments - Positionner et assembler avec les autres candidats formant leur groupe - - Manutentionner le Sous Ensemble en fonction de la norme AFNOR NFX 35-109 (ISO 11228-1:2003). - Contrôler l'assemblage réalisé et renseigner le fiche de contrôle.
Candidat 3 : Nom : DEPRET Prénom : AURELIEN	<p style="text-align: center;"><u>Réalisation</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation de la chaîne numérique pour la réalisation des Rep (pour développer, pour programmer et pour couper). - Réaliser deux éprouvettes de soudure (une à plat, une en angle) - Réaliser l'assemblage de ces éléments - Positionner et assembler avec les autres candidats formant leur groupe - - Manutentionner le Sous Ensemble 2 en fonction de la norme AFNOR NFX 35-109 (ISO 11228-1:2003). - Contrôler l'assemblage réalisé et renseigner le fiche de contrôle.
Commun (Assemblage):	<p>Chaque candidat devra préalablement et en cours de réalisations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Décoder et analyser les données techniques des éléments afin de déterminer et d'identifier les caractéristiques dimensionnelles, géométriques et technique de chaque élément qu'il devra réaliser. - De donner le nom technique de ces éléments. - De compléter les différents documents : fiches débit, contrat de phases, gammes de fabrication, graphe de montage, mode opératoire, feuille de commande des matériaux, fiches contrôle, fiches de sécurité (à compléter) fiche de maintenance de poste de travail etc... - De produire au moins un développement avec une assistance numérique (Logitrace, Topsolid...) - De préparer, organiser et installer un ou plusieurs postes de travail. (Montage d'outils, introduire des paramètres, régler, de valider les réglages et réaliser une maintenance) - De mettre en œuvre un ou plusieurs procédés de fabrication. - Réaliser les éléments désignés (seul) puis de positionner, assembler seul ou avec son groupe leur sous ensemble avec les autres sous-ensembles afin de réaliser l'Ensemble « DEPOUSSIEREUR ». - De réaliser la manutention en respectant les normes en vigueur. - De contrôler sa réalisation (points de contrôle) de remplir la fiche contrôle et de signaler les dysfonctionnements éventuelles. - De respecter les règles de sécurité et d'hygiène. Respecter son environnement en nettoyant son poste de travail et éventuellement de trier les déchets qu'il a produit (chute de tôle, divers disques, huile de coupe etc...) <p>De communiquer sur son activité</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'assemblage final sera réalisé en Équipe. - Contrôler et remplir la fiche.



3D TOPSOLID

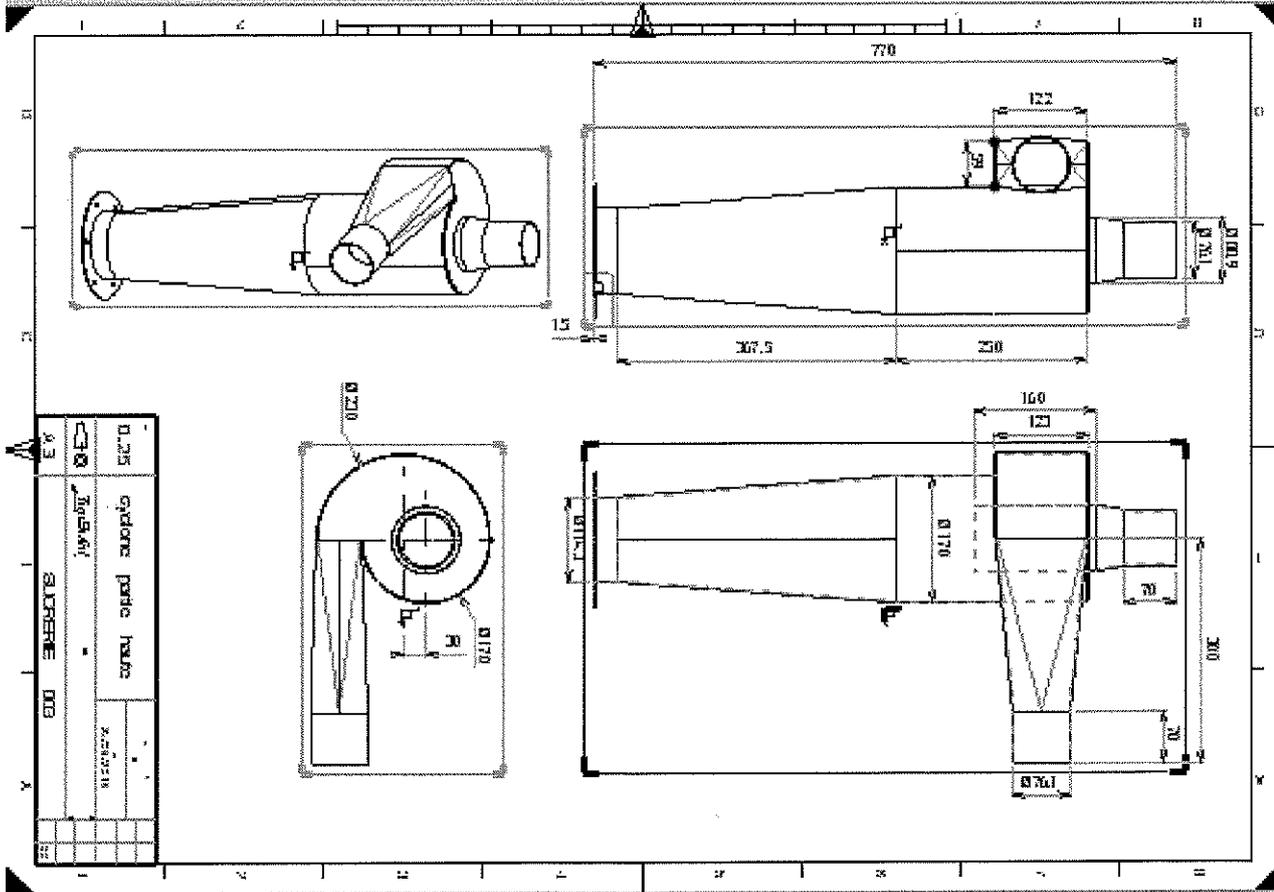
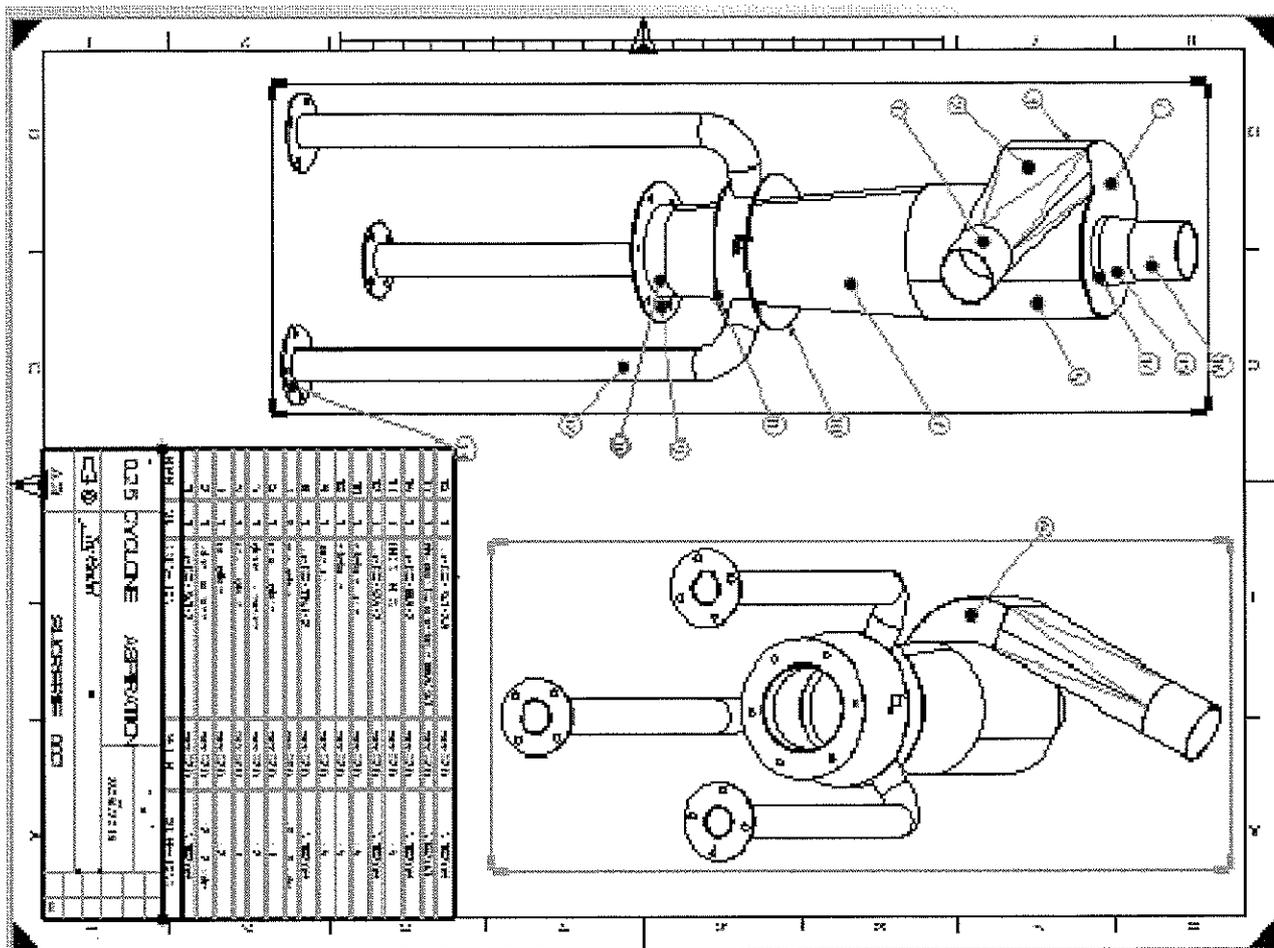
NO	REV	DATE	DESCRIPTION
1	01	15/03/2011	PROJET
2	02	15/03/2011	CONCEPTION
3	03	15/03/2011	REALISATION
4	04	15/03/2011	REVISION
5	05	15/03/2011	REVISION
6	06	15/03/2011	REVISION
7	07	15/03/2011	REVISION
8	08	15/03/2011	REVISION
9	09	15/03/2011	REVISION
10	10	15/03/2011	REVISION
11	11	15/03/2011	REVISION
12	12	15/03/2011	REVISION
13	13	15/03/2011	REVISION
14	14	15/03/2011	REVISION
15	15	15/03/2011	REVISION
16	16	15/03/2011	REVISION
17	17	15/03/2011	REVISION
18	18	15/03/2011	REVISION
19	19	15/03/2011	REVISION
20	20	15/03/2011	REVISION

15/03/2011 10:00

NO	REV	DATE	DESCRIPTION
1	01	15/03/2011	PROJET
2	02	15/03/2011	CONCEPTION
3	03	15/03/2011	REALISATION
4	04	15/03/2011	REVISION
5	05	15/03/2011	REVISION
6	06	15/03/2011	REVISION
7	07	15/03/2011	REVISION
8	08	15/03/2011	REVISION
9	09	15/03/2011	REVISION
10	10	15/03/2011	REVISION
11	11	15/03/2011	REVISION
12	12	15/03/2011	REVISION
13	13	15/03/2011	REVISION
14	14	15/03/2011	REVISION
15	15	15/03/2011	REVISION
16	16	15/03/2011	REVISION
17	17	15/03/2011	REVISION
18	18	15/03/2011	REVISION
19	19	15/03/2011	REVISION
20	20	15/03/2011	REVISION

PLAN INDUSTRIEL

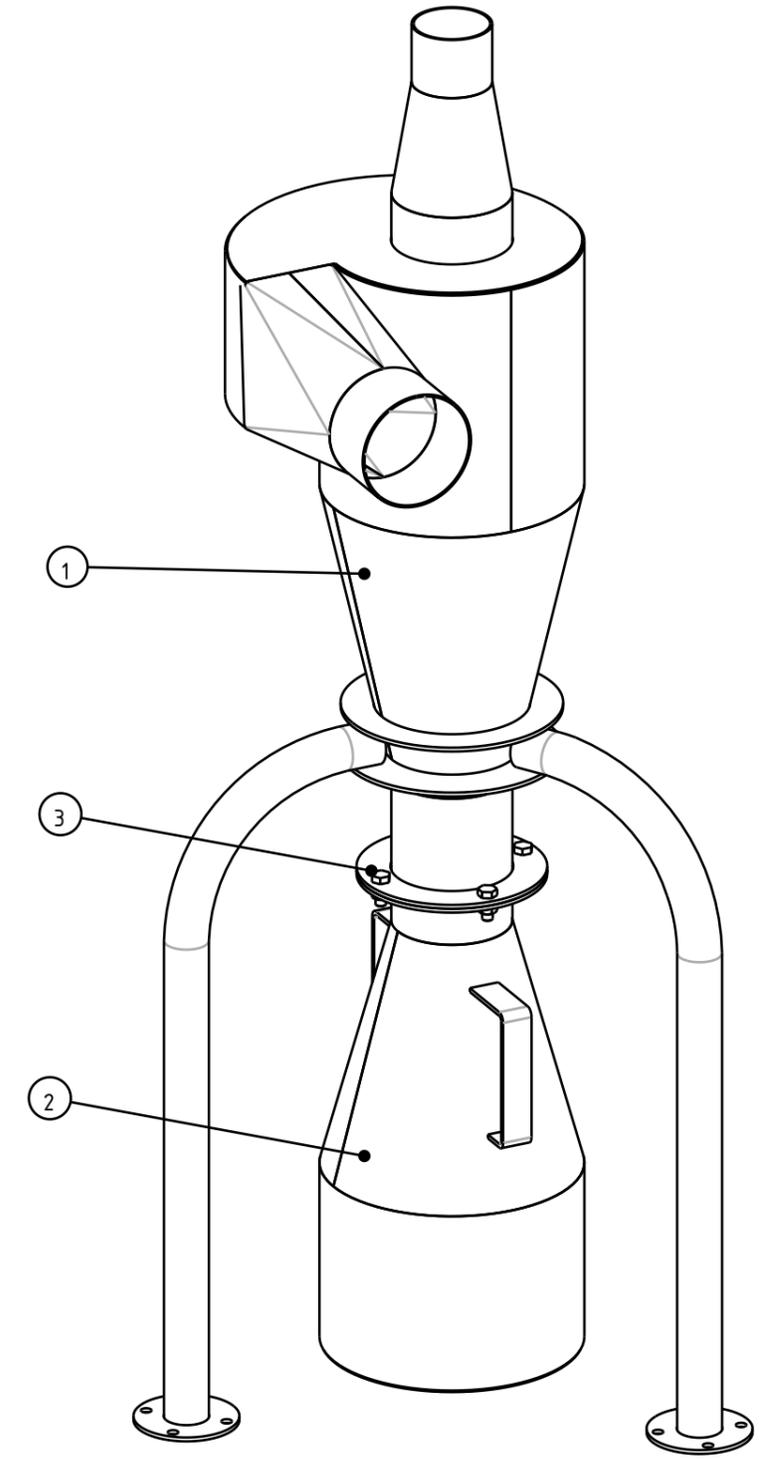
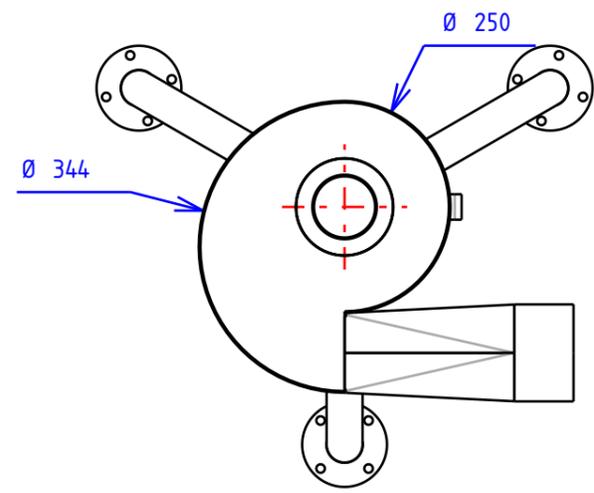
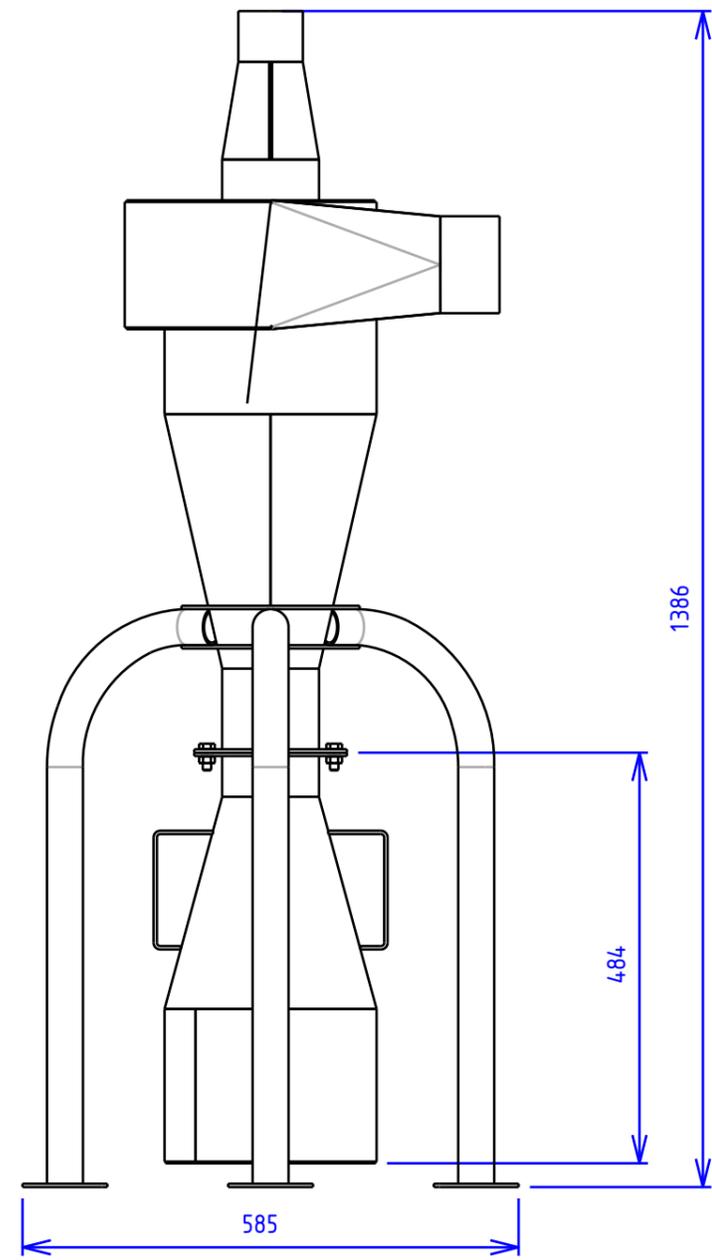
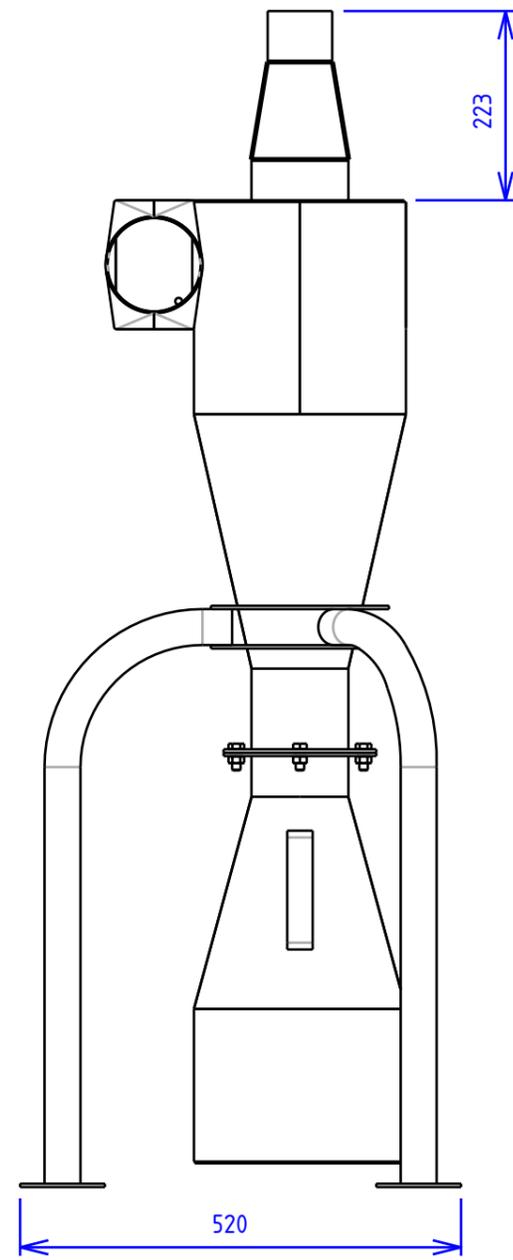
PROJET D



QTY	REF	DESIGNATION	UNIT	QTY
1	1	BOITIER	PIECE	1
1	2	BOITIER	PIECE	1
1	3	BOITIER	PIECE	1
1	4	BOITIER	PIECE	1
1	5	BOITIER	PIECE	1
1	6	BOITIER	PIECE	1
1	7	BOITIER	PIECE	1
1	8	BOITIER	PIECE	1
1	9	BOITIER	PIECE	1
1	10	BOITIER	PIECE	1
1	11	BOITIER	PIECE	1
1	12	BOITIER	PIECE	1
1	13	BOITIER	PIECE	1
1	14	BOITIER	PIECE	1
1	15	BOITIER	PIECE	1
1	16	BOITIER	PIECE	1
1	17	BOITIER	PIECE	1
1	18	BOITIER	PIECE	1

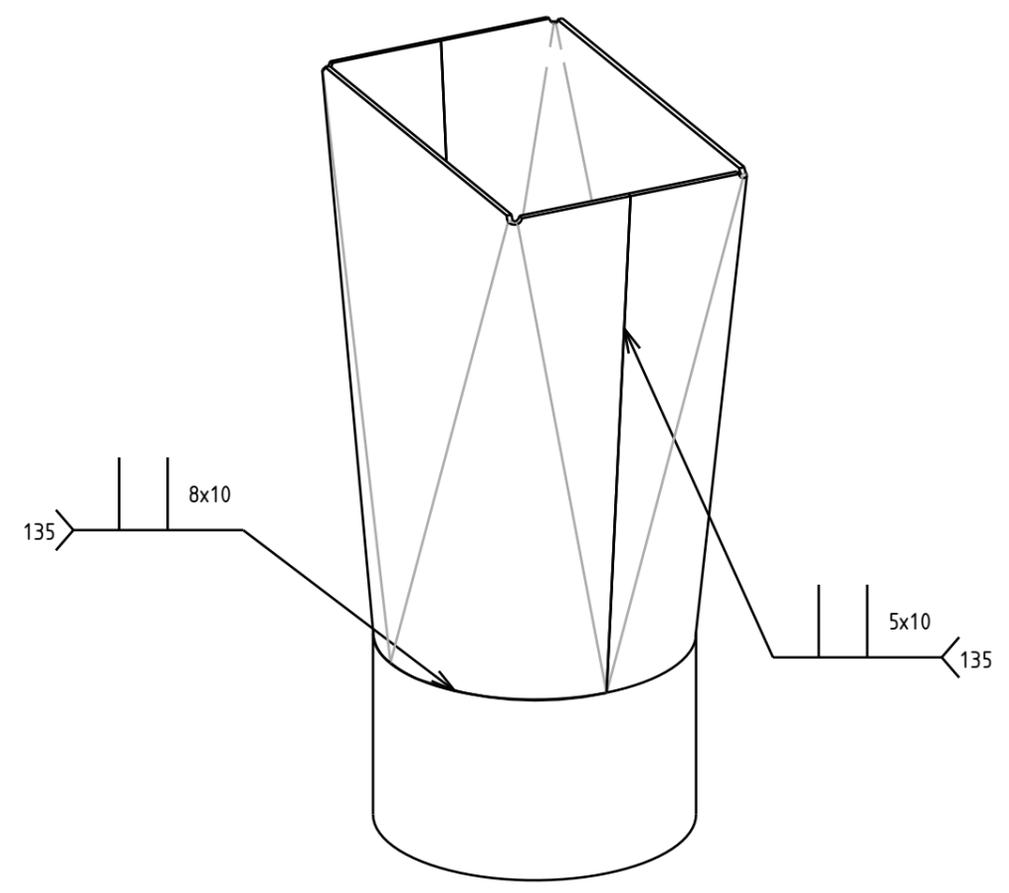
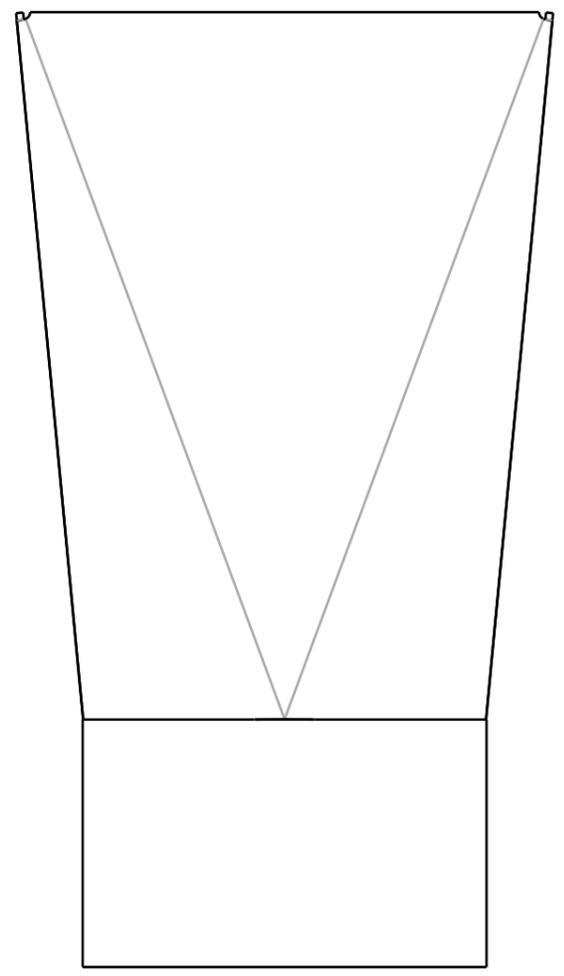
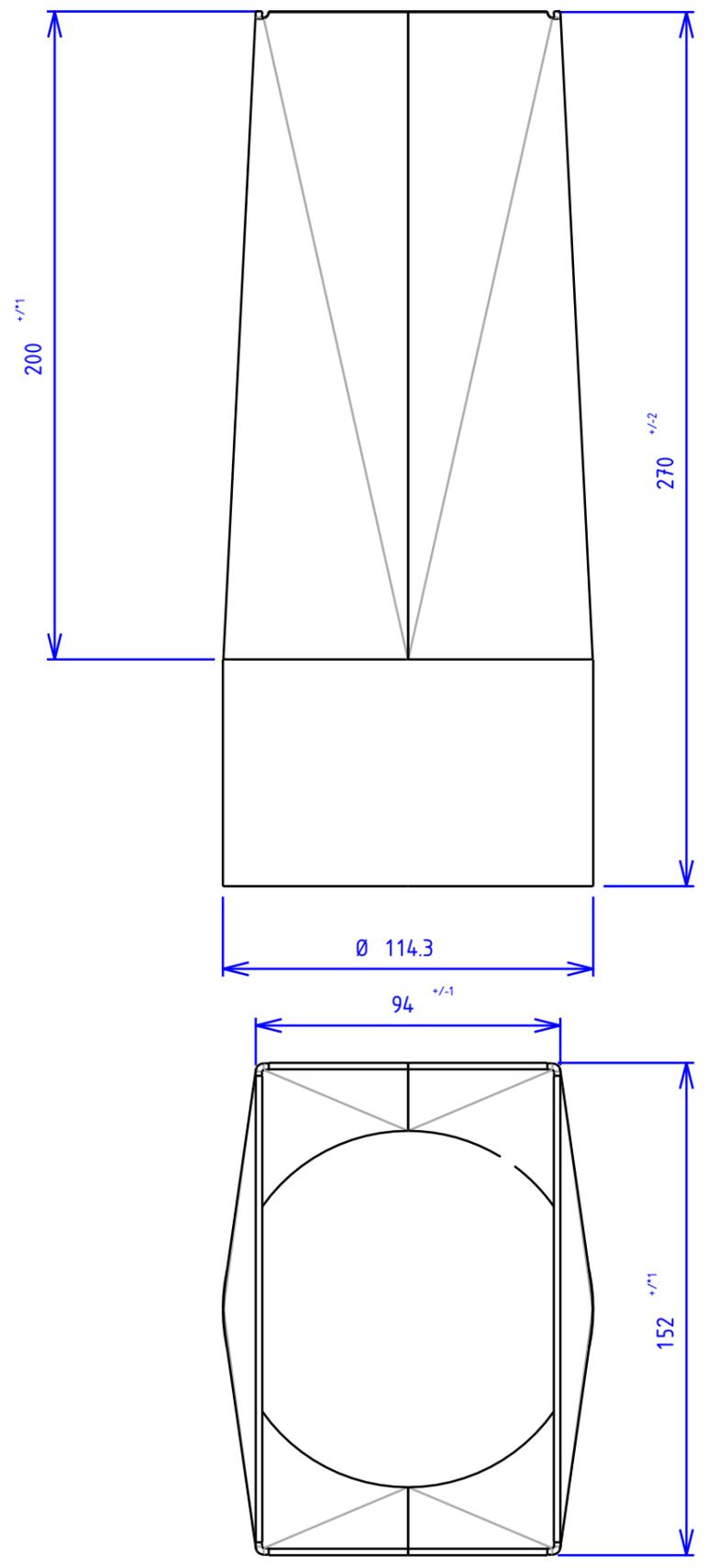
0.25 CYCLONE ASSEMBLY
 003
 003
 003

0.25 cyclone parts list
 003
 003
 003



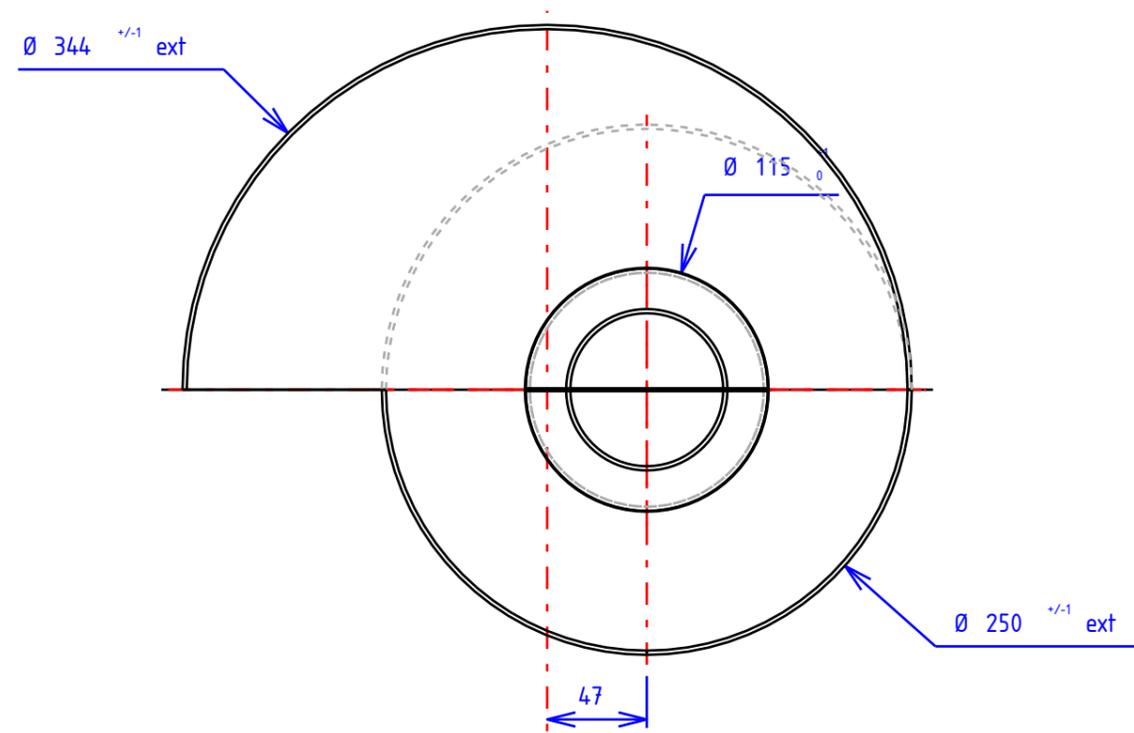
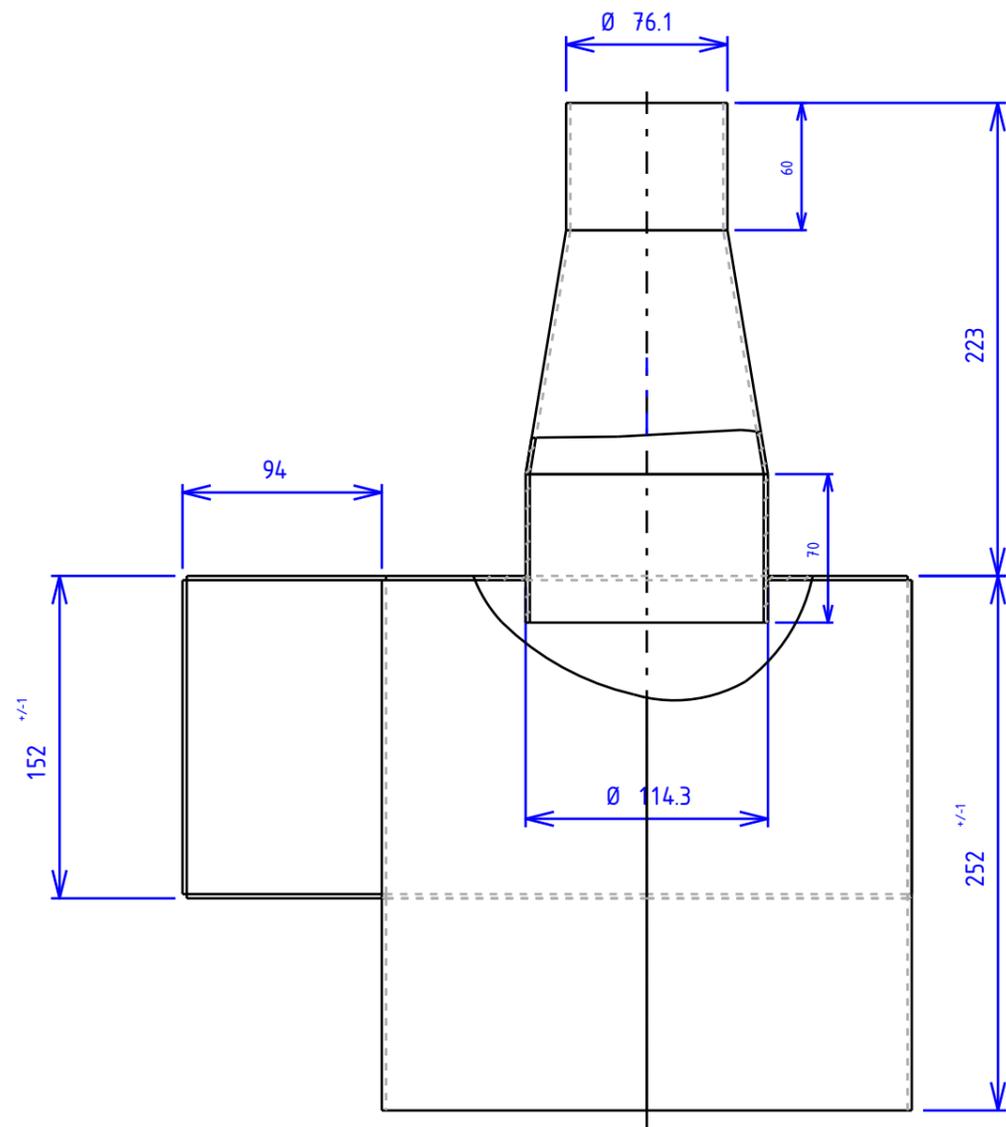
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
3	4	boulons H M10-25	acier S235	-
2	1	pot poussiere	acier S235	-
1	1	cyclone	acier S235	-
ÉCHELLE		CYCLONE ASPIRATION	AUTEUR	
0.25			PROF	
			DATE	
			22/09/2019	
A3	SUCRERIE COUPLLET 001			00

H G F E D C B A

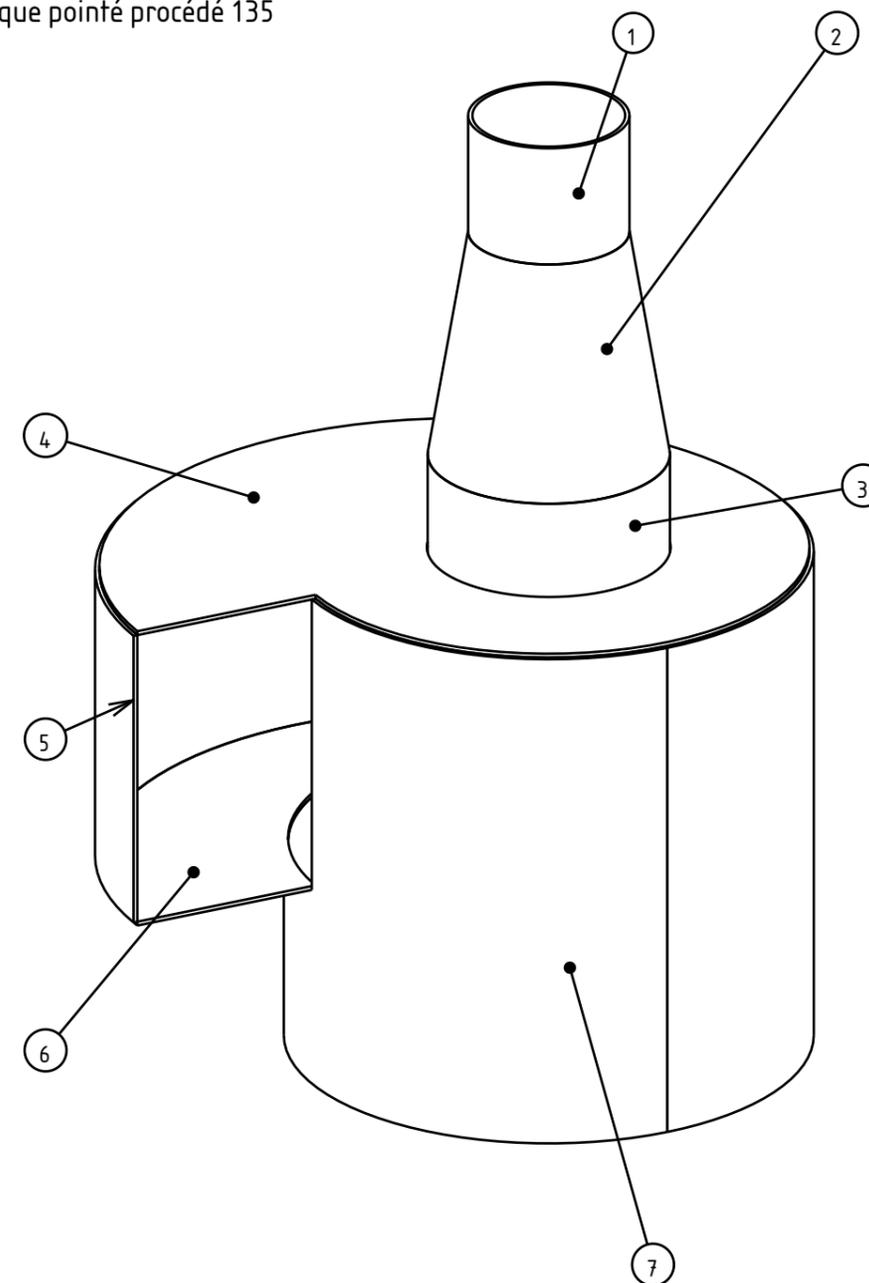


8	1	Tube ISO - 114.3 - 2	S235	NF EN 10255
7	1	tremie	S235	Ep 2 mm
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
ÉCHELLE 0.5	TREMIE		AUTEUR	
			DATE 20/09/2019	
A3	SUCRERIE COUPLET 003			00

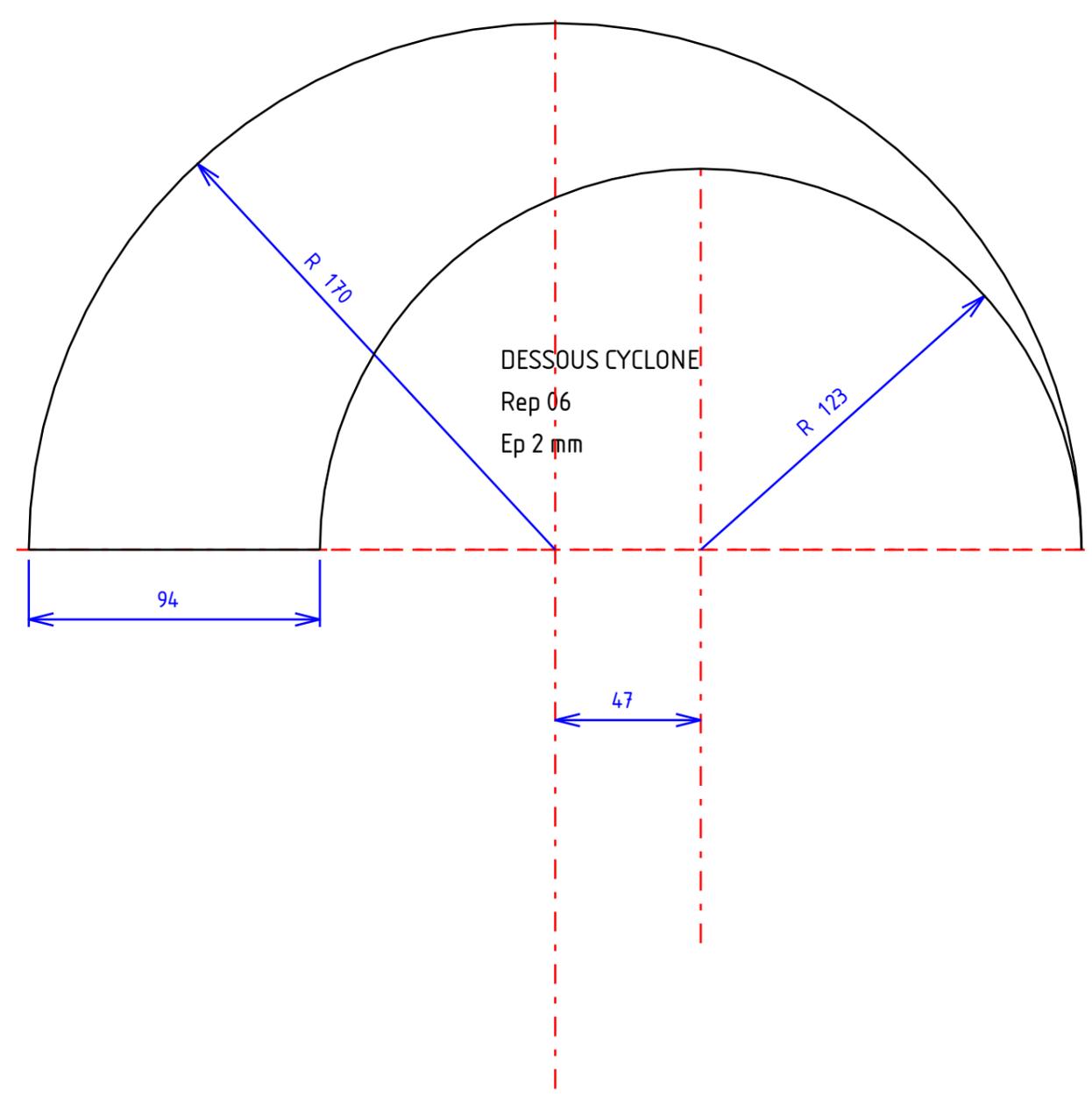
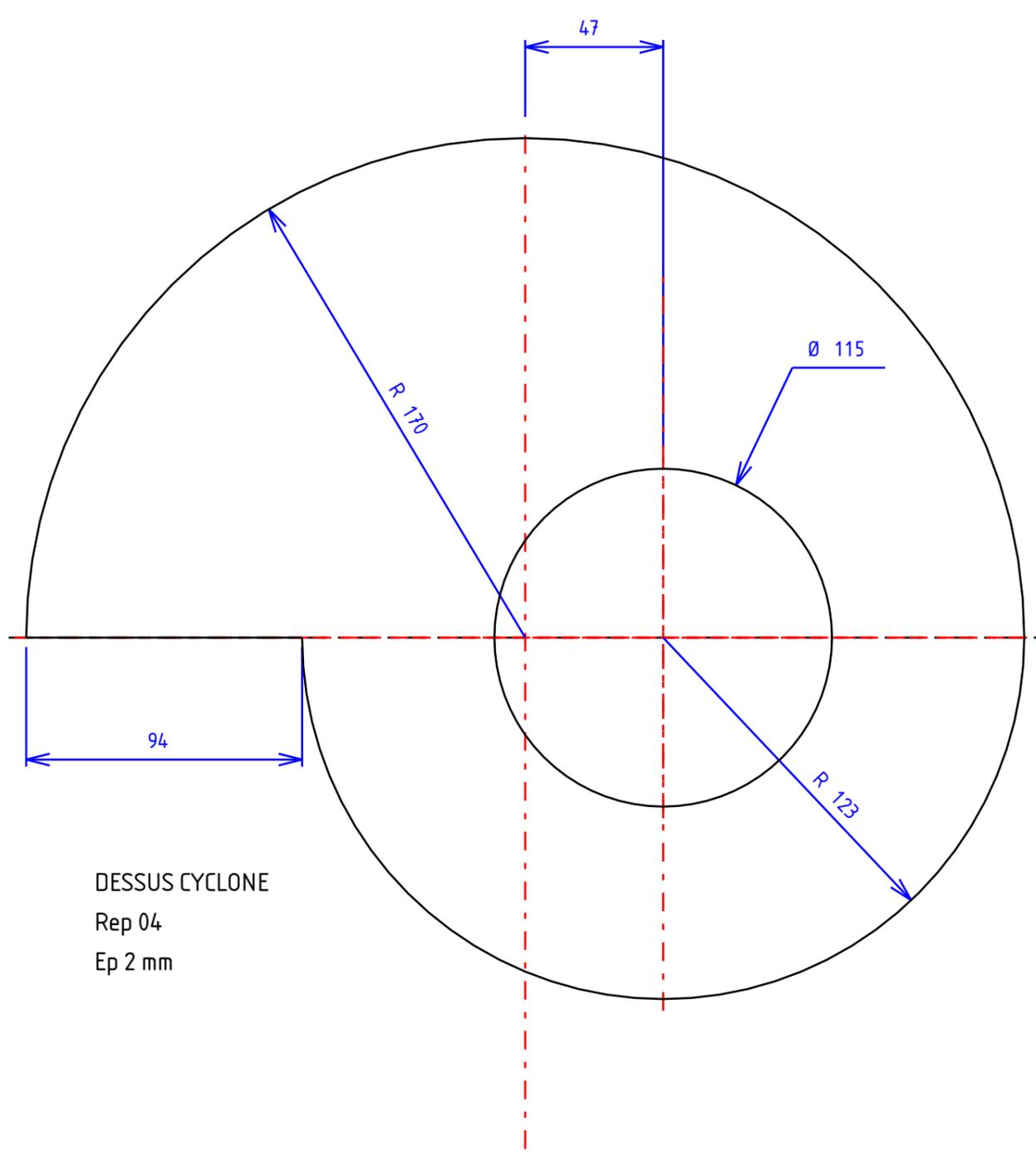
H G F E D C B A



L'ensemble ne sera que pointé procédé 135



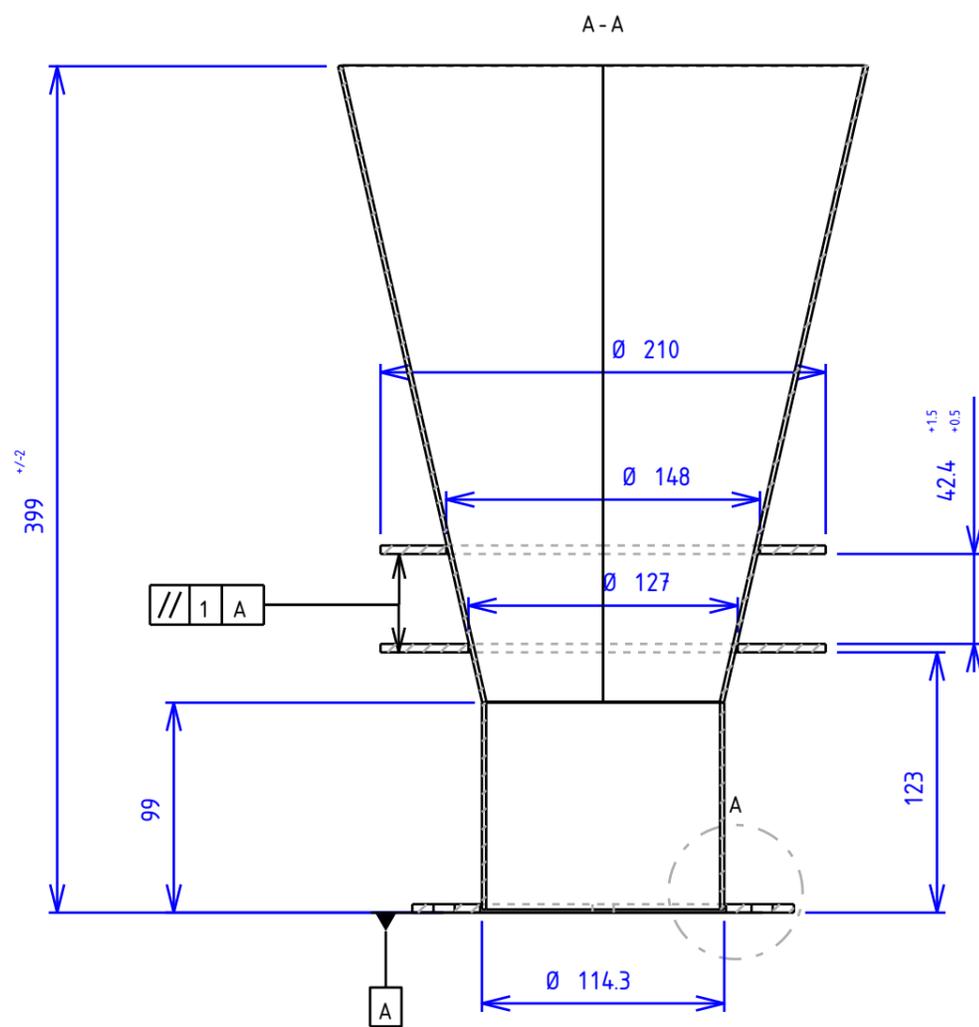
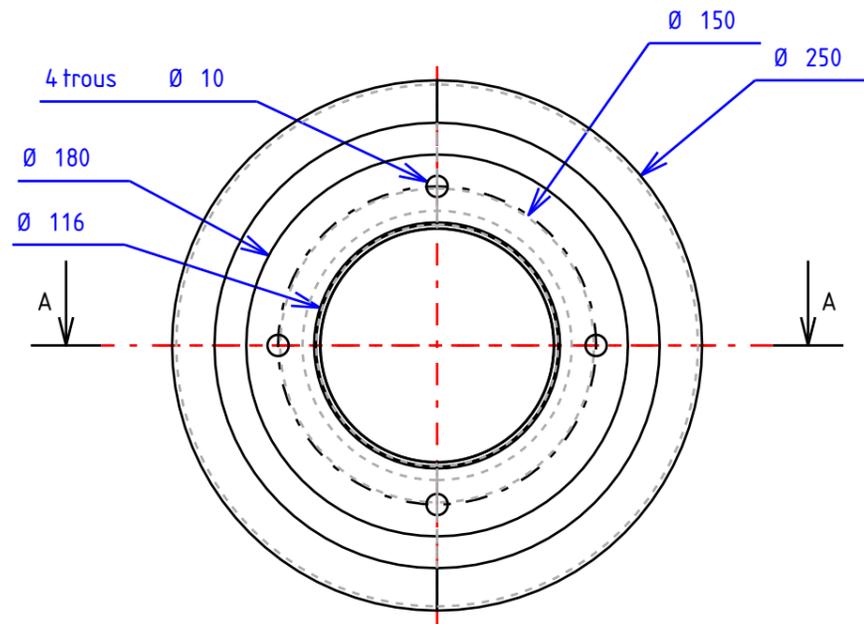
9	1	cyindre supérieure	acier S235	Ep 2 mm
6	1	dessous cyclone	acier S235	Ep 2 mm
5	1	arriere cyclone	acier S235	Ep 2 mm
4	1	dessus cyclone	acier S235	Ep 2 mm
3	1	Tube ISO - 114.3 - 2	acier S235	Lg = 70 mm
2	1	Réduction ISO concentrique 114.3/76.1	Acier S235	EN10253.1 S235
1	1	Tube ISO - 76.1 - 2	acier S235	Lg = 60 mm
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
ÉCHELLE	CYCLONE CYLINDRE		AUTEUR	
0.3			DATE	
			20/09/2019	
A3	SUCRERIE COUPLET 004			00



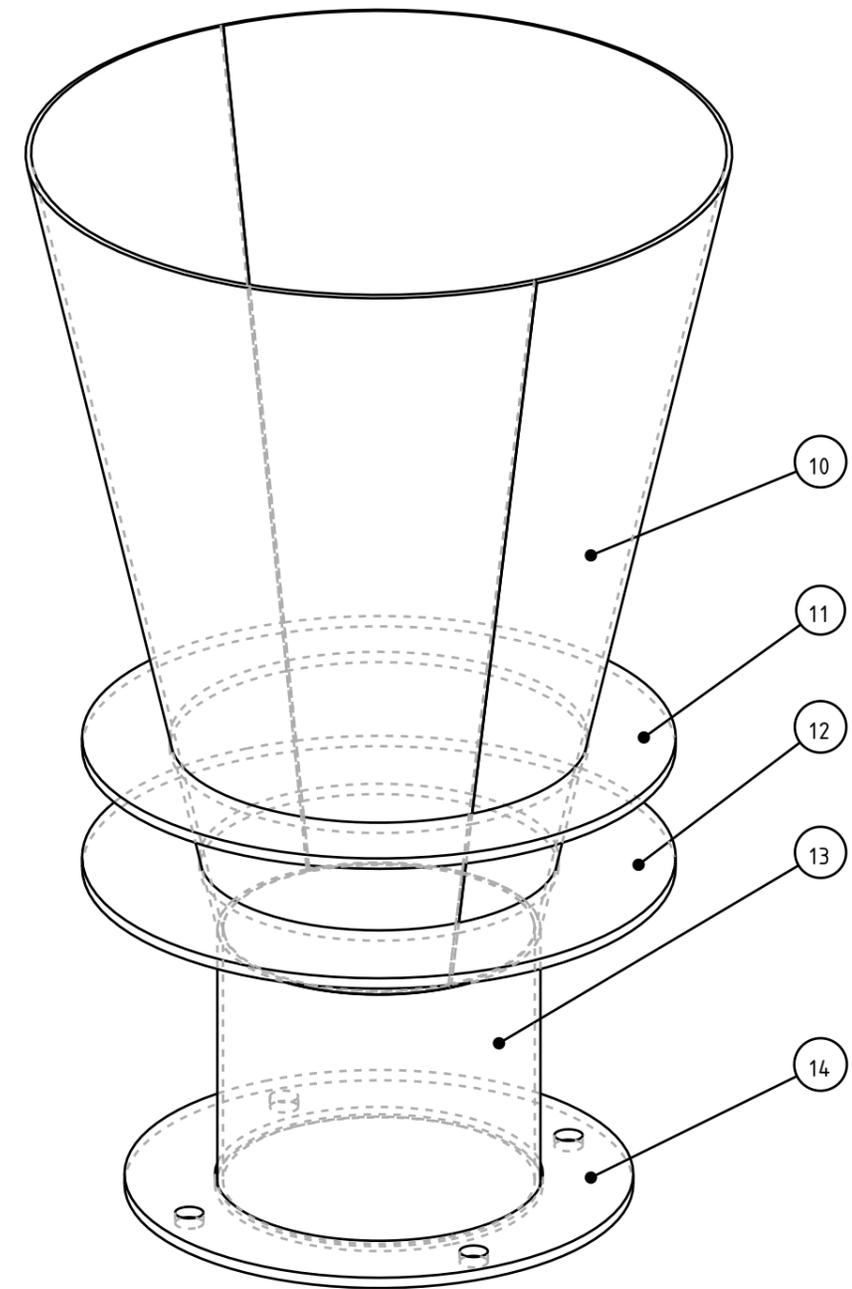
DESSUS CYCLONE
Rep 04
Ep 2 mm

DESSOUS CYCLONE
Rep 06
Ep 2 mm

ÉCHELLE	CYCLONE CYLINDRE 2	AUTEUR		
0.5		DATE		
	TopSolid	20/09/2019		
A3	SUCRERIE COUPLET 005			00



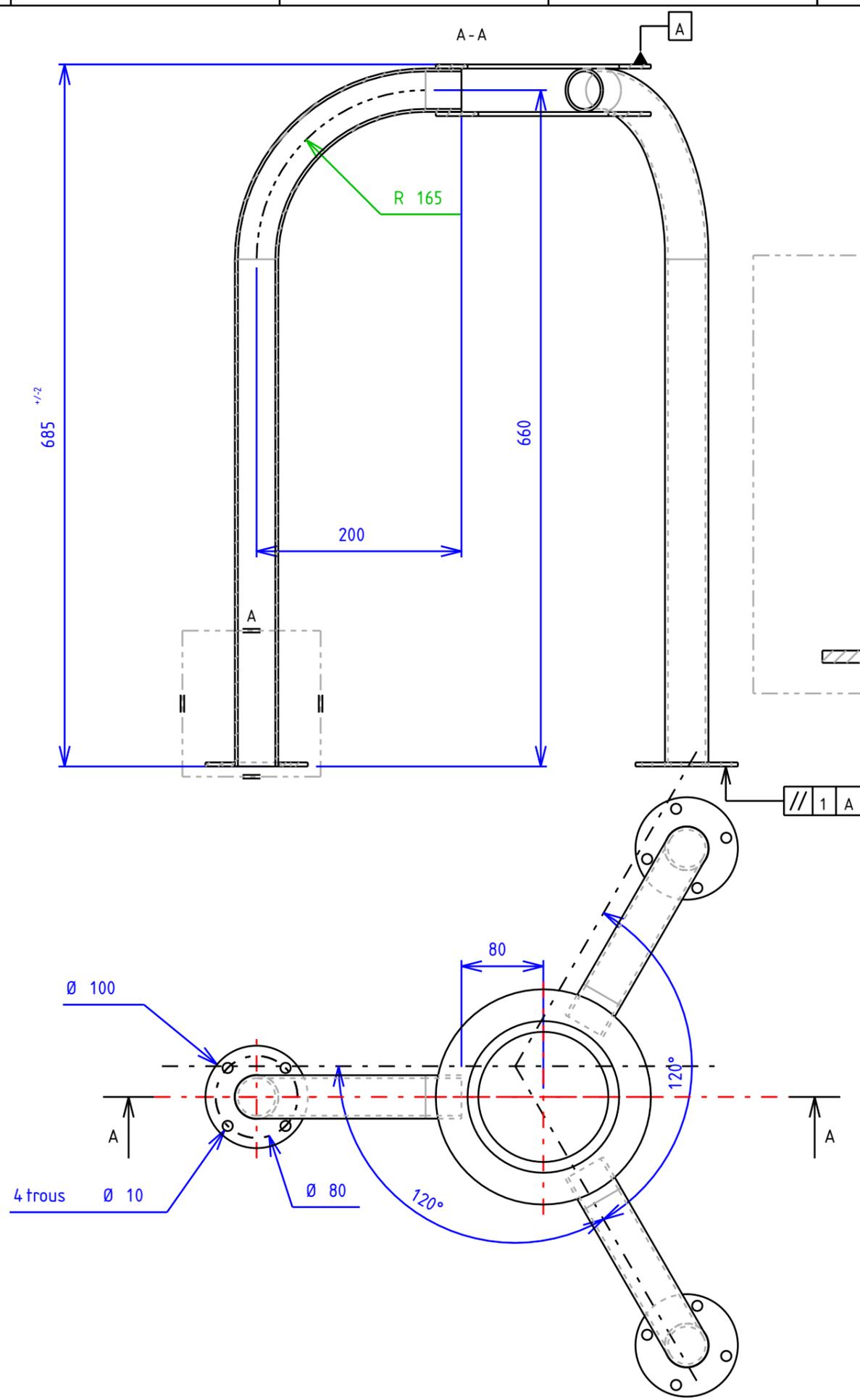
L'ensemble ne sera que pointé procédé 135



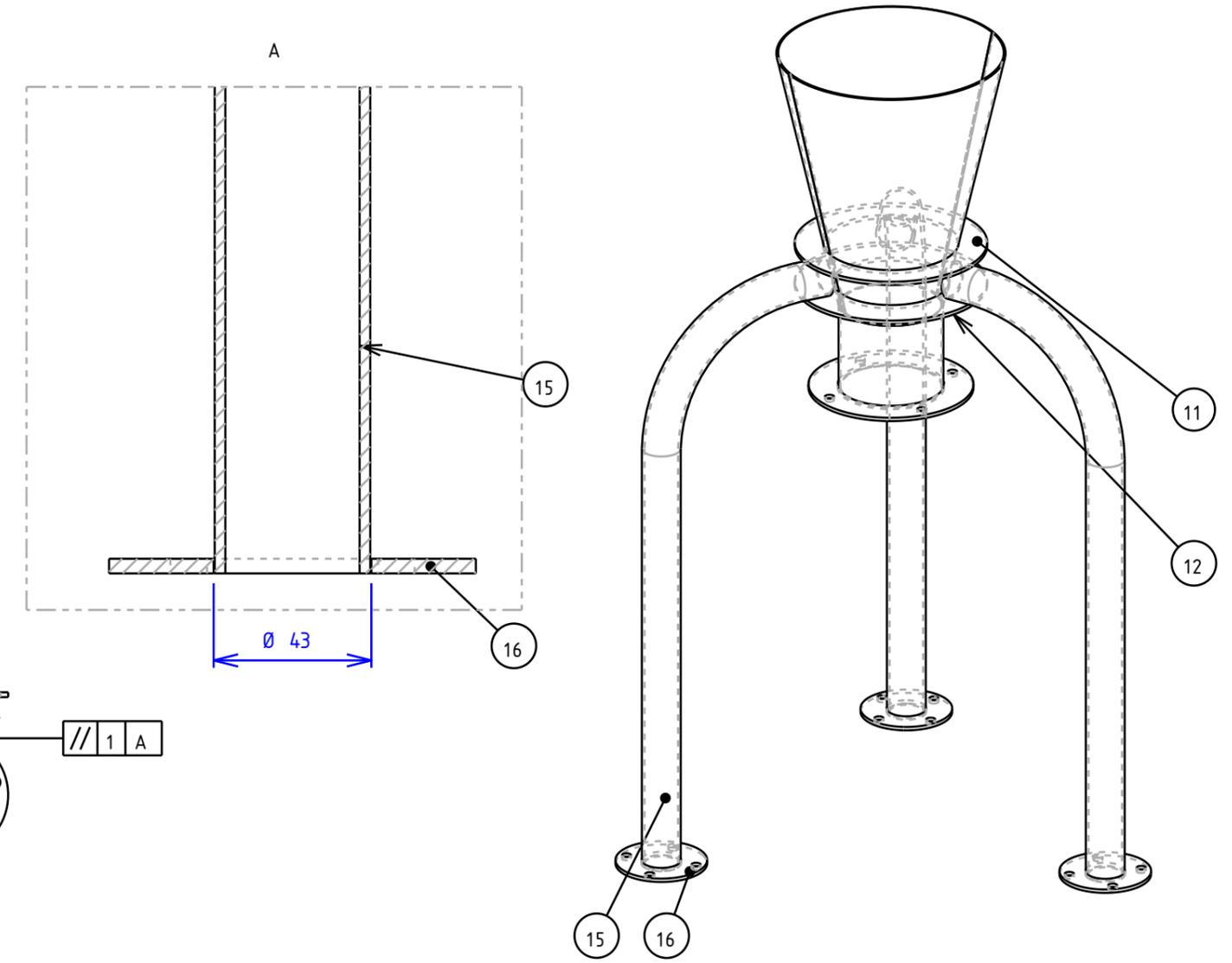
14	1	Bride inferieure	S235	Ep 4 mm
13	1	Tube ISO - 114.3 - 2	S235	NF EN 10 255
12	1	entretoise basse	S2325	Ep 4 mm.
11	1	entretoises	S235	Ep 4 mm
10	1	cone cyclone	S235	Ep 2 mm
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

ÉCHELLE 0.3	CONE SORTIE INFERIEURE	AUTEUR	
		DATE 20/09/2019	
		A3	
		SUCRERIE COUPLLET 006	
			00

Les pieds et platines Rep 15 et 16 ne sont pas représentés (SUCRERIE COUPLLET 007)



L'ensemble ne sera que pointé procédé 135



REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS
16	3	BRIDES PIEDS	acier S235	Ep 4 mm
15	3	tubes pieds Ø42,4 x 2,9	acier S235	NF EN 10 255
12	1	entretoise basse	acier S235	Ep 4 mm
11	1	entretoises	acier S235	Ep 4 mm
ÉCHELLE		PIEDS	AUTEUR	
0.2			DATE 20/09/2019	
A3		SUCRERIE COUPLET 007		00

