

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 .../...  
 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
x

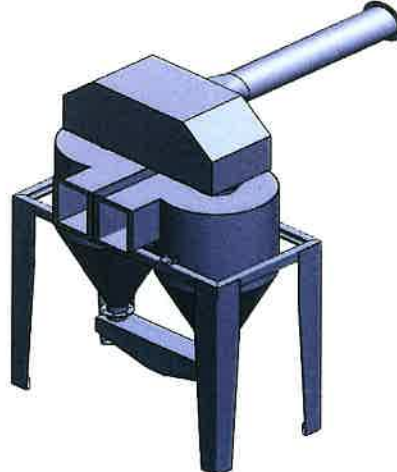
Documents ressources fournis aux candidats (facultatif aux commissions) :

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
x

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

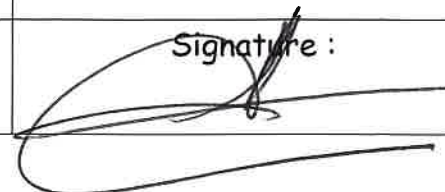
**Bac Pro TCI Session : 2022/2024 Epreuve E31 (deuxième situation)**  
 Fabrication d'un ensemble chaudronné  
 Coefficient 6

Intitulé du projet : <b>Unité de Dépoussiérage Cyclones</b>	
Origine du projet : <input checked="" type="checkbox"/> Industrie <input type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : <b>4</b>	

Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet:			
KEERSTOCK	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	<input type="checkbox"/> Réalisation	<input type="checkbox"/> Réalisation
	<input checked="" type="checkbox"/> Construction	<input type="checkbox"/> Construction	<input type="checkbox"/> Construction

Noms et prénoms des élèves / apprentis	
E 1 : BOURBIAUX Enzo	E 2 : BRABANT Quentin
E 3 : DEBERGH Martin	E 4 : LEVIEUX Axel

Estimation du budget :	<b>504.32 TTC</b>
------------------------	-------------------

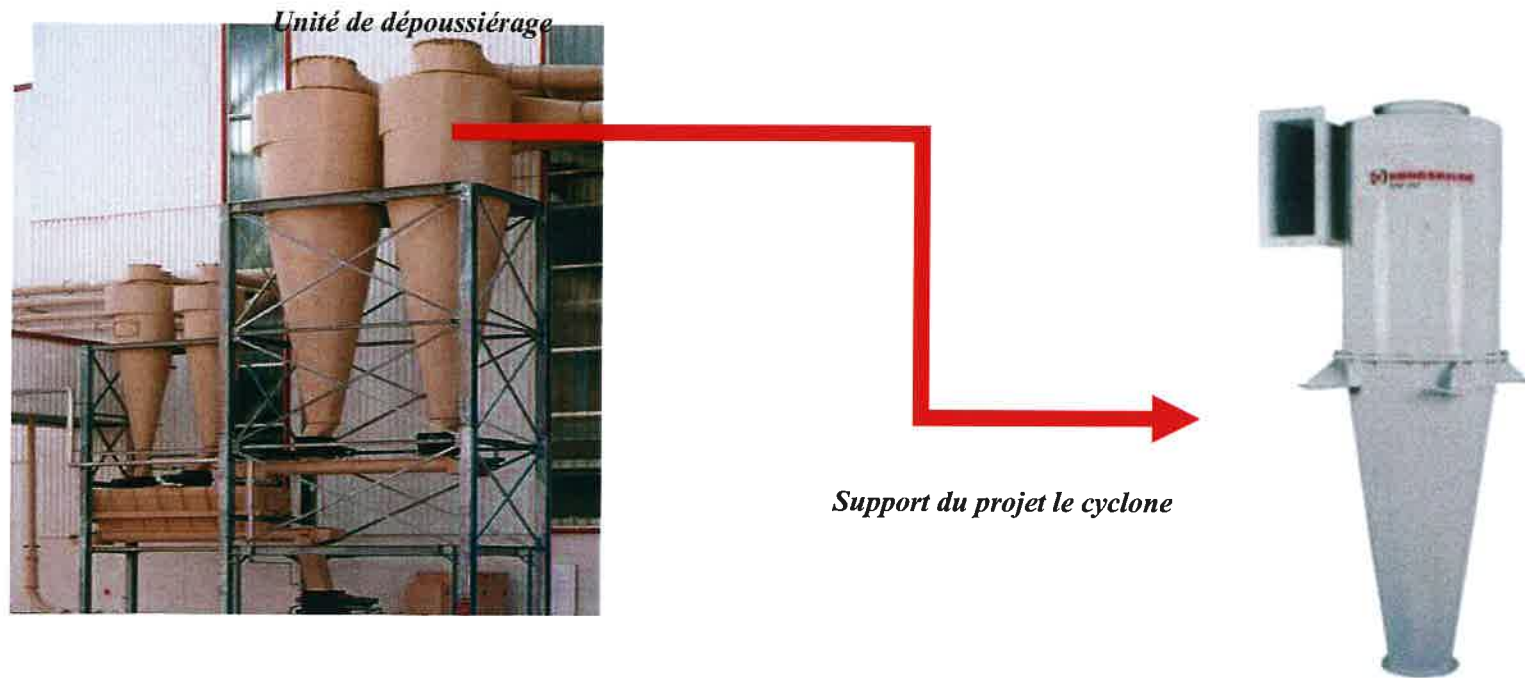
DDFPT de l'établissement :	Date :	Signature :
Gestionnaire:	Date :	Signature :
Chef d'établissement: VASSEUR Jean-Phillippe	Date : 24/11/25	Signature : 

## Unité de dépolluérage

### CYCLONES

#### Fonctionnement :

Le dépolluérage industriel de l'air s'effectue selon les principes d'aspiration et de filtration. Cette étape est primordiale puisqu'il s'agit d'aspirer et de filtrer l'air pollué afin d'en éliminer les particules, dangereuses en cas d'inhalation. Il y a donc de nombreux modèles de dépolluérage industriel.

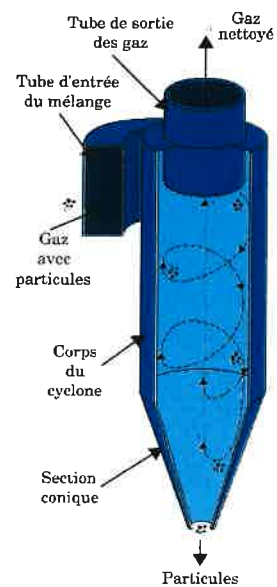


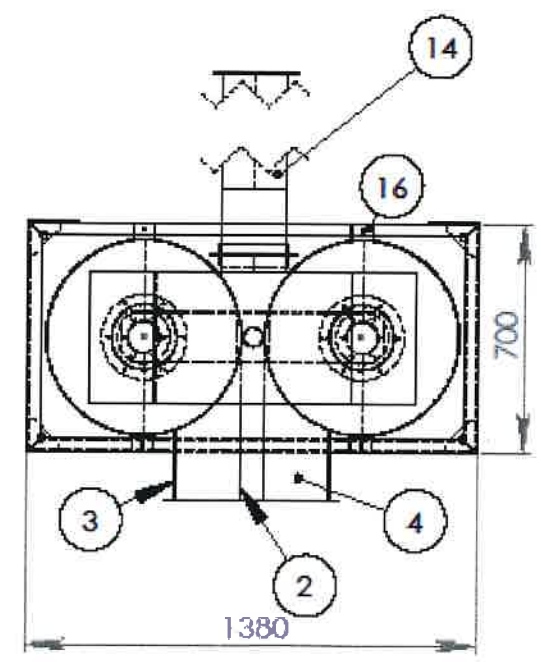
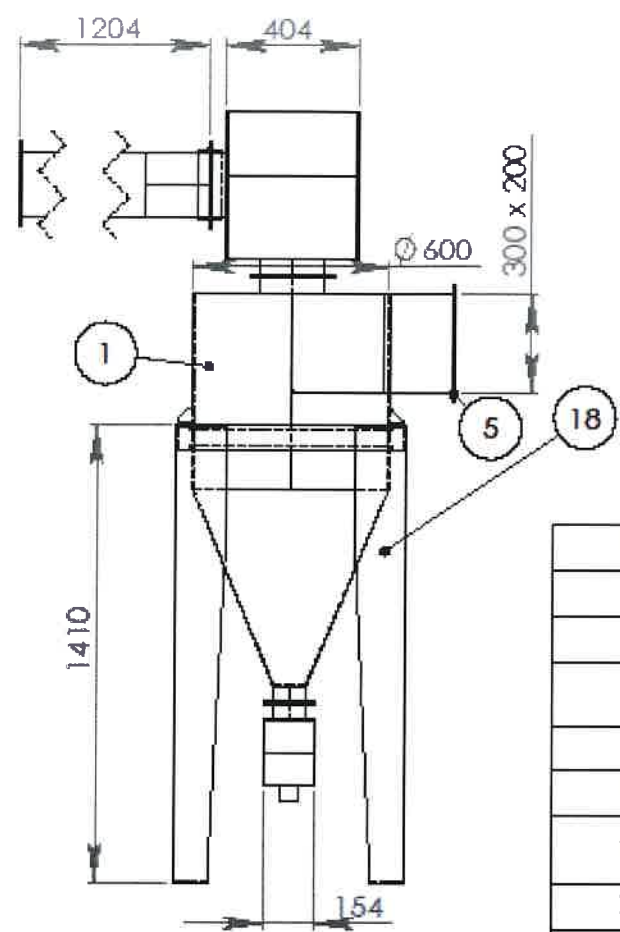
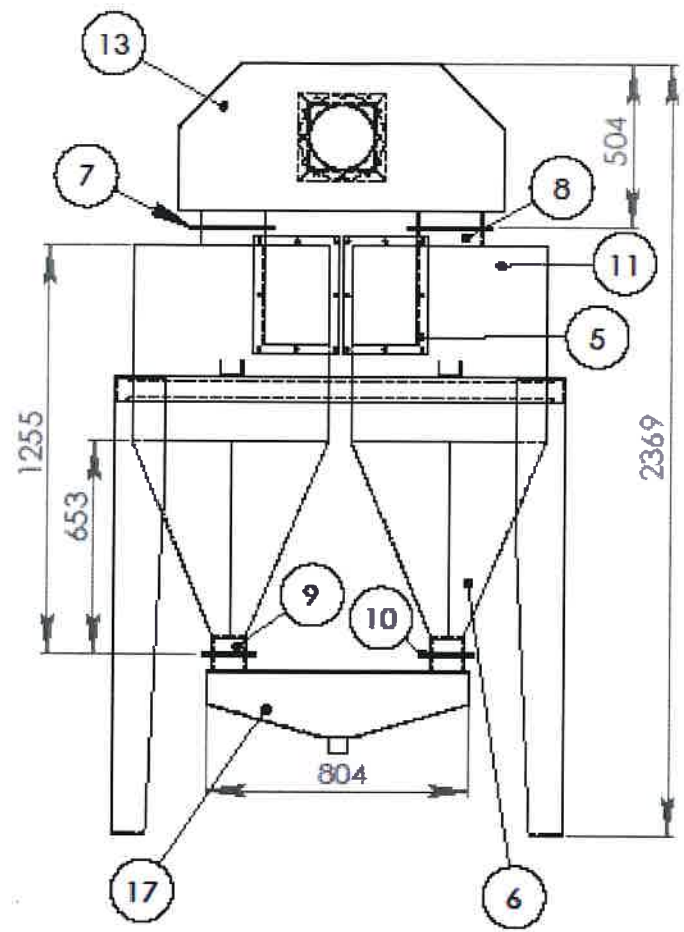
#### Principe de fonctionnement :

Le mélange des poussières et de l'air aspiré à l'intérieur du cyclone génère un mouvement de rotation hélicoïdale dans la partie conique du cyclone.

Les particules aspirées par la force centrifuge vont se suspendre contre les parois pendant que l'air reste au centre du cyclone.

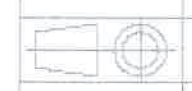
Le cyclone est utilisé communément pour séparer les plus grosses particules contenues dans l'air aspiré.





18	1	Chassis Complet	S 235 ep 3mm
17	1	Capot inferieur	S 235 ep 2mm
16	4	support semelle	S 235 ep 3mm
15	1	Pièce3^Cyclone jumeau	S 235 ep 2mm
14	1	Conduit	S 235 ep 2mm
13	1	Capot supérieur	S 235 ep 2mm
12	1	Symétriegaine 200 x 300.aSLDPRT	S 235 ep 2mm
11	1	SymétrieVirole entrée	S 235 ep 2mm
10	2	Bride Ø 100	S 235 ep 5mm
9	2	Sortie Ø 100	S 235 ep 2mm
8	2	virole Ø 200	S 235 ep 2mm
7	2	Bride Ø 200	S 235 ep 5mm
6	4	Demi cone	S 235 ep 2mm
5	2	Bride 200 x 300	Plat 30 x 5
4	2	Fond entrée	S 235 Ep 2mm
3	2	gaine 200 x 300 b	S 235 ep 2mm
2	1	gaine 200 x 300.aSLDPRT	S 235 ep 2mm
1	1	Virole entrée	S 235 ep 2mm
REP	Nbrs	Désignation	Matieres

ECHELLE:  
1/20



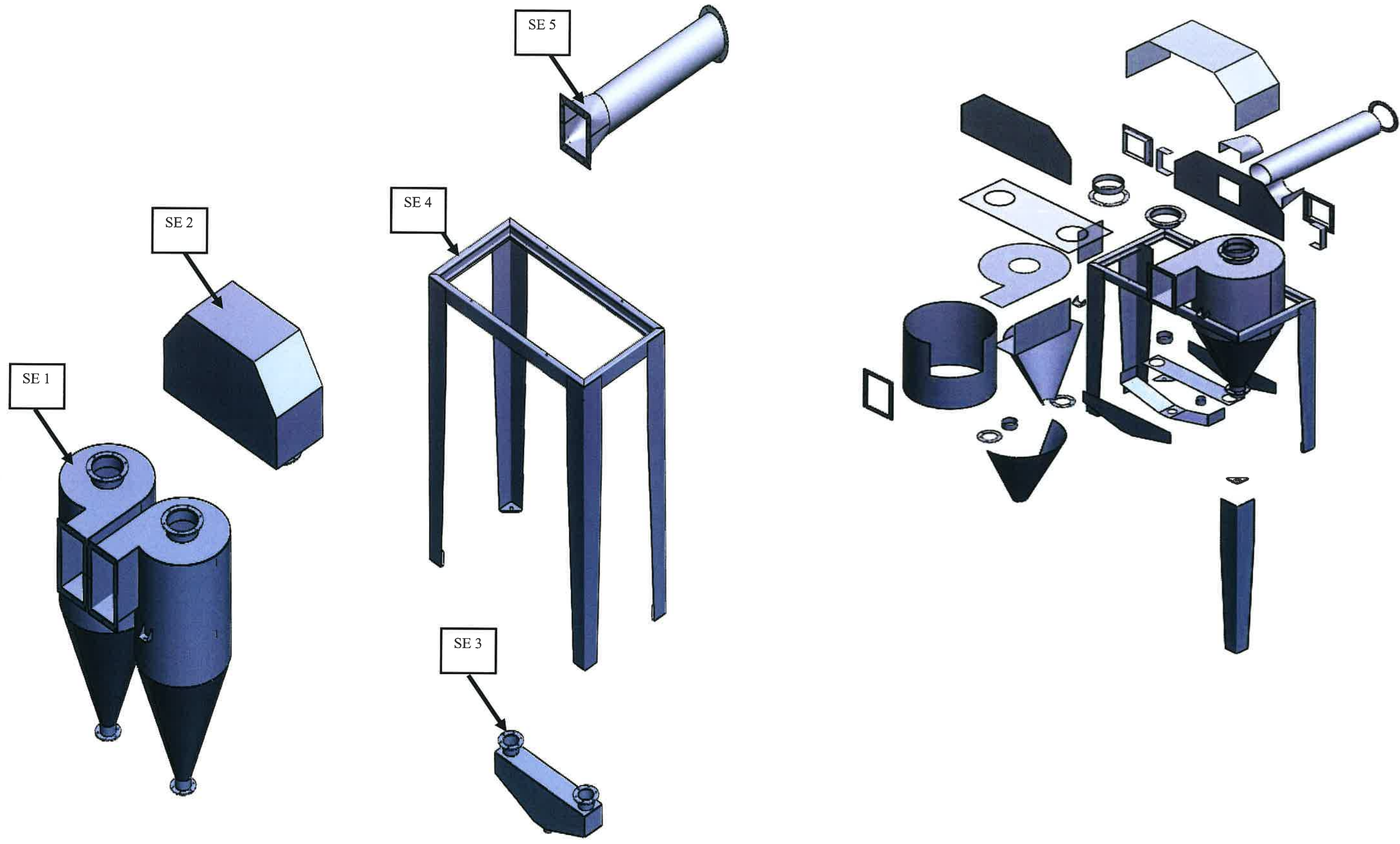
# CYCLONES

AFPI Alternance

Dessine par :  
Le:

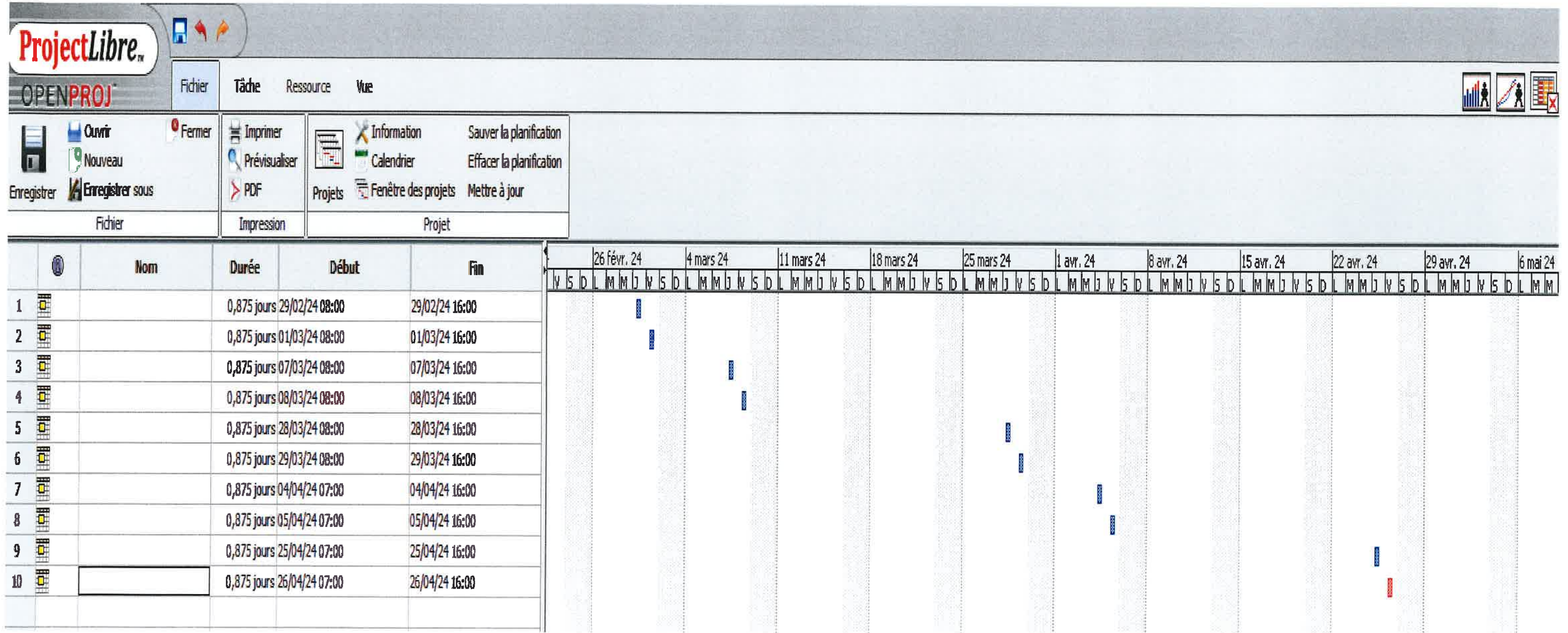
1  
00





## Planning prévisionnel

Durée 70h sur 5 semaines alternées.





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
										E1-E3		E2
<b>Exemple de positionnement des membres du groupe / projet - (E1 = Elève 1)</b>												
<b>C1 - Rechercher une information dans une documentation technique, en local ou à distance 1h00</b>												
E2	C 1.1	Analyser et identifier sur le support numérique (caractéristiques de la pièce) et prendre connaissance de la pièce et des différents repérés qui compose l'ensemble.	1h	Maquette numérique 3D+DT+plans Doc graphe de processus								
	C 1.2	Réalisation d'un graphe de processus										
<b>C2 - Formuler et transmettre des informations, communiquer sous forme écrite et orale 3h00</b>												
E31 - 1	C 2.1	Alimentation du dossier et stockage des documents numérique au fur et à mesure de l'avancement du projet.	3h	Documents papier +numérique +clés USB logiciels Word Excel Powerpoint Dossier photos et ou vidéo								
	C 2.2											
	C 2.3											
	C 2.4											

**C3 - S'intégrer dans un groupe 2h00**

<b>E 32</b>	C 3.1	Se positionner dans l'élaboration du projet ainsi que le travail collaboratif affectation des tâches respectives	1h	Docs journalier Docs papier et numérique, logiciels Word Excel Doc planning projet Fichiers Préparation												
	C 3.2	Etablir un planning prévisionnel	1h													
	C 3.3															
	C 3.4															
	C 3.5															

**C4 - Interpréter et vérifier les données de définition de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 2h00**

<b>E 2</b>	C 4.1	Les ensembles et/ ou sont ensembles sont identifier.	1h	Maquette numérique 3D+DT+plans Logiciels de DAO et TAO Solidworks + logitrace+Metalfox												
	C 4.2	Le plan d'ensemble est analysé et compris.	1h													
	C 4.3															
	C 4.4															
	C 4.5															
	C 4.6															



**C5 - Préparer la fabrication de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 9h00**

<b>E 2</b>	C 5.1	Etablir la chronologie des phases de fabrication.	1h	Abaques Documents support Fichiers ressources projets Fichiers Préparation Doc graphe de processus Doc Graphe de montage Doc fiche de phases Procédure de création d'un programme ISO (Plasma ou poinçonneuse) Solidworks ,sheetmetal Logitrace Metal fox																		
	C 5.2																					
	C 5.3																					
	C 5.4	Etablir des documents opératoires. Fiche de phases	2h																			
	C 5.5	Création d'un ordre de montage de l'ensemble (schéma râteau)	1h																			
	C 5.6	Elaborer un programme en FAO sous forme ISO en vue d'une découpe.	2h																			
	C 5.7	Réaliser un développé avec assistance numérique.Rep1, Rep4 ,Rep 6 et Rep 13	3h																			

**C6 - Configurer et régler les postes de travail 4h00**

<b>E 31 - 2</b>	C 6.1	Organisation du ou des postes de fabrication en sécurité avec stockage des pièces en amont et aval.	1h	Fichiers ressources projets PP AMADA HFT 50-20 Poinçonneuse EUROMAC Plasma ERMAKSAN Abaques Stockage pièces sur palettes																	
	C 6.2	Monter ou introduire différents paramètres de réglages.	1h																		
	C 6.3	Réglage par rapport aux abaques fournies et procédures	1h																		



E 31 - 2	C 6.4	Validation des réglages après pièces d'essais ou simulation.	1h	Trajets a blanc														
	<b>C7 - Réaliser un ou plusieurs éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 24h00</b>																	
E 31 - 2	C 7.1	Lancement et fabrication suivant procédure validée en amont en respectant les consignes de sécurité et les temps de fabrication.	26h	Fichier ressources projets Fiches de phases Paramètres machines Outillages														
	<b>C8 - Émettre des propositions d'amélioration d'un poste de fabrication</b>																	
E 31 - 1	C 8.1	Non demande																
	C 8.2																	
<b>C9 - Exploiter un planning de fabrication 2h00</b>																		
E 32	C 9.1	Identifier sur le planning d'occupation machines entre projets et savoir se situer	1h	Documents ressources Fichier Excel Document planning projets														
	C 9.2																	
	C 9.3																	



E 32	C 9.4	Les différents intervenants sont capables de s'identifier pour exécuter les tâches sur un planning.	1h	Documents ressources Planning projets															
	<b>C10 - Réhabiliter tout ou partie d'un ensemble chaudronné sur chantier 3h30</b>																		
E 32	C 10.1	Non demande																	
	C 10.2																		
	C 10.3																		
	C 10.4																		
	C 10.5																		
	C 10.6																		
	C 10.7																		
	C 10.8																		
	C 10.9																		
<b>C11 - Respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement</b>																			
E 32	C 11.1																		
	C 11.2																		



E 31 - 2	C 11.3																			
	C 11.4																			
	C 11.5	Signaler et reproduire sur cahier d'évènements les dysfonctionnements sur la production.	1h	Cahier d'évènements par projet Word Excel Doc cahier d'évènement																
	C 11.6	Appliquer les consignes de securite.	2h	Documents securite fiche de poste																
	C 11.7	Gérer les déchets ainsi que le tri.	0.5h	Bac de tri																
<b>C12-Assembler les éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 8h30</b>																				
E 31 - 2	C 12.1	Organiser et installer la zone d'assemblage en securite en respectant les EPI et EPC et moyen de manutention.	0.5h	Atelier Parc Machines EPI EPC  Graphe de montage Plan d'ensemble et ou maquette numérique																
	C 12.2	Positionnement des différents éléments suivant plans et dossiers technique.	5h																	
	C12.3	Réalisation des soudures suivant désignation, plans	3h																	
	C12.4																			
<b>C13 - Contrôler la réalisation 9h00</b>																				
E 31 - 2	C13.1	Réalisation des contrôles en cour de fabrication.	1h	Fichiers ressources projets Cahier d'évènements Fiches d'autocontrôle marbre matériels de contrôle Pied à coulisse, réglet mètre, Fausse équerre niveau Equerre Digipro																
	C13.2	Les moyens de contrôle sont adaptés																		
	C13.3	Les conditions de contrôle sont adaptées pendant les phases de fabrication.	1h																	
	C13.4	Effectuer un contrôle final de la pièce.	2h																	

