

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

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,...)

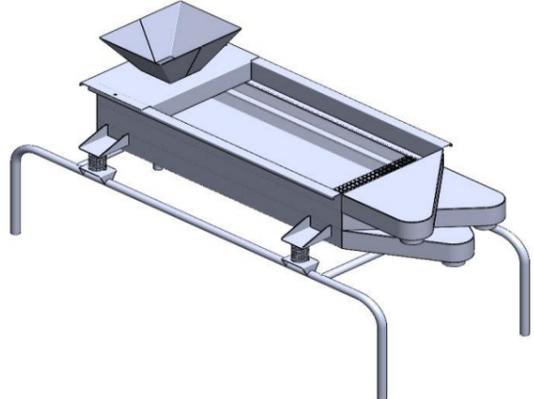
X
X

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

**Bac Pro TCI Session : 2022/2024 Epreuve E31 (deuxième situation)**

Fabrication d'un ensemble chaudronné

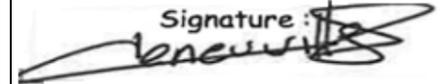
Coefficient 6

Intitulé du projet : <b>Tamis vibrant linéaire</b>	
Origine du projet : <input checked="" type="checkbox"/> Industrie <input type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : <b>2</b>	

Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet:			
DELEHAYE	<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 : LOISON Enzo	E 2 : STURBOIS Angelina
E 3 :	E 4 :

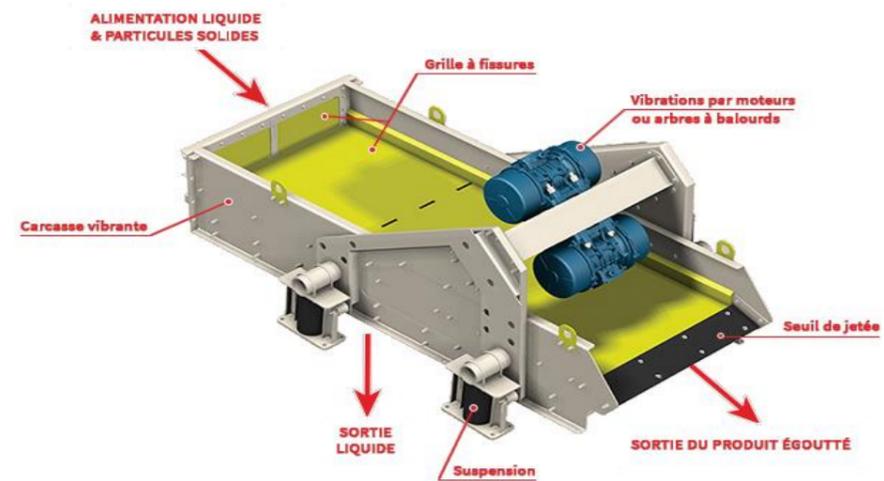
Estimation du budget :	<b>156.45 €</b>
------------------------	-----------------

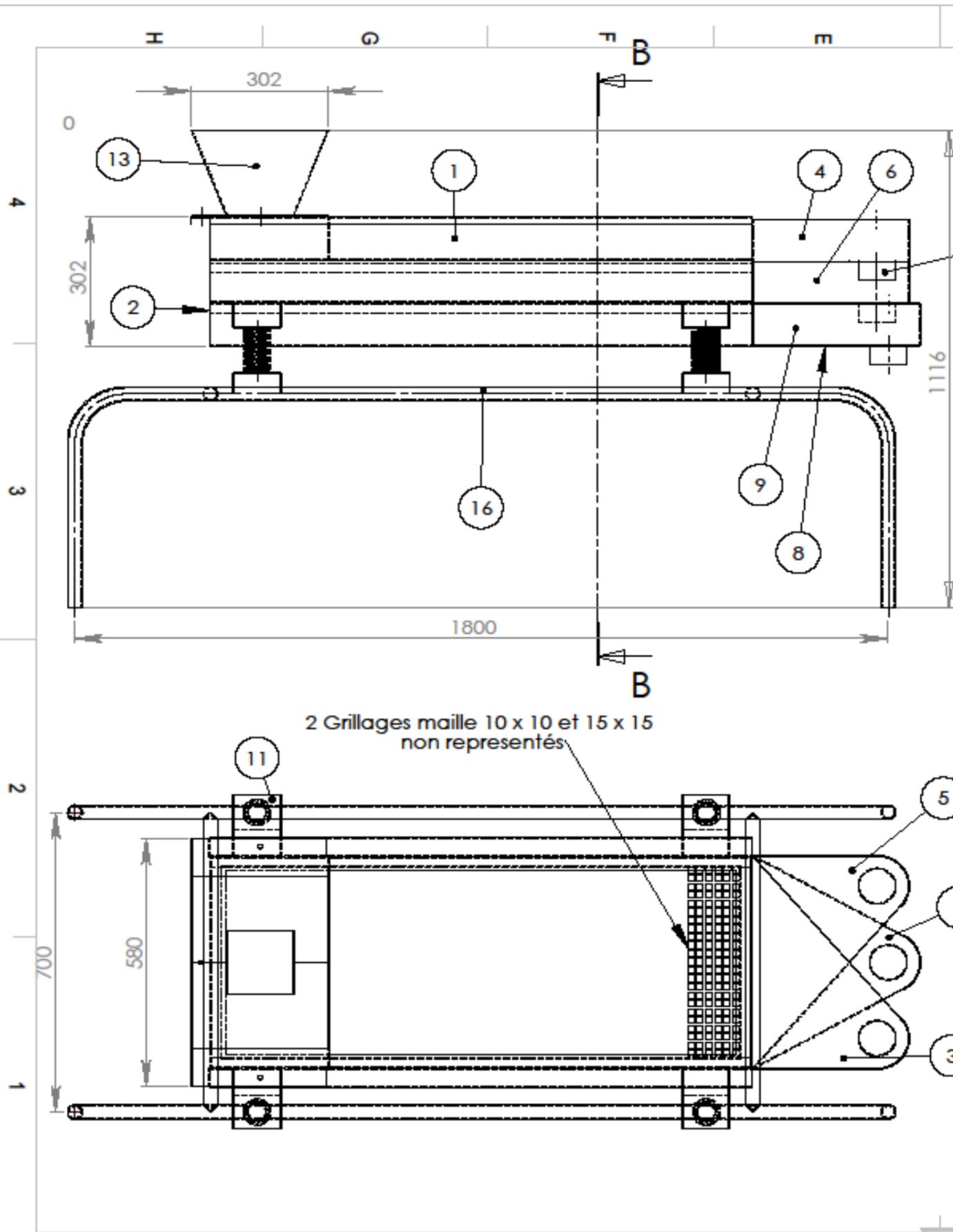
DDFPT de l'établissement :	Date :	Signature :
Gestionnaire:	Date :	Signature :
Chef d'établissement: <b>DENEUVILLERS A-J</b>	Date :	Signature : 

## Tamis vibrant linéaire

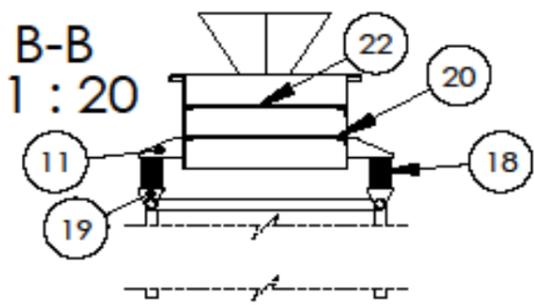
### Fonctionnement :

Le tamis vibrant linéaire utilise un moteur de vibration comme source de vibration, de sorte que le matériau est projeté sur le crible tout en avançant en ligne droite. Le matériau pénètre uniformément dans l'entrée du tamis depuis le chargeur et produit plusieurs types à travers le tamis multicouche. Il a une faible consommation d'énergie, un rendement élevé, une structure simple, un entretien facile, une structure entièrement fermée, aucun déversement de poussière, une décharge automatique et est plus adapté aux opérations de la chaîne de montage.





**COUPE B-B  
ECHELLE 1 : 20**



22	1	Grille 15x15	Maille 15 x 15 fil Ø 2mm
21	1	Grille 10x10	Maille 10 x 10 fil Ø 2mm
20	2	Cadre	S 235 ep 2mm
19	4	Semelle	S 235 ep 3mm
18	4	Ressort	Fournie
17	2	Traverse	Tube Ø 33.7 ep 3.2
16	2	Chassis lateral	Tube Ø 33.7 ep 3.2
15	1	Pièce 1 Tamis vibrant lineaire	
14	4	Corniere de niveau	Corniere 30x30x3
13	2	Demi Tremie alimentation SLDPRT	S235 ep 2mm
12	1	Tole alimentation	S 235 ep 2mm
11	4	Sabot	S 235 ep 3mm
10	3	Sortie Ø 80	S 235 ep 2mm
9	1	Ceinture basse	S 235 ep 2mm
8	1	Sortie centrale	S 235 ep 2mm
7	1	Dessous sortie droite	S 235 ep 2mm
6	1	Ceinture centrale	S 235 ep 2mm
5	1	Dessous sortie gauche	S 235 ep 2mm
4	1	Ceinture haute	S 235 ep 2mm
3	1	Dessus sortie gauche	S 235 ep 2mm
2	1	Paroi	S 235 ep 2mm
1	1	Fond	S 235 ep 2mm
No. ARTICLE	QTE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION

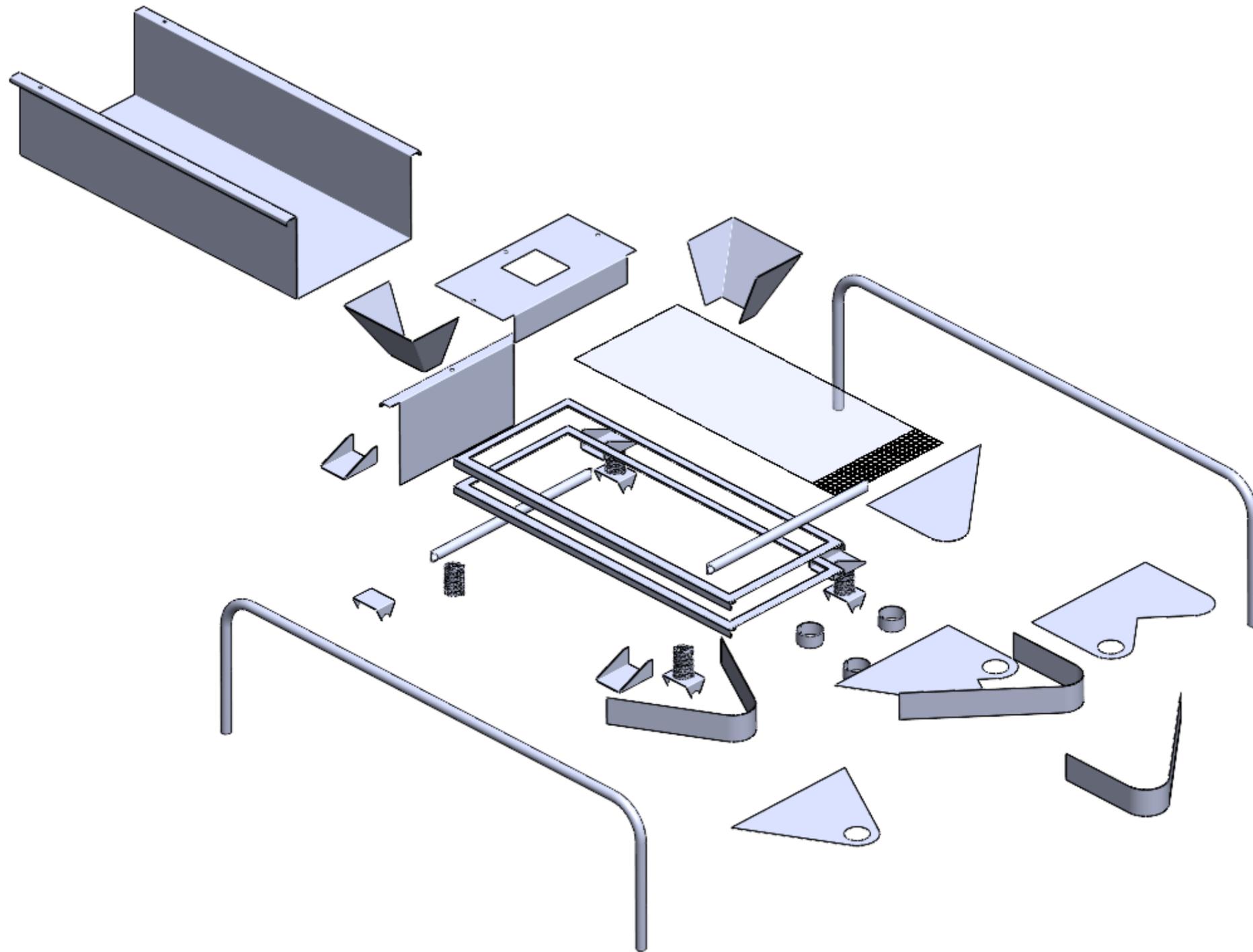
ECHELLE:  
1/10



**Tamis vibrant lineaire**  
**AFPI Formation**

Dessine par :  
Le:

00



## Planning prévisionnel

Durée 68 h sur 6 semaines alternées.

	SEMAINE 8				SEMAINE 10				SEMAINE 12				SEMAINE 14				SEMAINE 16				SEMAINE 18							
LUNDI	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MARDI																												
MERCREDI			■	■			■	■			■	■			■	■					■	■	■	■	■	■	■	■
JEUDI																												
VENDREDI			■	■			■	■			■	■			■	■					■	■						■
TOTAL	13h				26h				39h				45h				58h				68h							

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										
<b>Exemple de positionnement des membres du groupe / projet - (E1 = Elève 1)</b>															E1-E3		E2					
<b>C1 - Rechercher une information dans une documentation technique, en local ou à distance 1h00</b>																						
E 2	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>																						
E 31 - 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 logiciels Word Excel Powerpoint Dossier photos et ou vidéo																		
	C 2.2																					
	C 2.3																					
	C 2.4																					
<b>C3 - S'intégrer dans un groupe 2h00</b>																						

E 32	C 3.1	Se positionner dans l'élaboration du projet ainsi que le travail collaboratif affectation des taches 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															
<b>C4 - Interpréter et vérifier les données de définition de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 2h00</b>																
E 2	C 4.1	Les ensembles et/ ou sont ensembles sont identifier.	1h	Maquette numérique 3D+DT+plans Logiciels de DAO et TAO Solidworks + Logitrace												
	C 4.2	Le plan d'ensemble est analysé et compris.	1h													
	C 4.3	Exploitation de la maquette numérique ,réalisation de plans de définitions et recherche de données.														
	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											
	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.Rep9, Rep 13	3h												
<b>C6 - Configurer et régler les postes de travail 4h00</b>															
<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 PP LVD Dyna- Press 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												
	C 6.4	Validation des réglages après pièces d'essais ou simulation.	1h												

**C7 - Réaliser un ou plusieurs éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 24h00**

<b>E 31 - 2</b>	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										

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

<b>E 31 - 1</b>	C 8.1	Non demande												
	C 8.2													

**C9 - Exploiter un planning de fabrication 2h00**

<b>E 32</b>	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													
	C 9.4	Les différents intervenants sont capables de s'identifier pour exécuter les tâches sur un planning.	1h	Documents ressources Planning projets										

**C10 - Réhabiliter tout ou partie d'un ensemble chaudronné sur chantier 3h30**

<b>E 32</b>	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												

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

<b>E 32</b>	C 11.1												
	C 11.2												
	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									

**C12-Assembler les éléments de tout ou partie d'un ensemble chaudronné 8h30**

<b>E 31 - 2</b>	C 12.1	Organiser et installer la zone d'assemblage en sécurité 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														

**C13 - Contrôler la réalisation 9h00**

<b>E 31 - 2</b>	C13.1	Réalisation des contrôles en cour de fabrication.	1h	Fichiers ressources projets  Cahier d'événements  Fiches d'autocontrôle  marbre  matériels de contrôle  Pied à coulisse, réglet  mètre, Fausse équerre  niveau  Equerre DIGIPRO  mise à jour du cahier d'évènements  Fiches de phases et Documents OF  Stockage sur clés USB et documents papier											
	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												
	C13.5	Alimenté et géré le cahier d'évènement pendant toute la durée du projet et analysé les problèmes constatés	2h												
	C13.6	Exploiter les résultats pour validation de la réalisation	1h												
	C13.7	Assurer la traçabilité et l'archivage des documents en respectant la procédure en relation avec l'équipe pédagogique.	2h												

