

Membres de la commission de pré-validation:

--	--	--	--

Observations : Pré-validé Non validé

Membres de la commission de validation:

--	--	--	--

Observations : Pré-validé Non validé

Documents à fournir à la commission de pré-validation :

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

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

Bac Pro TCI Session : 2024 Épreuve E31 (deuxième situation)

 Fabrication d'un ensemble chaudronné

 Coefficient 6

Intitulé du projet : TOTEMS TRIBUNES STADE BOLLAERT	
Origine du projet : <input type="checkbox"/> Industrie <input checked="" type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : 5 Binômes	

Enseignant (s) en responsabilité (s) du projet:					
M. FERNANDEZ	<input type="checkbox"/> Réalisation	M. THUILLIER	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation	M. FERNANDEZ	<input type="checkbox"/> Réalisation
	<input checked="" type="checkbox"/> Construction	M. DUHEM	<input type="checkbox"/> Construction		<input type="checkbox"/> Construction

Noms et prénoms des élèves / apprentis

(Benouhalima/Berquet); (Debiève/Devigne); Dombrowski/Douah); (Ducrocq/Elmostefa); (Fauvergue/Galois)

Estimation du budget : **0 € TTC**

DDFPT de l'établissement :	Date : 13/11/2023	Signature :
Gestionnaire:	Date : 13/11/2023	Signature :
Chef d'établissement:	Date : 13/11/2023	Signature :

Descriptif Technique du Projet

Suite au partenariat avec le Racing Club de Lens, il est convenu de fabriquer 5 totems pour la présentation des tribunes et du Stade Bollaert - Delelis

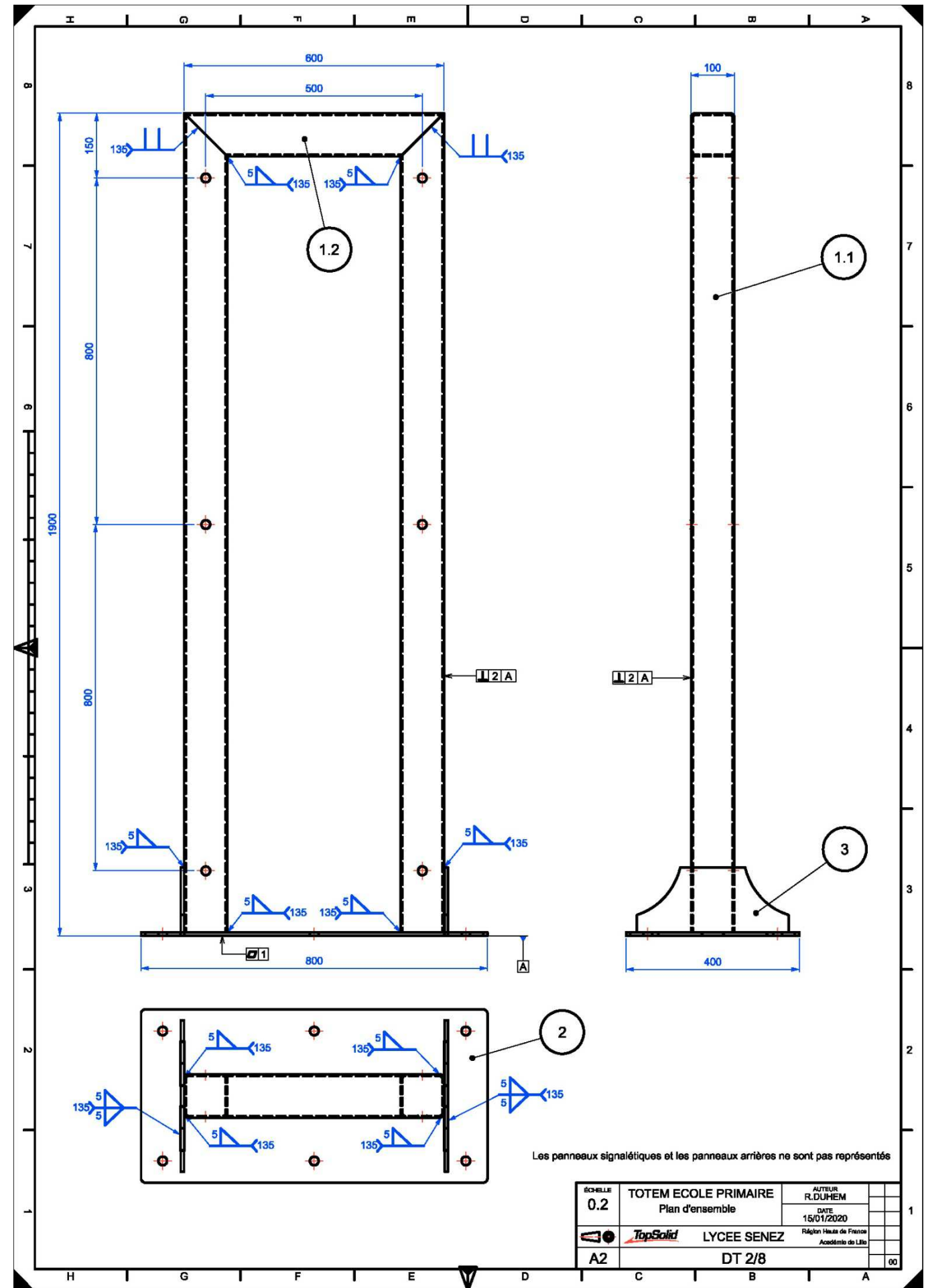
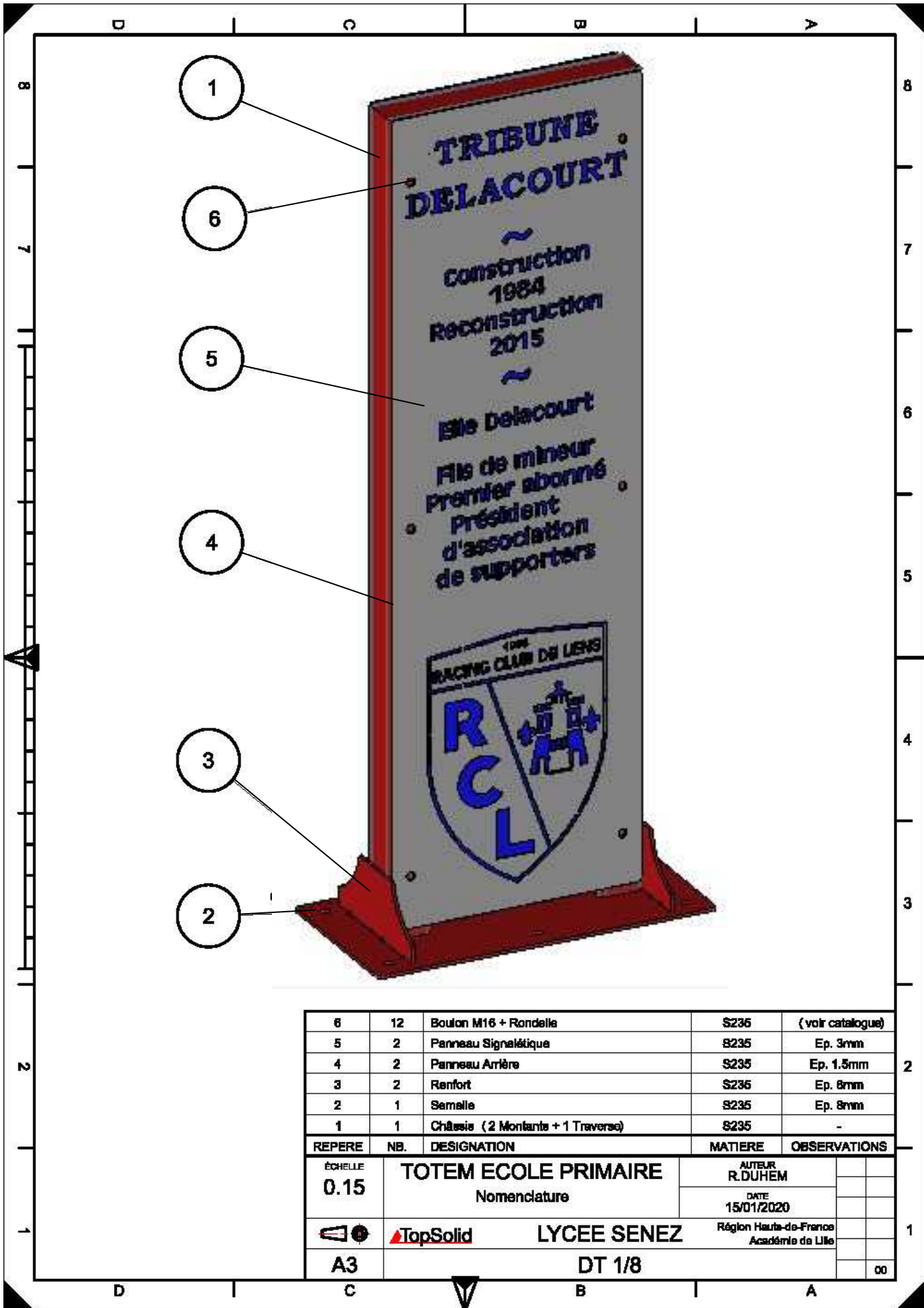


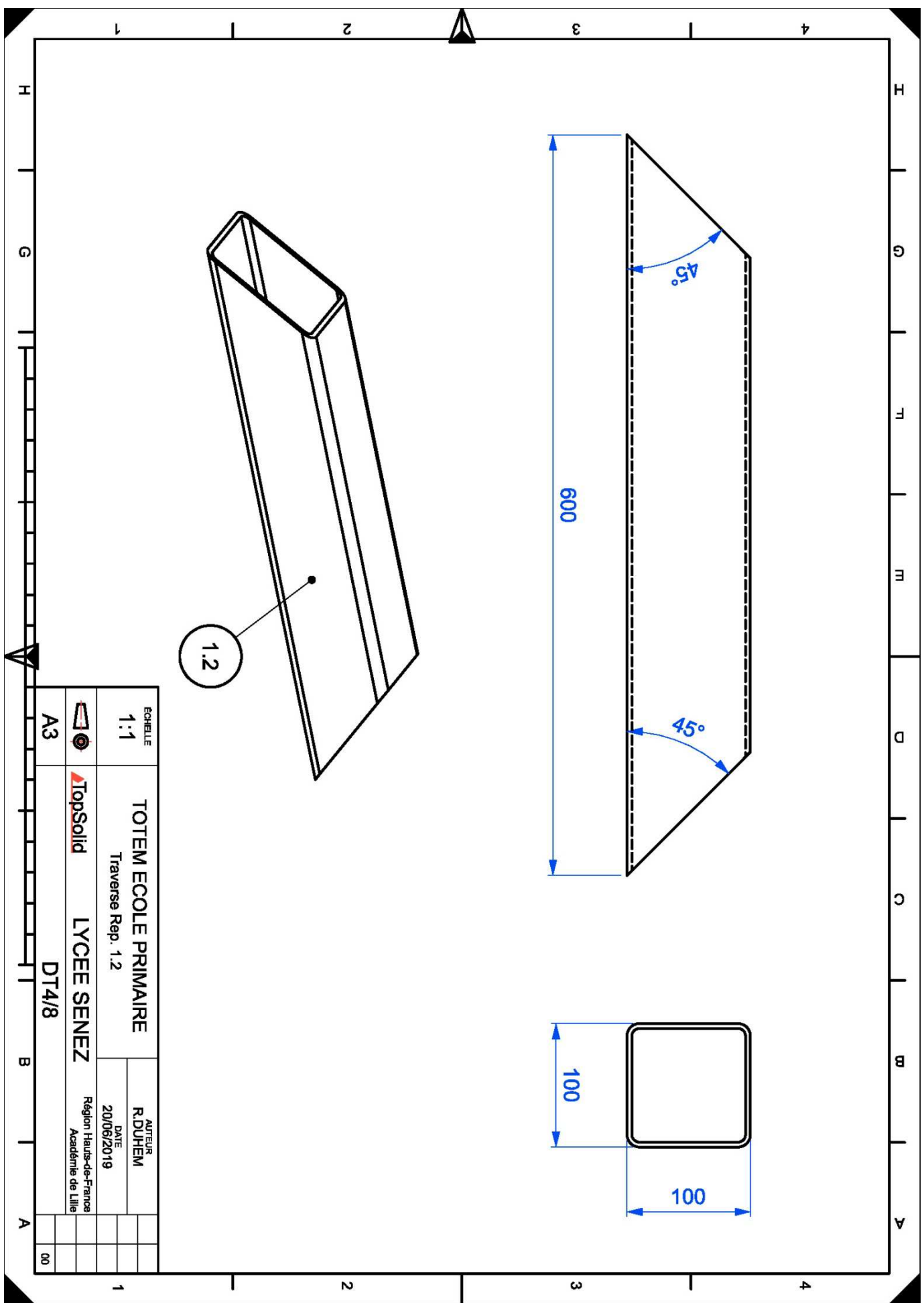
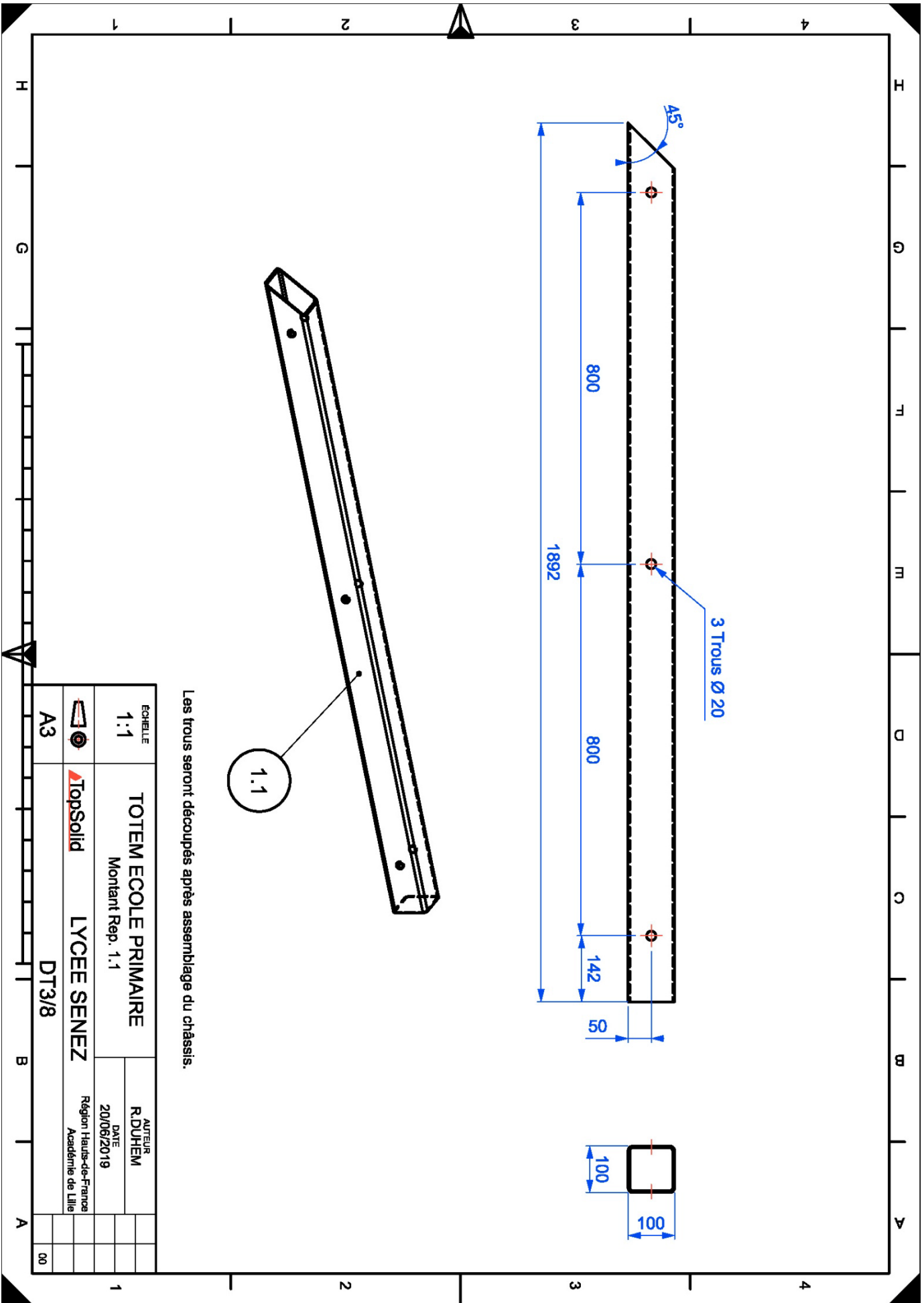
Le totem est composé d'un châssis tubulaire en tube carré de 100, d'une semelle en tôle d'ep. 8mm et de 2 goussets, de 2 panneaux arrières d'épaisseur 1.5mm et de 2 panneaux signalétiques en tôle d'ep. 3 mm;

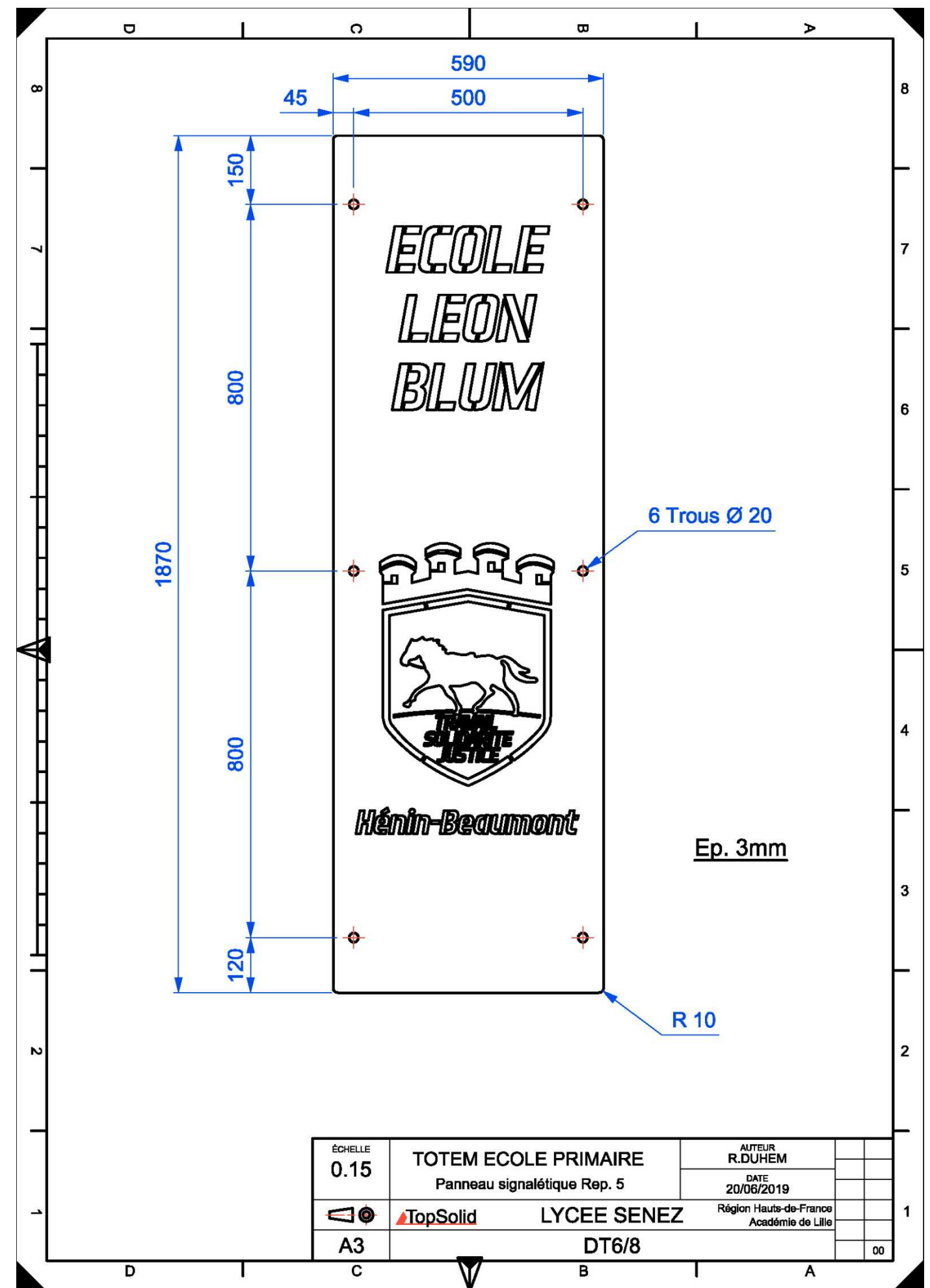
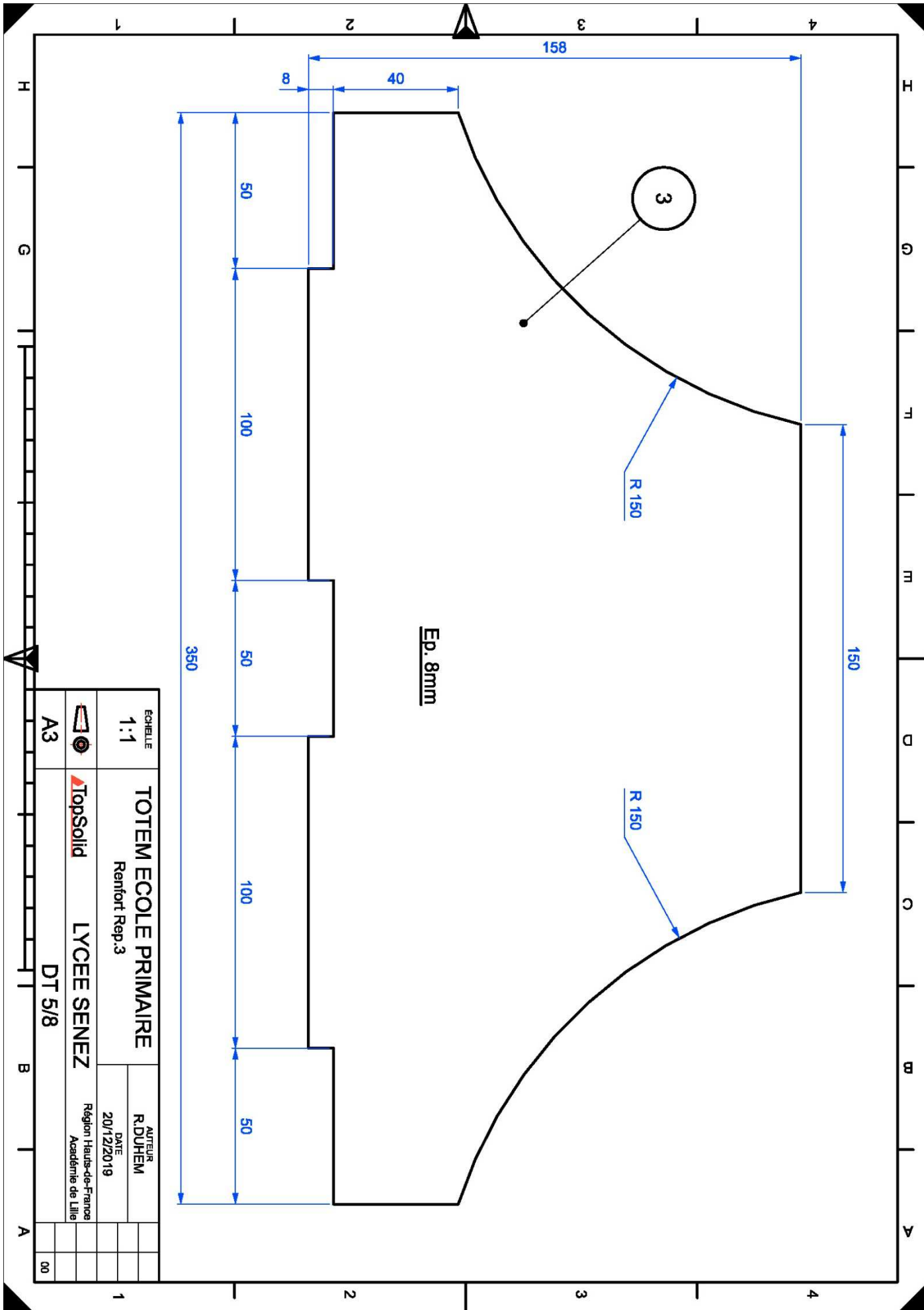
L'assemblage des panneaux se fait par boulonnage, le reste par soudage procédé 135.

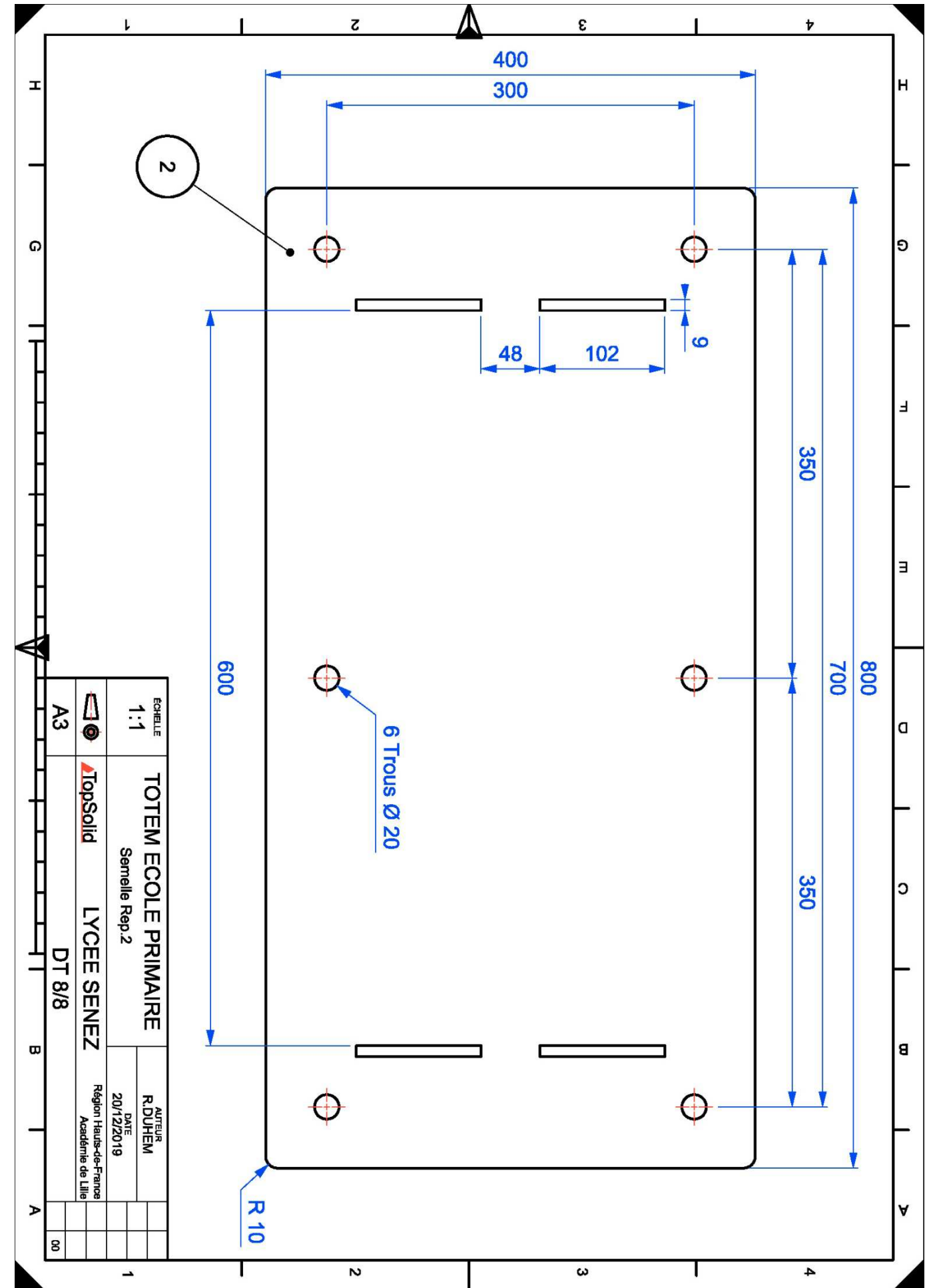
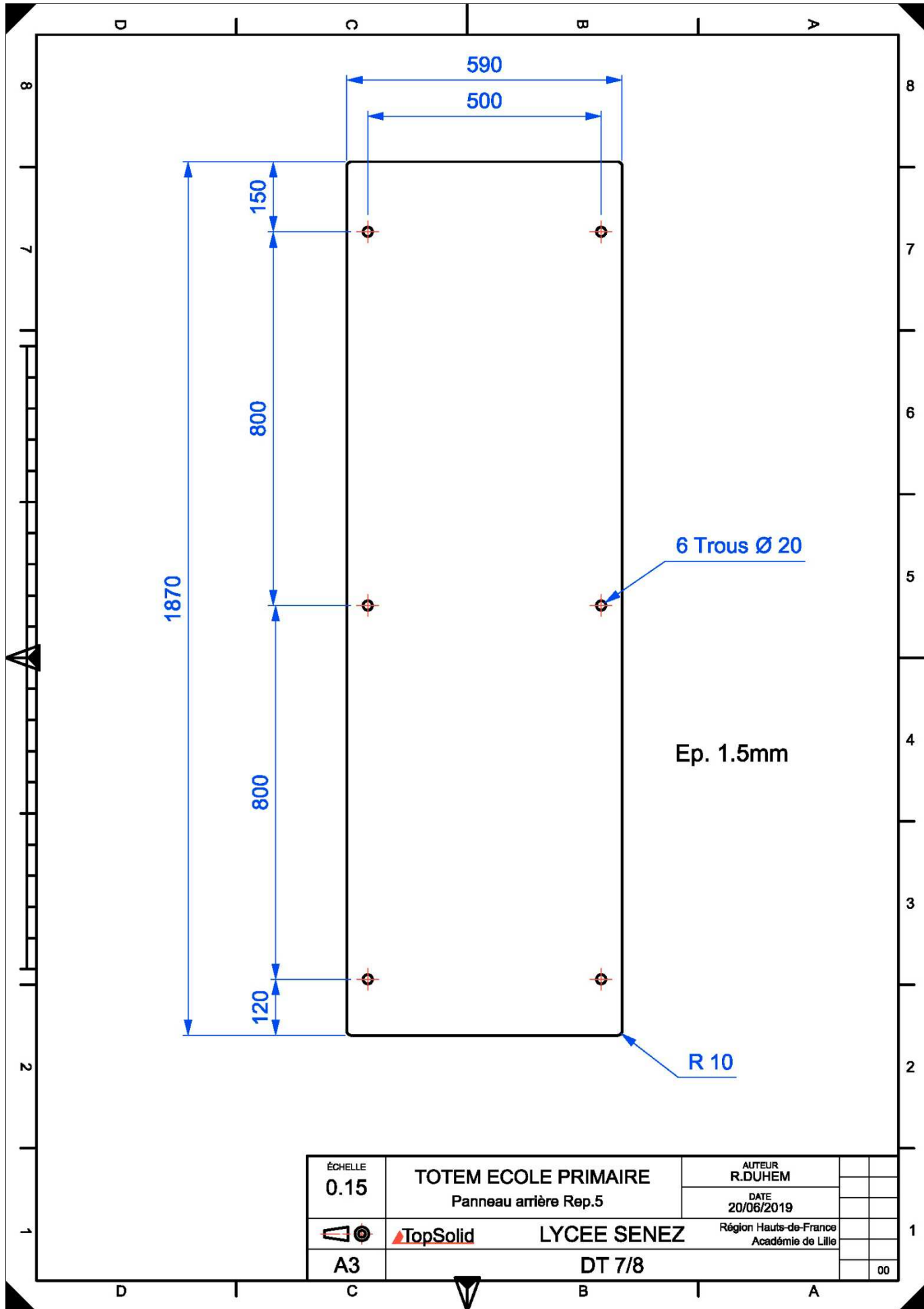
L'ensemble pèse environ 135 Kg

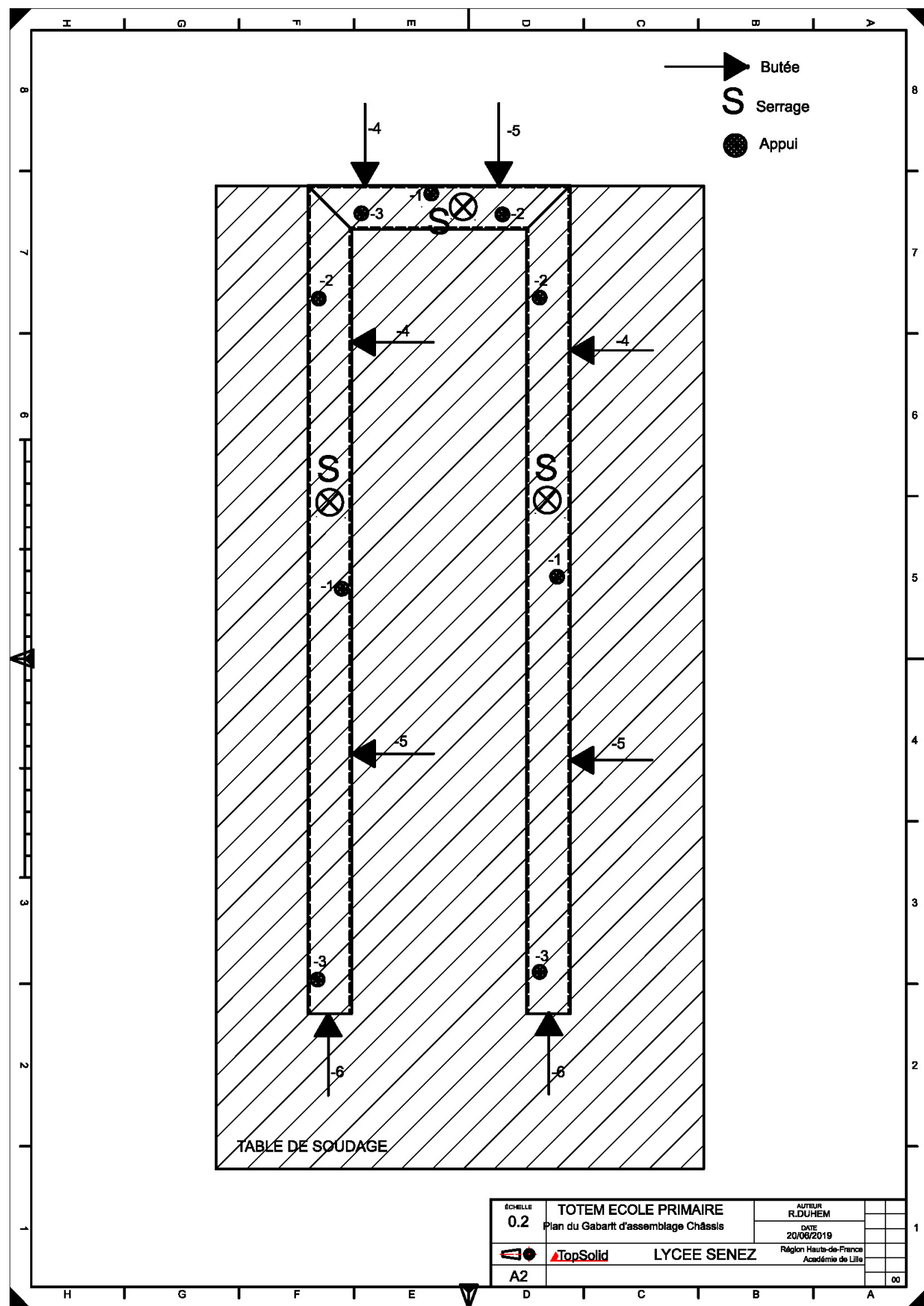
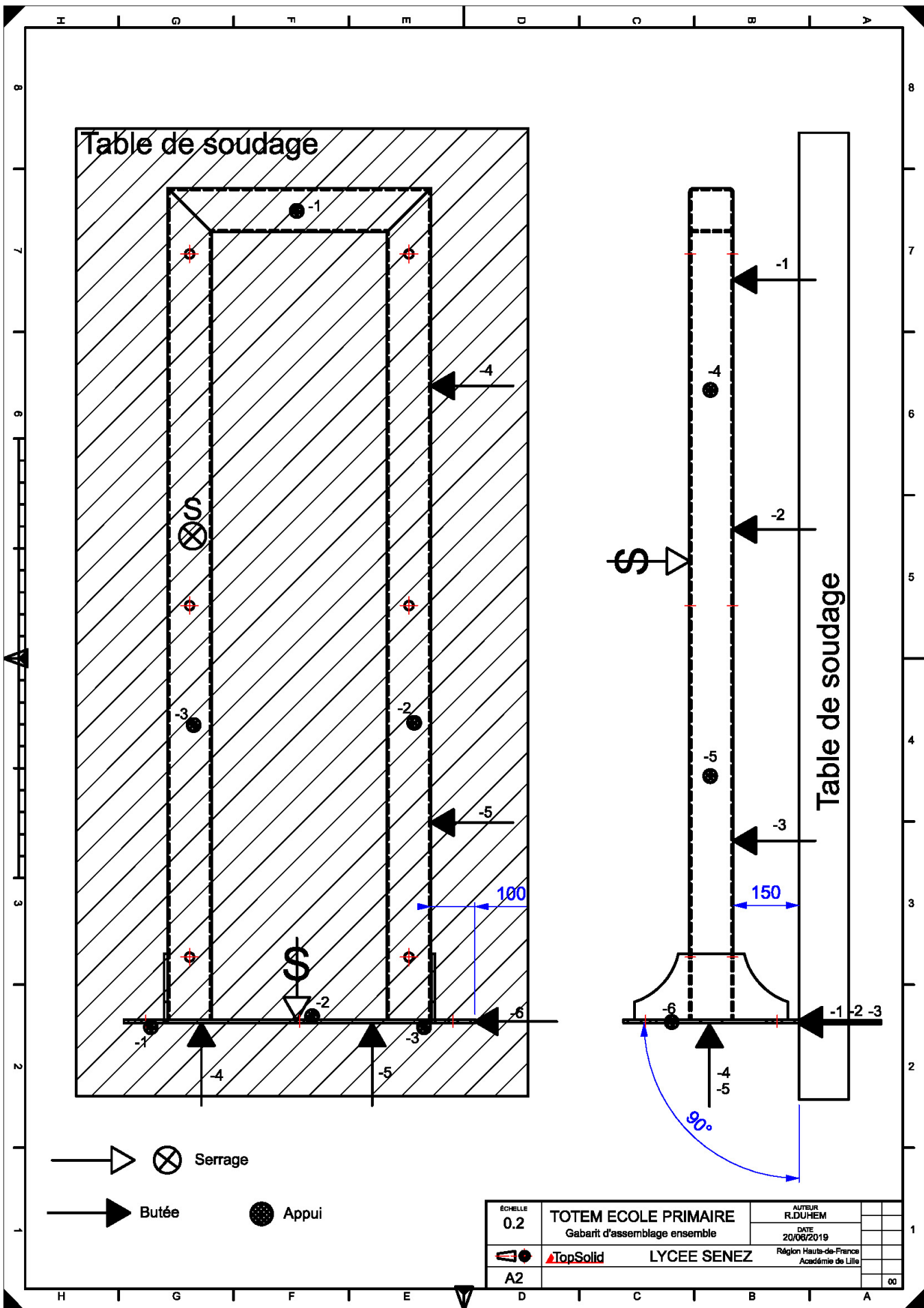
Le cinquième totem de présentation du stade sera réalisé à l'échelle 1.3











	lundi	mardi	TTCI		jeudi	vendredi
8h00	FRANCAIS ROUSSEL F. T03					FRANCAIS ROUSSEL F. 107
8h55	CO-INTERVENTION DUHEM R., ROUSSEL F. ZEGGAI M. T03	GESTION CHEVALIER B. T10 - SM	C6- C7- C12 - C13 4H			PREVENT.-SANTE-ENV. HRYSZKIEWICZ L. T03
9h50		MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE	TRAVAUX PRO. & SYNTH THUILLIER S. AT-STRUC2		C6- C7- C12 - C13 4H	ANGLAIS LV1 GROSSEMY D. 130 LV FLEXIBLE
10h05	CHEF D'OEUVRE THUILLIER S. T10 - SM	MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE	TRAVAUX PRO. & SYNTH THUILLIER S. AT-STRUC2			
11h00		ARTS APPLIQUES FLANQUART V. 3				MATHEMATIQUES VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE
11h55						
12h50						CO-INTERVENTION DUHEM R., VULLO V. ZEGGAI M. T10 - SM
13h45	ED.PHYSIQUE & SPORT. PLOUVIN E. [TGR_1] STADE 4	C1- C4 AF.S.M FERNANDEZ F. G1			FRANCAIS ROUSSEL F. 2	SC.PHYSIQUET CHIMIQ. VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE
14h40					GESTION CHEVALIER B. T13 - MECA ELEC	
15h35						
15h50	HIST. GEO. EMC ROUSSEL F. 110	SC.PHYSIQUET CHIMIQ. VULLO V. Sciences 12 - FLEXIBLE			ED.PHYSIQUE & SPORT. PLOUVIN E. [TGR_1] STADE 4	
16h45						
17h40						

Soit 8 semaines

Calendrier scolaire 2023-2024

www.vacances-scolaires-education.fr

ZONE A
Académies de Besançon, Bordeaux, Clermont-Ferrand, Dijon, Grenoble, Limoges, Lyon, Poitiers

ZONE B
Académies d'Aix-Marseille, Amiens, Lille, Nancy-Metz, Nantes, Nice, Normandie, Orléans-Tours, Reims, Rennes, Strasbourg

ZONE C
Académies de Créteil, Montpellier, Paris, Toulouse, Versailles

Mois	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31																
SEPTEMBRE 2023	VEN 1	SAM 2	DIM 3	LUN 4 Rentrée	MAR 5	MER 6	JEU 7	VEN 8	SAM 9	DIM 10	LUN 11	MAR 12	MER 13	JEU 14	VEN 15	SAM 16	DIM 17	LUN 18	MAR 19	MER 20	JEU 21	VEN 22	SAM 23	DIM 24	LUN 25	MAR 26	MER 27	JEU 28	VEN 29	SAM 30	MAR 31																
OCT	PFMP1																	DIM 2	LUN 3	MAR 4	MER 5	JEU 6	VEN 7	SAM 8	DIM 9	LUN 10	MAR 11	MER 12	JEU 13	VEN 14	SAM 15	DIM 16	LUN 17	MAR 18	MER 19	JEU 20	VEN 21	SAM 22	DIM 23	LUN 24	MAR 25	MER 26	JEU 27	VEN 28	DIM 29	LUN 30	MAR 31
NOVEMBRE 2023	MER 1	JEU 2	VEN 3	SAM 4	DIM 5	LUN 6	MAR 7	MER 8	JEU 9	VEN 10	SAM 11	DIM 12	LUN 13	MAR 14	MER 15	JEU 16	VEN 17	SAM 18	DIM 19	LUN 20	MAR 21	MER 22	JEU 23	VEN 24	SAM 25	DIM 26	LUN 27	MAR 28	MER 29	JEU 30																	
DÉCEMBRE 2023	VEN 1	SAM 2	DIM 3	LUN 4	MAR 5	MER 6	JEU 7	VEN 8	SAM 9	DIM 10	LUN 11	MAR 12	MER 13	JEU 14	VEN 15	SAM 16	DIM 17	LUN 18	MAR 19	MER 20	JEU 21	VEN 22	SAM 23	DIM 24	LUN 25	MAR 26	MER 27	JEU 28	VEN 29	SAM 30	DIM 31																
JANVIER 2024	LUN 1	MAR 2	MER 3	JEU 4	VEN 5	SAM 6	DIM 7	LUN 8	MAR 9	MER 10	JEU 11	VEN 12	SAM 13	DIM 14	LUN 15	MAR 16	MER 17	JEU 18	VEN 19	SAM 20	DIM 21	LUN 22	MAR 23	MER 24	JEU 25	VEN 26	SAM 27	DIM 28	LUN 29	MAR 30	MER 31																
FÉVRIER 2024	JEU	VEN	SAI	DIM	LUN	MA	ME	JEU	VEN	SAI	DIM	LUN	MA	ME	JEU	VEN	SAI	DIM	LUN	MA	ME	JEU	VEN	SAI	DIM 24	LUN 25	MAR 26	MER 27	JEU 28	JEU 29																	
MARS 2024	VEN 1	SAM 2	DIM 3	LUN 4	MAR 5	MER 6	JEU 7	VEN 8	SAM 9	DIM 10	LUN 11	MAR 12	MER 13	JEU 14	VEN 15	SAM 16	DIM 17	LUN 18	MAR 19	MER 20	JEU 21	VEN 22	SAM 23	DIM 24	LUN 25	MAR 26	MER 27	JEU 28	VEN 29	SAM 30	DIM 31																
AVRIL 2024	LUN	MAR	MER	JEU	VEN	SAM	DIM	LUN	MAR	MER	JEU	VEN	SAM	DIM	LUN	MAR	MER	JEU	VEN	SAM	DIM	LUN 22	MAR 23	MER 24	JEU 25	VEN 26	SAM 27	DIM 28	LUN 29	MAR 30	MAR 31																
MAI 2024	MER 1	JEU 2	VEN 3	SAM 4	DIM 5	LUN 6	MAR 7	MER 8	JEU 9	VEN 10	SAM 11	DIM 12	LUN 13	MAR 14	MER 15	JEU 16	VEN 17	SAM 18	DIM 19	LUN 20	MAR 21	MER 22	JEU 23	VEN 24	SAM 25	DIM 26	LUN 27	MAR 28	MER 29	JEU 30	VEN 31																
JUIN 2024	SAM 1	DIM 2	LUN 3	MAR 4	MER 5	JEU 6	VEN 7	SAM 8	DIM 9	LUN 10	MAR 11	MER 12	JEU 13	VEN 14	SAM 15	DIM 16	LUN 17	MAR 18	MER 19	JEU 20	VEN 21	SAM 22	DIM 23	LUN 24	MAR 25	MER 26	JEU 27	VEN 28	SAM 29	DIM 30	MAR 31																
JUILLET 2024	LUN 1	MAR 2	MER 3	JEU 4	VEN 5	SAM 6	DIM 7	LUN 8	MAR 9	MER 10	JEU 11	VEN 12	SAM 13	DIM 14	LUN 15	MAR 16	MER 17	JEU 18	VEN 19	SAM 20	DIM 21	LUN 22	MAR 23	MER 24	JEU 25	VEN 26	SAM 27	DIM 28	LUN 29	MAR 30	MER 31																
AOÛT 2024	JEU 1	VEN 2	SAM 3	DIM 4	LUN 5	MAR 6	MER 7	JEU 8	VEN 9	SAM 10	DIM 11	LUN 12	MAR 13	MER 14	JEU 15	VEN 16	SAM 17	DIM 18	LUN 19	MAR 20	MER 21	JEU 22	VEN 23	SAM 24	DIM 25	LUN 26	MAR 27	MER 28	JEU 29	VEN 30	SAM 31																

Jours fériés	La Toussaint	Armistice 1918	Noël	Jour de l'An	Lundi de Pâques	Fête du travail	Victoire 1945	Ascension	Lundi de Pentecôte	Fête nationale	Assomption
2023-2024	1er novembre 2023	11 novembre 2023	25 décembre 2023	1er janvier 2024	1er avril 2024	1er mai 2024	8 mai 2024	9 mai 2024	20 mai 2024	14 juillet 2024	15 août 2024

Binôme: (Benouhalima/Berquet); (Debiève/Devigne); (Dombrowski/Douah); (Ducrocq/Elmostefa); (Fauvergue/Galois)

Détail des activités TOTEM

Tâches T1: Exploitation du modèle numérique			Non	0	1/3	2/3	3/3	Suivi équipe pédagogique
1	C4	Extraire et lire les plans du modèle numérique						
D'après la procédure, sortir sur imprimante les plans du TOTEM DT1/7 à DT7/7.								
Par des couleurs de votre choix, repérer dans la nomenclature et sur tous les plans les différents éléments du Totem.								
2	C5.6	Déterminer les dépliages et créer les programmes iso des éléments tôle						
D'après la procédure, procéder au dépliage de la Semelle Rep.2.								
D'après la procédure, procéder au dépliage du Renfort Rep.3.								
D'après la procédure, créer le programme iso de la Semelle Rep.2.								
D'après la procédure, créer le programme iso du Renfort Rep.3.								
3	C4	Modifier le nom de l'école dans le fichier top du Rep.4, déterminer son dépliage et créer le prog. iso						
D'après la procédure, modifier le nom de l'école du panneau signalétique Rep.4								
D'après la procédure, procéder au dépliage du panneau signalétique Rep.4.								
D'après la procédure, créer le programme iso du panneau signalétique Rep.4.								
Tâches T2: Préparation des documents opératoires			Non	0	1/3	2/3	3/3	
1	C5.4	Établir les documents opératoires						
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits plasma des éléments en tôle des 8 Totems en suivant la procédure.								
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en barre pour les débits Scie à ruban des éléments en profilé des 8 Totems en suivant la procédure.								
Tâches T3: Débit Plasma HD Optitum15hpc			Non	0	1/3	2/3	3/3	
1	C6.1	Organiser le poste de travail						

		Préparer la matière en amont sur palette					
		Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués					
		Positionner la tôle sur la table d'aspiration, réaliser la manutention					
		Mise en place des fiches opérateur découpage plasma de la semelle et du renfort, de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité					
2	C6.2	Monter les outils appropriés de la torche pour le découpage					
		Démonter la torche pour vérification de l'état d'usure des éléments					
		Changer si nécessaire les éléments usés					
		Remonter les éléments appropriés de la torche d'après la procédure					
		Remonter la torche					
3	C6.3	Introduire les bons paramètres nécessaires aux réglages					
		Mise en route du banc de découpage plasma					
		Introduire les bons paramètres de réglage pour les programmes "Semelle.din", "Renfort.din" et panneau din					
4	C7	Réaliser les débits Semelles + Renforts + Panneaux signalétiques					
		Positionner la torche à l'endroit souhaité d'après la fiche opérateur mise en tôle					
		Faire si nécessaire une simulation					
		Procéder au décalage Torche/Laser					
		Effectuer le ou les découpages					
5	C13	Contrôler la réalisation					
		Compléter la fiche contrôle qualité					
6	C11.4	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
		Repositionner la tête de coupe (torche) proche de l'origine programme					
		Arrêt machine et fermeture des énergies					
		Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)					
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
		Évacuer les chûtes éventuelles C11.7					
		Respecter le port des EPI C11.6					
		Respecter la mise en place des EPC C11.6					
Tâches T4: Débit Cisaille Guillotine			NON	0	1/3	2/3	3/3

1	C6	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Positionner la tôle sur la table, réaliser la manutention							
Régler la machine, angle d'attaque et jeu entre les lames.							
Mise en place de la fiche opérateur mise en tôle et de la fiche contrôle qualité							
2	C7	Réaliser les débits des Panneaux Arrières					
Régler la butée							
Positionner la tôle							
Effectuer la ou les coupes							
3	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
4	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
5	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T5: Débit Poinçonneuse CN Amada AE255			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont sur palette							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Mise en place de la fiche opérateur Amada du Panneau Arrière, de la procédure d'utilisation de la machine et de la fiche contrôle qualité.							
2	C6.2	Introduire les bons paramètres nécessaires aux réglages					
Mise en route de la poinçonneuse d'après la procédure							
Appel du programme "Panneau Arriere . NC"							
3	C6.2	Monter les outils appropriés dans la tourelle					
Vérifier, contrôler le bon emplacement des poinçons/matrices et les changer si nécessaire.							

4	C7	Réaliser le poinçonnages des 6 trous des panneaux Arrières					
Mise et maintien en position de la tôle							
Faire si nécessaire une simulation							
Effectuer le ou les découpages							
5	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Réinitialiser la machine par une prise d'origine programme							
Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T6: Débit Scie à ruban			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la matière en amont							
Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués							
Positionner le profilé sur la table, réaliser la manutention							
Mise en place la fiche opérateur mise en barre et de la fiche contrôle qualité							
2	C6.3	Introduire les bons paramètres nécessaires au réglage					
Mise en route de la Scie d'après la procédure							
Donner l'ordre de travail correctement							
3	C7	Réaliser le sciage des montants et des traverses					
Positionner le profilé							
Serrage du profilé avant et après le disque							
Contrôler le serrage							
Effectuer la découpe							

4	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
5	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
6	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles							
Respecter le port des EPI							
Tâches T7: Assemblage du châssis			Non	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.2	Positionner les éléments dans le gabarit d'assemblage					
Mise en position des éléments dans le gabarit (Montants + Traverse)							
Maintien en position des éléments (serrage)							
2	C6.2	Monter les outils et introduire les paramètres de réglage					
Contrôler l'état de la torche de soudage, buse, tuyère, électrode, diffuseur							
Nettoyer la buse si nécessaire							
Changer les éléments de la torche si nécessaire							
3	C6.3	Régler le poste de soudage					
Régler la tension du poste de soudage fonction de l'épaisseur à souder							
Régler la vitesse du fil du poste de soudage fonction de la tension							
Procéder à des essais							
4	C12.3	Assembler les éléments suivant le procédé					
Pointage des éléments du châssis							
Pointage d'une entretoise pour maintien de l'écartement des 2 montants							
Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés							
5	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Arrêt du poste et fermeture des énergies							

		Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)					
		Changer la bobine de fil si nécessaire d'après la procédure					
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
		Évacuer les pièces d'essai (martyre)					
		Respecter le port des EPI					
		Respecter la mise en place des EPC					
8	C12.4	Réaliser la manutention					
		Évacuer l'assemblage du châssis					
Tâches T8: Découpage Plasma trous du châssis			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C6.1	Organiser le poste de travail					
		Préparer le ou les châssis en amont sur palette					
		Préparer une palette en aval pour évacuation des débits effectués					
		Positionner le châssis sur la table d'aspiration, réaliser la manutention					
		Mise en place de la fiche opérateur découpage plasma des trous châssis et de la fiche contrôle qualité					
2	C6.2	Monter les outils appropriés de la torche pour le découpage					
		Démonter la torche pour vérification de l'état d'usure des éléments					
		Changer si nécessaire les éléments usés					
		Remonter les éléments appropriés de la torche d'après la procédure					
		Remonter la torche					
3	C6.3	Introduire les bon paramètres nécessaires aux réglages					
		Mise en route du banc de découpage plasma					
		Introduire les bons paramètres de réglage pour le programme "6trous D17.din"					
4	C7	Réaliser les débits					
		Positionner la torche à l'endroit souhaité d'après la fiche opérateur mise en tôle					
		Faire si nécessaire une simulation					
		Procéder au décalage Torche/Laser					
		Effectuer le découpage					
5	C6	Contrôler la réalisation					

Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C13	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Repositionner la tête de coupe (torche) proche de l'origine programme							
Arrêt machine et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les chûtes éventuelles							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T9: Assemblage Semelle - Renforts			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.2	Positionner les éléments					
Mise en position des éléments (Montant + Renforts)							
Maintien en position des éléments							
2	C6.2	Monter les outils et introduire les paramètres de réglage					
Contrôler l'état de la torche de soudage, buse, tuyère, électrode, diffuseur							
Nettoyer la buse si nécessaire							
Changer les éléments de la torche si nécessaire							
3	C6.3	Régler le poste de soudage					
Régler la tension du poste de soudage fonction de l'épaisseur à souder							
Régler la vitesse du fil du poste de soudage fonction de la tension							
Procéder à des essais							
4	C12.3	Assembler les éléments suivant le procédé					
Pointage des éléments							
Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés							
5	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Arrêt du poste et fermeture des énergies							

Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
Changer la bobine de fil si nécessaire d'après la procédure							
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Évacuer les pièces d'essai (martyre)							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T10: Assemblage Châssis - Semelle Renforts			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.2	Positionner les éléments dans le gabarit d'assemblage					
Mise en position des éléments dans le gabarit (Châssis + Semelle - Renforts)							
Maintien en position des éléments (serrage)							
2	C6.2	Monter les outils et introduire les paramètres de réglage					
Contrôler l'état de la torche de soudage, buse, tuyère, électrode, diffuseur							
Nettoyer la buse si nécessaire							
Changer les éléments de la torche si nécessaire							
3	C6.3	Régler le poste de soudage					
Régler la tension du poste de soudage fonction de l'épaisseur à souder							
Régler la vitesse du fil du poste de soudage fonction de la tension							
Procéder à des essais							
4	C12.3	Assembler les éléments suivant le procédé					
Pointage des éléments							
Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés							
5	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
6	C11	Réaliser la maintenance de 1er niveau					
Arrêt du poste et fermeture des énergies							
Remettre le poste dans son état initial (rangé, nettoyé)							
Changer la bobine de fil si nécessaire d'après la procédure							
7	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					

Évacuer les pièces d'essai (martyre)							
Respecter le port des EPI							
Respecter la mise en place des EPC							
Tâches T11: Vissage des panneaux			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.2	Positionner le panneau sur le châssis					
Mise en position des panneaux sur le châssis (Panneaux Arrières + Panneaux Signalétiques)							
Maintien en position du panneau par boulonnage M16							
Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés							
2	C12.3	Assembler les éléments pour 3 Poubelles					
Boulonnage des éléments							
Réaliser la manutention en toute sécurité avec les moyens adaptés							
3	C13	Contrôler la réalisation					
Compléter la fiche contrôle qualité							
2	C11	Respecter les procédures sécuritaires et environnementales					
Respecter le port des EPI							
Tâches T12: Montage des gabarits d'assemblage			NON	0	1/3	2/3	3/3
1	C12.1	Organiser le poste de travail					
Préparer la table de montage (nettoyé et débarrassé)							
Préparer les outils de mise en position et de maintien (chariot outillage table)							
Mise en place de la fiche opérateur "Gabarit d'assemblage Châssis" ou "Gabarit d'assemblage ensemble"							
2	C12.2	Monter les outils					
Monter les éléments du gabarit sur la table de montage							