

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 .../...
- 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

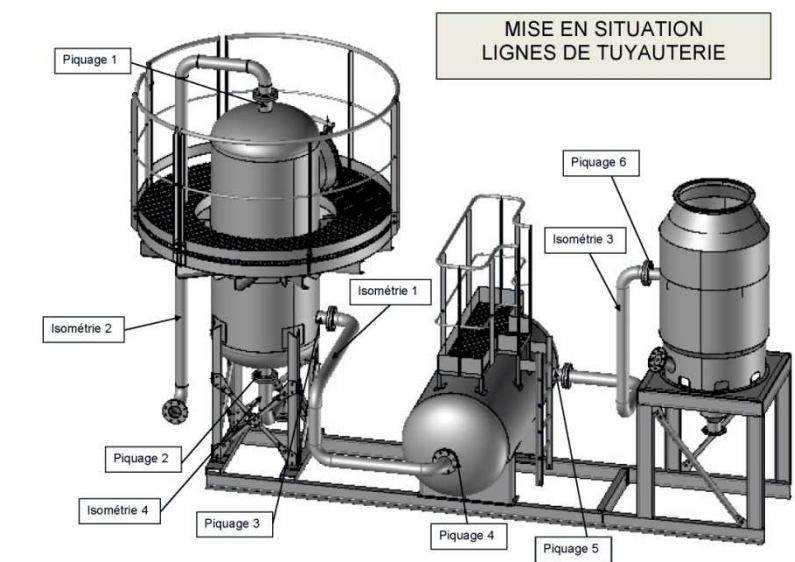
Documents ressources fournis aux candidats (facultatif aux commissions) :

- 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
X
X
X
X
X

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 : Passerelle Circulaire (Station de Réhabilitation)	
Origine du projet : <input type="checkbox"/> Industrie <input checked="" type="checkbox"/> Etablissement	
Nombre de candidats (mini 2) : 3 Binômes	

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

Noms et prénoms des élèves / apprentis	
(Hapiot / Bernard); (Sokolowski / Taillieu) (Benouhalima/Berquet)	APPRENTIS TPCI UFA TTCI

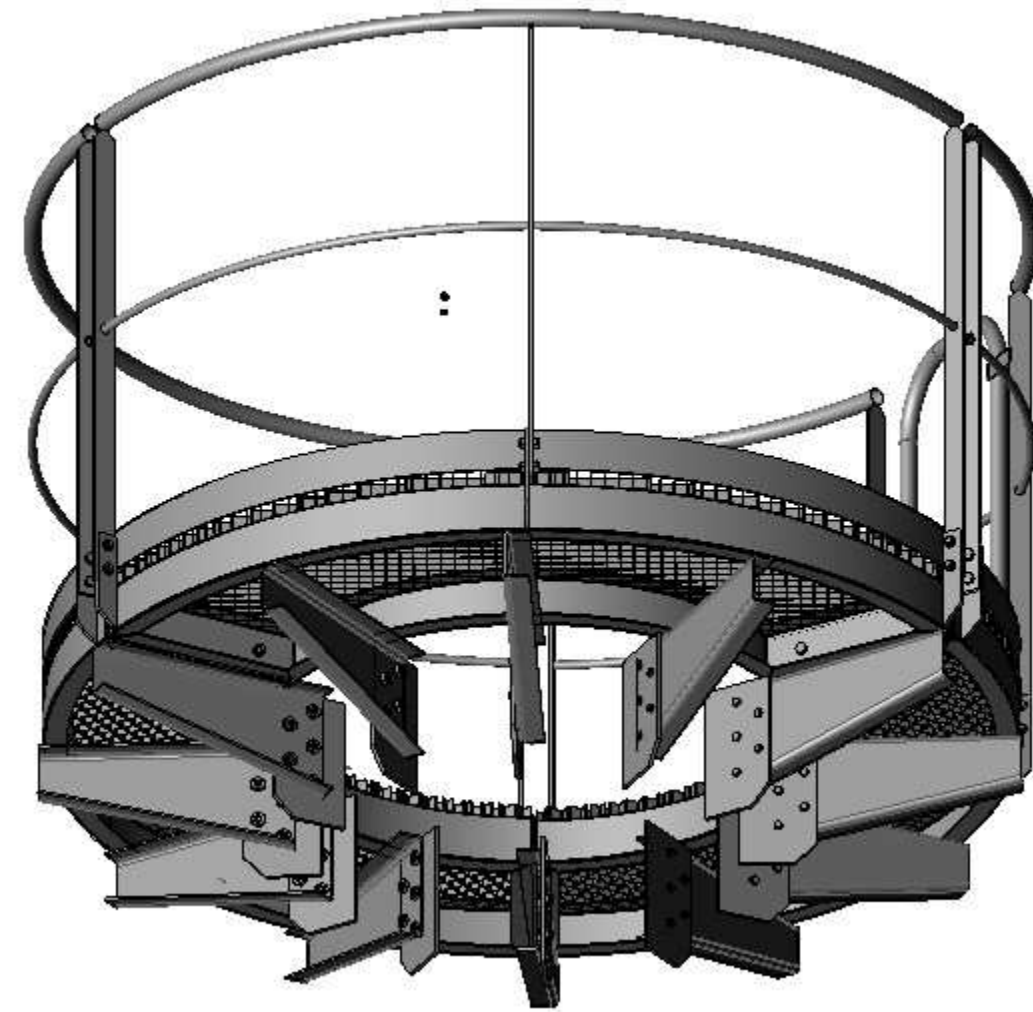
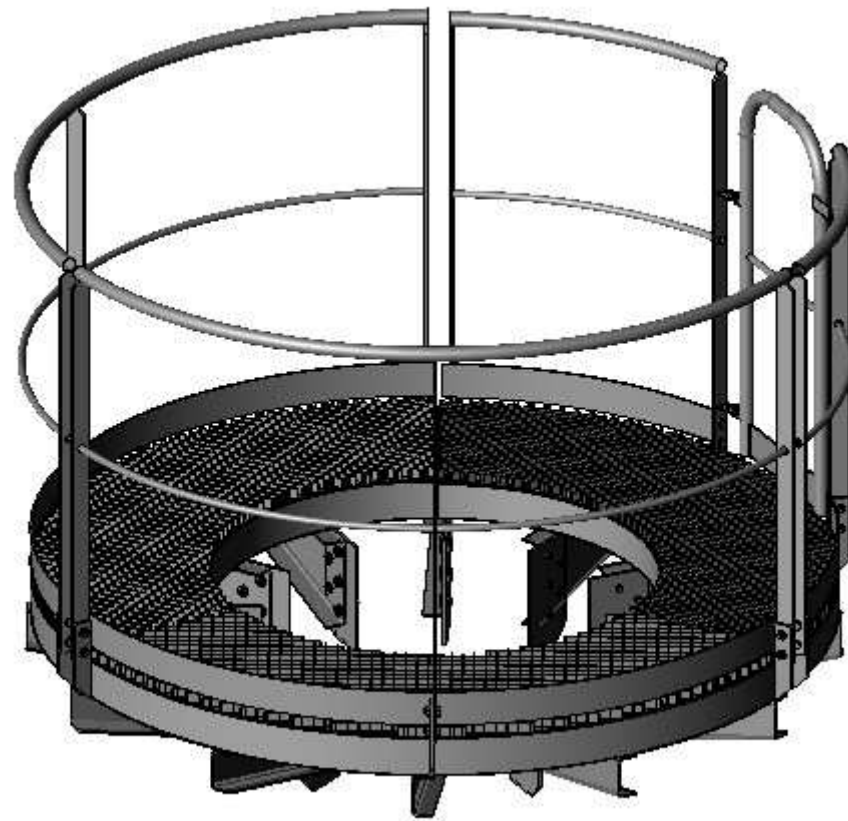
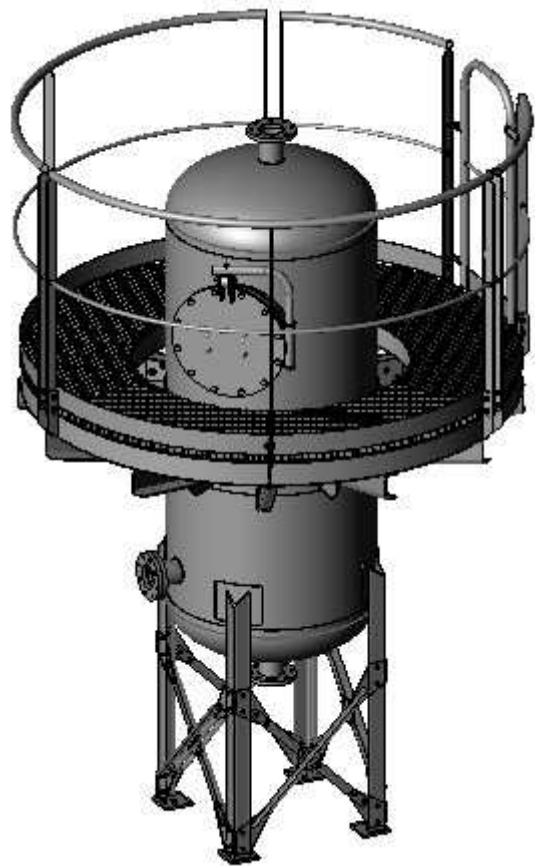
Estimation du budget :	400€ TTC
------------------------	-----------------

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

Il est convenu de fabriquer une Passerelle circulaire, dans le but de faire évoluer la station de réhabilitation. L'ensemble est composée d'une ceinture, des 12 renforts de passerelle, des 12 supports de passerelle, des 3 plateformes circulaires (chassis), des 3 garde-corps et d'un portillon.

L'assemblage des différents éléments se fera par soudage à l'arc procédé 135, le reste par boulonnage.



CFA BAC SMTCI

	lundi	mardi	mercredi	jeudi	vendredi
8h00		<p>C6- C7- C12 - C13</p> <p>4H</p> <p>TRAVAUX PRO. & SYNTH DUHEM R.,TAHON P.,WARTELLI C. [BAC_MecaTer_SMTCI] AT MEGA2,AT MEGA3,AT STRUC1</p>	<p>A.F.I.M</p> <p>DUHEM R.,TAHON P. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>T04</p> <p>C1- C4</p> <p>2H</p>	<p>FRANÇAIS COTTINEAU S. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>106</p>	
8h55					
9h50					
10h05					
11h00			<p>TECHNO.APPL.VEHICULE DUHEM R.,WARTELLI C. T04</p>	<p>SCIENCES PHYSIQUES POMBO L. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>107</p>	
11h55					
12h50		<p>GESTION VANDYCKE D. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>133 LV</p>	<p>ANGLAIS-LV1 GUILLEMANT M. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>2</p>	<p>SCIENCES PHYSIQUES POMBO L. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>Sciences 8</p>	
13h45		<p>MATHS-SCIENCES LENOIR J. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>9</p>	<p>MATHS-SCIENCES LENOIR J. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>9</p>	<p>FRANÇAIS COTTINEAU S. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>106</p>	<p>FRANÇAIS COTTINEAU S. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>106</p>
14h40		<p>PSE 8e App HRYSZKIEWICZ L. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>T11 - MECA</p>			<p>TECHNO.APPL.VEHICULE T04</p>
15h35					
15h50		<p>TECHNO.APPL.VEHICULE DEBOARDIN L. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>T04</p>	<p>ED.PHYSIQUE & SPORT. HERMAN T. [BAC_MecaTerCuiserTer]</p> <p>STADE 3</p>	<p>ARTS APPLIQUES FLANQUART V. [BAC_MecaTer_SMTCI]</p> <p>3</p>	
16h45					
17h40					

Soit 12 semaines

Détail des activités

PASSERELLE CIRCULAIRE

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								
Par des couleurs de votre choix, repérer dans la nomenclature et sur tous les plans les différents éléments.								
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 barre pour les débits Scie alternative des éléments								
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits cisaille guillotine des éléments								
D'après l'étude de débit économique, élaborer sur TopSolid, la fiche opérateur de mise en tôle pour les débits plasma des éléments								
Tâches T3: Débit Scie à ruban/ Plasma / Cisaille			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 d'après la procédure					
		Donner l'ordre de travail correctement					
3	C7	Réaliser l'usinage					
		Positionner la matière					
		MIP MAP					
		Contrôler le serrage					
		Effectuer l'usinage					
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 T4: Assemblage			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							
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							
8	C12.4	Réaliser la manutention					
Évacuer l'assemblage du socle							
Tâches T5: 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 "							
2	C12.2	Monter les outils					
Monter les éléments du gabarit sur la table de montage							