

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 :

--	--	--

CAP RICS Session : 2024 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 :
LPO d'Artois Noeux les mines

Intitulé du projet :

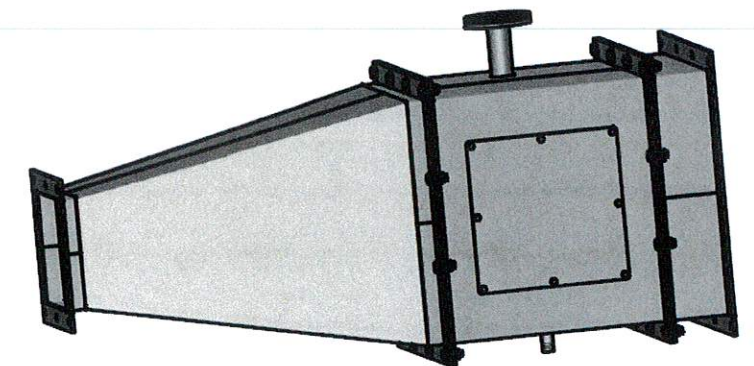
Venturi - VR12

Origine du projet :

Industrie
 Etablissement

Nombre de candidats (mini 2) :

2



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

M MASIUK	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction	M HENIN	<input checked="" type="checkbox"/> Réalisation <input type="checkbox"/> Construction	M LEMANSKI	<input type="checkbox"/> Réalisation <input checked="" type="checkbox"/> Construction
----------	--	---------	--	------------	--

Estimation du budget :

118 € TTC

DDFPT de l'établissement :

Date :

M DULONGCOURTY

22/11/23

Gestionnaire :

Date :

Mme SENAFFE

22/11/23

Chef d'établissement :

Date :

M POJDA

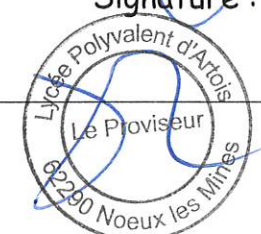
22/11/23

Directeur Délégué
 aux formations
 professionnelles et
 technologiques
 62290 Noeux les Mines

Signature :

Signature :

Signature :



Objectifs à atteindre et tâches à réaliser par le candidat

Venturi - VR12

<p>Candidat 1 : Nom : Prénom :</p>	<p>Réalisation des Repères : (Le choix de la répartition équitable des repères à réaliser est à l'initiative des candidats, il sera validé par le professeur). -Utilisation de la chaîne numérique pour la réalisation d'un ou deux repères (pour développer, pour programmer et pour couper). -Réaliser les repères ci-dessus choisis. -Contrôler les repères réalisés, renseigner la ou les feuilles de contrôle demandées. -Positionner et pré-assembler les différents repères. -Contrôler les sous-ensembles assemblés, renseigner la ou les feuilles de contrôle demandées.</p>
<p>Candidat 2 : Nom : Prénom :</p>	<p>Réalisation des Repères : (Le choix de la répartition équitable des repères à réaliser est à l'initiative des candidats, il sera validé par le professeur). -Utilisation de la chaîne numérique pour la réalisation d'un ou deux repères (pour développer, pour programmer et pour couper). -Réaliser les repères ci-dessus choisis. -Contrôler les repères réalisés, renseigner la ou les feuilles de contrôle demandées. -Positionner et pré-assembler les différents repères. -Contrôler les sous-ensembles assemblés, renseigner la ou les feuilles de contrôle demandées.</p>
<p>Candidat 3 : Nom : Prénom :</p>	
<p>Commun (Assemblage) :</p>	<p>-L'assemblage final sera réalisé par boulonnage en équipe suivant la norme ISO 4014 -La bride Rep T2.7 sera assemblée en dernier suivant le DMOS N° 03 -Contrôler et remplir la fiche contrôle qualité. -Mentionner le sous-ensemble en fonction de la norme AFNOR NFX 35-109 (ISO 11228-1: 2003).</p>

A cocher

X	
X	
X	

X	
X	
X	
X	
X	
X	
X	

A cocher

X	

--	--

X	X		

X	X		

X	X		

X	X	X	X	X	X	X

- Documents à fournir à la commission de pré-validation :
- Descriptif technique du projet (Obligatoire) Folio 3/8
 - Plans d'ensemble et/ou définition (Obligatoire) Folio 4/8
 - Calendrier prévisionnel du projet (Obligatoire) Folio 6/8
 - Plan initial du projet Folio 5/8
 - Autres documents (Organisation, ...) Folio 7/8

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 :

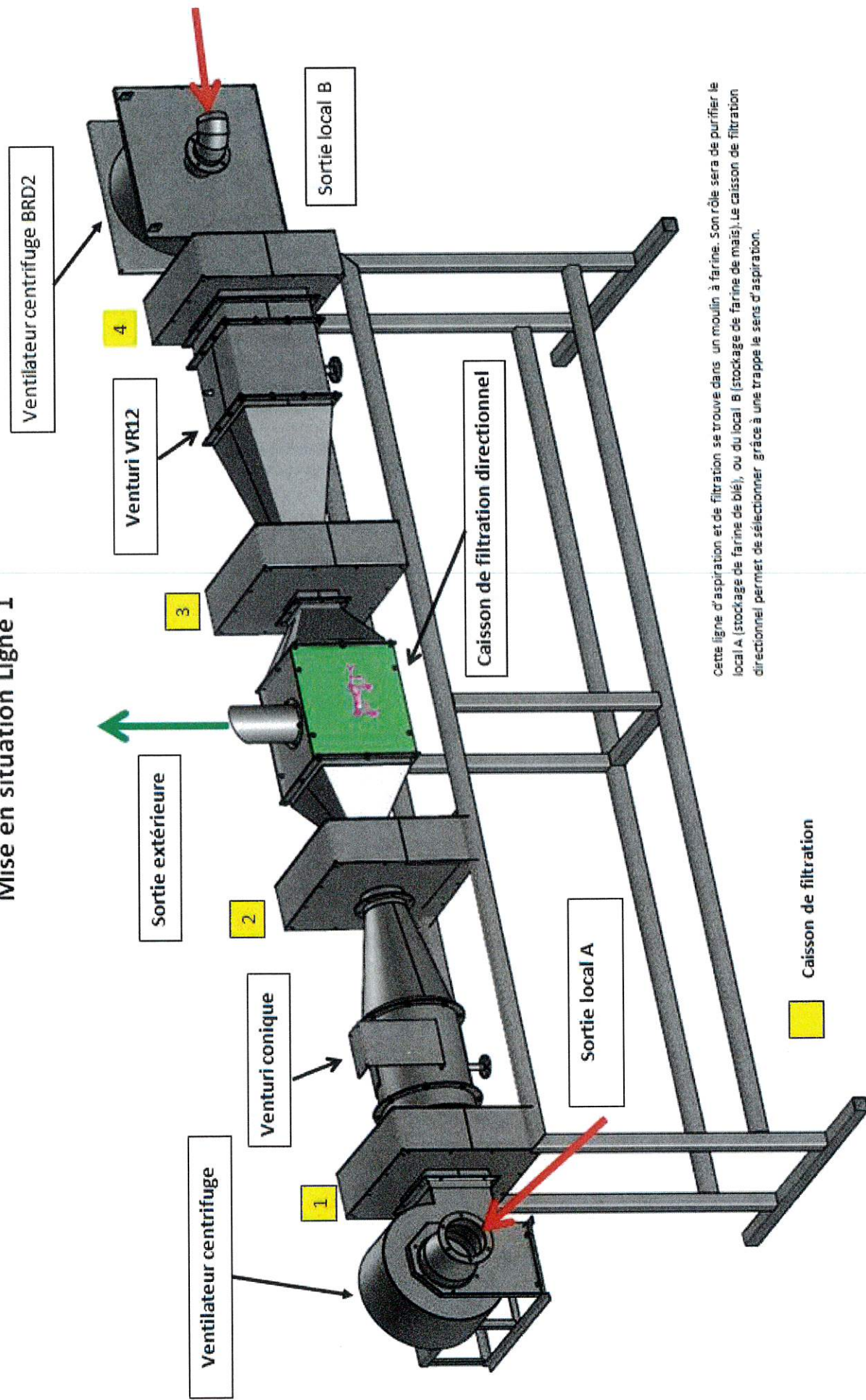
Compétences mobilisées non évaluées (Obligatoire) :

- 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

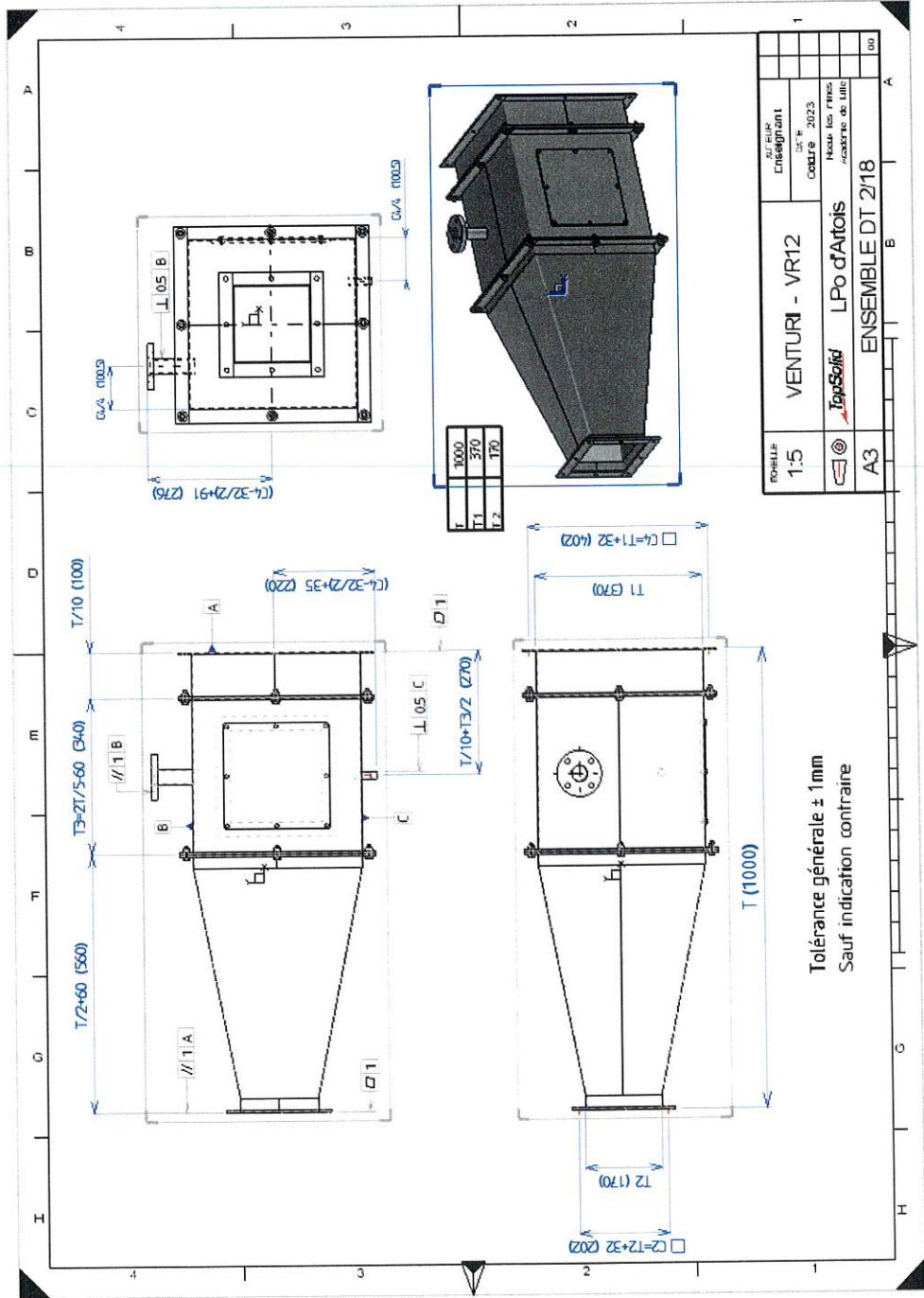
Compétences à évaluer (Obligatoire) :

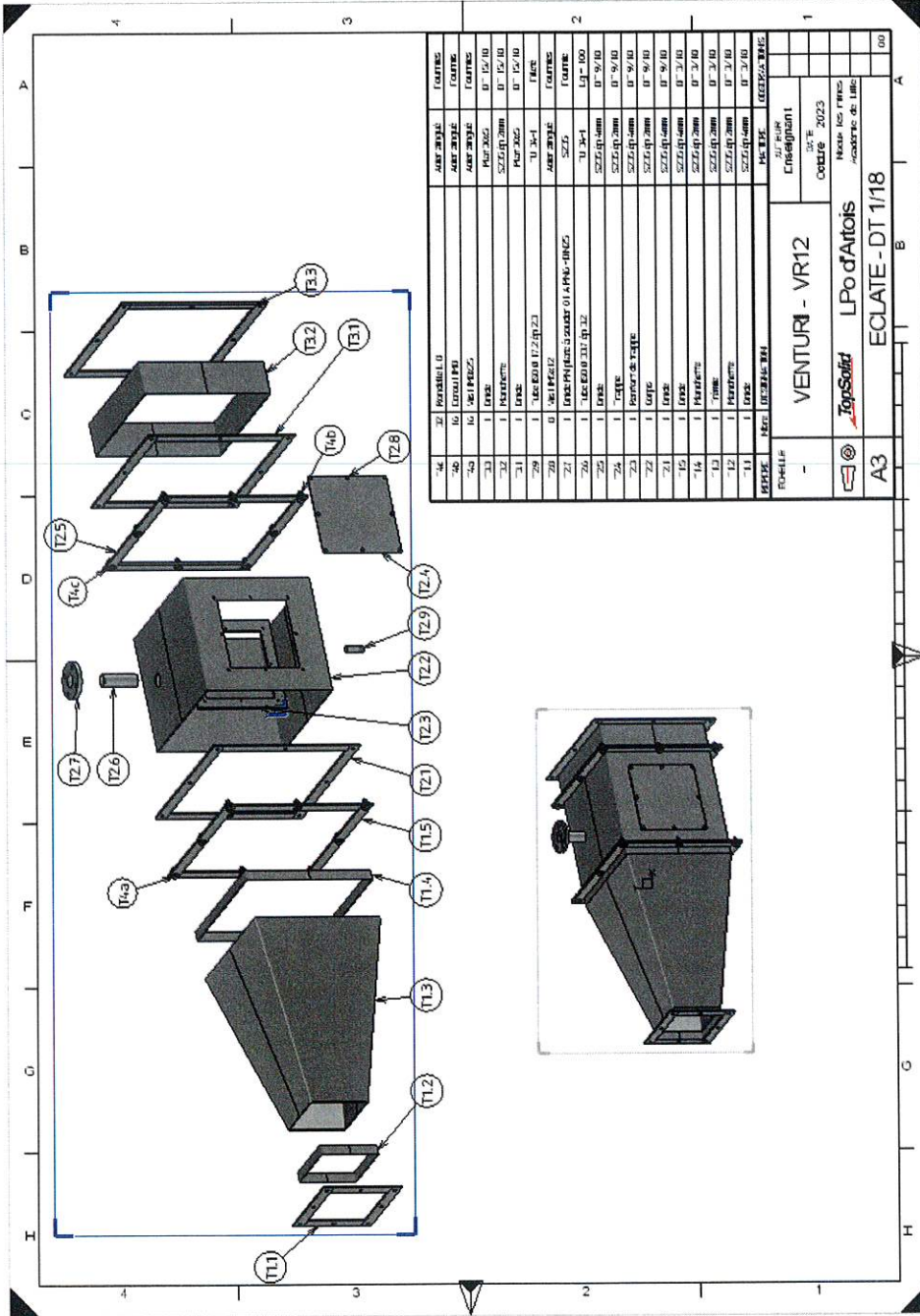
- C3 : Configurer et régler les postes de travail
- C4 : Réaliser un ou plusieurs éléments d'un ouvrage
- C5 : Assembler les éléments de tout ou partie d'un ouvrage
- C6 : Contrôler la réalisation
- C7 : respecter les procédures relatives à la sécurité et au respect de l'environnement
- C8 : Communiquer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

Mise en situation Ligne 1



Cette ligne d'aspiration et de filtration se trouve dans un moulin à farine. Son rôle sera de purifier le local A (stockage de farine de blé), ou du local B (stockage de farine de maïs). Le caisson de filtration directionnel permet de sélectionner grâce à une trappe le sens d'aspiration.





REF.	DES.	QNT.	UNITE	REF. FABR.	REF. FABR. ALTERNATIVE	REMARQUES
44	27	1	BOITIER EN FER	4400000000	4400000000	BOITIER EN FER
45	10	1	BOITIER EN FER	4500000000	4500000000	BOITIER EN FER
46	10	1	BOITIER EN FER	4600000000	4600000000	BOITIER EN FER
47	1	1	BOITIER EN FER	4700000000	4700000000	BOITIER EN FER
48	1	1	BOITIER EN FER	4800000000	4800000000	BOITIER EN FER
49	1	1	BOITIER EN FER	4900000000	4900000000	BOITIER EN FER
50	1	1	BOITIER EN FER	5000000000	5000000000	BOITIER EN FER
51	1	1	BOITIER EN FER	5100000000	5100000000	BOITIER EN FER
52	1	1	BOITIER EN FER	5200000000	5200000000	BOITIER EN FER
53	1	1	BOITIER EN FER	5300000000	5300000000	BOITIER EN FER
54	1	1	BOITIER EN FER	5400000000	5400000000	BOITIER EN FER
55	1	1	BOITIER EN FER	5500000000	5500000000	BOITIER EN FER
56	1	1	BOITIER EN FER	5600000000	5600000000	BOITIER EN FER
57	1	1	BOITIER EN FER	5700000000	5700000000	BOITIER EN FER
58	1	1	BOITIER EN FER	5800000000	5800000000	BOITIER EN FER
59	1	1	BOITIER EN FER	5900000000	5900000000	BOITIER EN FER
60	1	1	BOITIER EN FER	6000000000	6000000000	BOITIER EN FER
61	1	1	BOITIER EN FER	6100000000	6100000000	BOITIER EN FER
62	1	1	BOITIER EN FER	6200000000	6200000000	BOITIER EN FER
63	1	1	BOITIER EN FER	6300000000	6300000000	BOITIER EN FER
64	1	1	BOITIER EN FER	6400000000	6400000000	BOITIER EN FER
65	1	1	BOITIER EN FER	6500000000	6500000000	BOITIER EN FER
66	1	1	BOITIER EN FER	6600000000	6600000000	BOITIER EN FER
67	1	1	BOITIER EN FER	6700000000	6700000000	BOITIER EN FER
68	1	1	BOITIER EN FER	6800000000	6800000000	BOITIER EN FER
69	1	1	BOITIER EN FER	6900000000	6900000000	BOITIER EN FER
70	1	1	BOITIER EN FER	7000000000	7000000000	BOITIER EN FER
71	1	1	BOITIER EN FER	7100000000	7100000000	BOITIER EN FER
72	1	1	BOITIER EN FER	7200000000	7200000000	BOITIER EN FER
73	1	1	BOITIER EN FER	7300000000	7300000000	BOITIER EN FER
74	1	1	BOITIER EN FER	7400000000	7400000000	BOITIER EN FER
75	1	1	BOITIER EN FER	7500000000	7500000000	BOITIER EN FER
76	1	1	BOITIER EN FER	7600000000	7600000000	BOITIER EN FER
77	1	1	BOITIER EN FER	7700000000	7700000000	BOITIER EN FER
78	1	1	BOITIER EN FER	7800000000	7800000000	BOITIER EN FER
79	1	1	BOITIER EN FER	7900000000	7900000000	BOITIER EN FER
80	1	1	BOITIER EN FER	8000000000	8000000000	BOITIER EN FER
81	1	1	BOITIER EN FER	8100000000	8100000000	BOITIER EN FER
82	1	1	BOITIER EN FER	8200000000	8200000000	BOITIER EN FER
83	1	1	BOITIER EN FER	8300000000	8300000000	BOITIER EN FER
84	1	1	BOITIER EN FER	8400000000	8400000000	BOITIER EN FER
85	1	1	BOITIER EN FER	8500000000	8500000000	BOITIER EN FER
86	1	1	BOITIER EN FER	8600000000	8600000000	BOITIER EN FER
87	1	1	BOITIER EN FER	8700000000	8700000000	BOITIER EN FER
88	1	1	BOITIER EN FER	8800000000	8800000000	BOITIER EN FER
89	1	1	BOITIER EN FER	8900000000	8900000000	BOITIER EN FER
90	1	1	BOITIER EN FER	9000000000	9000000000	BOITIER EN FER
91	1	1	BOITIER EN FER	9100000000	9100000000	BOITIER EN FER
92	1	1	BOITIER EN FER	9200000000	9200000000	BOITIER EN FER
93	1	1	BOITIER EN FER	9300000000	9300000000	BOITIER EN FER
94	1	1	BOITIER EN FER	9400000000	9400000000	BOITIER EN FER
95	1	1	BOITIER EN FER	9500000000	9500000000	BOITIER EN FER
96	1	1	BOITIER EN FER	9600000000	9600000000	BOITIER EN FER
97	1	1	BOITIER EN FER	9700000000	9700000000	BOITIER EN FER
98	1	1	BOITIER EN FER	9800000000	9800000000	BOITIER EN FER
99	1	1	BOITIER EN FER	9900000000	9900000000	BOITIER EN FER
100	1	1	BOITIER EN FER	10000000000	10000000000	BOITIER EN FER

VENTURI - VR12
 LPo d'Artois
 ECLATE - DT 1/18
 A3
 00

Emploi du temps TRICS

TRICS - Année Complète

	lundi	martredi	jeudi	vendredi
8h05	FRANCAIS DUFLOT S. /201	ARTS APPL./CULT./ARTIS FIEVET D. /109 - ARTS	CO-INTERVENTION MATHS-PRO BERRAH M./MASIUK F. /209	HISTOIRE.GEODRAPHIE - EMC DUFLOT S. /201
9h00	ACCOMPAGNEMT. PERSO. DUFLOT S. /201	CO-INTERVENTION FR - PRO DUFLOT S./HENIN C. /201	CHEF D'ŒUVRE MASIUK F. AT Chaudr Ind BACPRO	ANGLAIS LV1 PAUL C. /204
9h55	ED.PHYSIQUE & SPORT. DEBEUGNY D.	DESSIN INDUSTRIEL LEMANSKI C. /114 - DT1	ED.PHYSIQUE & SPORT. DEBEUGNY D.	ACCOMPAGNEMT. PERSO. HENIN C. AT Chaudr Ind BACPRO
10h10		Projet	PREVENT.-SANTÉ-ENV. UFUKSEN F. /208 - PSE	
11h05			ACCOMPAGNEMT. PERSO. BERRAH M. /209	CO-INTERVENTION FR - PRO DUFLOT S./HENIN C. /201
12h00				
12h55	Projet	ENS. PROF. INDUSTRIEL MASIUK F. Chaudr Ind CAP./004 - T1	Projet	CHEF D'ŒUVRE BERRAH M. /209
13h50				PHYSIQUE-CHIMIE BERRAH M. /106 - SP1
14h45	ENS. PROF. INDUSTRIEL MASIUK F. Chaudr Ind CAP./004 - T1		ENS. PROF. INDUSTRIEL HENIN C. Chaudr Ind CAP./116 - T6	FRANCAIS DUFLOT S. /201
15h00		DESSIN INDUSTRIEL LEMANSKI C. /114 - DT1		MATHEMATIQUES BERRAH M. /209
15h55		CHEF D'ŒUVRE MASIUK F. AT Chaudr Ind CAP		MATHEMATIQUES BERRAH M. /209
16h50		CO-INTERVENTION MATHS-PRO BERRAH M./MASIUK F. /209		CHEF D'ŒUVRE LEMANSKI C. /114 - DT1
17h45				

REGLEMENTATION CONCERNANT LA MANUTENTION MANUELLE

Le code du travail indique qu'il faut :

- > privilégier la manutention mécanique
- > limiter les charges :

- en fonction du sexe et de l'âge

Hommes		Femmes	
16 à 17 ans	A partir de 18 ans	16 à 17 ans	A partir de 18 ans
20 kg	55 kg	10 kg	25 kg

De plus, le transport sur diable est interdit au personnel de moins de 18 ans et aux femmes enceintes. Pour les femmes, il est limité à une charge de 40 kg, poids du diable compris.

- le personnel ne peut être admis à porter de façon habituelle des charges supérieures à 55 kg qu'à condition d'avoir été reconnu apte par le médecin de prévention, sans que ces charges puissent être supérieures à 105 kg

- > former le personnel au déplacement des charges (gestes et postures)
- > mettre à disposition du personnel des équipements de protection individuelle appropriés

La norme AFNOR NF X 35-109 est plus restrictive que la réglementation en ce qui concerne les limites acceptables de port manuel de charge. Elle tient compte des critères de masse transportée, du soulèvement, de la fréquence du transport, de la distance parcourue, de l'âge et du sexe.

Les limites recommandées pour le port occasionnel de charges sont :

Hommes		Femmes	
15 à 18 ans	18 à 45 ans	15 à 18 ans	18 à 45 ans
15 kg	30 kg	12 kg	15 kg
25 kg	25 kg	12 kg	12 kg
45 à 65 ans	45 à 65 ans	15 à 18 ans	15 à 18 ans

Dans le cas de port répétitif de charges, les limites recommandées sont plus basses.

Article R. 4541-7

L'employeur veille à ce que les travailleurs reçoivent des indications estimatives et, chaque fois que possible, des informations précises sur le poids de la charge et sur la position de son centre de gravité ou de son côté le plus lourd lorsque la charge est placée de façon excentrée dans un emballage.