* Stratifier le mât
  + Enrober le tube de carbone pour obtenir les 40 mm de diamètre avec fibre de verre
  + Poncer le tube et l’insérer dans le mât pour vérifier
  + Coller les 3 interfaces avec de l’époxy après avoir monté :
    - * Le tube carbone
      * Le tube alu
      * Les conteneurs de batteries
      * Les tiges filetées
  + Enlever les tiges filetées et démonter le tube carbone et le tube alu et les enduire de résine et micro ballon et les remonter en ayant protégé les surfaces supérieures et l’interface avec le support moteur
  + Poncer le mât et l’enduire de résine et micro ballon
  + Reponcer le mât
  + Protéger la partie support moteur pour le démoulage
  + Boucher tous les trous avec de la pâte à modeler ou de la mousse
  + Insérer deux tasseaux de bois dans logement batteries
  + Remettre scotch de protection aux jonction
  + Remonter les tiges filetées avec les flasques de bois préalablement protégées pour le démoulage
  + Préparer :
    - Le tissu carbone : 2 fois 600x800
    - Le tissu de verre 600X800
    - La poche de vide 2000x900
    - Le tissu d’arrachage 600x800
    - Le film microporeux 600x800
    - Le feutre d’absorption 600x800
    - La plaque de stratification avec un po liane de 600x1200 scotché à une plaque de polystyrène
    - Le local pour stratifier
    - 1,2 x le poids du tissu en résine : 1,44m2 x0,2 kg/m2X1,2=345g soit 250g de résine et 98 g de durcisseur =348 g
  + Marquer le tissu d’arrachage en son centre des 600 mm
  + Imprégner au rouleau le tissu carbone, le tissu de verre et le tissu d’arrachage sur la plaque de stratif
  + Rouler les tissus et le tissu d’arrachage ensemble pour les dérouler sur le mat
  + Positionner le stratifié sur le mât à cheval sur les traiteau , égaliser la couverture et ébuller
  + Mettre ensuite le film microporeux, le feutre d’absorption
  + Installer le mât stratifié sur un polyane propre
  + Enlever la tige filetée m10
  + Enfiler le mât dans la poche
  + Mettre le tout sous vide entre -0,4 et -0,5 bar et laisser 24h à 20 degrés
  + Arracher les films d’habillage
  + Enlever les tiges filetées m6
  + Arraser le tissu à la jonction de la partie cylindre du support moteur ainsi qu’en partie haute avec la Dremel
  + Découper bord de fuite avec un guide à 2 mm du bord de fuite PLA
  + Enlever le support moteur
  + Passer une couche de résine de finition dès arrachage d’un tissu
  + Poncer le mât
  + Reboucher bord de fuite bas avec résine et fibre
  + Renforcer base du mât avec fibre carbone et poncer la jonction
  + Appliquer verni PU sur le mat
  + Poncer et lustrer
  + Repérer les trous de fixation plaque anti cavitation et support couvercle et les percer
  + Relever la surépaisseur de stratification pour revoir le contour de :
    - Coulisseau et moule de stratification
    - Support couvercle
    - Moule de la Plaque anti cavitation
* Support moteur
  + Vérifier le diamètre avec l’échantillon : ok => 0,6 mm de jeu
  + Vérifier la largeur de la fente destinée à accueillir la plaque alu
  + Imprimer le support moteur en PETG orange
  + Faire un gabarit en PLA pourTracer, découper, percer et fileter la tôle alu et la monter dans le support moteur avec ses 4 vis
  + Ht 3 tiges inox M6
  + Monter le support moteur avec les 3 tiges inox sur le mât avec de la graisse silicone pour l’étanchéité
  + Monter le moteur dans son logement avec les 4 tiges M5 et passer les trois câbles d’alimentation moteur dans le tube alu
* Bulbe
  + Imprimer le bulbe en PETG orange
  + Le visser sur le support
* Carénage hélice
  + Imprimer le carénage en PETG noir
  + Boucher les trous de fixation avec de la pâte à modeler, le poncer et appliquer une couche de résine et le reponcer
  + Préparer une poche cylindrique intérieur extérieur et découper les tissus
  + Stratifier le carénage avec un tissu carbone 200g et un tissu de verre 200g
  + Repérer les trous de fixation et percer
  + Poncer l’ensemble et vernir à la PU
  + Ajuster l’encoche du mât à la forme définitive
  + Fixer le carénage d’hélice sur le support moteur
* Plaque anti cavitation
  + Imprimer une plaque en PLA 1mm avec contour intérieur et extérieur et la coller sur une plaque de bois
  + Imprimer un gabarit de perçage en PLA
  + Protéger la plaque de bois avec du scotch et bien cirer l’ensemble
  + Stratifier la plaque plane avec un tissu carbone de 200g, un tissus bi-biais de 800g et un tissu de 200g et mettre sous vide
  + Détourer l’extérieur à la Dremel
  + Prédécouper le contour intérieur à la scie sauteuse
  + Imprimer la pièce de fixation de la plaque sur le mât en PETG (cette pièce comportera 4 trous dans sa partie plane et 4 trous de fixation au mat
  + Percer la plaque de ses 4 trous fraisés et fixer sur la pièce de fixation au mât
  + Utiliser cette pièce pour arraser à la défonceuse l’intérieur de la plaque
  + Monter l’ensemble et coller visser à l’epoxy
  + Monter sur le mât avant le couvercle et fixer en position basse avec les 4 vis
* Coulisseau
  + Découper la pièce inox de fixation en U et la percer des 5 trous de 6 mm
  + Imprimer le coulisseau en PETG en laissant une gorge dont la profondeur est égale à 4 tissus UD carbone sur 70 de large
  + Imprimer 2 pièces de mât « augmenté », et de 5 cm de haut en PLA
  + Imprimer la cale entretoise de 100x30
  + Réaliser une poche qui va recevoir le coulisseau en PETG
  + Découper 4 longueurs d’UD de 70 mm
  + Découper 2 longueurs de bibiais de 100x600
  + Découper n longueur de bibiais de 100x40 pour ajuster l’épaisseur correspondante à l’intérieur du U de la pièce inox
  + Boucher les 5 trous M6 avec du polystyrène extrudé
  + Stratifier et mettre sous vide
  + Détourer le surplus de fibre et percer les cinq trous de 6 mm en se servant des trous de la pièce en inox
* Support couvercle
  + Finir la conception après avoir :
    - ht les charnières
    - Finalisé le système de verrouillage de la fermeture
    - Valider l’espace d’accueil de tous les composants dans le couvercle
    - Défini le joint d’étanchéité
    - Défini la connexion externe d’alimentation batterie
    - Le système d’immobilisation des 2 batteries dans leurs logements
  + Imprimer le support en PETG orange
  + Imprimer le joint en TPU et le coller au couvercle
* Couvercle
  + Finaliser l’ergonomie d’interface utilisateur avec l’équipe
  + Décider si batteries en parallèle ou alors une après l’autre en décharge - recharge
  + Réaliser la conception d’implantation des composants et des câbles :
    - Contrôleur
    - Coupe batterie
    - Inverseur de rotation
    - Témoin de charge
    - Interface de charge
    - Interface d’alimentation externe
    - Câble de puissance en tenant compte de l’ouverture du capot
  + Finaliser la conception de la poignée de relevage du moteur, intégrée au couvercle
  + À compléter en fonction de la conception
* Batteries
  + Imprimer les entretoises
  + Assembler les entretoises avec la tige filetée M5
  + Imprimer les parties hautes et basses des conteneurs
  + Assembler la partie haute des conteneurs avec les tiges filetées M4
  + Stratifier la jonction boîtier avec un tissu en verre de 200 g
  + Imprimer couvercle batterie avec les passages de câbles
  + Préparer les 24 connecteurs des BMS et les souder aux câbles qui auront été coupés ou rallongé pour les mettre à la bonne longueur
  + Rallonger les câbles de puissance des BMS avec du 10 AWG et souder le connecteur préalablement confectionné en tube de cuivre au 10 AWG
  + Confectionner le connecteurs cuivre de fond de batterie manquant
  + Assembler les 2 fois 12 batteries à chaque entretoise avec du scotch électrique et en intercalant les 12 connecteurs de BMS
  + Fixer la pièce d’immobilisation du BMS à l’entretoise
  + Glisser le tout dans les étuis de batterie
  + Fixer le couvercle après avoir sorti les deux câbles de puissance et faire l’étanchéité du couvercle
  + Souder les connecteurs XT90
  + Glisser chaque batterie dans son logement du mât
  + Voir comment immobiliser les batteries via le support de couvercle
* Partie inox du coulisseau
  + Interface d’attache inox
  + Crémaillère
* Étrier embarcation
  + Mécanisme de maintien du mât en position levé ou baissé et de sécurité anti-talonnage