

BEP CARROSSERIE

(les 2 dominantes)

EP3 PREPARATION D'UNE PRODUCTION

DOSSIER RESSOURCE

	Session	2007	Facultatif : code		
Examen et spécialité					
BEP Carrosserie (les 2 dominantes)					
Intitulé de l'épreuve					
EP3 Préparation d'une production					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
DOSSIER RESSOURCE		4H	4	1/6	

DOSSIER RESSOURCE

F

Partie
à découper
lors de la cession ou
de la destruction du véhicule

44/001/TERM24/DP09/

N° IMMATRICULATION (A)
3614 ADL 79

DATE

26/09/2001

DATE DE 1^{re} MISE
EN CIRCULATION (B)

14/10/1999

NOM (C) Prénoms (D) **RIVARD GASTON**
NOM d'usage

DOMICILE (E) **32, RUE DE LA FONTAINE**
COMMUNE **79000 NIORT**

GENRE **VP** MARQUE (F) **RENAULT** TYPE **1115DB62 SCENIC**

N° dans la SÉRIE du TYPE (G)
VF1 1115DB620002563

CARROSSERIE
CI

EN.
ES

PUISS.
05

Pl. ass.
05

LARG. SURF. POIDS T.C.

POIDS à vide
1T153

POIDS T.R.
1T853

Br. (dBA)

Rég. mot. (tr/mn)

91 5000

DATE **14/10/1999** et N° CERTIFICAT PRÉCÉDENT **2358 TC 79**

DROITS PAYÉS SUR ETAT

TAXE RÉGION

585,00 F

TAXE PARAFISC.

TOTAL

585,00 F

DATES VISITES TECHNIQUES (Application des articles R. 117-1 à R. 122 du Code de la Route)

89,18 E

Pour le Préfet,
le Directeur de la Réglementation
et de l'Administration Générale

GONZALEZ Le préfet, D1 001

MINISTÈRE DE L'INTÉRIEUR

01VG-70015

BEP Carrosserie (les 2 dominantes)
EP3 Préparation d'une production

Rappel codage

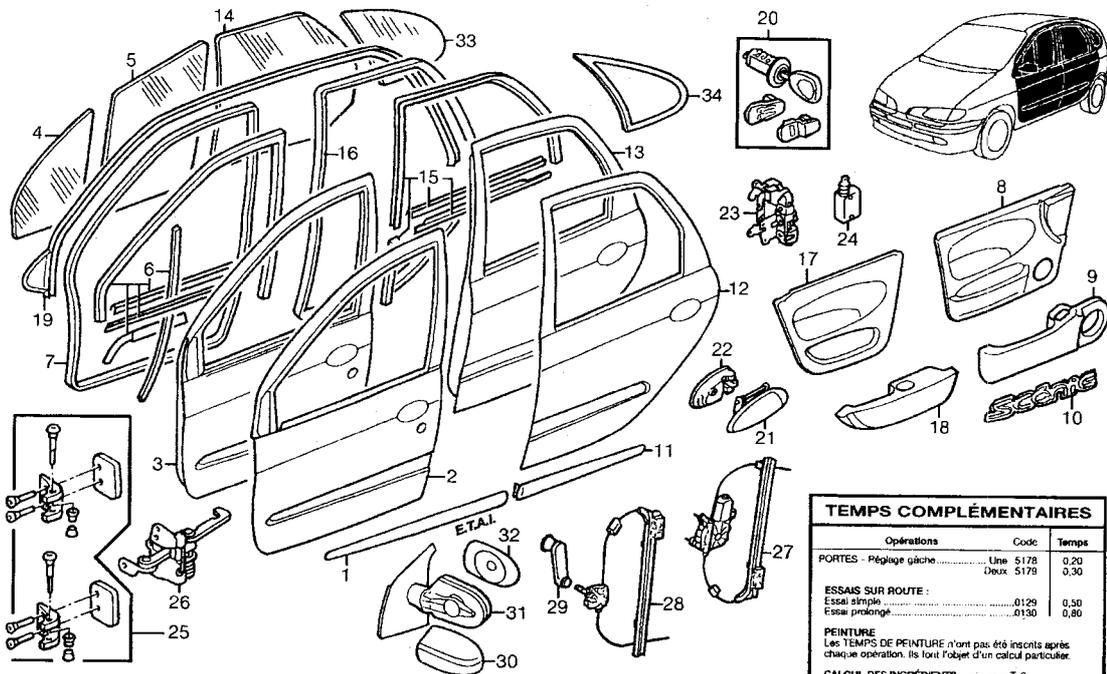
2/6

DOSSIER RESSOURCE

NOMENCLATURE DES ÉLÉMENTS

CHOC LATÉRAL ET TONNEAU 1^{er} degré

RENAULT MÉGANE SCÉNIC
Berlines 5 portes



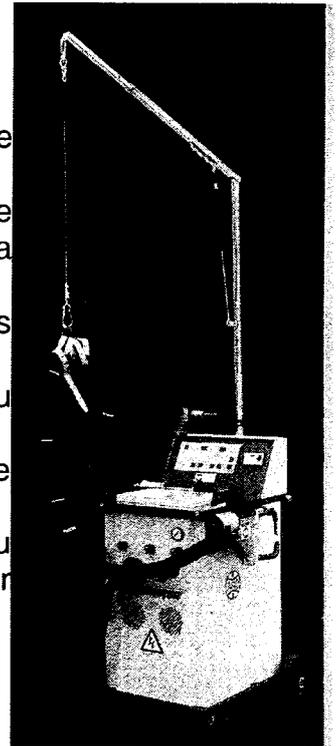
NOMENCLATURE DES PIÈCES Pour prix en vigueur voir tarif trimestriel E.T.A.I.					
Rep.	N° pièce	Désignation	Rep.	N° pièce	Désignation
PORTES AVANT			COMMANDES DES PORTES		
1	77 00 841 669	Baguette de protection AVG.	20	77 01 468 981	Barillet de porte AVG.
—	77 00 841 670	Baguette de protection AVD.	—	77 01 468 982	Barillet de porte AVD.
2	77 51 470 110	Panneau ext. de porte AVG.	21	77 00 830 037	Poignée ext. de porte AVG.
—	77 51 470 111	Panneau ext. de porte AVD.	—	77 00 830 038	Poignée ext. de porte AVD.
3	77 51 468 061	Porte AVG.	—	77 00 842 847	Poignée ext. de porte ARG.
—	77 51 468 062	Porte AVD.	—	77 00 842 848	Poignée ext. de porte ARD.
4	77 00 828 357	Glace fixe de porte AVG. Teintée	22	77 00 830 078	Poignée int. de porte AV ou ARG.
—	77 00 828 360	Glace fixe de porte AVD. Teintée	—	77 00 830 079	Poignée int. de porte AV ou ARD.
5	77 00 828 326	Glace mobile de porte AVG. Teintée	23	77 01 469 180	Serrure de porte AVG.
—	77 00 828 329	Glace mobile de porte AVD. Teintée	—	77 01 469 181	Serrure de porte AV.
6	77 01 204 809	Ensemble joints glace de porte AVG.	—	77 01 469 940	Serrure de porte ARG.
—	77 01 204 810	Ensemble joints glace de porte AVD.	—	77 01 469 941	Serrure de porte ARD.
7	77 00 838 305	Joint de porte AV.	24	77 01 039 565	Electroaimant de condamnation de porte
8	77 00 415 966	Panneau garni de porte AVG.	25	77 01 468 331	Jeu de charnières de porte
—	77 00 415 967	Panneau garni de porte AVD.	26	77 00 834 326	Arrêt de porte AV.
9	77 00 836 260	Vide-poches de porte AVG.	—	77 00 834 328	Arrêt de porte AR.
—	77 00 836 261	Vide-poches de porte AVD.			
PORTES ARRIÈRE			LÈVE-GLACE		
10	77 00 847 558	Monogramme " Scénic "	27	77 00 838 592	Lève-glace élec. de porte AVG.
11	77 00 841 671	Baguette de protection ARG.	—	77 00 838 591	Lève-glace élec. de porte AVD.
—	77 00 841 672	Baguette de protection ARD.	28	77 00 838 596	Lève-glace manuel de porte ARG.
12	77 51 470 112	Panneau ext. de porte ARG.	—	77 00 838 595	Lève-glace manuel de porte ARD.
—	77 51 470 113	Panneau ext. de porte ARD.	29	77 00 838 511	Manivelle de lève-glace.
13	77 51 468 063	Porte ARG.			
—	77 51 468 064	Porte ARD.	RÉTROVISEUR EXTÉRIEUR		
14	77 00 828 351	Glace de porte ARG. Teintée	30	77 01 367 979	Carénage de rétroviseur G. A peindre
—	77 00 828 354	Glace de porte ARD. Teintée	—	77 01 367 980	Carénage de rétroviseur D. A peindre
15	77 01 204 811	Ensemble joints glace de porte ARG.	31	77 00 841 657	Rétroviseur G. élec.
—	77 01 204 812	Ensemble joints glace de porte ARD.	—	77 00 841 658	Rétroviseur D. élec.
16	77 00 838 305	Joint de porte AR.	32	77 01 040 255	Glace de rétroviseur G.
17	77 00 415 962	Panneau garni de porte ARG.	—	77 01 040 426	Glace de rétroviseur D.
—	77 00 415 963	Panneau garni de porte ARD.			
18	77 00 836 258	Vide-poches de porte ARG.	GLACE DE CUSTODE		
—	77 00 836 259	Vide-poches de porte ARD.	33	77 00 828 370	Glace de custode G. Teintée
19	77 00 834 352	Joint sup. de côté de caisse G.	—	77 00 828 373	Glace de custode D. Teintée
—	77 00 834 353	Joint sup. de côté de caisse D.	34	77 00 838 526	Joint de glace de custode G.
			—	77 00 838 527	Joint de glace de custode D.

DOSSIER RESSOURCE

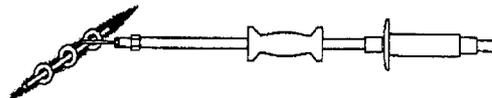
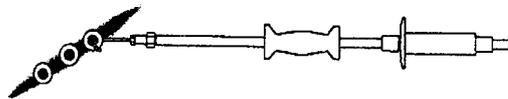
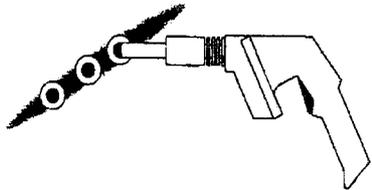
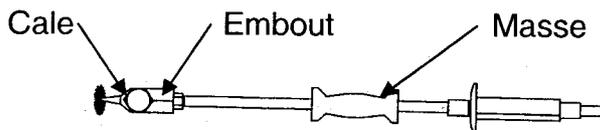
FICHE DE PRÉSENTATION DU « TIRE CLOU »

RETIRAGE D'IMPACTS

- Monter le marteau à inertie équipé de l'embout et d'une cale de retraitage.
- Placer le patin de masse fermement serré contre la pièce à l'aide d'une pince étau, aussi près que possible de l'endroit où l'on doit effectuer la soudure.
- Positionner la cale de retraitage à l'endroit souhaité. Appliquer un très léger effort et presser la gâchette.
- Retirer doucement l'impact par des chocs répétés avec la masse du marteau.
- Décoller la cale en effectuant un mouvement de rotation avec le marteau.
- La cale doit se décoller sans se tordre. Si le décollage est trop fort ou trop faible, changer le réglage du courant en moins ou en plus, par palier de 2%.



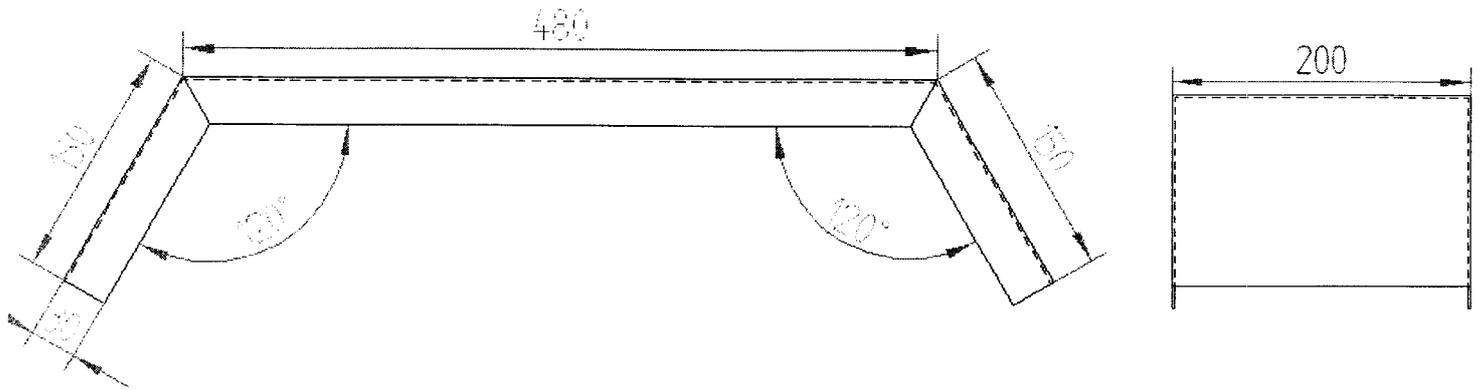
Marteau à inertie



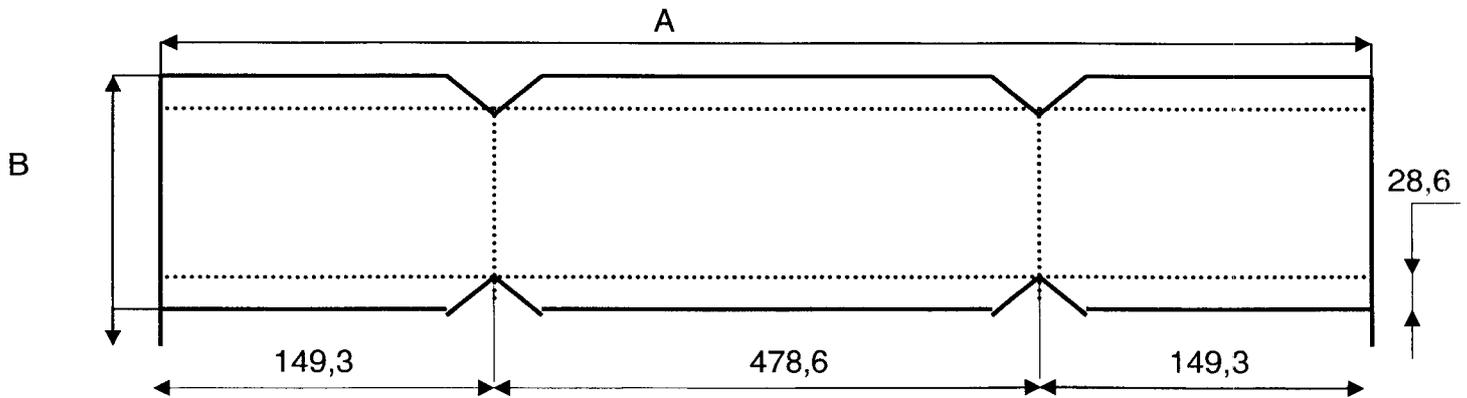
DOSSIER RESSOURCE

PLANS DU GARDE BOUE

Le garde boue est réalisé en tôle d'acier d'épaisseur 1,5 mm. Toutes les cotes sont extérieures.



DEVELOPPÉ DU GARDE BOUE



$$A = 777,2 \text{ mm}$$

$$B = 253,6 \text{ mm}$$

DOSSIER RESSOURCE

RESSOURCES TRAITEMENTS TECHNIQUES

La trempe

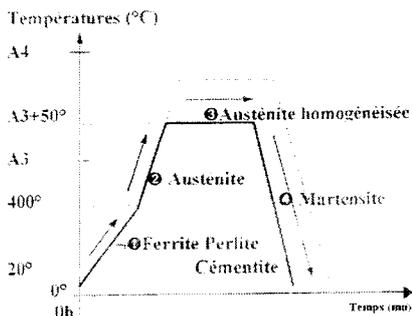
Caractéristiques du métal après traitement :

HB	Re	Rr	A %	K	M
↑	↑	↑	↓	↓	↓

But : Augmenter la dureté de l'acier, mais aussi la résistance élastique et la résistance à la rupture au détriment de la résilience, de l'allongement et de la malléabilité.

Cycle de transformation de la structure du métal :

① → ② → ③ → ④



Principe : Obtenir un état martensite en transformant l'austénite grâce à une montée en température puis un refroidissement rapide du métal.

Le revenu

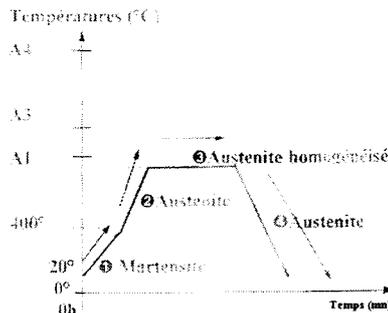
Caractéristiques du métal après traitement :

HB	Re	Rr	A %	K	M
↓	↓	↓	↑	↑	↑

But : A partir de matériaux trempés, supprimer les tensions internes provoquées par les trempes dures, diminuer la fragilité au choc, tout en conservant néanmoins une dureté suffisante.

Cycle de transformation de la structure du métal :

① → ② → ③ → ④



Principe : Obtenir un état austénitique en transformant la martensite grâce à une montée en température puis un refroidissement moyen du métal.

Le recuit

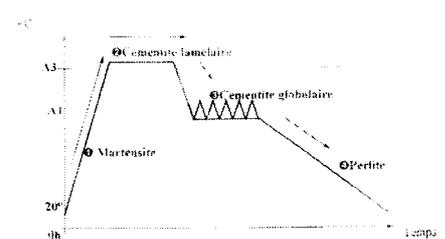
Caractéristiques du métal après traitement :

HB	Re	Rr	A %	K	M
↓	↓	↓	↑	↑	↑

But : Redonner une structure stable, éliminer les effets d'écroissage et de trempe, égaliser les tensions internes, affiner le grain, permettre des travaux ultérieurs de mise en œuvre.

Cycle de transformation de la structure du métal :

① → ② → ③ → ④



Principe : Il existe plusieurs types de recuit, mais tous tendent à modifier la structure initiale afin d'obtenir un état facilitant les opérations d'usinage grâce à une montée en température puis un refroidissement lent du métal.

Dureté de l'acier (HB), Résistance élastique (Re), Résistance à la rupture (Rr)
Résilience (K), Allongement (A%), Malléabilité (M).