

MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
CARROSSERIE**

Option : Réparation

Session 2003

E.2 - EPREUVE TECHNOLOGIQUE

UNITE CERTIFICATIVE U.2

Méthode et préparation d'une production

Durée : 4 h

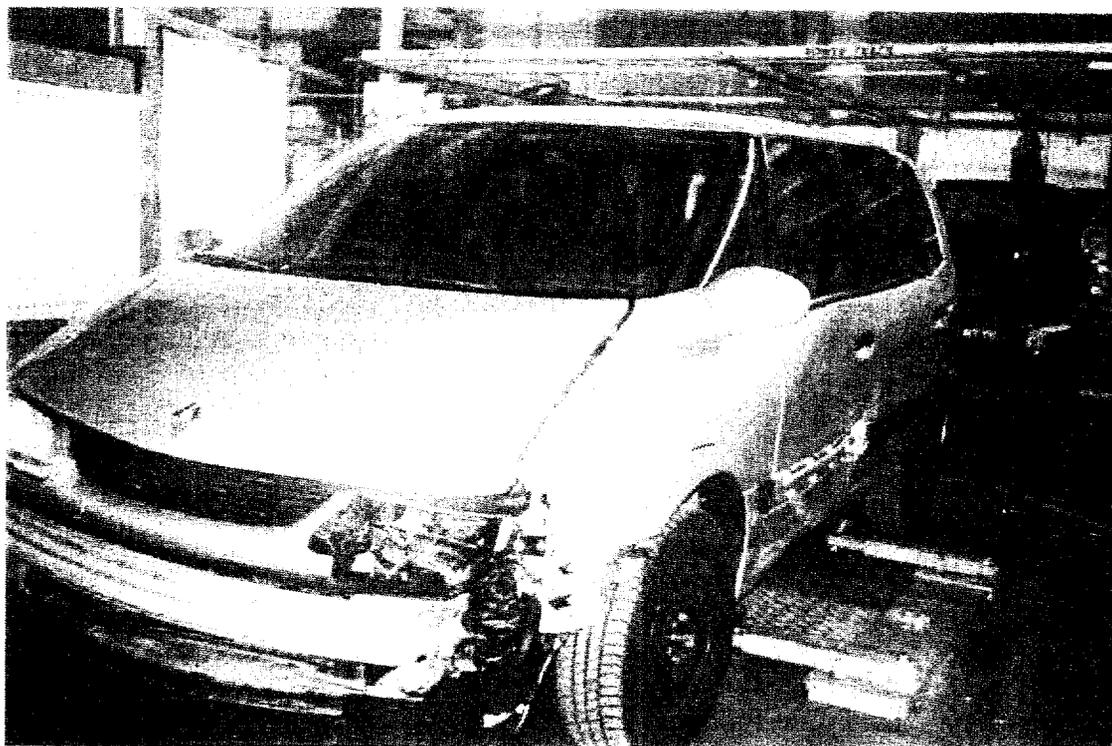
Coefficient : 3

Dossier ressources

Cette pochette comprend 23 pages numérotées de 1 / 23 à 23 / 23:

VISUALISATION DU CHOC :

CHOC AV et LATERAL G. 2^{ème} DEGRE CARROSSERIE



RESSOURCES	BACCARAULEAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE OPTION : REPARATION	SESSION 2003
DUREE : 4h	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE	Page : 1/23
Coefficient: 3	Méthode et Préparation d'une production en réparation	

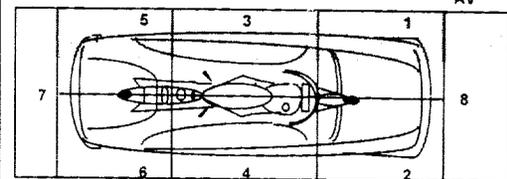
PROCES-VERBAL

D'EXPERTISE

Dans le cadre d'un sinistre sans prise en charge, seules les clauses du contrat s'appliquent.

code expert		Date réception mission	Date d'envoi	Référence de l'expert	
Nom société		Code société	N° police/sinistre	PATBERN	
Date sinistre		Lieu du sinistre		RSV	
01/06/02		NANTES		oui <input type="checkbox"/> non <input checked="" type="checkbox"/>	
Sinistré		Compagnie d'assurance		RIV	
<input checked="" type="checkbox"/> assuré : M. GICDOS		M.A.C.I.F.		oui <input type="checkbox"/> non <input checked="" type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Tiers				Convention démolition	
Adresse du sinistré :		Nom et adresse du réparateur		Réparation technique	
2 rue de Cifjol		S.A.R.L. SHARAN AGENT RENAULT		oui <input checked="" type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/>	
44000 NANTES		Z.I. du Moulin 3 rue des Peupliers		Règlement direct	
		44000 NANTES		oui <input checked="" type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/>	
				Gagé	
				oui <input type="checkbox"/> non <input checked="" type="checkbox"/>	
				VGA	
				oui <input type="checkbox"/> non <input checked="" type="checkbox"/>	
				FRANCHISE	
				oui <input checked="" type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/>	
				Remorquage	
				100 Euro	

Genre	N° immatriculation	Puis fisc.	N° Série		
VP	540 TAH 44	7	VF8JEOE05118262813		
Nat.	Marque-modèle	Energie	Nbrs de place	Km	Couleur
	Renault Espace	GO	7	19957	GRIS TITANE METAL
Usure des pneumatiques en %					Etat général
AVG. 10%	AVD: 10%	ARG: 5%	ARD: 5%	TRES BON	
Observation	Vu avant travaux	Vu pendant travaux	Vu après travaux	Vu sur banc de mesure	
	Le:	Le:	Le:	Le:	



Renseignements complémentaires : Réparation de l'aile AVG suivant les prescriptions du M.R. constructeur (gamme)

Qté	Détail des travaux de remise en état	Prix €	R	CH	DR	CLE	PE	Temps de M.O				
								Taux1	Taux 2	Taux3	P	
1	BOUCLIER AV			X			X					
1	OPTIQUE AVG			X								
1	FEU AVG			X								
1	PANNEAU DE PORTE AVG			X			X					
1	BANDEAU DE CALANDRE AV			X			X					
1	CALANDRE AV			X			X					
1	TRAVERSE AV			X								
1	FERMETURE DE LONGERON AVG			X			X					
1	KIT REPARATION PLASTIQUE	55,37										
1	CAPOT			X			X					
	AILE AVG (micro-cassure sur 45 mm)		X				X		3h50			
1	PANNEAU DE PORTE ARG			X			X					
	BOUCLIER AR (rayures)						X					
	LONGERON AVG (remise en ligne)		X				X			3h00		
	SOUBASSEMENT						X					
	GEOMETRIE TRAIN ROULANT						X					

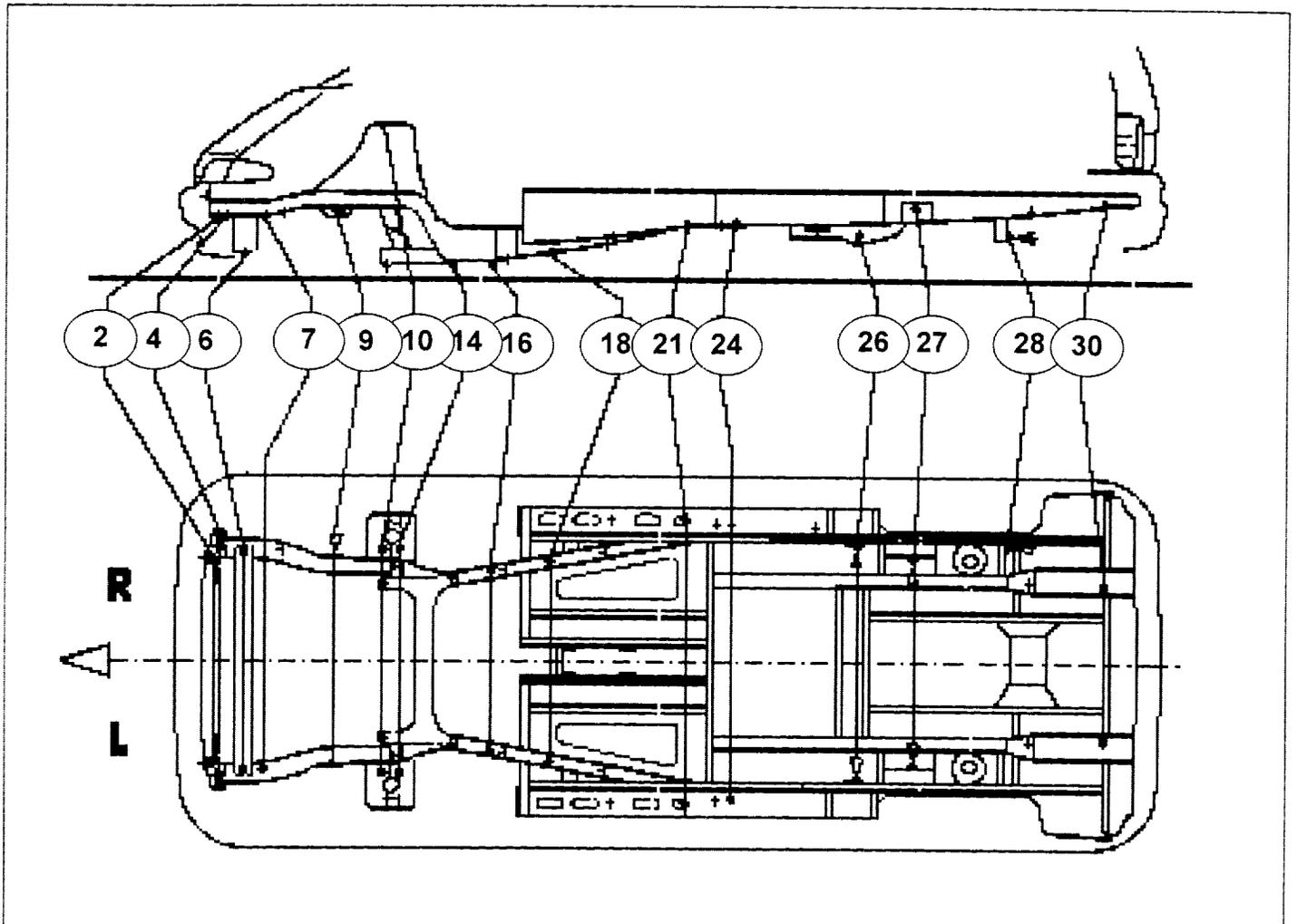
R : Redressage, Remise en ligne, réparation CLE : Contrôle DR : Dépose/Repose CH : Changement PE : Peinture

Tarifs horaires appliqués Taux1: 19 Euros Taux2: 23 Euros Taux3: 32 Euros Peinture: 23 Euros
 Produits peinture mono-couche :16 Euros Bi-couche : 24 Euros Nacré : 31 Euros

L'expert: Talbot Le réparateur: [Signature] Le propriétaire: [Signature] Véhicule réparable oui non

RESSOURCES BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE SESSION : 2003
 DUREE : 4h E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE
 Coefficient :3 Méthode et Préparation d'une production en réparation Page : 2 / 23

Relevé des cotes de soubassement RENAULT ESPACE IV



R E L E V E d e C O T E S

Points	coté	OX		OY		OZ	
		Cote d'origine	Cote Relevé	Cote d'origine	Cote Relevé	Cote d'origine	Cote Relevé
26	D	0	0	559	559	82	82
	G	0	0	559	559	82	82
16	D	1680	1680	434	434	60	60
	G	1680	1680	434	434	60	60
14	D	2092	2092	539	539	42	42
	G	2092	2092	539	539	42	42
10	D	2174	2174	535	535	185	185
	G	2174	2174	535	535	185	185
9	D	2400	2400	503	503	130	130
	G	2400	2400	503	503	130	130
7	D	2713	2712	517	518	225	226
	G	2713	2704	517	509	225	220
6	D	2809	2806	524	544	46	48
	G	2809	2759	524	477	46	36
4	D	2919	2918	600	622	100	99
	G	2919	2864	600	547	100	85
2	D	2953	2951	488	516	97	95
	G	2953	2893	488	428	97	77

Nota : Pour l'analyse une tolérance est admise de + ou - 2 mm

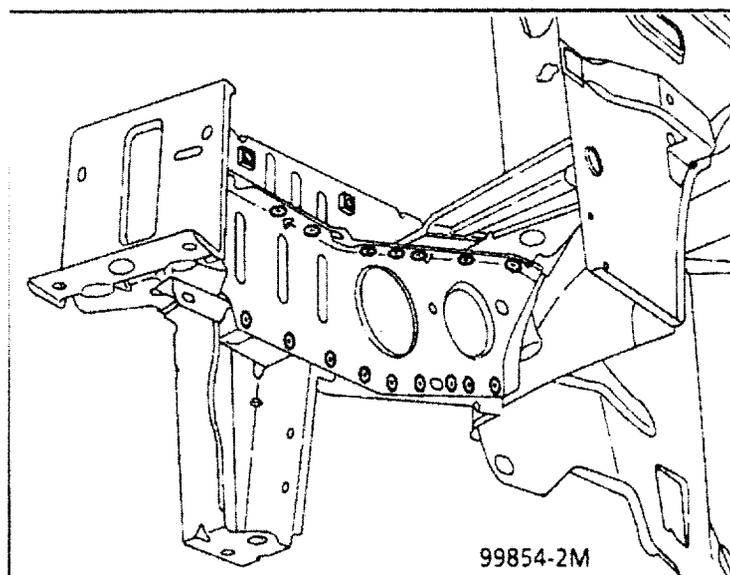
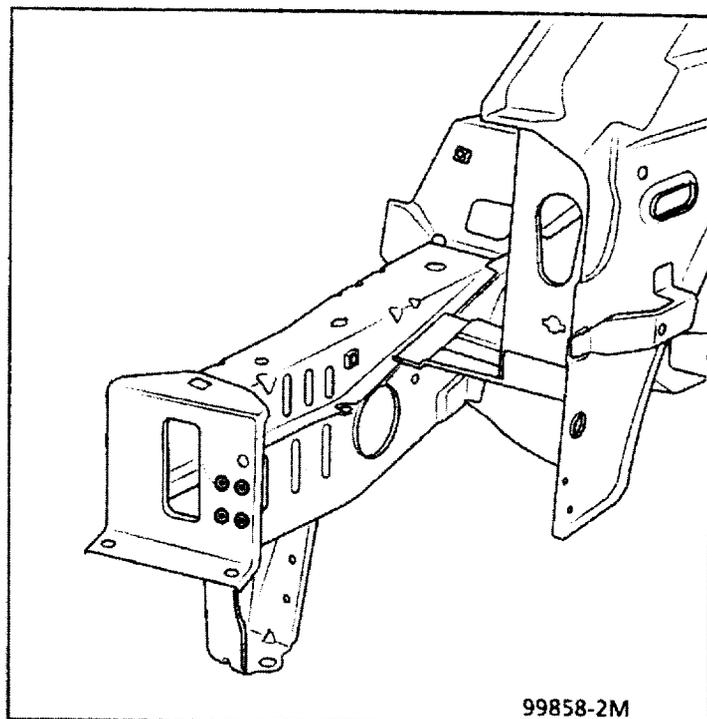
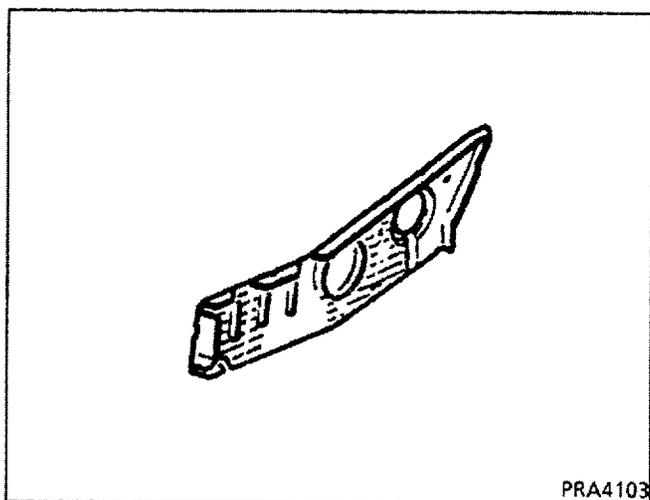
RESSOURCES	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE	SESSION : 2003
DUREE : 4h	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE	
Coefficient : 3	Méthode et Préparation d'une production en réparation	Page : 3/23

EXTRAIT D'UN M.R.

INTRODUCTION

Le remplacement de cette pièce est une opération de base pour une collision avant.

COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.



Opérations préliminaires.

Dépose :

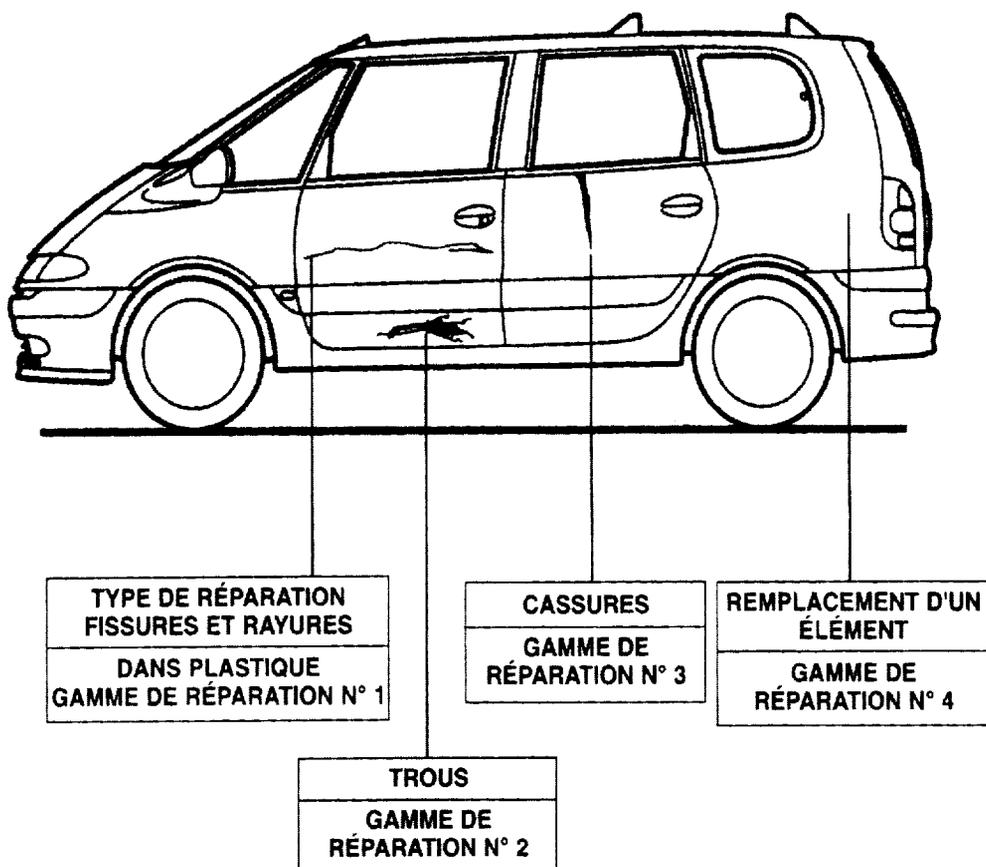
- du pare-boue,
- de la protection sous moteur,
- du bouclier,
- côté droit du régulateur de vitesse,
- du bocal de lave-vitre,
- côté gauche de l'avertisseur.

RESSOURCES	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE OPTION : REPARATION	SESSION : 2003
DUREE : 4h	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE	Page : 4 / 23
Coefficient: 3	Méthode et Préparation d'une production en réparation	

EXTRAIT DU M.R.

Réparation plastique

Visualisation des différents types de réparation



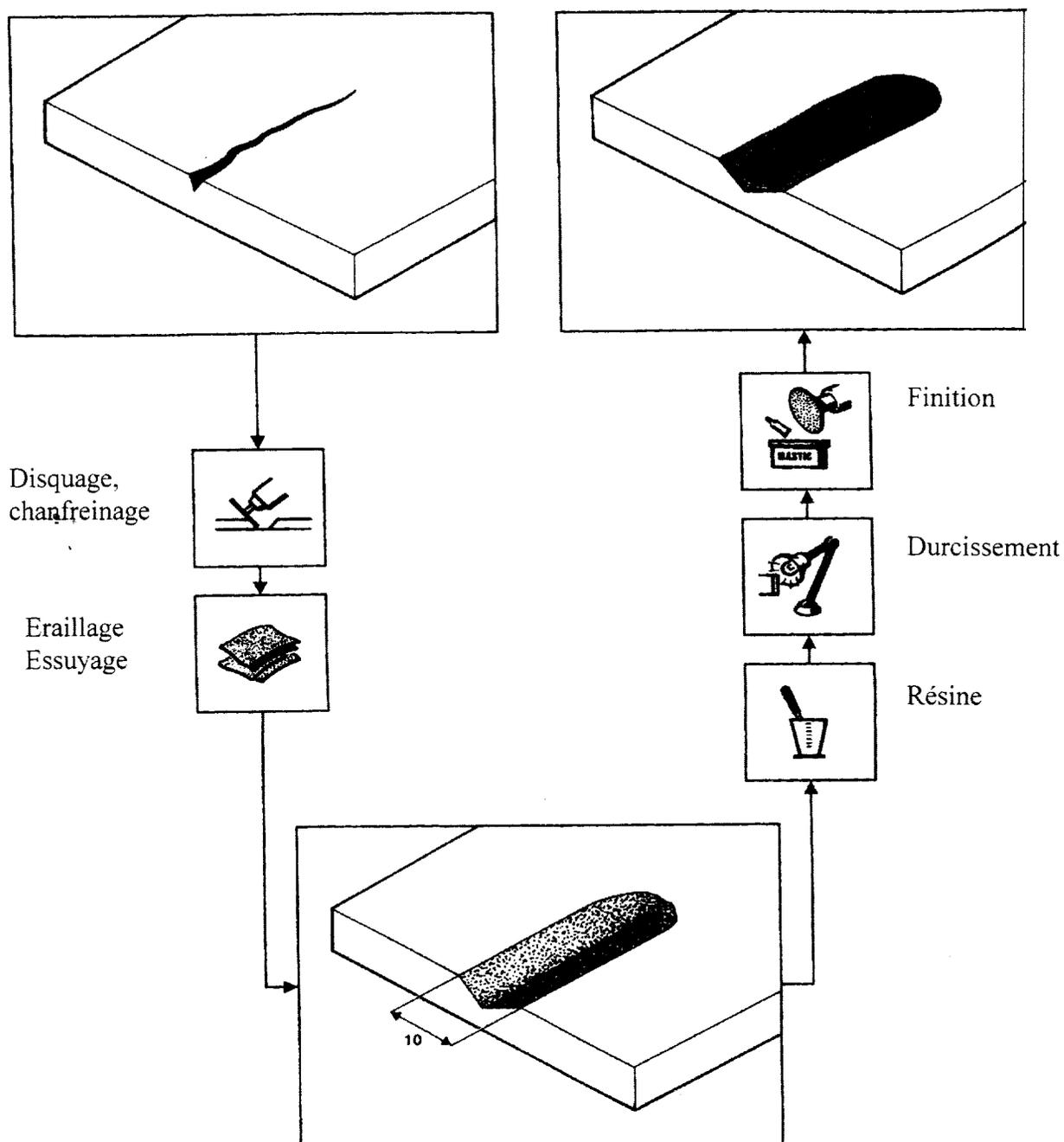
Attention : Pour une raison de coût et pour assurer la qualité esthétique, il est interdit de traiter des fissures, cassures ou trous supérieurs à 50 mm.

RESSOURCES	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE OPTION : REPARATION	SESSION 2003
DUREE : 4h	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE	Page: 5 / 23
Coefficient: 3	Méthode et Préparation d'une production en réparation	

EXTRAIT DU M.R.

GAMME N°1 – Fissure et rayure dans le plastique

Définition : micro cassure qui ne traverse pas le stratifié

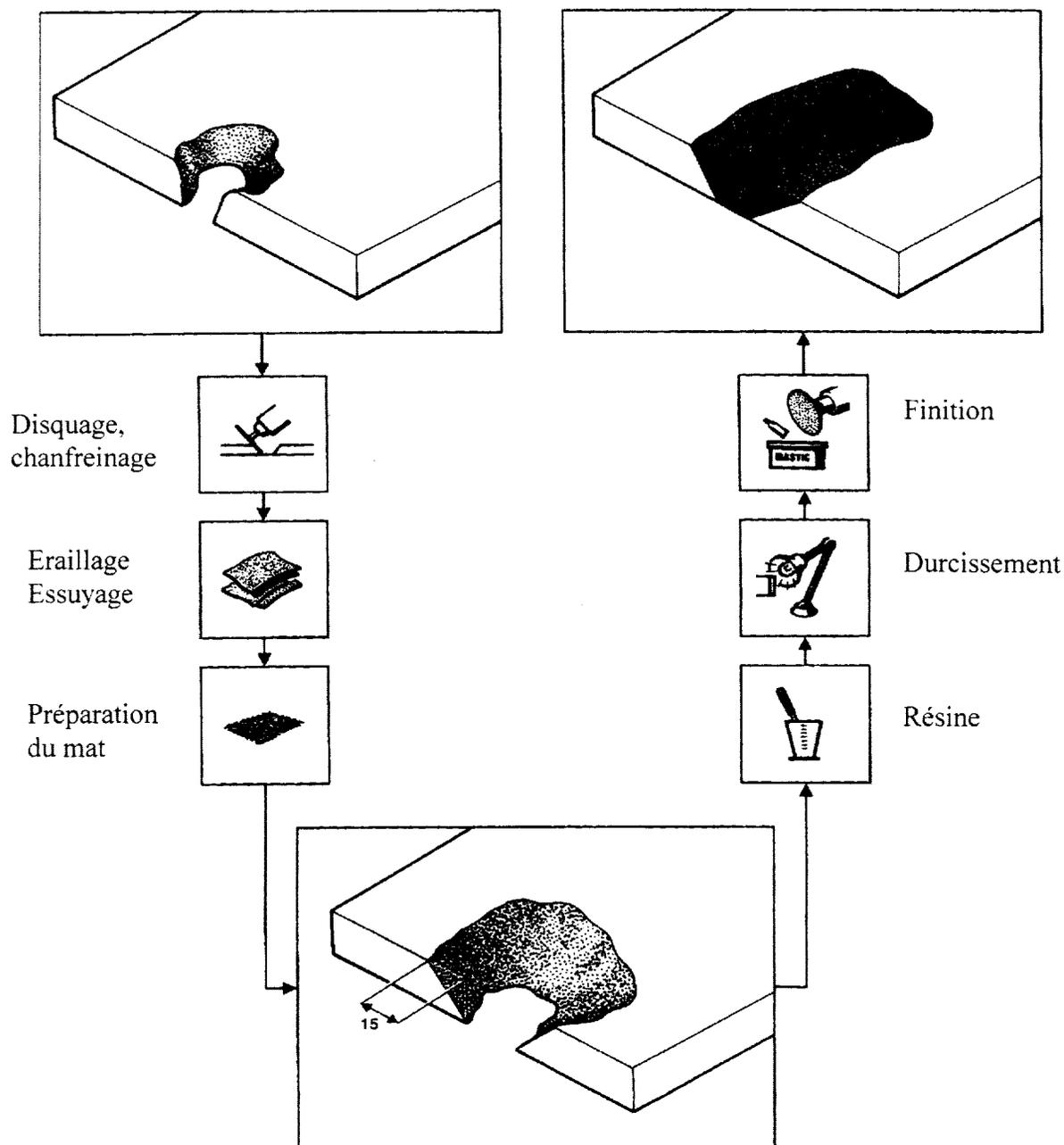


RESSOURCES	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE OPTION : REPARATION	SESSION 2003
DUREE : 4h	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE	Page : 6 / 23
Coefficient: 3	Méthode et Préparation d'une production en réparation	

EXTRAIT DU M.R.

GAMME N°2 – TROU

Définition : Trou débouchant ne dépassant pas 50 mm de diamètre

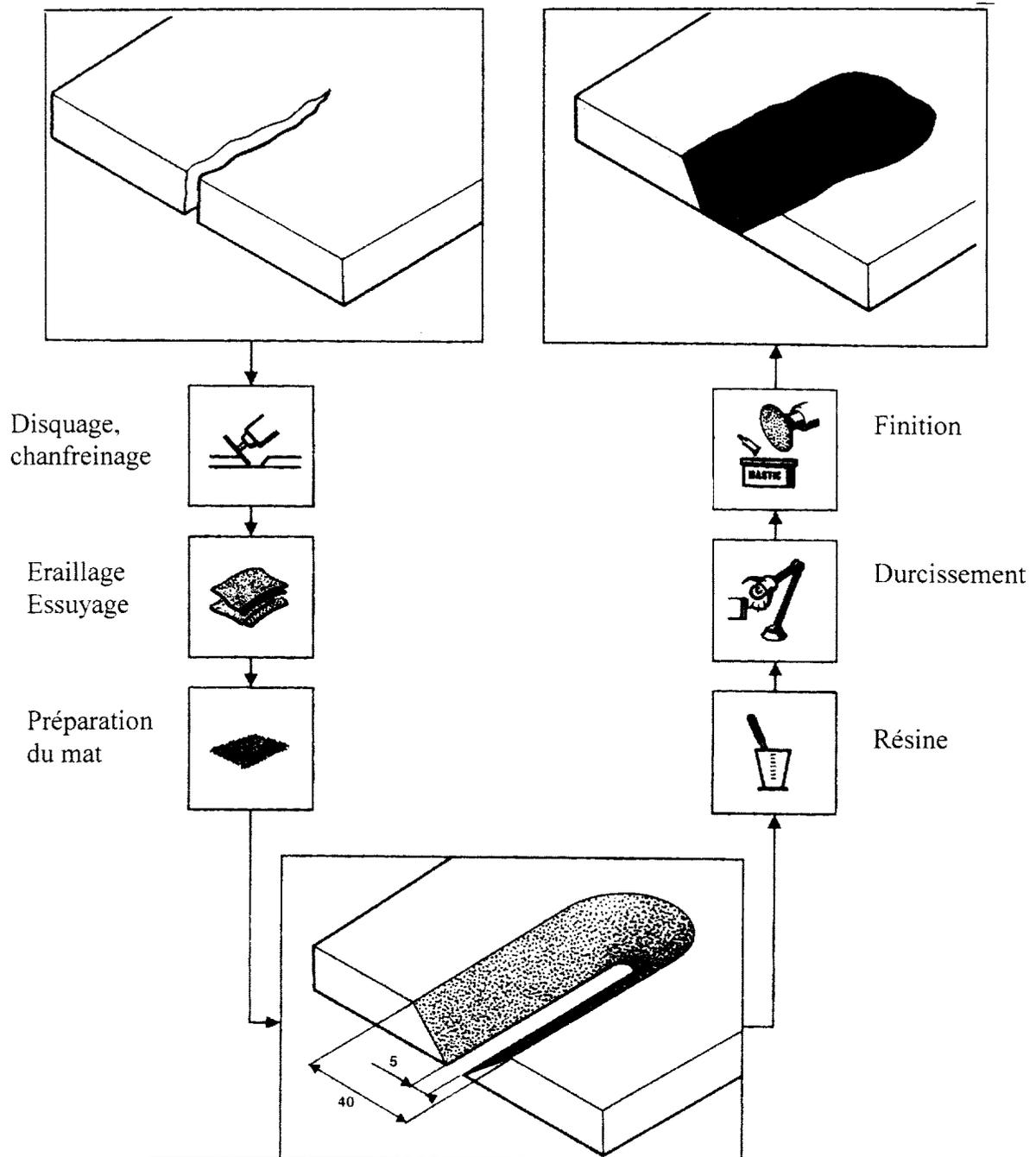


RESSOURCES	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE OPTION : REPARATION	SESSION 2003
	DUREE : 4h Coefficient: 3	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE Méthode et Préparation d'une production en réparation

EXTRAIT DU M.R.

GAMME N° 3 – CASSURE

Définition : Cassure isolée ne dépassant pas 50 mm de long (le stratifié est cassé de part en part)



RESSOURCES	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE OPTION : REPARATION	SESSION 2003
DUREE : 4h	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE	Page : 8 / 23
Coefficient: 3	Méthode et Préparation d'une production en réparation	

EXTRAIT DU M.R.

CONSIGNES DE REPARATION : Généralités sur la réparation des plastiques

Choix de la résine

Avantages de la **résine polyester** : - temps de prise plus court
- prix inférieur

Avantages de la **résine époxy** : - meilleure adhérence, qualité mécanique supérieure.

ATTENTION : Les éléments composés de résine pré-imprégnée : boucliers, panneaux de portes, boîtiers de feux arrières, ne peuvent être réparés qu'avec la Résine Epoxy et seulement pour les fissures, trous et petites cassures.

Toute réparation plus importante entraîne obligatoirement le remplacement de l'élément.

PREPARATION – DOSAGE DES RESINES :

	RESINE POLYESTER	RESINE EPOXY
Dosage pour 100 ml		
Charge de la résine	Suivant le type de réparation ajouter des fibres courtes ou de la poudre de silice en finition. Le collage des soyages rapportés devra être réalisé par de la résine chargée en fibres courtes (pour éviter les coulures de résine).	
Température de travail	Ne pas travailler ces résines en dessous de 15°C. Important : à dosage et température égaux, plus la quantité de résine préparée est importante, plus le temps de prise est court.	
Temps de durcissement à 20°C	POLYESTER 1h30 mm	EPOXY 5h00
Accélération du temps de durcissement	<ul style="list-style-type: none"> - Soit en étuve. - Soit sous projecteur mobile de séchage à infra-rouge (à une distance minimum de 0,70 m de la réparation). - Attendre 15 à 20 mm avant de soumettre la réparation à une température de 60°C maximum. 	

RESSOURCES	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL CARROSSERIE OPTION : REPARATION	SESSION 2003
DUREE : 4h	E.2-EPREUVE TECHNOLOGIQUE	
Coefficient: 3	Méthode et Préparation d'une production en réparation	Page : 9/23