

CERTIFICAT D'APTITUDES PROFESSIONNELLES

RÉPARATION DES CARROSSERIES

SESSION 2024

UNITÉ PROFESSIONNELLE UP1

Analyse d'une situation professionnelle

Durée : 2 heures

Coefficient : 4

DOSSIER TECHNIQUE

Ce dossier comprend 17 pages numérotées de DT 1/17 à DT 17/17.

DOSSIER TECHNIQUE	1
1. Photos d'expertise	2
2. Rapport d'expertise	3
3. Dépose du volet AR (Hayon)	6
4. Soudures	7
5. Réglages postes de soudures	9
6. Les produits utilisés en carrosserie - peinture	10
7. Apprêt	11
8. Analyse fonctionnelle du volet AR	12
9. Nomenclature des pièces arrière (extrait documents constructeur)	13
10. Les caractéristiques d'une liaison	15
11. Les jeux et affleurements (extrait documents constructeur)	16
12. Repose lunette AR	17

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 1/17

1. Photos d'expertise

Le véhicule a été expertisé et le rapport d'expertise est le suivant : les dommages constatés sont au niveau arrière avec un choc de forte intensité. Ci-dessous quelques photos du véhicule accidenté :



Vue de dessous



CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 2/17

2. Rapport d'expertise

		Procès Verbal d'Expertise En Euros		
		Véhicule Rapport N° police/ordre: A2022-288/ N° de liste: 0.9120327288 N° rapport: RH971004607IB R.D.R. NON		
Date sinistre :	Mission :	N°VE: 003755-VE		
Vu par :	Nom société :			
Code GTA: 614	Code Expert: RH	Nature d'Expertise: Télé-chiffrage		

PEUGEOT 208 1.5 BLUEHDI S&S - 10 LIKE
Type : Energie :GO
CI 5,VP,5 Place(s),5 CV
Kg,GRIS,11802Km Relevé
Inmat. : de formule:2021EX06563
lère Mise Circu: 19/10/21(AM:2021)
N° de série:

MANDANT
! ROND PO
! 97139 L
! tél:05 90

REPARATEUR : M.R.A. AGREE

Lieu expertise: CABINET EXPERT
Expertise à distance le :

DOMMAGES
CONSTATES ARRIERE
7 - ARRIERE Angle:180° Int.:FORTE

ASSURE :

VEHICULE TECHNIQUEMENT REPARABLE

-OBSERVATIONS-

Ce document ne peut être considéré comme un ordre de réparation.
Toute modification de cette estimation ne sera prise en compte que si l'expert en a été préalablement informé.
Signature :
l'expert le réparateur le lésé

! ESTIMATION DES DOMMAGES APPARENTS

! - MONTANTS EXPRIMES EN EUROS -

Postes	Temps	Taux Hor.	Total HT
!T1	4,80	50,00	240,00
!T2	14,00	53,00	742,00
!M1	1,90	50,00	95,00
!Peinture	13,50	53,00	715,50
!Ingr. (MV)	13,50	32,00	432,00
!Pièces			5954,16
!Remise/Total	8,00%		-654,29

! TOTAL HT : 7524,37 TVA: 639,57

! **TOTAL TTC: 8163,94**

! Durée Travaux : 5,0 j


	H.T.	T.T.C.
! Valeur neuve		
! V.R.A.D.E.		
! Résiduelle		
! Diff.valeurs		

! Etat général: NORMAL

! Usure pneus%: AVG 30,AVD 30,ARG 30,ARD 30

! TVA Ouvrant Droit : NON

! Accord Lésé :
! Accord Réparateur : OUI

! Expert: 
! Signature :

E=Echange(S,T par pièce réemploi) R=Réparation D=Dépose/Repose C=Contrôle
P=Peinture G=Réglage L=Lustrage N=Nettoyage EP=Echange Plastique
PP=Réparation-Peint.Plastique RP=Réparation-Ajout mat.Plast

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 3/17

REF: RH971004607IB
 N° SINISTRE: A2022-288
 DATE SINISTRE:
 LESE :

En aucun cas, le présent document ne pourra constituer un ordre de réparation, lequel est du ressort exclusif du propriétaire du véhicule.

Estimation de la remise en état sur dommages apparents sous réserve de démontage et de déclaration complémentaire.

Le réparateur s'engage à relire la méthodologie de réparation déterminée contradictoirement avant travaux, contrôler le prix des pièces et de faire part de toutes observations à l'expert sans délai.

Toute modification éventuelle de cette estimation doit faire l'objet d'un accord préalable de l'expert et sera uniquement prise en compte si la demande nous parvient en cours de travaux.

(E=Echange S,T=Echange pièce réemploi R=Réparation D=Dépose/Repose C=Contrôle P=Peinture G=Réglage L=Lustrage N=Nettoyage)

EP=Echange Plastique PP=Réparation-Peinture Plastique RP=Réparation-Ajout matière plastique)

LISTE DES PIECES						
Qté	Libellé	Réf. Constr.	Opé.	Mnt HT	Vét.	%Rem. TVA
1	1!PARE-BOUE AR G	!9827215480	!E	! 169,04!	!	! 8,50!
1	1!LIQUIDE DE FREIN	!LIQFREIN	!E	! 10,00!	!	! 8,50!
1	1!PARE-CHOCS AR	!982320421T	!E	! 535,42!	!	! 8,50!
1	1!SPOILER DE PARE-CHOCS AR	!16607292XT	!E	! 204,24!	!	! 8,50!
1	1!DEFLECTEUR DE PARE-CHOCS	!98251702XT	!E	! 230,42!	!	! 8,50!
1	1!FEU DE BROUILLARD	!9674308980	!E	! 141,08!	!	! 8,50!
1	1!PLAQUE D'IMMATRICULATION	!PLAQAR	!E	! 23,00!	!	! 8,50!
1	1!SUPPORT DE PARE-CHOCS AR	!9823208980	!E	! 105,00!	!	! 8,50!
1	1!TRAVERSE DE PARE-CHOCS AR	!9825456380	!E	! 394,72!	!	! 8,50!
1	1!SUPPORT DE PLAQUE D'IMMATRICULATION		!E	! 56,32!	!	! 8,50!
1	1!PANNEAU AR	!1646182480	!E	! 490,14!	!	! 8,50!
1	1!PLANCHER DE COFFRE	!1638952380	!E	! 588,00!	!	! 8,50!
1	1!PROTECTION AR G SOUS CAIS	!9823573680	!E	! 75,48!	!	! 8,50!
1	1!PROTECTION AR D SOUS CAIS	!9823546880	!E	! 66,46!	!	! 8,50!
1	1!GARNITURE DE PANNEAU AR	!98286993ZD	!E	! 65,86!	!	! 8,50!
1	1!EXTRACTEUR D'AIR AR G	!8580AA	!E	! 40,40!	!	! 8,50!
1	1!EXTRACTEUR D'AIR AR D	!8580AA	!E	! 40,40!	!	! 8,50!
1	1!SUPPORT D'EXTRACTEUR D'AIR AR G	!9825051180	!E	! 23,56!	!	! 8,50!
1	1!SUPPORT D'EXTRACTEUR D'AIR AR D	!9825051080	!E	! 23,56!	!	! 8,50!
1	1!VOLET AR	!9827577380	!E	! 1196,74!	!	! 8,50!
1	1!BOUTON D'OUVERTURE DE VOLET AR	!9820395580	!E	! 37,76!	!	! 8,50!
1	1!EMBLEME DE MARQUE AR	!98276168DX	!E	! 52,48!	!	! 8,50!
1	1!ENJOLIVEUR DE VOLET AR	!98232343XT	!E	! 154,68!	!	! 8,50!
1	1!MONOGRAMME AR DE FINITION!		!E	! 53,20!	!	! 8,50!
1	1!MONOGRAMME DE MARQUE AR	!98284027DX	!E	! 52,48!	!	! 8,50!
1	1!MONOGRAMME DE MODELE AR	!98312220DX	!E	! 52,48!	!	! 8,50!
1	1!KIT COLLAGE VITRE LUNETTE	!1611883480	!E	! 103,24!	!	! 8,50!
1	1!JOINT DE VOLET AR	!9823215580	!E	! 211,66!	!	! 8,50!
1	1!VITRE DE LUNETTE AR	!9829663980	!E	! 650,88!	!	! 8,50!
1	1!SERRURE DE VOLET AR	!8719F8	!E	! 105,46!	!	! 8,50!
1	1!PLANCHER DE COFFRE, PANNEAU	!72E2PA	!E	!	!	! 8,50!
1	1!PREPARATION PANNEAU AR	!72EGEA	!R	!	!	! 8,50!
1	1!DESHABILLAGE PARE-CHOCS AR	!74E8YA	!R	!	!	! 8,50!

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 4/17

REF: RH971004607IB
 N° SINISTRE: A2022-288
 DATE SINISTRE:
 LESE :

!	1!VOLET AR	!74E9SA	!E	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!PROTECTION AR D SOUS CAIS	!85F0YA	!E	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!PROTECTION AR G SOUS CAIS	!85F0YA	!E	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!JOINT DE VOLET AR	!NONBAREME	!E	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!AILE AR G SECTION	!NONBAREME	!R	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!INF.	!	!R	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!FORFAIT PEINTURE PEUGEOT	!70E01U	!P	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!PEINTURE CLASSE 0 VOLET A	!74EH9A	!P	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!PEINTURE CLASSE 0 PARE-CH	!74EABA	!P	!	!	!	!	!	8,50!
!	OCS AR								
!	1!AILE AR G SECTION	!85F3BA	!P	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!INF.	!	!P	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!PLANCHER DE COFFRE	!NONBAREME	!P	!	!	!	!	!	8,50!
!	1!PANNEAU AR	!72E4CA	!P	!	!	!	!	!	8,50!

!	TOTAL	5954,16 HT	!	TVA=	506,09	!		6460,25	TTC

Document(s) présenté(s) lors de l'expertise :
 Carte grise : Copie

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 5/17

3. Dépose du volet AR (Hayon)

Voir consigne de dépose-repose ci-dessous (extrait RTA)

DÉPOSE-REPOSE-RÉGLAGE DU HAYON

DÉPOSE-REPOSE

Matériel nécessaire :

- [1]. Tournevis plat
- [2]. Clé de 13 mm



Si le hayon doit être remplacé, il est préférable de déposer au préalable ses différents éléments (lunette, mécanisme d'essuie-vitre...).

Lors de la dépose ou repose du hayon, se faire aider par une deuxième personne.

- Ouvrir le hayon.
- Déposer :
 - la garniture de hayon (voir opération concernée),
 - le 3^e feu de stop (voir opération concernée) (chapitre "Eclairage")
- Débrancher les connecteurs (serrure, essuie-vitre, dégivrage, ...) (Fig.1).
- Dégrafer et écarter le faisceau électrique du hayon.
- Tirer le faisceau (1) et le tuyau de lave-vitre (2) à travers les passages du hayon.
- Désaccoupler les vérins (3) du hayon en soulevant le ressort (4) à l'aide du tournevis [1].
- Déposer :
 - les vis (5) à l'aide de la clé [2],
 - le hayon (6).
- Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.
- Si nécessaire, régler le hayon (voir opération concernée).

RÉGLAGE

Matériel nécessaire :

- [1]. Clé de 10 mm
- [2]. Tournevis plat
- [3]. Clé de 13 mm

- Déposer la garniture de seuil de coffre (voir opération concernée).
- Déposer les vis (1), à l'aide de la clé [1], puis la gâche (2) (Fig.2).

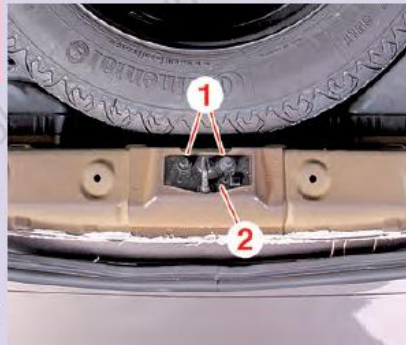


FIG.2

- Positionner les butées de réglage (3) à mi-course (Fig.3).
- Désaccoupler les vérins (4) du hayon en soulevant le ressort (5) à l'aide du tournevis [2]. Cela permet un réglage sans contrainte.
- Fermer le hayon, puis contrôler les jeux et affleurements par rapport aux éléments environnants.
- Côté hayon, desserrer légèrement les vis (6) à l'aide de la clé [3].
- Centrer le hayon avec les ailes arrière en (a).
- Resserrer les vis.



FIG.3

- Dégarnir partiellement le pavillon sur la partie arrière pour accéder à l'écrou (7) (Fig.4).
 - Desserrer légèrement l'écrou (7) d'un côté, à l'aide de la clé [3], puis régler le jeu en (b) entre le hayon et le pavillon.
- Régler le jeu sur une charnière à la fois afin d'éviter de modifier le premier réglage.
- Resserrer l'écrou puis faire de même de l'autre côté.

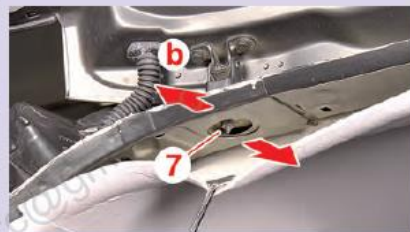


FIG.4

- Reposer et centrer la gâche en (c) avec la serrure du hayon de façon à ce qu'il n'y ait pas de contrainte lors de la fermeture (Fig.5).
- Régler l'affleurement du hayon avec les feux et le bouclier arrière en (d).
- Serrer les vis.

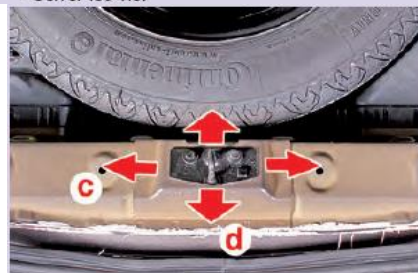


FIG.5

- Si nécessaire, couper les pions (e) pour augmenter l'amplitude du réglage de la gâche (Fig.6).
- Fermer le hayon puis contrôler les jeux et affleurements par rapport aux éléments environnants.

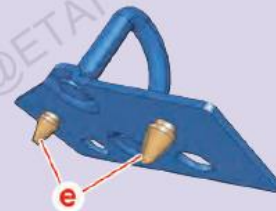


FIG.6

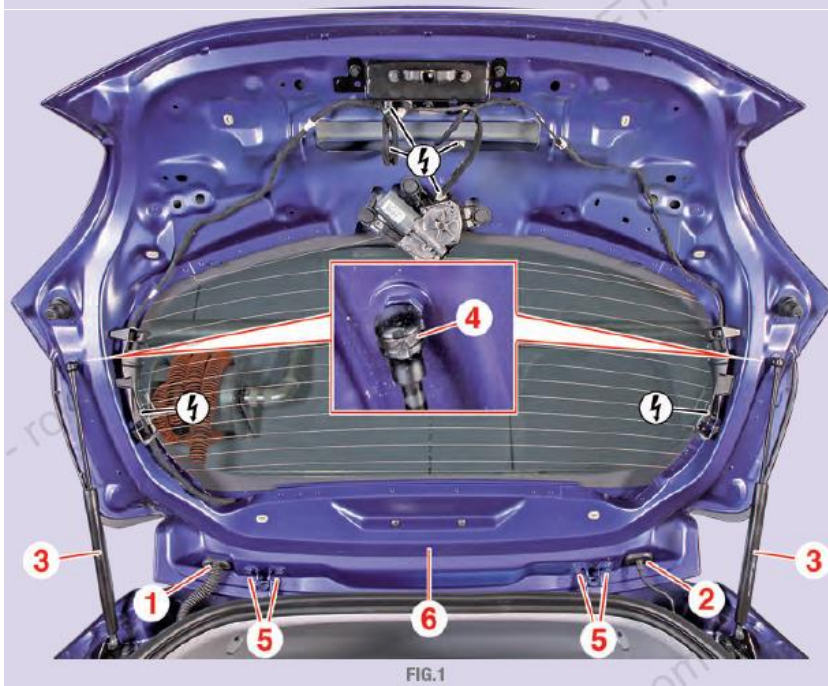


FIG.1

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 6/17

4. Soudures

Extrait docs constructeurs (PSA)

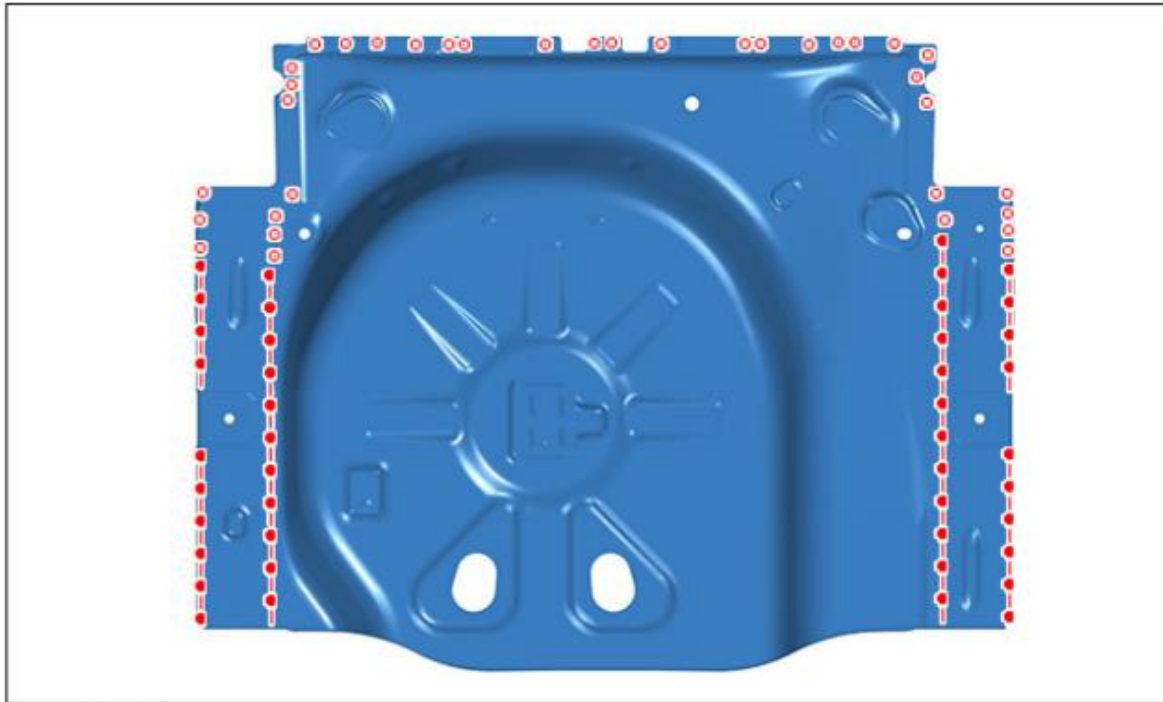


Figure : C4BH8T9D

Tracer puis percer au diamètre 7 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (indice "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder.

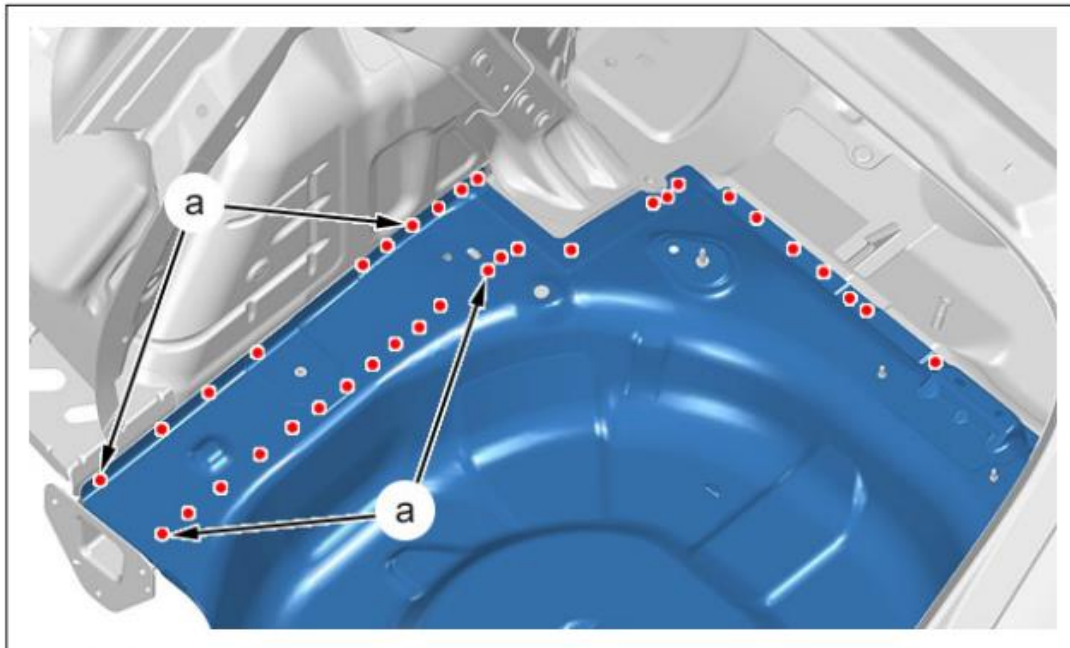


Figure : C4BH8JID

Souder :

- par points bouchons MAG,
- par points électriques (en « a »).

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 7/17

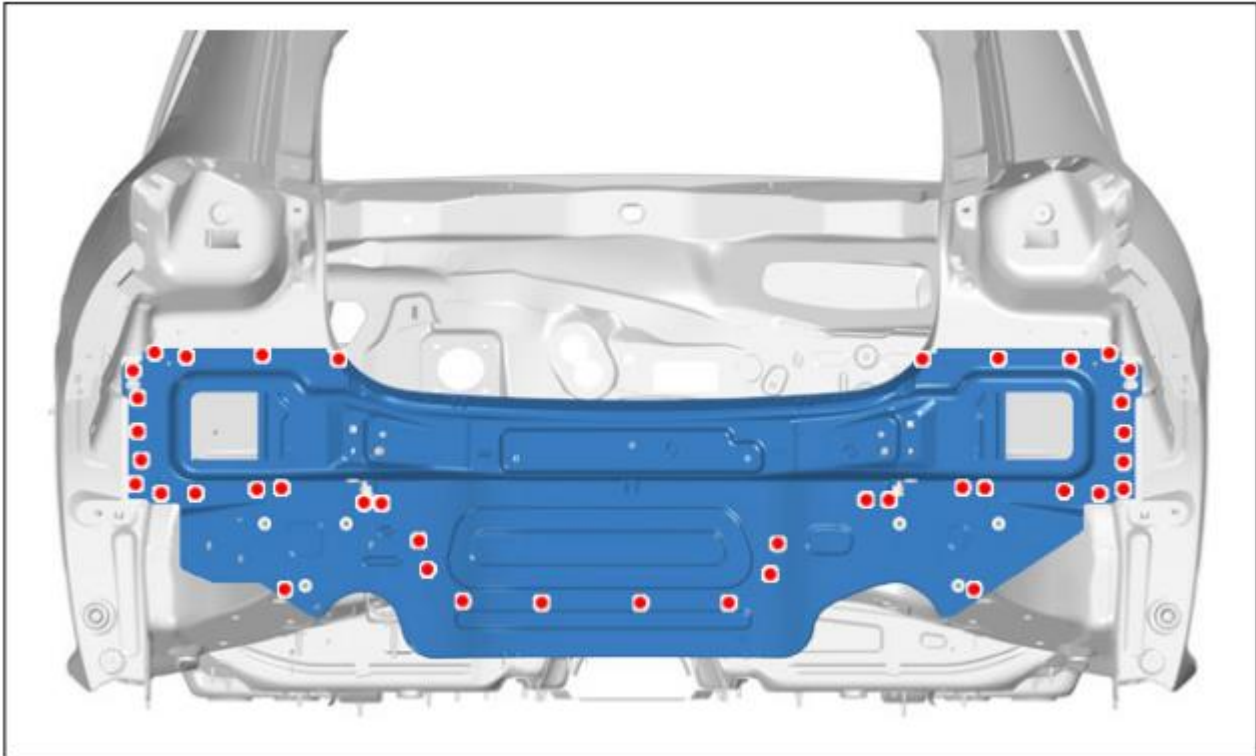


Figure : C4BH8KOD

Souder par points de soudure électriques.

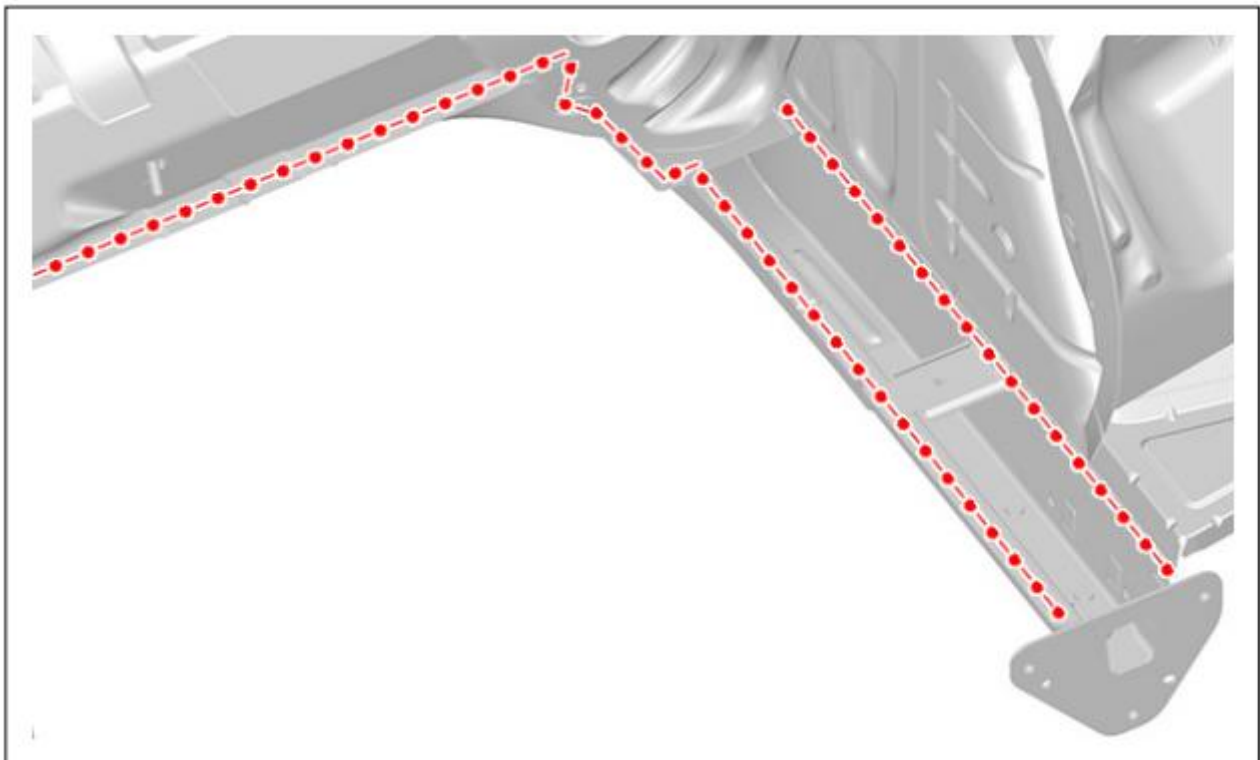


Figure : C4BH8JHD


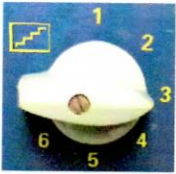
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (indice "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 8/17

5. Réglages postes de soudures

Les réglages des postes **MIG-MAG** en **MODE MANUEL** :

	<p>Régler le débit de gaz entre 10 et 15L/mn. (Litres par minute)</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Pression de gaz dans la bouteille (en bars)</div>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Réglage du débit de gaz (en bars)</div> </div>
	<p>Pour régler le galet, bloquer le fil à la sortie de la buse et appuyer sur la gâchette de la torche. Le galet doit tourner dans le vide. Cela permet d'éviter le bourrage du fil dans le poste.</p> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;">  </div> <p style="text-align: center;"> Vis de réglage de la pression du galet Galet de serrage Frein de bobine Bobine de fil Galet d'entraînement </p>
	<p>Le réglage de la puissance dépend de l'épaisseur des tôles à souder</p>
	<p>Le réglage du débit ou de vitesse de déroulement du fil dépend de la taille des points de soudure à réaliser.</p>
	<p>DELAY : Délais entre les points de soudure</p> <p>SPOT : Temps de soudure (grosseur des points de soudure)</p>

Remarque : les réglages des postes doivent s'effectuer sur des tôles de même nature et de même épaisseur que celles à assembler.

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 9/17

6. Les produits utilisés en carrosserie - peinture

Les produits utilisés en carrosserie – Peinture : les sous-couches

Les mastics :

Produits	Utilisations	Moyens d'application
Mastic polyester 	- Remplissage de petites déformations et finition sur supports métalliques ou thermodurcissables.	Couteaux Cales
Mastic polyester « Pistolable » 	- remplissage de petites déformations sur grandes surfaces	Pistolet
Mastic pour plastic 	- Réparation des thermoplastiques	Couteaux Cales
Mastic métallique 	- Sur soudure - Déformations importantes	Couteaux Cales
Mastic fibre de verre 	- Réparation des thermodurcissables - Réparation de petits trous sur la carrosserie	Couteaux Cales
Mastic-colle d'étanchéité (polyuréthane) 	- Fixation et étanchéité de la carrosserie	Pistolet pour cartouche

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 10/17

7. Apprêt

Mipa 4+1 Acrylfiller HS

Fiche technique

Page 1 / 4



Emploi prévu

Mipa 4+1 Acrylfiller HS est un apprêt bien garnissant et très facile à poncer qui peut être appliqué comme apprêt compact ou à couche épaisse. La combinaison avec l'additif Mipa 2K-Reaktivzusatz VR permet une mise en œuvre extrêmement rapide suivie d'un séchage à chaud ou à température ambiante. Ceci engendre un vrai potentiel d'économie au niveau de temps d'occupation de la cabine, de séchage au four ainsi que temps de main-d'œuvre. Il est également possible de l'appliquer sur les petites surfaces (Spot-Repair) sans affaissement et sans formation d'auréole au niveau de bords.

En utilisant l'additif Mipa 2K Reaktivzusatz VR, il est également possible de réaliser une application mouillée sur mouillé, après laquelle la surface peut être recouverte après un séchage intermédiaire très court de seulement 10 minutes à température ambiante.

Rendement : 5,0 - 6,0 m²/l (pour 50 - 80 µm EFS)

Instructions d'emploi



Couleur

blanc, jaune oxyde, noir, gris clair
(ca. RAL 7035), gris foncé (ca. 7011)



Rapport de mélange

Durcisseur

en poids (laque : durcisseur)

en volume (laque : durcisseur)

Mipa 2K et MS-Härter

--

4 : 1

Mipa 2K-HS-Härter

--

6 : 1

Mipa 2K-Härter H 5 / 10 / MS 10

--

3 : 1

mouillé / mouillé

--

--



Durcisseur

pour le laquage complet

Mipa 2K-MS-Härter MS 25

Mipa 2K-HS-Härter HS 25

--

pour le laquage partiel

Mipa 2K-Härter H 5 / 10

Mipa 2K-MS-Härter MS 10

Mipa 2K-HS-Härter HS 5 / 10



Vie en pot

50 - 60 min. avec Mipa 2K-Härter H 5 / HS 5 à 20 °C

1,5 - 2 h avec Mipa 2K-Härter H 10 / MS 10 / HS 10 à 20 °C

2 h avec Mipa 2K-Härter MS 25 / HS 25 à 20 °C

vie en pot réduite par utilisation de 2K-Reaktivzusatz VR



Diluant

Mipa 2K-Verdünnung kurz V 10

Mipa 2K-Verdünnung V 25

Mipa 2K-Reaktivzusatz VR

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 11/17

8. Analyse fonctionnelle du volet AR

Vous êtes chargé de la dépose et repose du volet arrière et de ses équipements (lunette arrière, essuie-vitre, mécanisme d'essuie-vitre, vérins d'ouverture et mécanisme de fermeture arrière).

Le volet AR est l'ensemble composé de la porte arrière et de la lunette arrière qui permet d'accéder au coffre.

Liste des fonctions de services du volet AR :

Fonctions principales

FP1 : Permettre au conducteur d'accéder au coffre

Fonctions contraintes

FC1 : Être accessible

FC2 : Maintenir le volet AR ouvert

FC3 : Se fermer et s'ouvrir

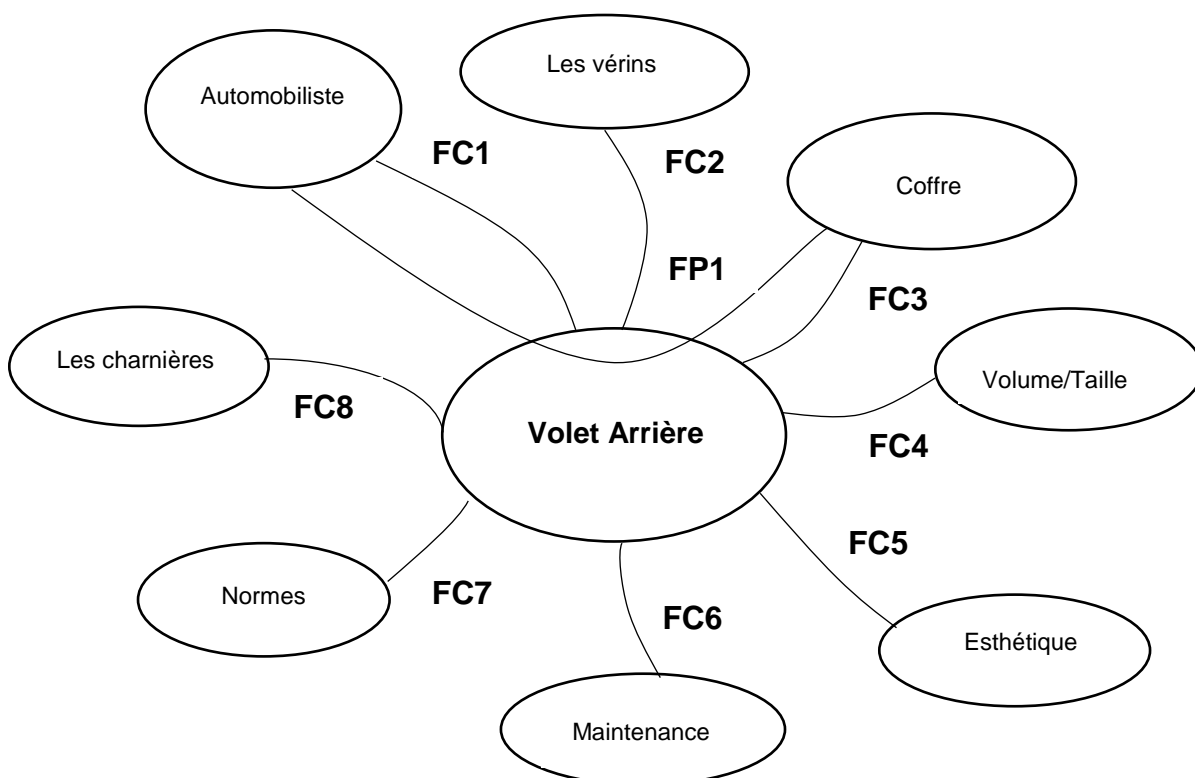
FC4 : Recevoir des objets

FC5 : Être esthétique

FC6 : Être démontable

FC7 : Respecter les normes en vigueur

FC8 : Se fixer sur le pavillon

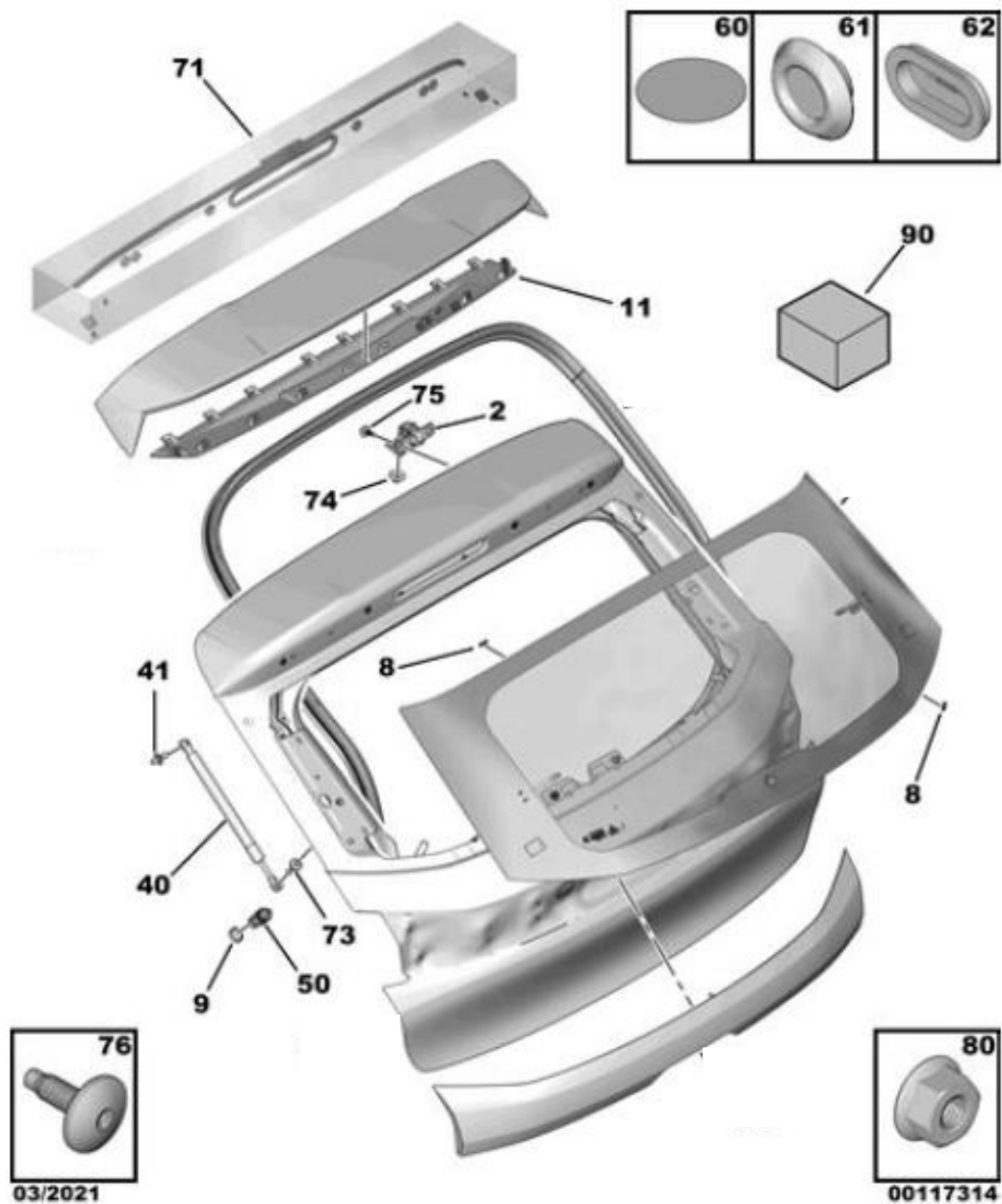


CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 12/17

9. Nomenclature des pièces arrière (extrait documents constructeur)

VOLET AR VITRE ENJOLIVEUR

USINE DE MONTAGE KENITRA



CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 13/17

90	1	Fixatiques volet
80	4	Écrou à embase
76	2	Vis M6x20
75	4	Vis
74	2	Écrou M8x125-38
73	2	Rotule
71	1	Kit fixation becquet
62	1	Passe gaine
61	2	Obturateur
60	2	Film adhésif
50	2	Butée de volet de remplissage
41	2	Rotule
40	2	Vérin de volet arrière
25	1	Enjoliveur de volet arrière
11	1	Fermeture
10	1	Becquet de volet arrière
09	5	Contre butée coffre
08	5	Cale vitre
07	1	Vitre de volet arrière
05	1	Joint de volet arrière
02	2	Charnière de volet arrière
01	1	Volet Arrière
Repère	Nbre	Désignation

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 14/17

10. Les caractéristiques d'une liaison

Liaison complète :

Une liaison est complète si aucun mouvement n'est possible entre les pièces liées.

Liaison partielle :

Une liaison est partielle s'il existe, dans une direction au moins, un mouvement relatif possible entre les pièces liées.

Liaison élastique :

Une liaison est élastique si elle est réalisée par l'intermédiaire d'un élément élastique (ou déformable) agissant dans une direction au moins. La position relative des pièces liées varie avec l'intensité des efforts exercés.

Liaison rigide :

Dans une liaison parfaitement rigide la position relative des pièces liées est invariable. Autrement dit la liaison n'est élastique dans aucune direction.

Liaison démontable :

Une liaison démontable est une liaison dont le montage ou le démontage des constituants peut se faire sans affecter ou détériorer les pièces liées.

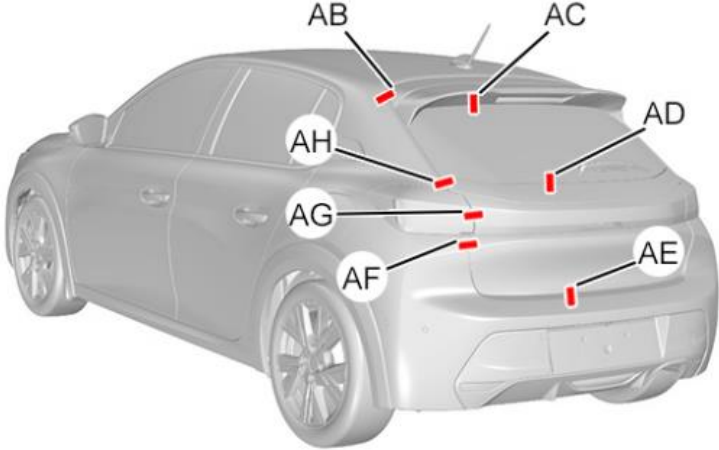
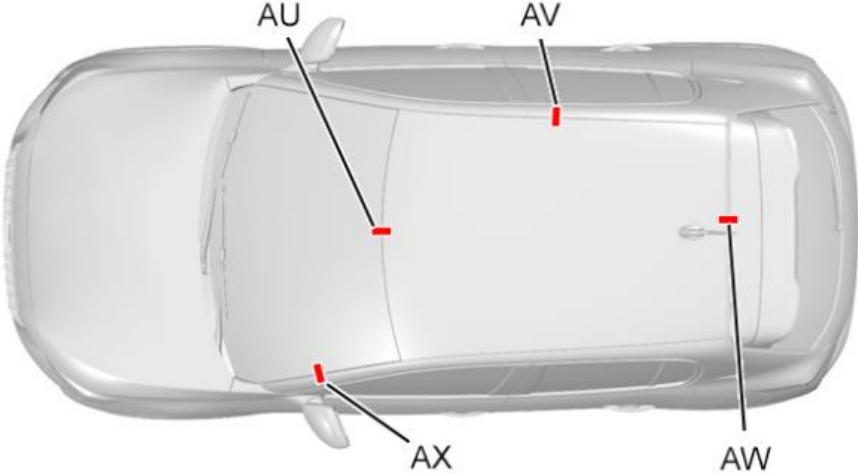
Liaison indémontable ou permanente :

Une liaison indémontable ou permanente est une liaison dont le montage ou le démontage des constituants ne peut se faire sans destruction ou détérioration des pièces liées.

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 15/17

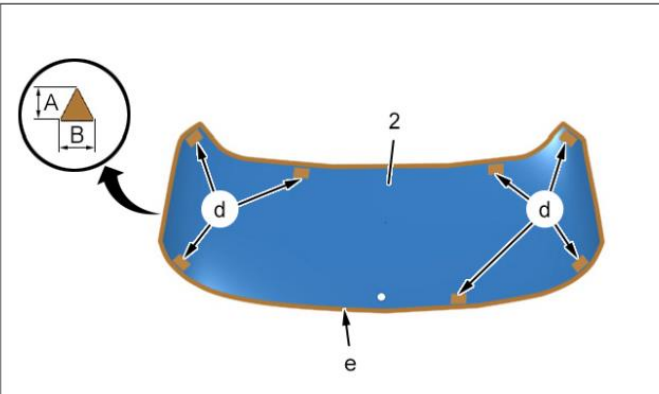
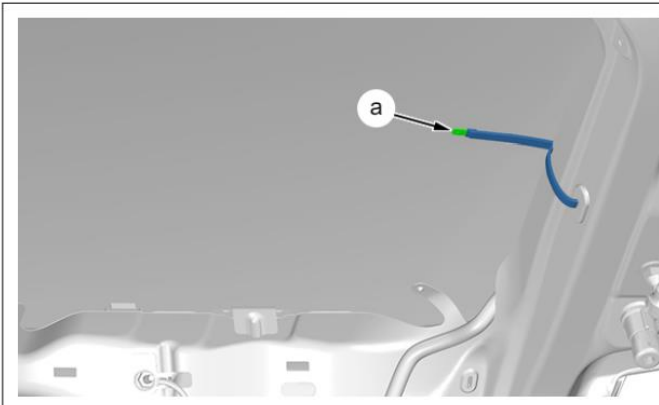
11. Les jeux et affleurements (extrait documents constructeur)

Valeurs des jeux et affleurements du volet AR.

Partie : Volet Arrière							
							
Repère	Élément de carrosserie	Jeux	au minimum	maximum	Affleurement	au minimum	maximum
"AB"	Volet arrière / Aile arrière	4,5 mm	3 mm	6 mm	-1,5 mm	-3 mm	0 mm
"AC"	Déflecteur d'air / Lunette arrière	3 mm	1,5 mm	4,5 mm	-	-	-
"AD"	Lunette arrière / Volet arrière	2,5 mm	1 mm	4 mm	-1,5 mm	-3 mm	0 mm
"AE"	Volet arrière / Pare-chocs arrière	5 mm	3,5 mm	6,5 mm	-	-	-
"AF"	Pare-chocs arrière / Volet arrière	4 mm	2,5 mm	5,5 mm	-2 mm	-3,5 mm	-0,5 mm
"AG"	Feu arrière / Volet arrière	4,5 mm	-	-	-1 mm	-2,5 mm	0,5 mm
"AH"	Aile arrière / Volet arrière	4 mm	2,5 mm	5,5 mm	-0,5 mm	-2 mm	1 mm
							
Repère	Élément de carrosserie	Jeux	au minimum	maximum	Affleurement	au minimum	maximum
"AU"	Pare-brise / Pavillon	2,5 mm	1 mm	4 mm	-3 mm	-4,5 mm	-1,5 mm
"AV"	Pavillon / Côté habitacle	0 mm	-	-	-	-	-
"AW"	Volet arrière / Pavillon	4,5 mm	3 mm	6 mm	-1,5 mm	-3 mm	0 mm
"AX"	Pare-brise / Montant de baie de pare-brise	3 mm	1,5 mm	4,5 mm	-	-	-

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 16/17

12. Repose lunette AR

NETTOYAGE	
1^{re} étape : Préparation de la lunette arrière	
<p>1^{er} cas : récupération de la lunette arrière</p> <p>Équiper le couteau électrique de la lame n° 146. Araser le cordon adhésif joint. Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre. Appliquer le primaire sur les zones mise à nu.</p>	<p>2^e cas : montage d'une lunette arrière neuve</p> <p>Dégraisser le bord de la lunette arrière. Appliquer le primaire pour verre prévu dans l'ensemble de collage. Laisser sécher 10 minutes.</p>
2^e étape : Préparation de la feuillure	
<p>1^{er} cas sur restant d'adhésif</p> <p>Équiper le couteau électrique de la lame n° 146. Araser le cordon adhésif joint. Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.</p>	<p>2^e cas : sur élément neuf</p> <p>Dégraisser la feuillure. Appliquer le primaire pour tôle prévu dans le kit de collage. Laisser sécher 10 minutes.</p>
3^e étape : Pose de la lunette arrière	
<p>Tailler la buse en section triangulaire pour obtenir un cordon adhésif joint de largeur « B » et de longueur « A ».</p> <p>Appliquer un cordon d'adhésif joint sur le pourtour de l'ajour de volet arrière (AR) (en « e »).</p> <p>Poser les 7 cales (en « d »).</p> <p>Reposer la lunette arrière (2) à l'aide des ventouses articulées.</p> <p>Appuyer légèrement sur la périphérie de la lunette arrière (2).</p> <p>Nettoyer la lunette arrière et son pourtour.</p> <p>Contrôler l'étanchéité de la lunette arrière.</p> <p>Connecter les cosses de dégivrage (en a).</p>	 <p style="font-size: small;">Figure : CSCG2KFD</p>  <p style="font-size: small;">Figure : CSCG2L0D</p>

Nota :

- N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.
- Utilisation de produit bi-composant : le temps de pose de la vitre sur le véhicule et le début de l'extrusion de l'adhésif joint est de 5 minutes.
- Respecter le temps d'immobilisation du véhicule préconisé par les fournisseurs des produits utilisés après la pose du vitrage.

CAP Réparation des carrosseries	AP 2406-CAP RC EP1 1	Session 2024	DT
EP1 – Analyse d'une situation professionnelle	Durée : 2 h	Coefficient : 4	Page 17/17