|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **TP ATELIER** | **Nom : \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | | **Prénom : \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **Date : ..… /.… /…….** |
| **Classe :**  **\_\_\_\_\_\_\_** | 1. **REMPLACEMENT D’UN ELEMENT DE STRUCTURE PAR SOUDAGE** | | | Pole 3  Séquence 3 |
| **BAC CARROSSERIE** | 4H | **TLE**  **2ND**  **DEBUT**  **1ERE** | | |

**FICHE DE SECURITE**

****

**Vous devez absolument remplir la fiche de sécurité et la faire valider par le professeur avant de commencer le TP !!!**

|  |  |
| --- | --- |
| **PROTECTION INDIVIDUELLE** | **PROTECTION COLLECTIVE** |
|  | **Contrôles réglementaires réguliers : Par un organisme agréé des aspirations collectives.**  **Contrôle hebdomadaire : Mise en fonctionnement et contrôle des aspirations collectives.** |
|  |
| **RISQUES :**   * Blessures des mains * Projections de particules dans les yeux * Inhalation de poussières toxiques * Surdité * Brûlure des mains * Intoxication * Irritation de la peau * Irritation des yeux et rougeur * Incendie * Aveuglement | **CAUSES**   * Outils coupants * Bruit lié aux outils pneumatiques * Ponçage de la surface travaillé * Utilisation de matériel pneumatique * Contact de la main nue avec les produits utilisés * Inhalation des poussières de ponçage * Inhalation des vapeurs des produits utilisés * Contact des produits avec les yeux * Contact de la peau avec les zones soudées * Radiations lumineuses (arc électrique) * Inhalation des vapeurs et fumées dégagées lors de la soudure |

**ACTION DE L’ENSEIGNANT : Echanger oralement avec l’élève sur les risques liés à l’intervention**

* **NON**
* **OUI**

**DEMARCHE DE TRAVAIL**

***Cette activité va permettre d’approfondir le geste professionnel mettant en œuvre les différents procédés de remplacement d’un élément inamovible soudé de la classe de première : Les tâches développer vont visées des compétences professionnelles* :**

* Découper un élément selon les préconisations du constructeur
* Ajuster l’élément
* Effectuer un traitement anticorrosion
* Assembler un élément de carrosserie par soudage MAG/SERP
* Réaliser la finition

**MISE EN SITUATION :** vous devrez être capable d’effectuer le remplacement d’un élément de structure en respectant les méthodes et les préconisations du constructeur.

Avant de débuter les travaux, se référer aux préconisations du constructeur (pôle 4).

# L’activité sera réalisée sur *le remplacement partiel du longeron gauche* d’un véhicule de type Dacia Duster.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| *Véhicule Dacia Duster* | *Base de vérinage* | *Pli longeron gauche* |

Le véhicule est positionné sur une table de redressage. Le longeron gauche présentant un pli saillant et non redressable, nous consulterons la méthodologie constructeur (Voir POLE 4) afin de savoir s’il est possible de remplacer le longeron partiellement ou complet.

On effectue alors le remplacement partiel du longeron Gauche en consultant la procédure constructeur Renault. Celle-ci indique au réparateur la coupe en partie AV de segment A-B.

|  |  |
| --- | --- |
| LONGERON AVANT PARTIE AVANT : REMPLACEMENT | FERMETURE DE LONGERON AVANT PARTIE AVANT : REMPLACEMENT |
|  |  |

* Tracer les lignes de coupe en fonction des côtes prescrites et effectuer les découpes.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| LONGERON AVANT PARTIE AVANT : REMPLACEMENT | | FERMETURE DE LONGERON AVANT PARTIE AVANT : REMPLACEMENT | |
|  | |  | |
| * Préparer les bords d’accostage et les protéger par un apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder. | | | |
| **Montage à blanc : Cette étape est primordiale car elle permet de contrôler les ajustages, les jeux, les alignements et affleurements avant d’assembler définitivement les éléments.** | | | |
| Avant chaque assemblage, procéder aux différents réglages du matériel en vous réfèrent aux documentions techniques appropriées**.** Effectuer des tests éprouvettes si nécessaire. | | | |
|  |  | |  |
| Réglage du poste SERP | Set de tôles éprouvette | | Essai de soudure |
|  |  | |  |
| Réglage du poste MAG | Tôles tests MAG | |  |
|  | |  | |
|  | |  | |
| * Souder par points de chainettes MAG | | * Souder par points électriques. | |
|  | |  | |
| * Réaliser la finition par meulage | |  | |
|  | |  | |
| * Nettoyer le matériel si nécessaire. Rangement du poste de travail. | |  | |

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Préparer mon poste de travail. 2. Effectuer des coupes selon les préconisations du constructeur. 3. Appliquer les protection anti corrosion. 4. Régler les différents postes pour effectuer un assemblage. 5. Souder en effectuant des points de chaînette. 6. Souder en effectuant des points SERP. 7. Effectuer une finition par meulage 8. Respecter les règles d’hygiène et de sécurité. |  |
| 1. Difficilement 2. Insuffisamment 3. Moyennement 4. Bien 5. Très bien | |