

ETUDE DE CAS

DOCUMENTATION

- Session 2000 -

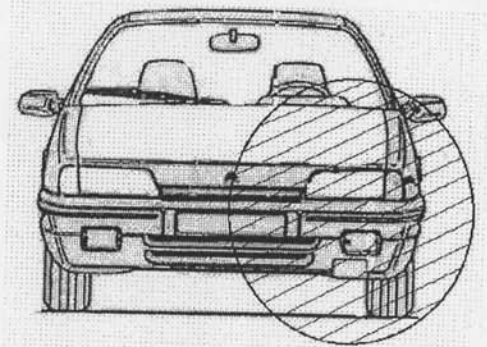
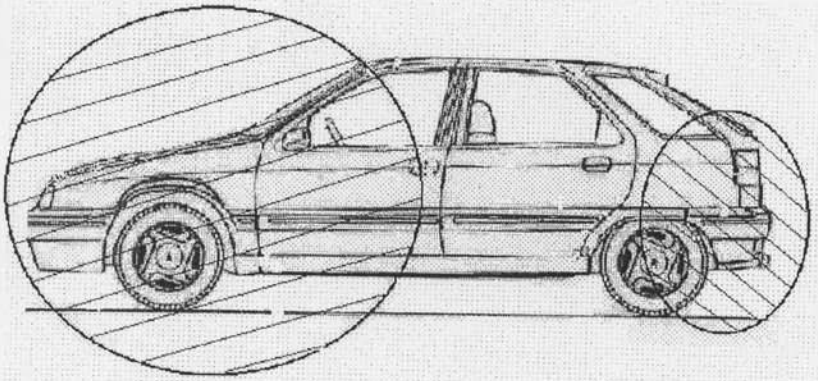
LA REUNION

DOSSIER RESSOURCE

- Doc n°1: Visualisation du choc et constat des dommages
- Doc n°2: PV contradictoire d'expertise
- Doc n°3: Plan de soubassement et relevé des cotes de déformation
- Doc n°4: Carte grise de la ZX
- Doc n°5: Visualisation des déformation bas de caisse G
- Doc n°6: Notice sur matériel de soudage M.A.G (Elektrocar)
- Doc n°7: Eclaté des pièces
- Doc n°8: Annexe gestion: extrait tableau de bord de fin d'exercice
- Doc n°9: Nomenclature des pièces (fonction climatisation)
- Doc n°10: Schéma d'implantation du faisceau électrique sur le véhicule
- Doc n°11: Schéma du circuit électrique

DOC N° 1

Visualisation des chocs et constats des dommages



CHOC AVANT

Choc $\frac{3}{4}$ AVG violent

- Dégâts apparents : aile AVG - capot - bouclier - optique G - feu - façade avant complète - longeron - radiateur - pare brise - demi train AVG - bas de caisse G...
- Jour et affleurement aile / porte AVG irrégulier
- Jour porte pavillon irrégulier
- Plis : longeron, doublure d'aile, passage de roue, Bas de montant de baie de pare brise petit plis encadrement de porte sur lèvre de montant supérieur (fixation joint d'étanchéité), légère déformation bas de caisse à l'avant gauche consécutive au reculement de la roue en bout de bas de caisse AVG.

**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° polica/sinistre	
Date sinistre	Lieu du sinistre		

**DOC
N° 2**

Sinistré

assuré Valance
 Tiers

Adresse du sinistré

Compagnie d'assurance
MACIF

Nom et adresse du réparateur
VOUS

RSV
oui non

RIV
oui non

Convention démolition
oui non

Réparation technique
oui non

Règlement direct
oui non

Gagé
oui non

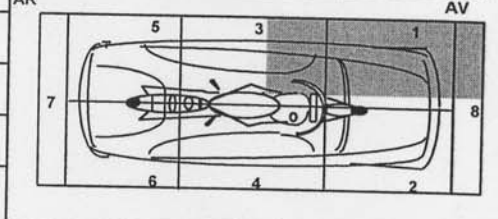
VGA
oui non

FRANCHISE
oui non

2000,00 frs

Remorquage
280,00 frs

Genre VP	N° immatriculation 5292 YN 44	Puis.fisc. 6	N° Série VF7N2C30019C34243		
Nat.	Marque-modèle Citroën	Energie GO	Nbrs de place 5	Km 32545	Couleur Bleu métal vernis
Usure des pneumatiques en % AVG: 10% AVD: 10% ARG: 20% ARD: 20%			Etat général Très bon		
Observation	Vu avant travaux Le :	Vu pendant travaux Le :	Vu après travaux Le :	Date 1ère mise en circulation 18/11/97	



Renseignements complémentaires **CHOC AV GAUCHE**

Qté	Détail des travaux de remise en état	Prix	R	CH	DR	CLE	PE	Temps de M.O			
								Taux1	Taux 2	Taux3	P
1	Aile AVG			X			X				
1	Ecran pare boue AVG			X							
1	Clignotant AVG			X							
1	Phare complet AVG			X							
1	Bouclier + Ferrures			X							
1	Calandre			X			X				
1	Façade AV			X			X				
1	Capot + Charnières			X			X				
1	Partie AV de longeron AVG			X			X				
1	Doublure d'aile AVG partielle			X			X				
1	Traverse inf. AV			X			X				
1	Partie AVG passage de roue			X			X				
1	Renfort G de doublure d'aile			X							
1	Pare brise et kit de collage			X							
	Contrôle et remise en ligne sur marbre		X			X				7h	
	Porte AVG + Montant baie AVG		X				X			2h 50	
	Bas de caisse gauche						X			1h 50	
1	Berceau			X							
1	Demi train AV gauche complet			X							
1	Pneu			X							
1	Radiateur			X							
	Géométrie des trains roulants					X					

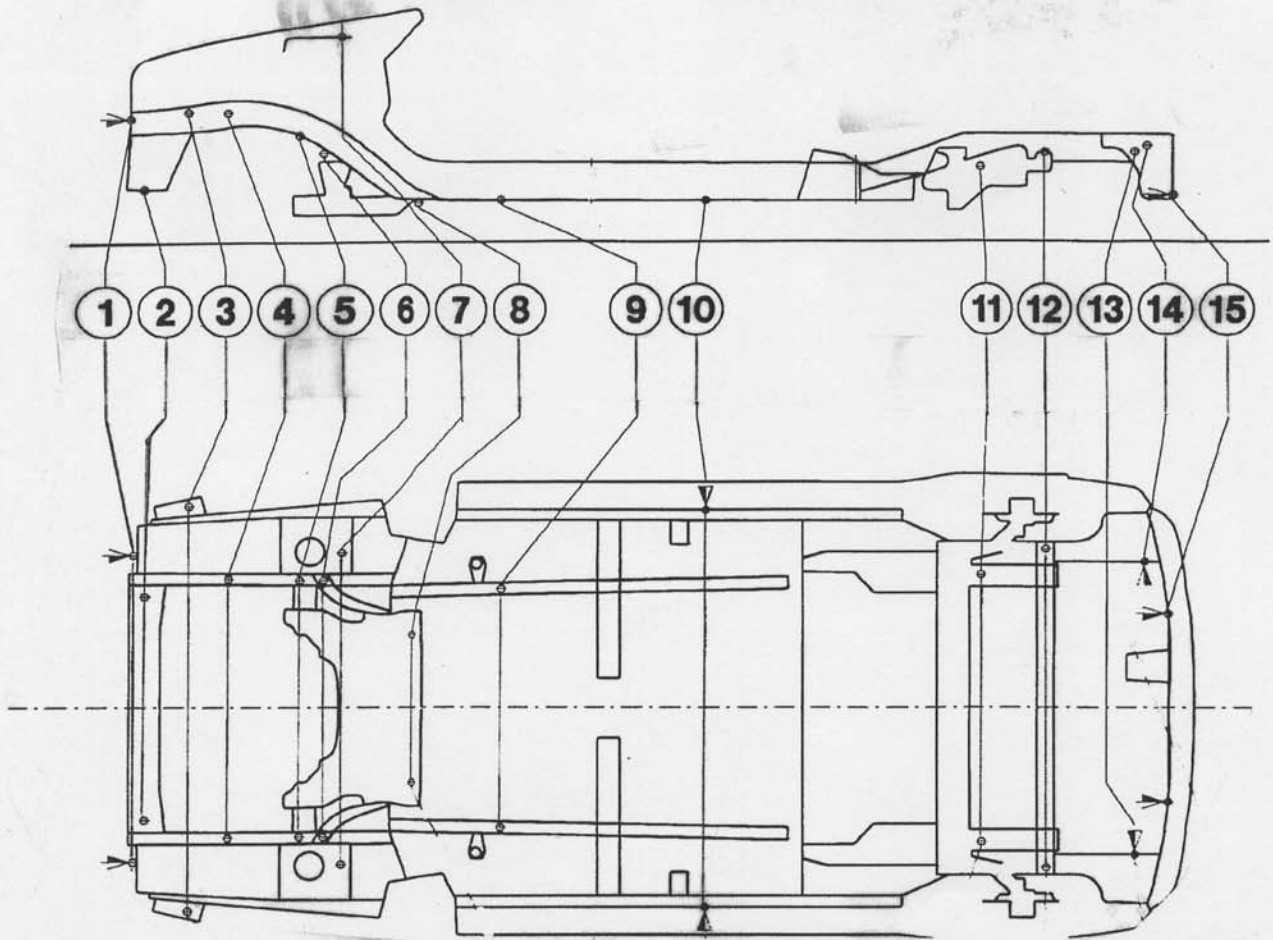
CLE : Contrôle DR : Dépose/Repose CH : Changement R : Redressage, Remise en ligne PE : Peinture

Tarifs horaires appliqués Taux1: 165,00 Taux2: 200,00 Taux3: 250,00 Peinture: 200,00 Produits:

L'expert: Le réparateur: Le propriétaire: Véhicule réparable oui non

DOC N° 3

Relevé des cotes de soubassement ZX



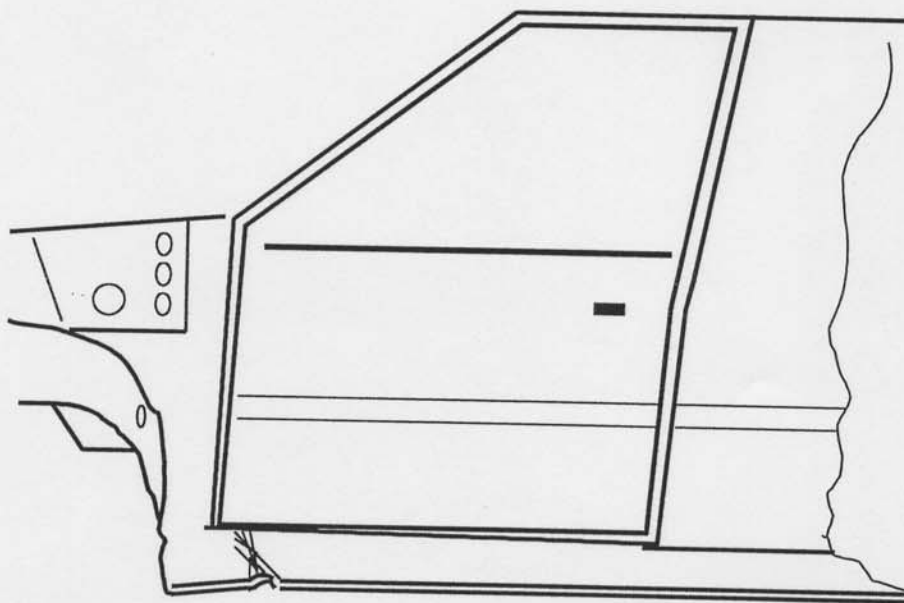
R E L E V E d e C O T E S

Points	coté	OX			OY			OZ		
		Cote d'origine	Cote Relevé	Ecart (+ ou -)	Cote d'origine	Cote Relevé	Ecart (+ ou -)	Cote d'origine	Cote Relevé	Ecart (+ ou -)
12	D	0	0	0	565	565	0	83	83	0
	Pt 0 AR G	0	0	0	565	565	0	83	83	0
9	D	1986	1986	0	412	411	-1	21	21	0
	G	1986	1986	0	412	411	-1	21	22	1
8	D	2275	2275	0	304	304	0	75	76	1
	G	2275	2274	-1	304	303	-1	75	78	3
7	D	2545	2546	1	556	557	1	129	129	0
	G	2545	2541	-4	556	550	-6	129	133	4
6	D	2580	2581	1	445	446	1	42	41	-1
	G	2580	2577	-3	445	442	-3	42	45	3
5	D	2608	2607	-1	451	453	2	64	64	0
	G	2608	2605	-3	451	447	-4	64	68	4
4	D	2936	2934	-2	463	466	3	156	158	2
	G	2936	2929	-7	463	450	-13	156	146	-10
3	D	3004	3002	-2	688	693	5	110	113	3
	G	3004	2950	-54	688	657	-31	110	80	-30
2	D	3197	3194	-3	450	500	50	81	89	8
	G	3197	3097	-100	450	360	-90	81	31	-50

DOC N° 5

Visualisation des déformations bas de caisse

Coté du choc (AVG)



Constat après positionnement de la porte AVG :

- L'alignement de l'encadrement de porte avec la porte est correct dans les parties supérieures.
- L'alignement de porte avec le bas de caisse est incorrect
- Le pied AVG est très légèrement reculé (partie inférieure)
- Le bas de caisse (partie AVG) est légèrement remonté. Le plis sur le bas de caisse n'est toujours pas résorbé

DOC N° 6

ELEKTROCAR 200

Particulièrement conçu pour le soudage MIG des tôles fines et moyennes : 0,5 à 6 mm. Sa puissance permet des utilisations très diverses. Il permet le soudage des Aciers doux, des Inox, des Alu.

MULTIFONCTIONS : SOUDAGE INTERMITTENT " Pas de pellerin".

TEMPORISATION ELECTRONIQUE arrêt du soudage automatique pour le pointage ou cordons de chaînettes et pour les soudures bouchon, boutonnage.

TEMPORISATION PRECISE pour le soudage par résistance. Une prise spéciale permet le branchement d'une SOUDEUSE PAR POINT.

Une des positions du commutateur de tension permet l'utilisation du porte-électrode spécial pour RETREINT "chaudes de retrait".

CARACTERISTIQUES

TRIPHASE 220/380 V , 50 HZ , puissance 6 KVA
Intensité primaire : 16A en 220V - 9A en 380V
Intensité soudage : FM 40%:200A - FM 60%:170A
Tension en charge : 13 à 26 V
Fil MIG utilisable : 0,6 à 1,0 mm
Vitesse de dévidage: 0 à 20 m/mn
Dimensions - Poids : L:770 l:320 H:780 - P:65Kg

OPTIONS : Dispositif tire clous.
Porte - électrode graphite.
Soudeuse par point spéciale ELEKTROCAR : 2 + 2.

I- REGLAGES

Mettre l'interrupteur Marche/Arrêt sur la position 1.

Le circuit auxiliaire est alimenté mais le contacteur primaire n'est pas encore fermé. Il n'y a donc pas de tension aux bornes du poste. Cette tension n'apparaît, et le générateur ne peut débiter du courant de soudage, que lorsque le contacteur principal est fermé par l'action de la gâchette.

1. REGLAGE DE L'INTENSITE DE SOUDAGE

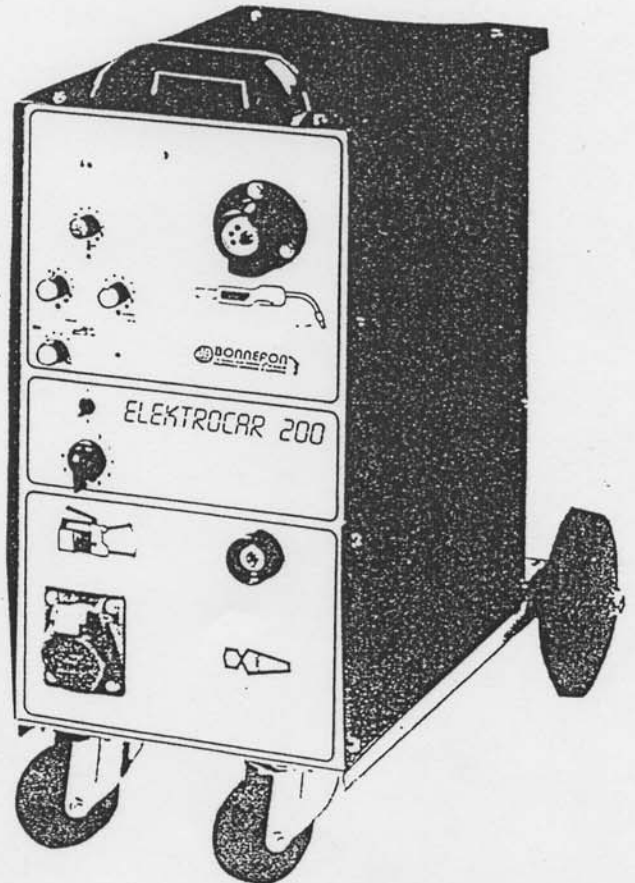
L'intensité de soudage est liée à la vitesse de dévidage du fil. Plus la vitesse sera élevée, plus l'intensité sera importante, et inversement.

2. REGLAGE DE LA TENSION DE SOUDAGE

Ce réglage se fait à l'aide du commutateur qui permet d'obtenir 10 positions.

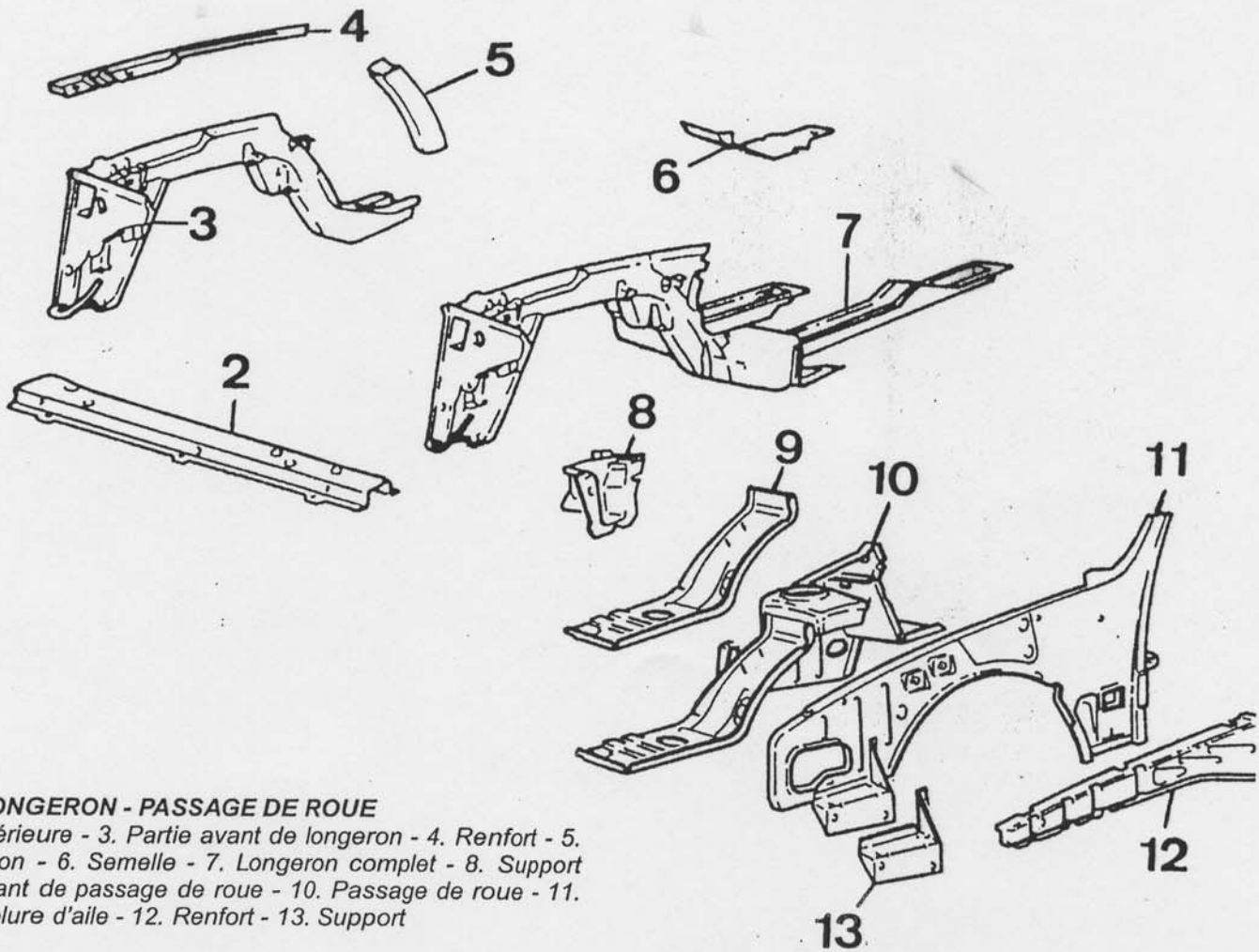
II- ENTRETIEN

Indépendamment du fait que l'ELEKTROCAR est de conception simple et de grande qualité, il est évident que ce type d'appareil est caractérisé par un niveau technique et une complexité supérieure à ceux d'un appareil du type transformateur et, de ce fait, pour obtenir une bonne marche de l'appareil, un minimum d'entretien lui est nécessaire.



DOC N° 7

Eclaté des pièces



LONGERON - PASSAGE DE ROUE

Traverse avant inférieure - 3. Partie avant de longeron - 4. Renfort - 5. anchon de réparation - 6. Semelle - 7. Longeron complet - 8. Support oteur - 9. Partie avant de passage de roue - 10. Passage de roue - 11. Doublure d'aile - 12. Renfort - 13. Support

DOC N° 8

ANNEXE GESTION :

EXTRAIT TABLEAU DE BORD DE FIN D'EXERCICE

VENTILATION DES HEURES			
Formation		195	
Jours fériés payés		78	
Congés payés prises		585	
H. prise en charge par Sécurité sociale		39	
Absentéisme		31,2	
H.eures improductives		1545	
CLIENTS			
	Taux	Prix H.T.	Quantité
T1		165	2524
T2		200	3270
T3		250	1340
GARANTIES			
		Prix H.T.	Quantité
		180	170
CESSIONS INTERNES			
		Prix H.T.	Quantité
		150	240

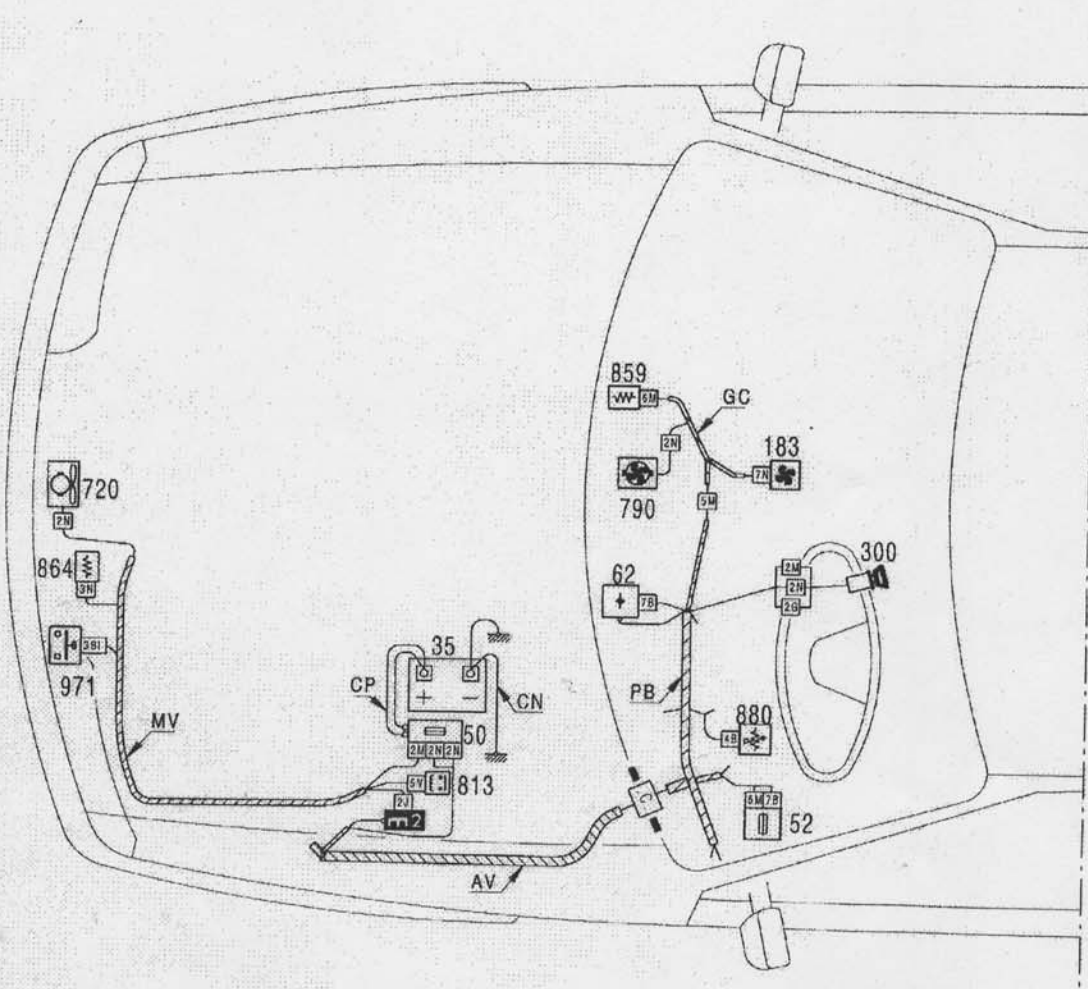
DOC N° 10

2

ZX
640-1/30



64



549-740

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29

549-740

Doc N° 11

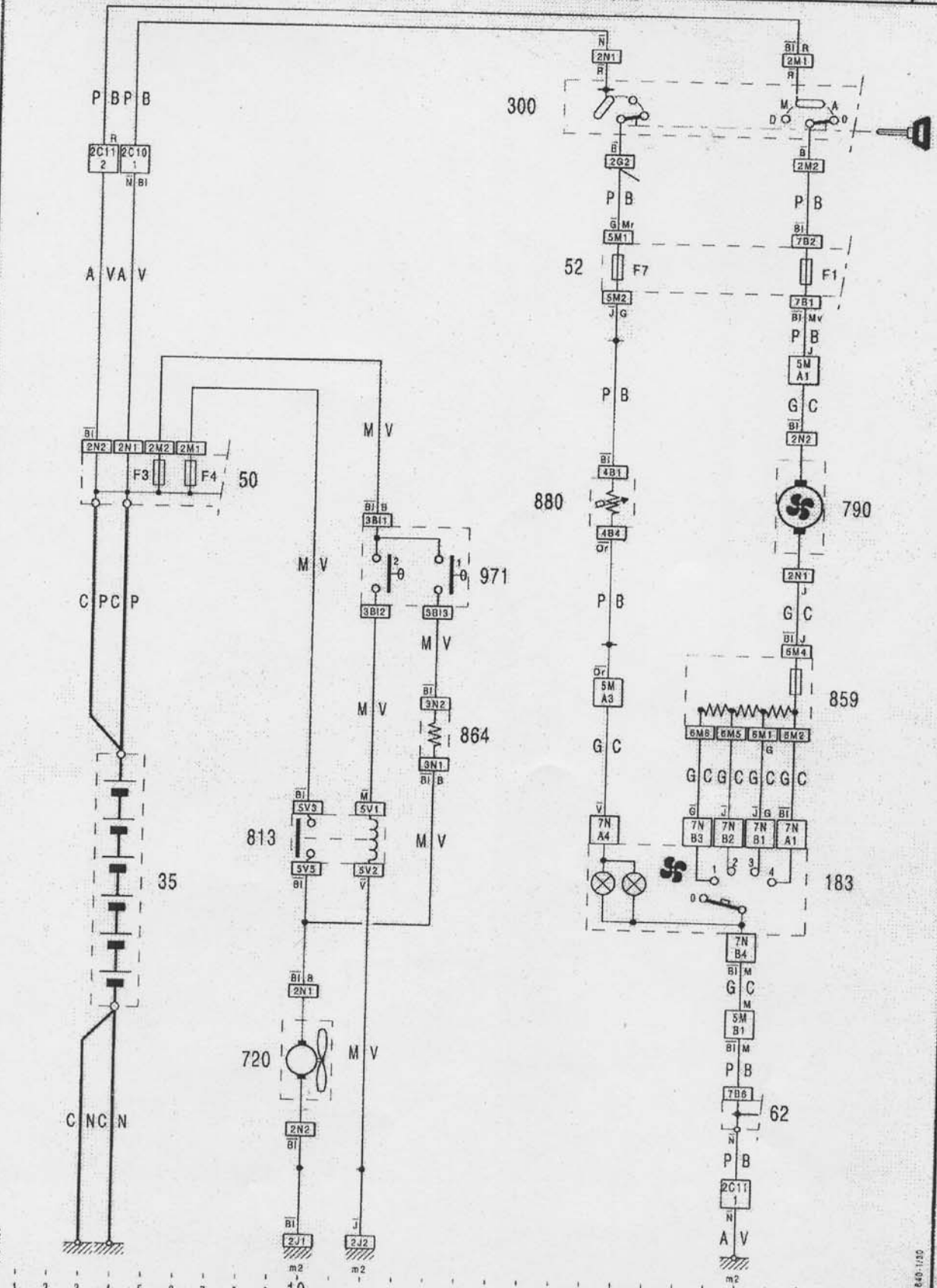


64



ZX
640-1/30

3



640-1/30

640-1/30