

- 强制 : 遵守安全和清洁建议 ⓘ .
- 强制 : 遵守预张紧安全带操作的注意事项 ⓘ .
- 强制 : 对带车载电能的车辆结构进行任何作业前(电动车/混合动力车辆), 车辆必须由授权的技术人员绝缘. 只有接受过针对电动车或混合动力车辆专门培训的人员才有资格对车辆的电气系统作业.

1. 序列号特征

冷刻印冲头的规定尺寸为7毫米.
序列号由17个字符组成.
序列号必须位于车辆的右侧部分.
根据车型, 序列号可以冷刻印成1行或者2行.

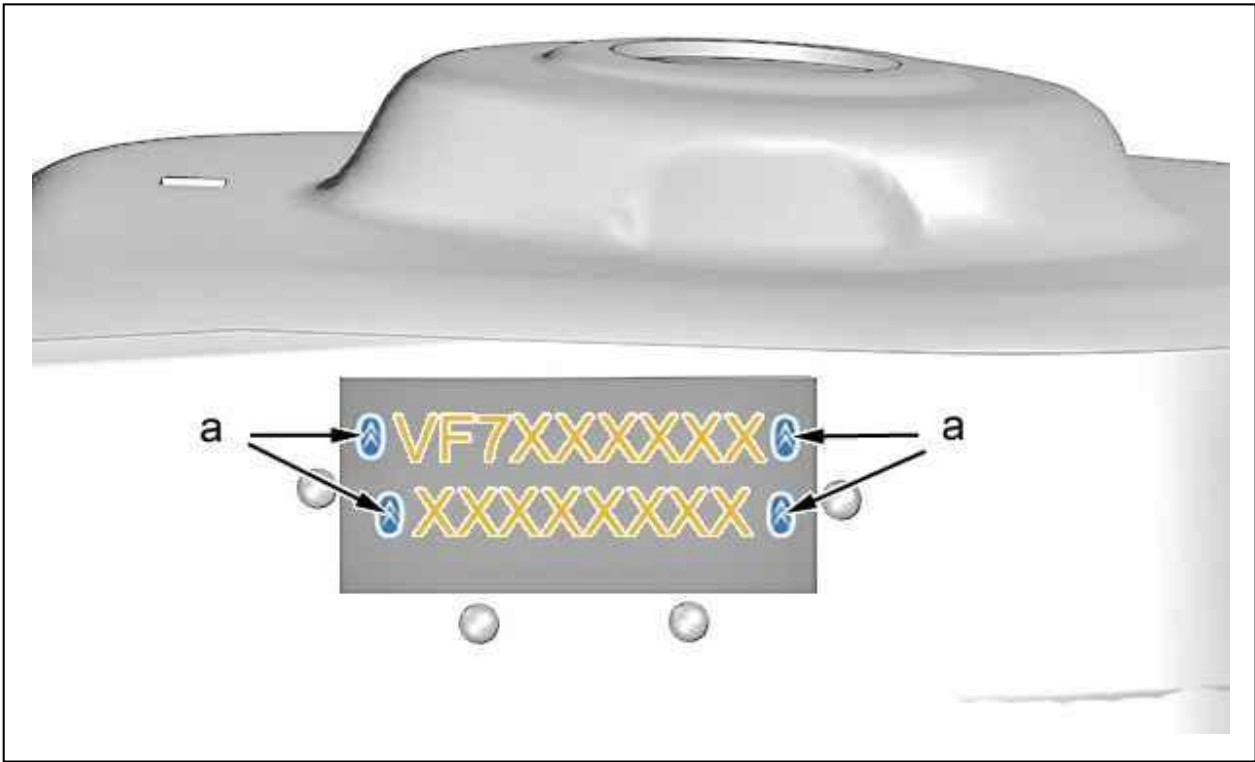


图 : C4EB0QMD

"a" 原冲压标记.
构成序列号的每行末尾必须为非字母数字符号"a".

2. 原冷印位置

编号	车辆	位置
(A)	BERLINGO I BERLINGO II C5 中国 第I代C5 (重新设计的) SYNERGIE DISPATCH I	右前翼子板内板
(B)	第II代C4 DS4	右前悬架支座 (翼子板侧)
(C)		右前悬架支座 (发动机侧)

(D)	C6	后挡风玻璃下部横梁
(E)	BERLINGO III C4 I C4 PICASSO DS5	右前轮罩上部
(F)	第Ⅲ代C3 DS3	舱壁凸缘右侧部分
(G)	C-Crosser XSARA PICASSO 第Ⅱ代C5 第Ⅰ代C3 第Ⅰ代C3 (重新设计的) C2 C-Élysée	舱壁凸缘右侧中间部分
(H)	C-Zero	右后侧轮罩
(J)	NEMO	右前地板
(K)	C1	右前座椅横梁
(L)	JUMPER (所有型号)	右前轮罩
(M)		右前立柱
(N)	C3 PICASSO	承重地板 (仅在更换右前立柱时更改位置)
(P)	C8 DISPATCH 3	下风窗开口

3. 标识号(V.I.N)冷刻印区域的位置

3.1. 前翼子板内板区域位置

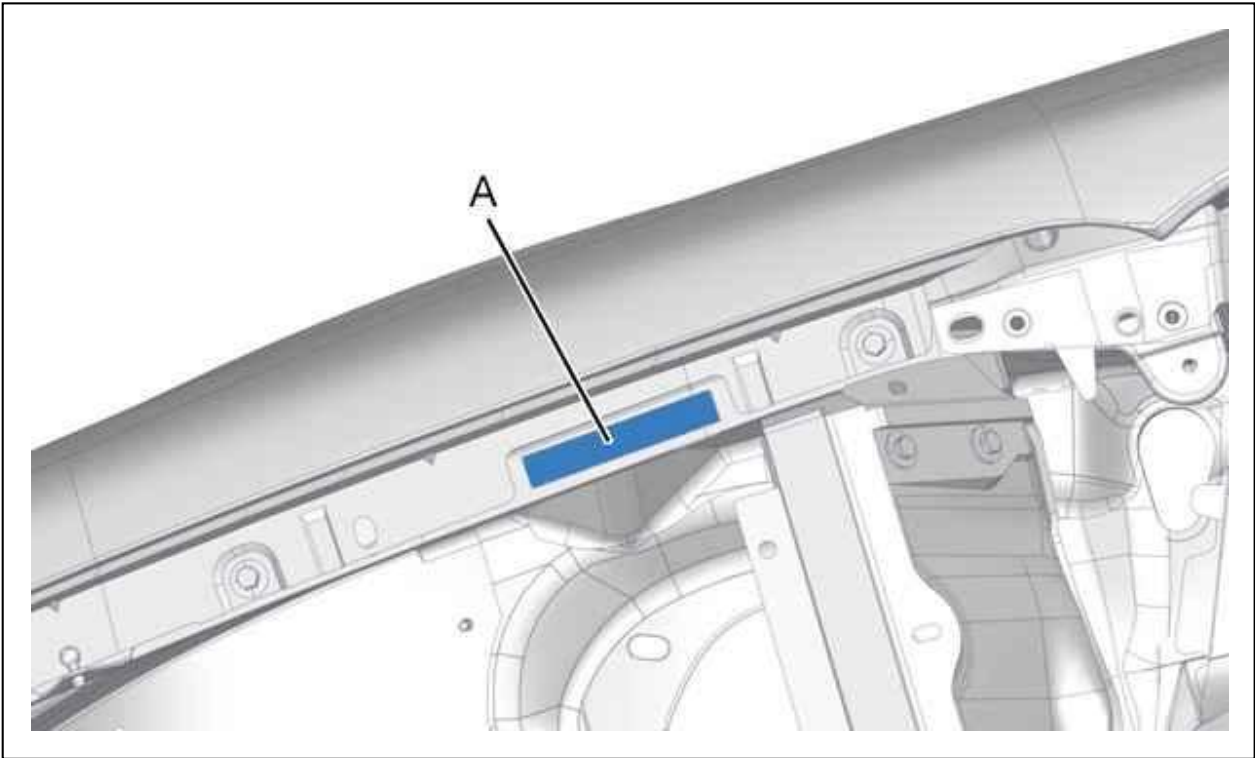


图 : C4EB0QND

编号	原刻印部件	车辆	行数
(A)	右前翼子板内板	BERLINGO I BERLINGO II C5 中国 第Ⅰ代C5 (重新设计的) SYNERGIE	1

	RELAY III DISPATCH I	
--	-------------------------	--

3.2. 右前悬架支座区域位置 (翼子板侧)

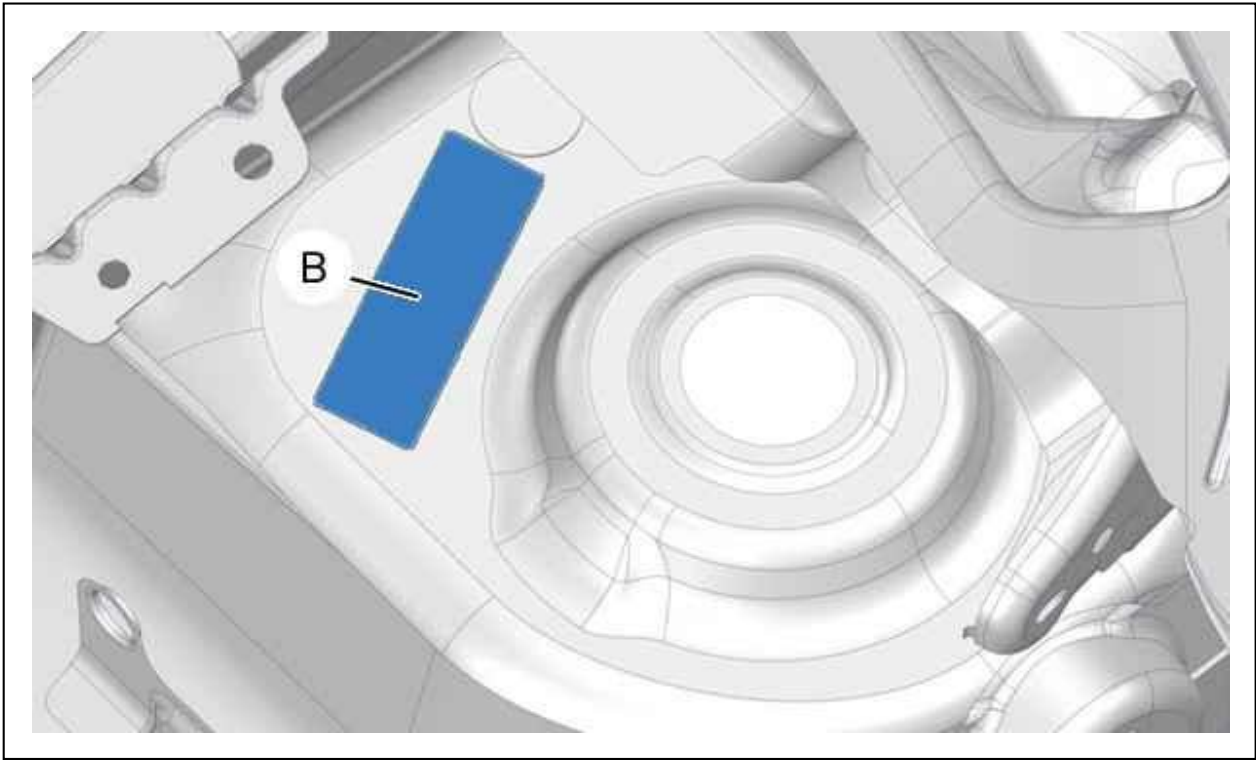


图 : C4EB0QOD

编号	原刻印部件	车辆	行数
(B)	右前悬架支座 (翼子板侧)	第II代C4 2 DS4	2

3.3. 右前悬架支座区域位置 (发动机侧) - 后挡风玻璃下横梁

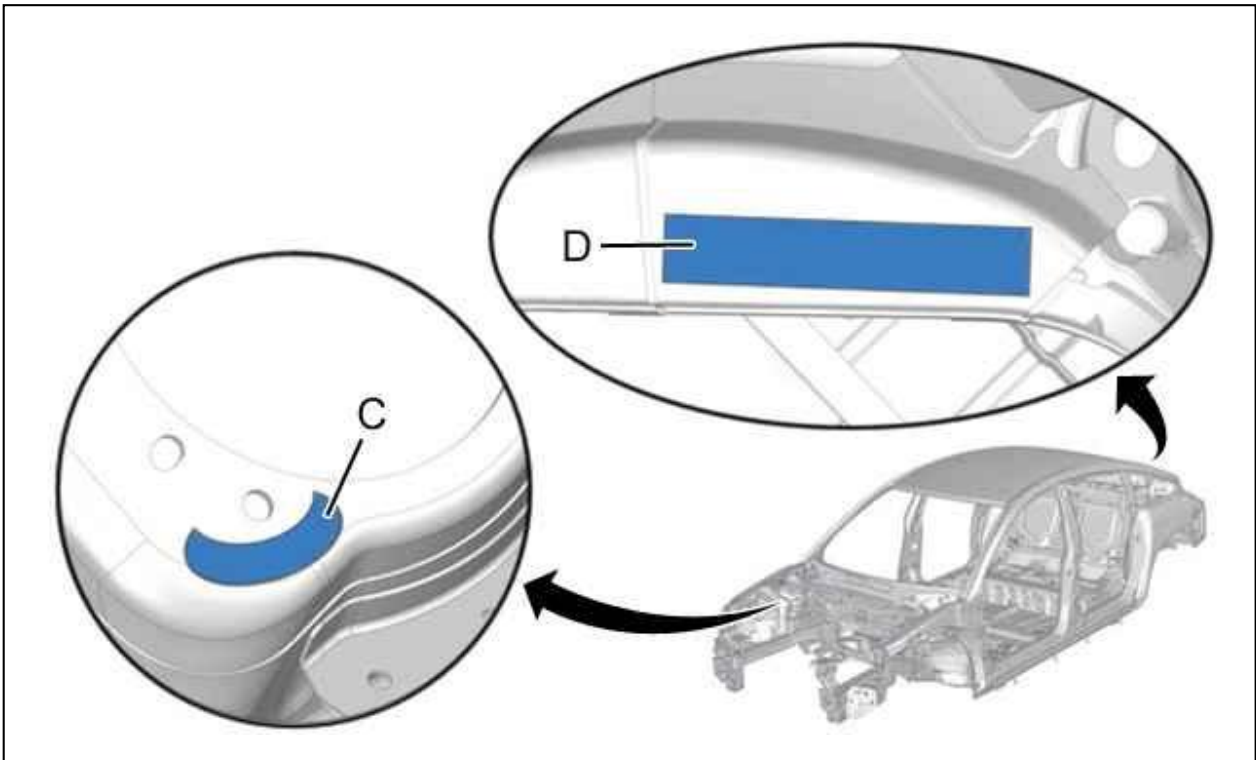


图 : C4EB0QPD

编号	原刻印部件	车辆	行数
(C)	右前悬架支座 (发动机侧)	C6	1
(D)	后挡风玻璃下横梁		

3.4. 右前轮罩上部区域位置

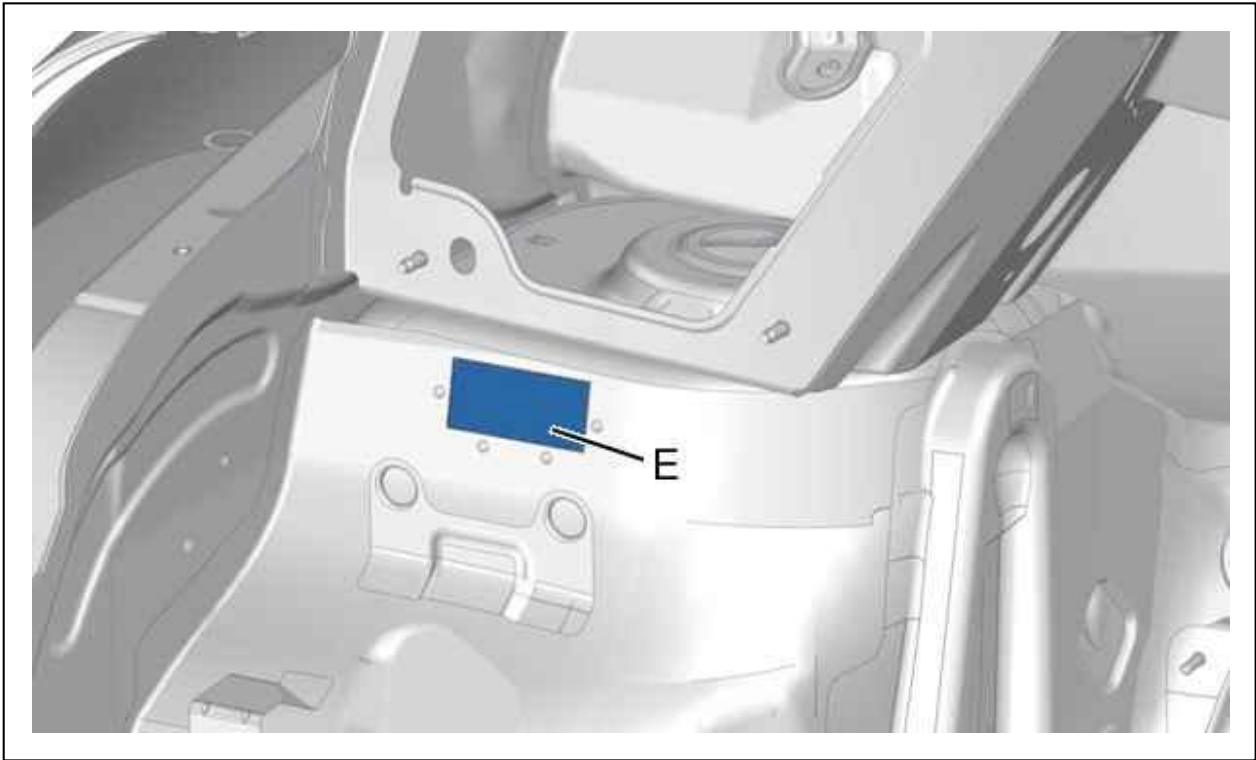


图 : C4EB0QQD

编号	原刻印部件	车辆	行数
(E)	右前轮罩上部	BERLINGO III	2
		C4 I	
		C4 PICASSO	
		DS5	

3.5. 隔板凸缘右侧部分区域位置

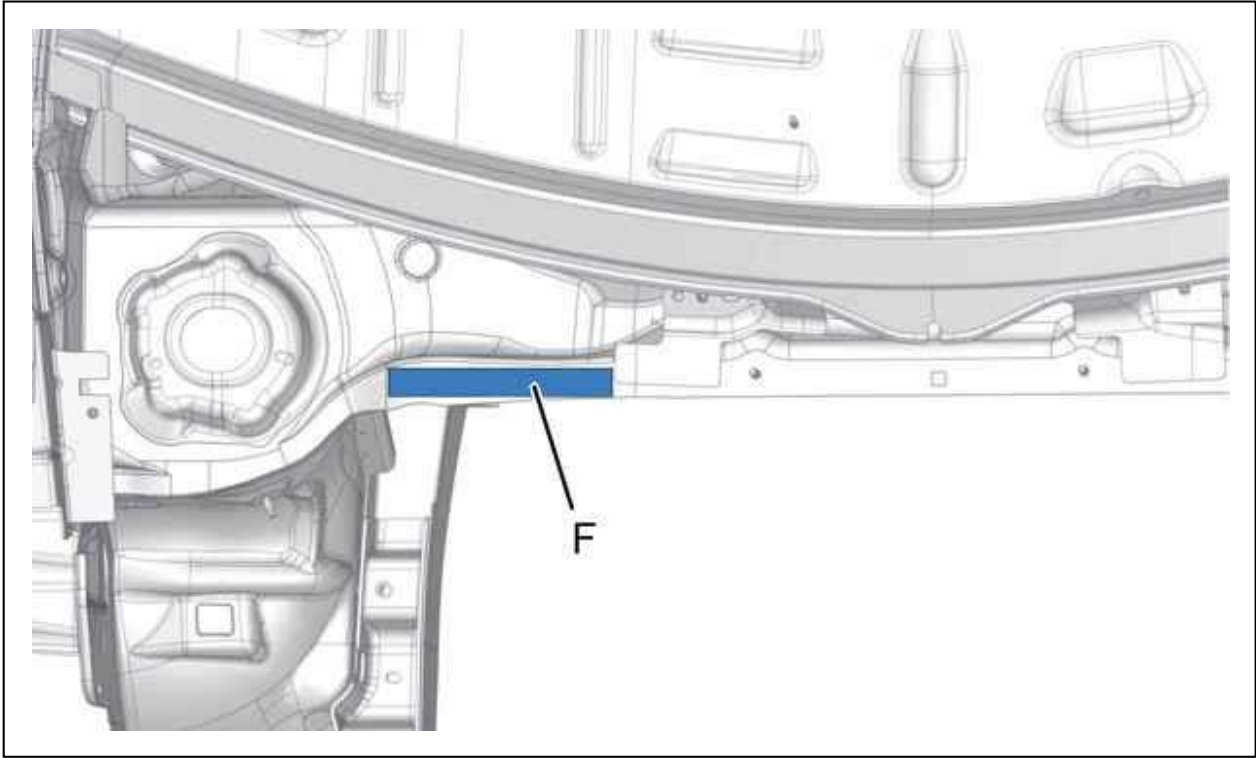


图 : C4EB0QRD

编号	原刻印部件	车辆	行数
(F)	舱壁凸缘右侧部分	第III代C3 DS3	1

3.6. 舱壁凸缘右侧中间部分区域位置

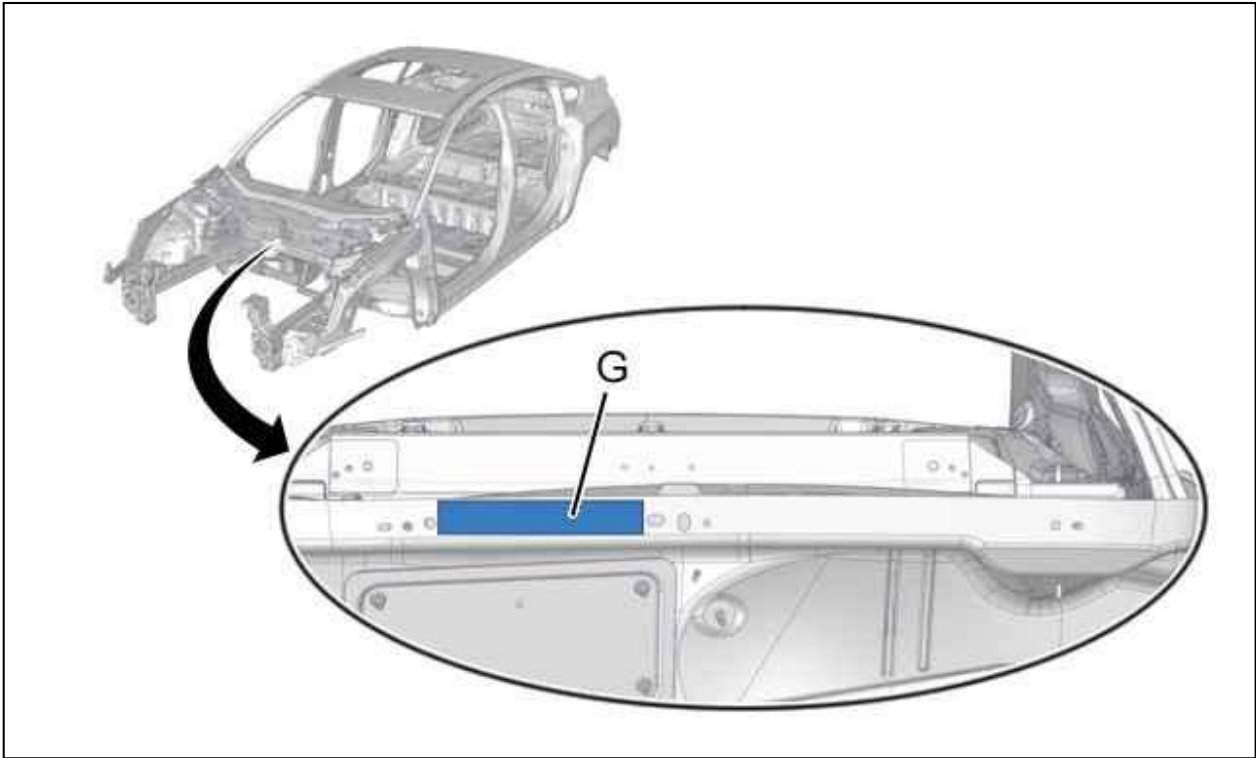


图 : C4EB0QGD

编号	原刻印部件	车辆	行数
(G)	舱壁凸缘右侧中间部分	C8 C-Crosser XSARA PICASSO	1

		DISPATCH III	
		第II代C5	
		第I代C3	
		第I代C3 (重新设计的)	
		C2	
		C-Élysée	

3.7. 右后侧轮罩区域位置

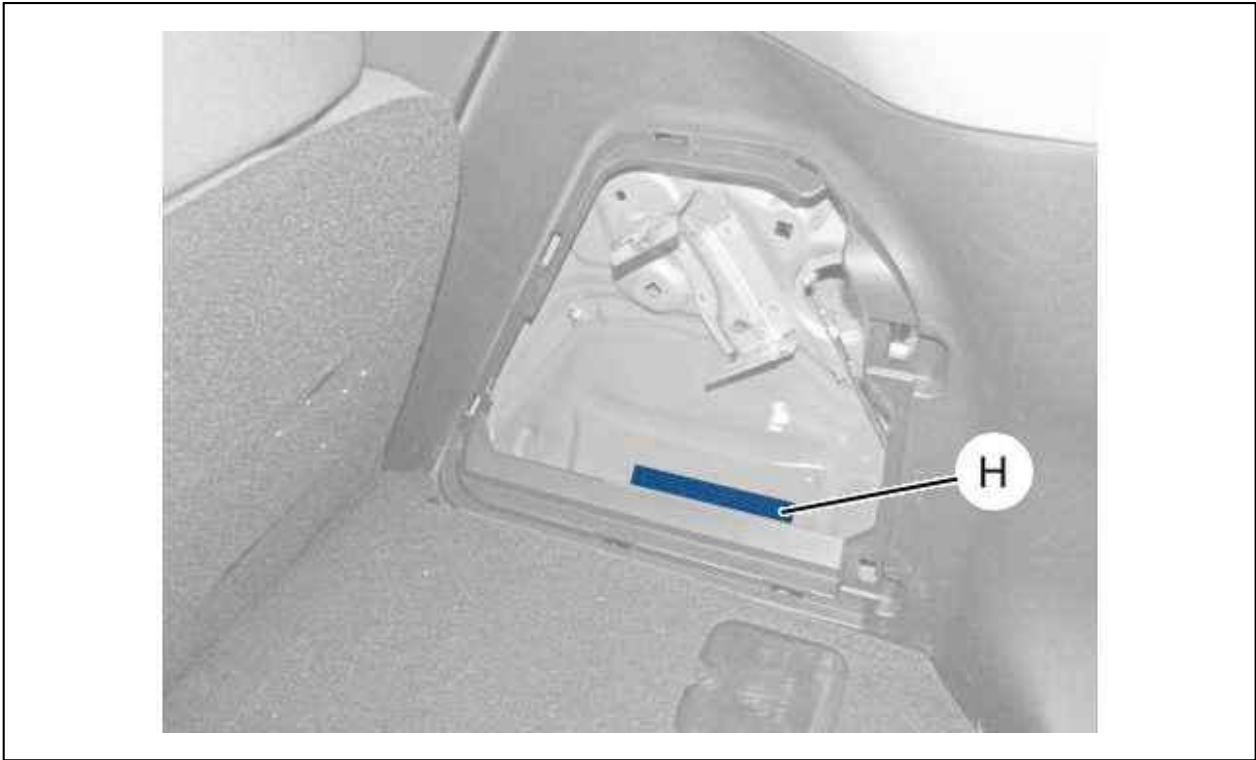


图 : C4EB0QHD

编号	原刻印部件	车辆	行数
(H)	右后侧轮罩	C-Zero	1

3.8. 右前地板区域位置

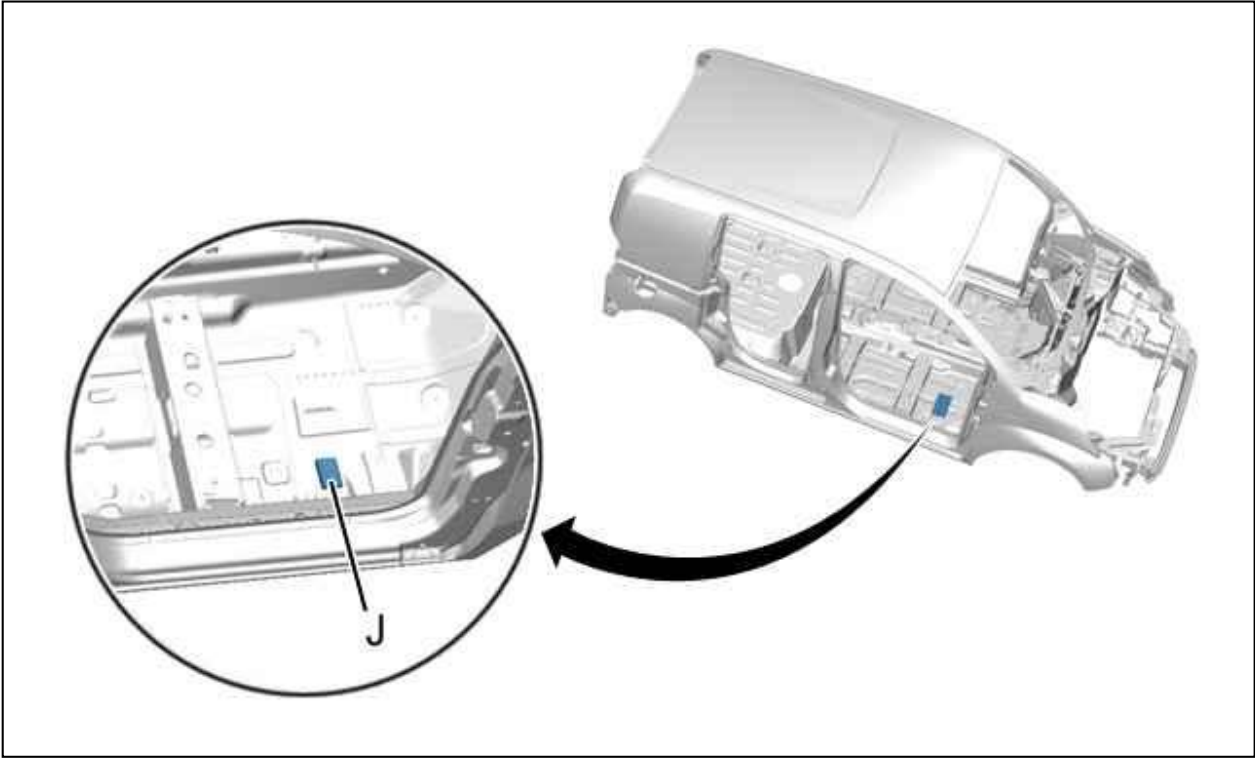


图 : C4EB0QID

编号	原刻印部件	车辆	行数
(J)	右前地板	NEMO	2

3.9. 右前座椅横梁区域位置

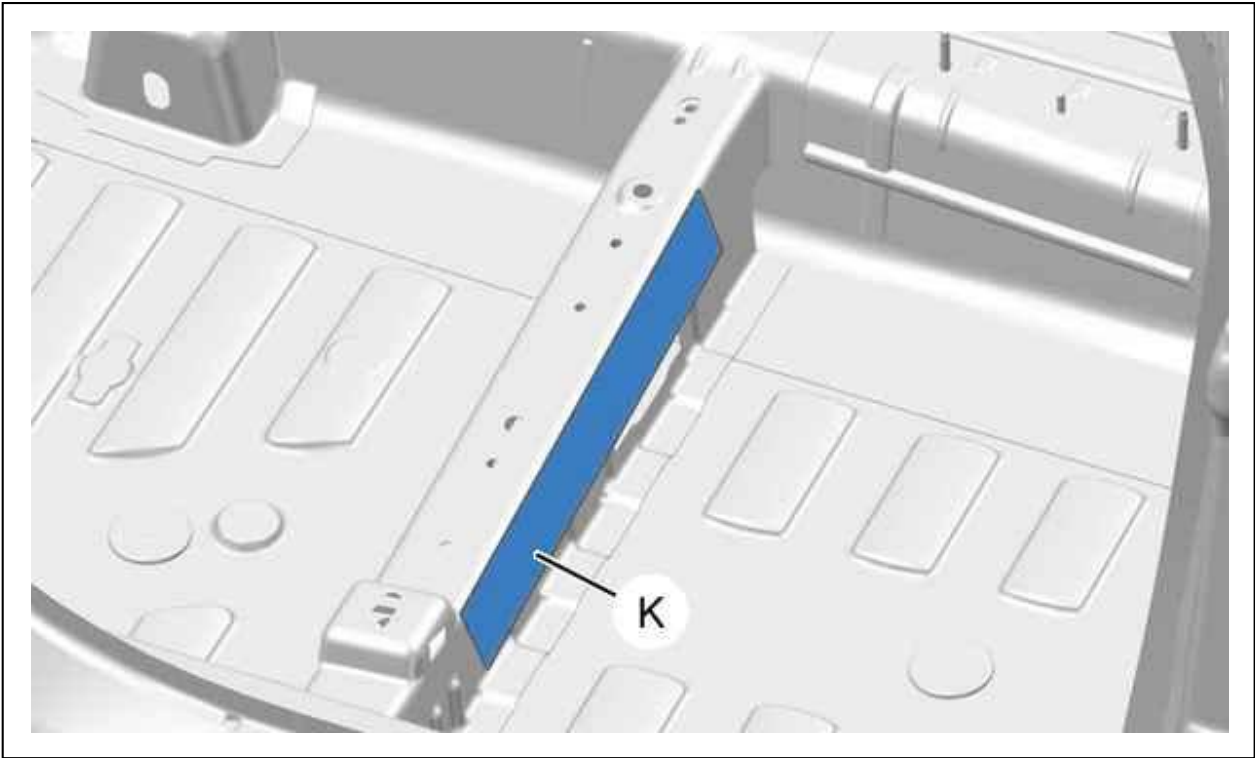


图 : C4EB0QJD

编号	原刻印部件	车辆	行数
(K)	右前座椅横梁	C1	1

3.10. 右前轮罩

刻印：售后序列号(VIN)

强制：遵守安全和清洁建议 .

强制：遵守预张紧安全带操作的注意事项 .

强制：对带车载电能的车辆结构进行任何作业前(电动车/混合动力车辆)，车辆必须由授权的技术人员绝缘。

警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面。

1. 法规

强制：参见国家现行法规。

2. 维修

可以在以下情况下冷刻印。

2.1. 第一事件

在下列情况下，必须复制序列号以替代原序列号：

- 更换带有冷刻印序列号的零件
- 没有冷刻印序列号

2.2. 第二种情况

在下列情况下，必须在制造商许可档案中定义的区域中消除序列号：

- 在无法预见的更改后，制造商无法看到
- 由于相当大的腐蚀，序列号字迹模糊
- 序列号被隐蔽 (增加产品)
- 序列号区域中的操作痕迹 (焊接, 研磨)
- 无法进行序列号的冷刻印

3. 信息

3.1. 数据：天线编号

冷刻印冲头的规定尺寸是7 mm.

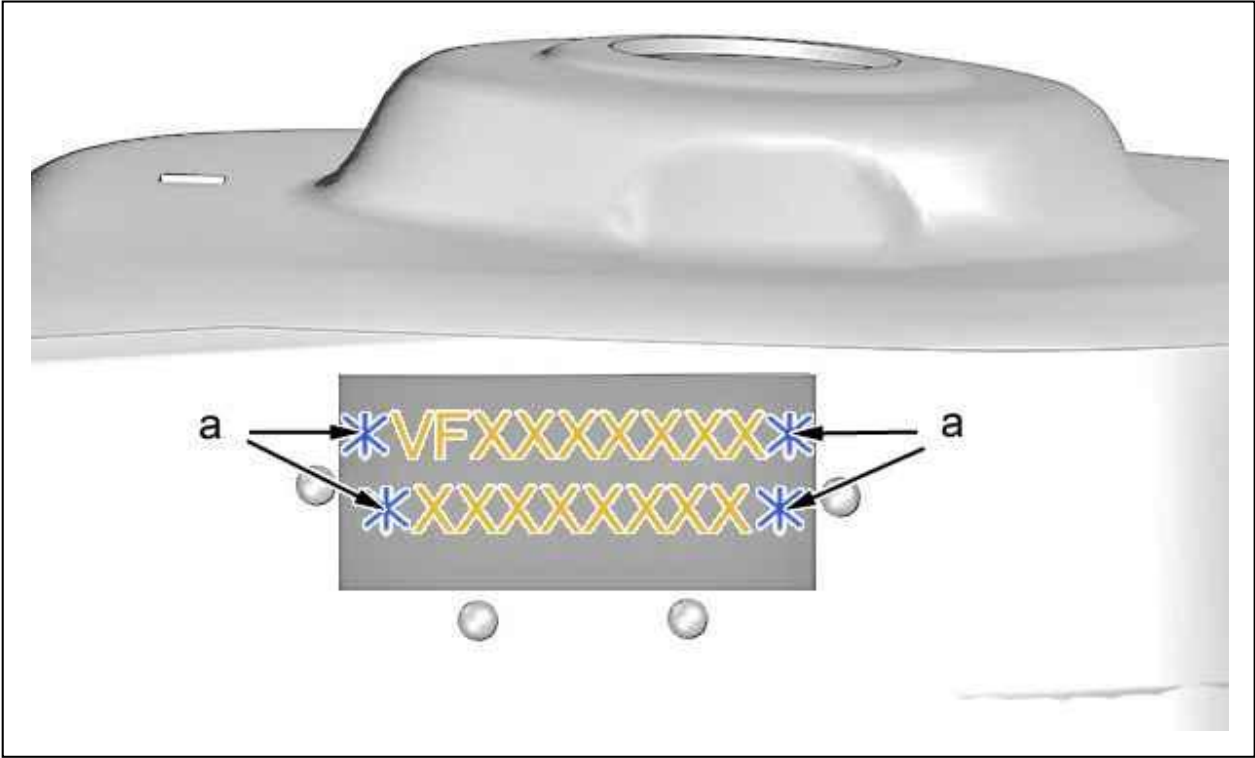
序列号包含17个字符.

序列号必须位于车辆的右侧部分.

根据车辆，序列号可以刻印成一行或两行.

在所有情况下，序列号必须冷刻印在结构件上.

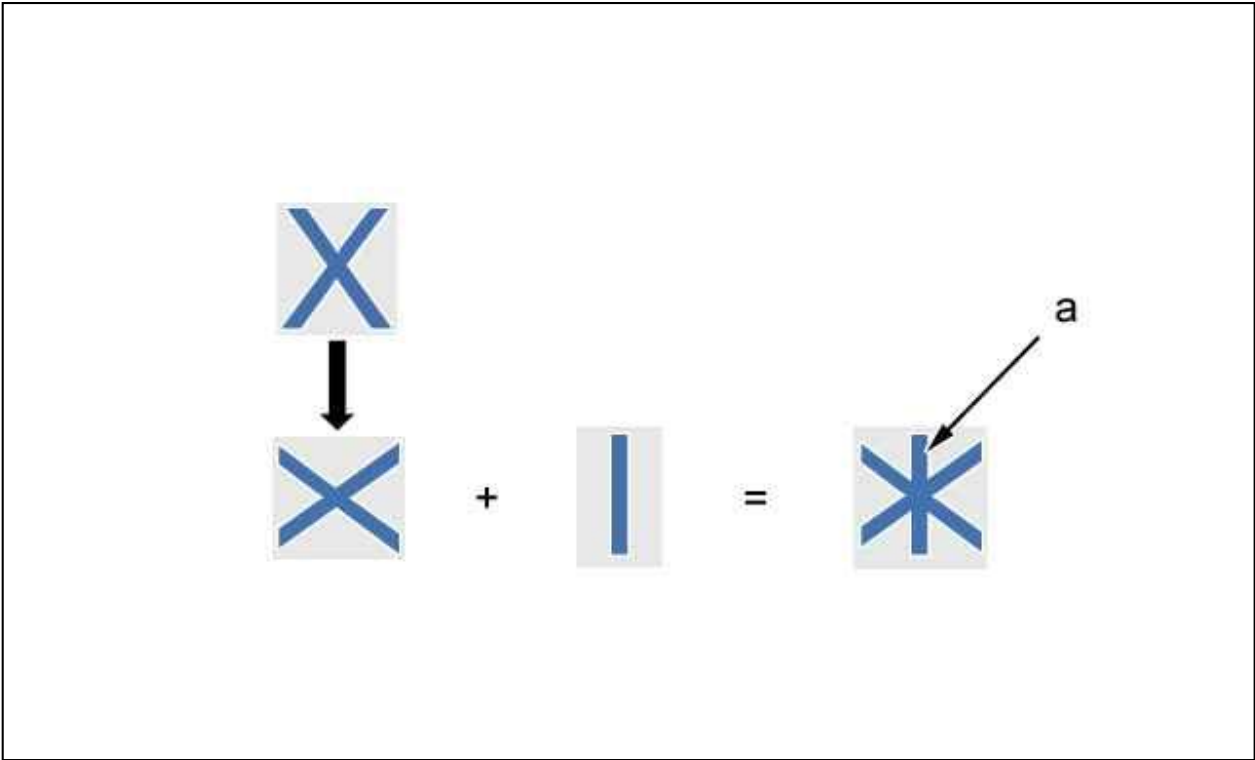
3.2. 序列号印记的特征



图：C4EB0NKD

"a" 非字母数字字符.
冷刻印时，品牌冲压标记不是必须的.
组成序列号的每行在行的两端必须有符号"a".

3.3. 创建符号



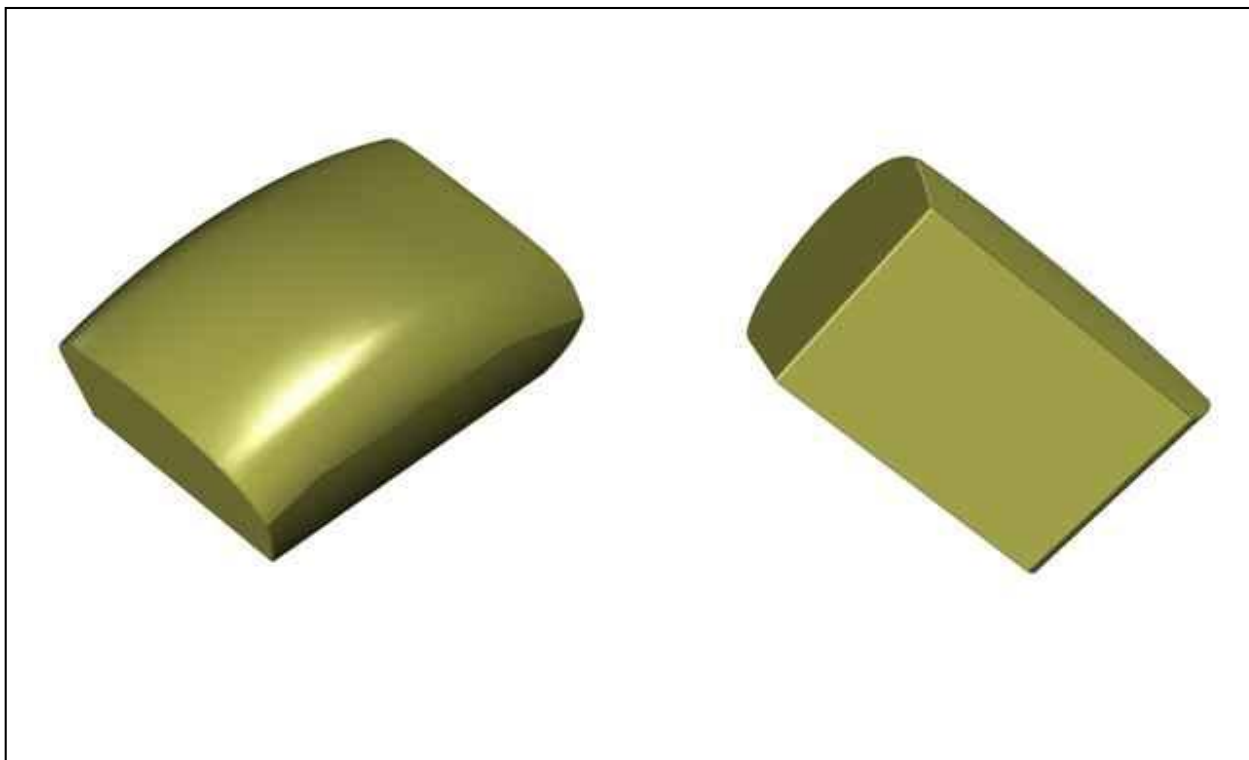
图：C4EB0NLD

警告：必须由制造商品牌的授权维修点进行序列号的冷刻印。

刻印水平放置的字母"X"，再刻印叠加的字母"I"以获取符号"a".

4. 工具

7 mm刻印冲头套件.
机修锤子.



图：E5AB16TD

车身制造厂的型铁.
使用型铁以防刻印期间的面板变形.
将型铁定位在冷刻印区域的相对面.

5. 预备操作

强制：为防止任何腐蚀，必须在喷漆前进行冷刻印.

拆下定位车身制造厂的型铁和刻印冲头所必须的部件.

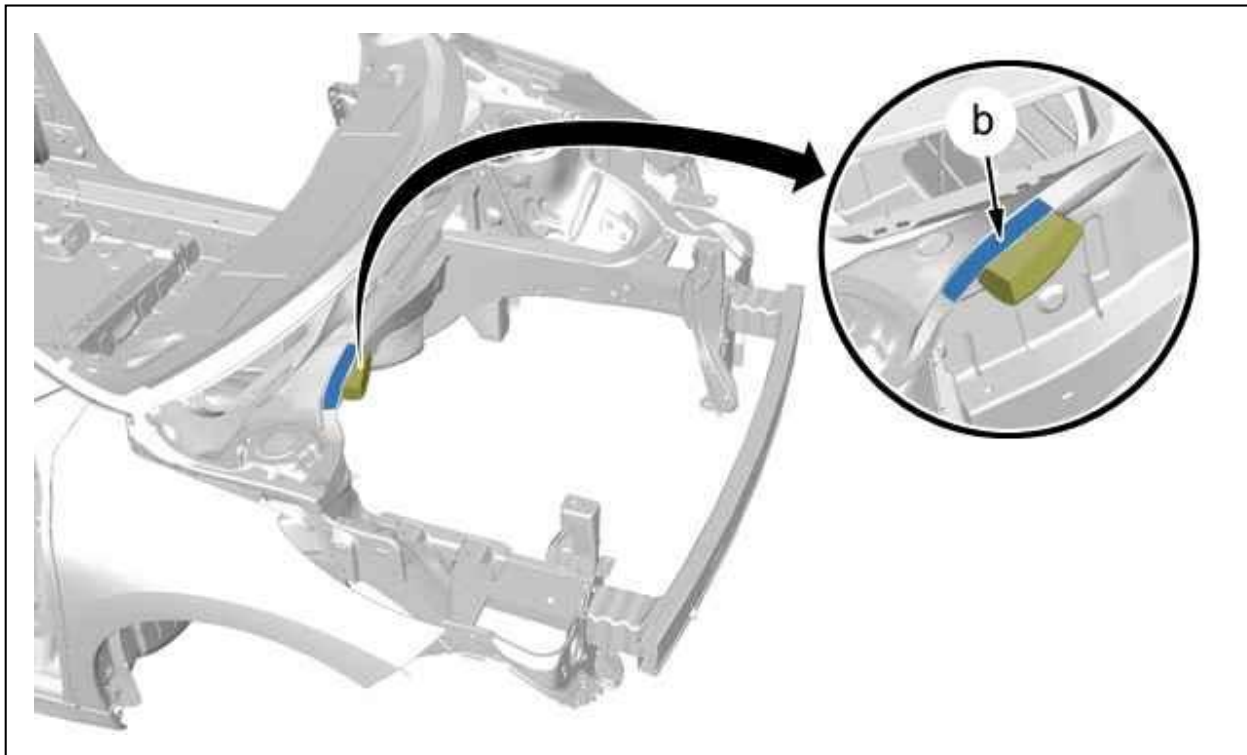
6. 刻印

备注：需要两个维修人员进行下列操作.

6.1. 第一事件

在下列情况下，必须复制序列号以替代原序列号：

- 更换带有冷刻印序列号的零件
- 没有冷刻印序列号



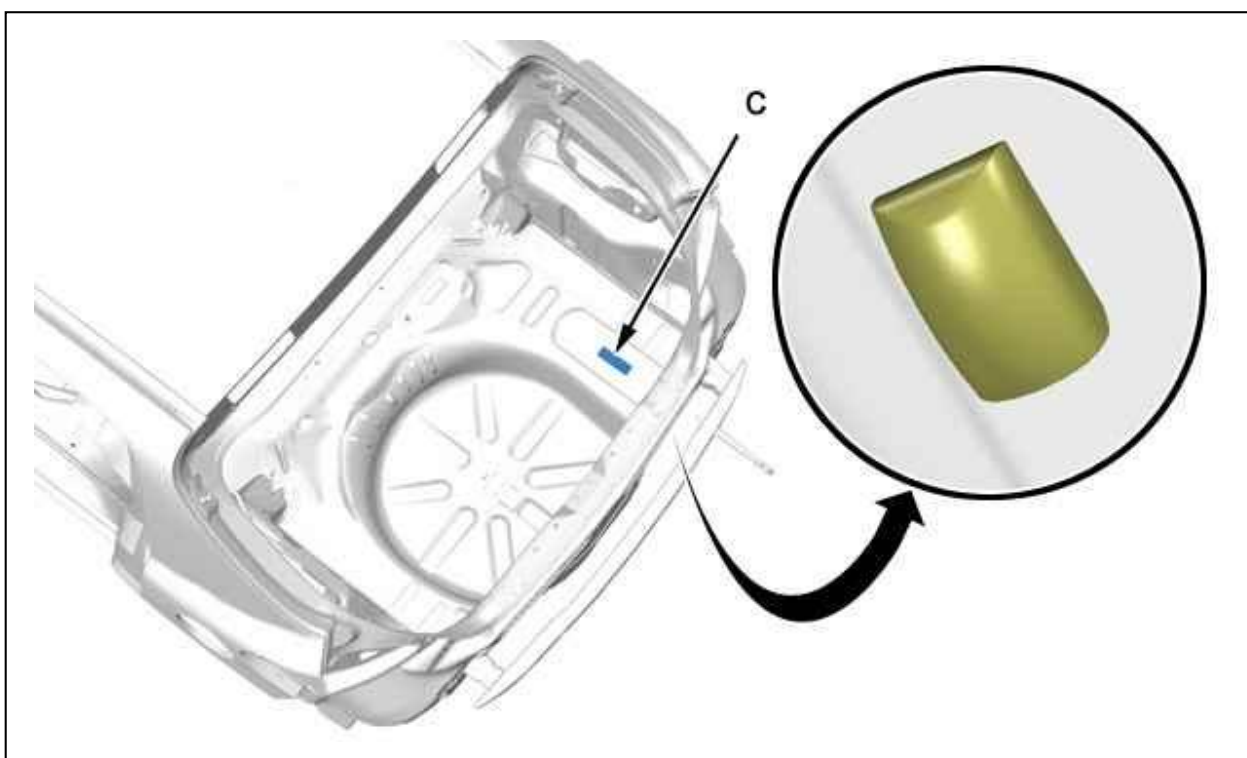
图：C4EB0NMD

在冷刻印区域的相对面上固定型铁 (在"b"处).

6.2. 第二种情况

在下列情况下，必须在制造商许可档案中定义的区域中消除序列号：

- 在无法预见的更改后，制造商无法看到
- 由于相当大的腐蚀，序列号字迹模糊
- 序列号被隐蔽 (增加产品)
- 序列号区域中的操作痕迹 (焊接, 研磨)
- 无法进行序列号的冷刻印



图：C4EB0NND

"c" 制造商许可档案中定义的刻印区域.

在冷刻印区域的相对面上固定型铁 (在"c"处).

识别：防溅减震产品

1. 介绍

本车辆装有以下防溅减震产品，用于降低和限制听得见的振动：

- 防溅减震产品
- 三重功能防溅减震产品

防溅减震产品替换了沥青减震垫片或可熔夹层隔音(IFF)垫片.

1.1. 防溅减震产品

该产品具有以下功能：

- 密封(空气和水)
- 足够厚时的声振(减振)

1.2. 三重功能防溅减震产品

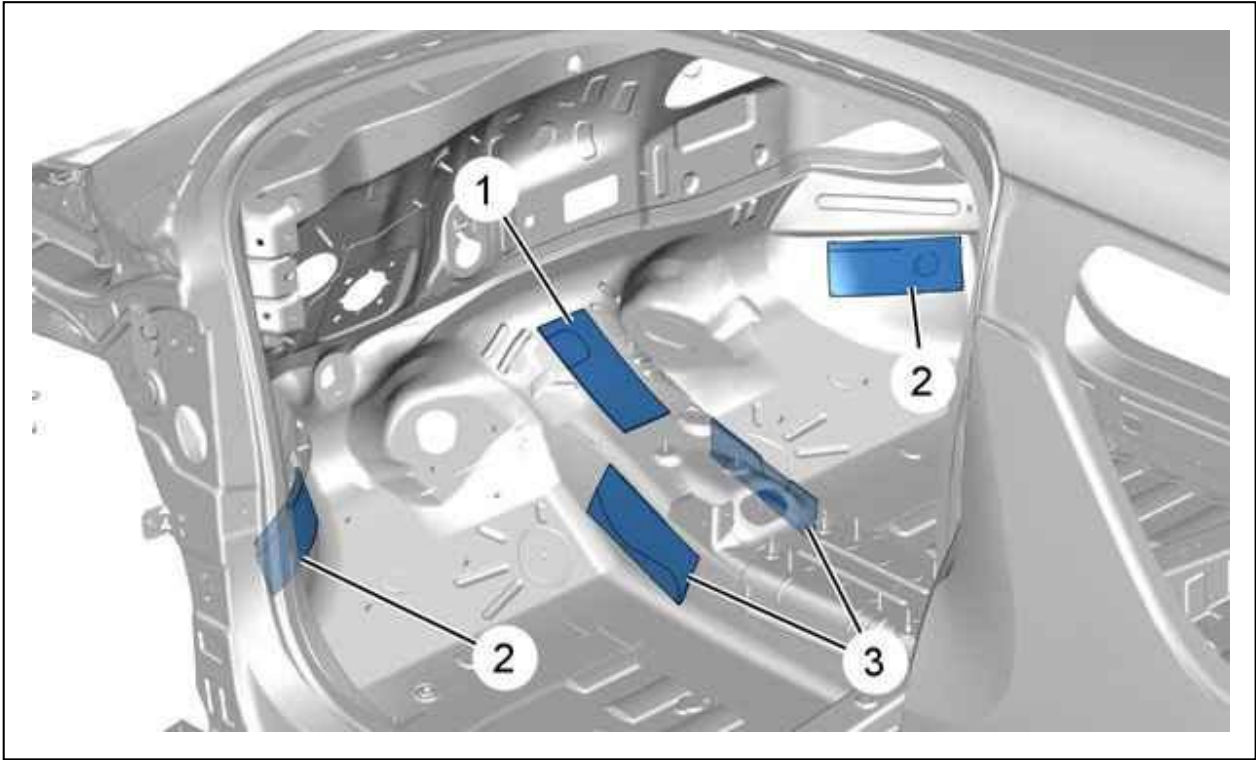
该产品具有以下功能：

- 防碎石涂层
- 密封(空气和水)
- 足够厚时的声振(减振)

备注：在工厂通过喷射的方式涂抹该三重功能产品.

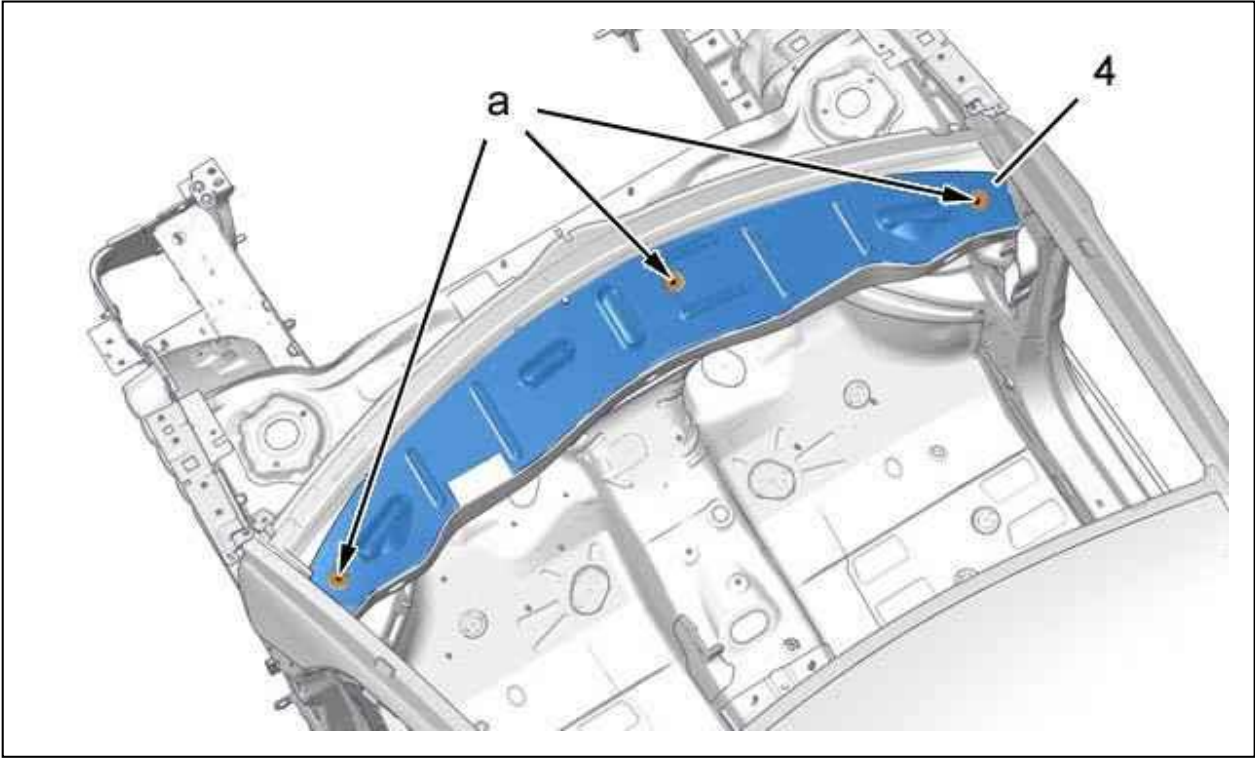
2. 位置

2.1. 防溅减震产品



图：C4EB014D

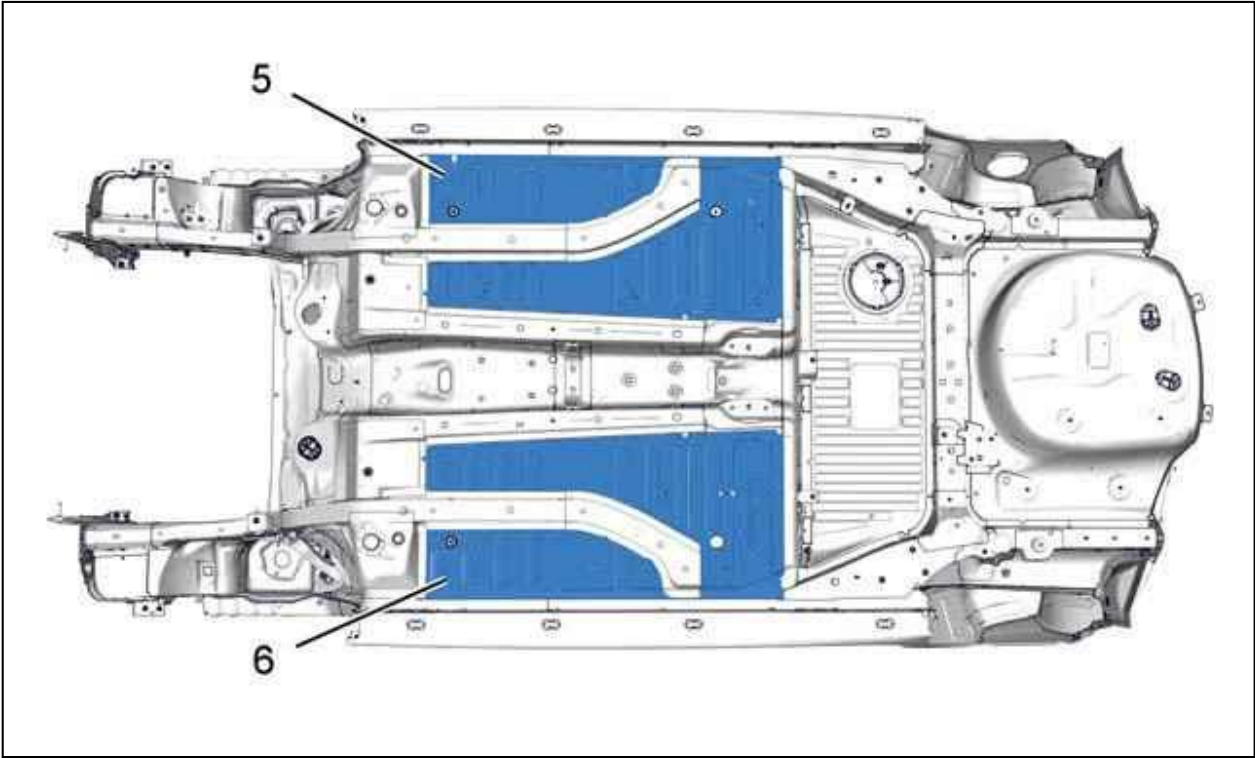
编号	位置	右侧	中间	左侧
(1)	通道	-	X	-
(2)	下隔板	X	-	X
(3)	通道 (侧面结构)	X	-	X



图：C4AB18ZD

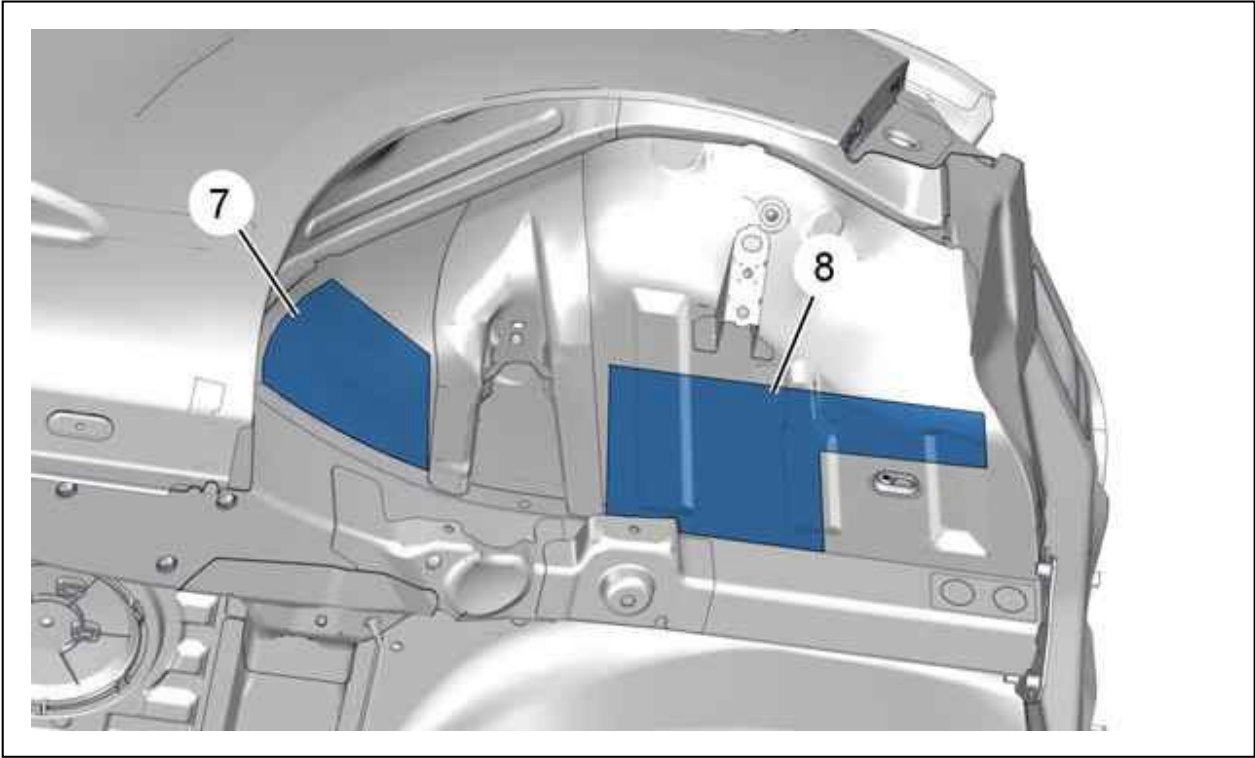
编号	位置 / 区域
"a"	禁止使用焊漆的区域 (螺柱凹槽直径 25mm)
(4)	放下车架横梁：挡风玻璃

2.2. 三重功能防溅减震产品



图：C4EB00WD

编号	位置
(5)	左前地板
(6)	右前地板



图：C4EB016D

编号	位置	右侧	左侧
(7)	后部车轮拱罩	X	X
(8)	后部车轮拱罩	X	X

3. 更换

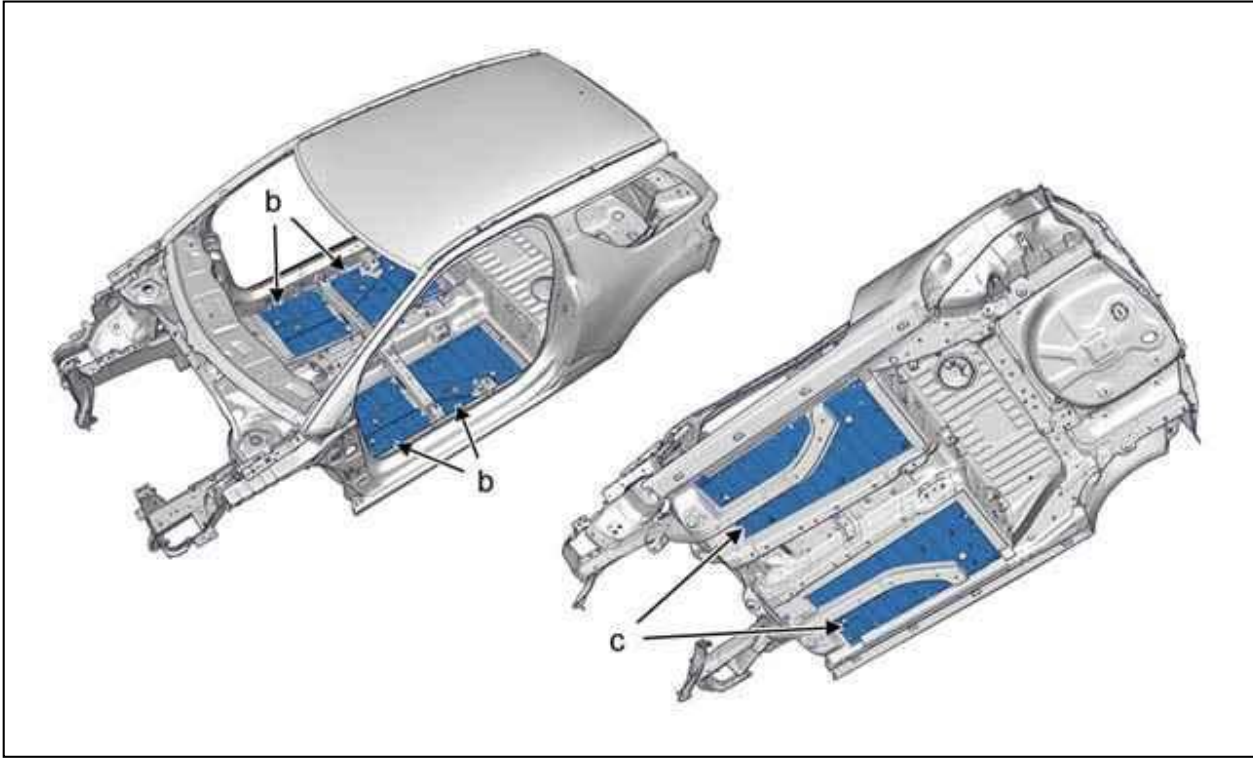
3.1. 防溅减震产品

更换覆盖有防溅减震产品的部件时，必须使用以下其中一种产品 (制造商推荐的产品)：

- 防溅减震产品
- 沥青减震垫片 (由维修人员切割成形)

警告： 仅能使用制造商推荐的产品 (推荐的产品：车身) .

3.2. 三重功能防溅减震产品



图：C4EB017D

更换覆盖有三重功能防溅减震产品的部件时，必须使用以下产品 (制造商推荐的产品)：

- 沥青减震垫片 (" b" 处) (车辆内部)
- 防碎石涂层 (" c" 处) (车辆外侧)

备注：可在特定区域外部喷涂防碎石保护物质，但不得对禁止使用防碎石保护物质与装饰件的区域喷涂。

更换：车身总成

DS3 赛车

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ.

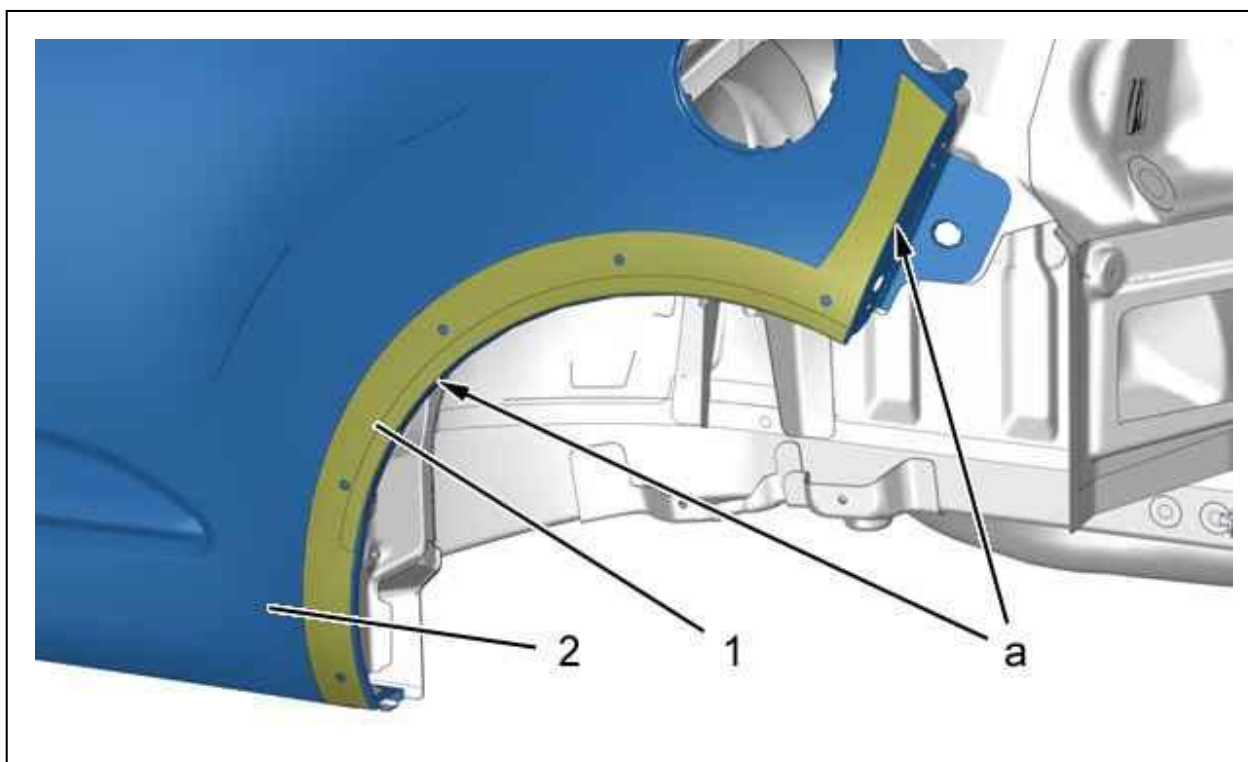
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

1. 信息

为更换车身总成，仅运送DS3车身至经销商.
为安装后翼子板延长件必须进行以下适配.

备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ.

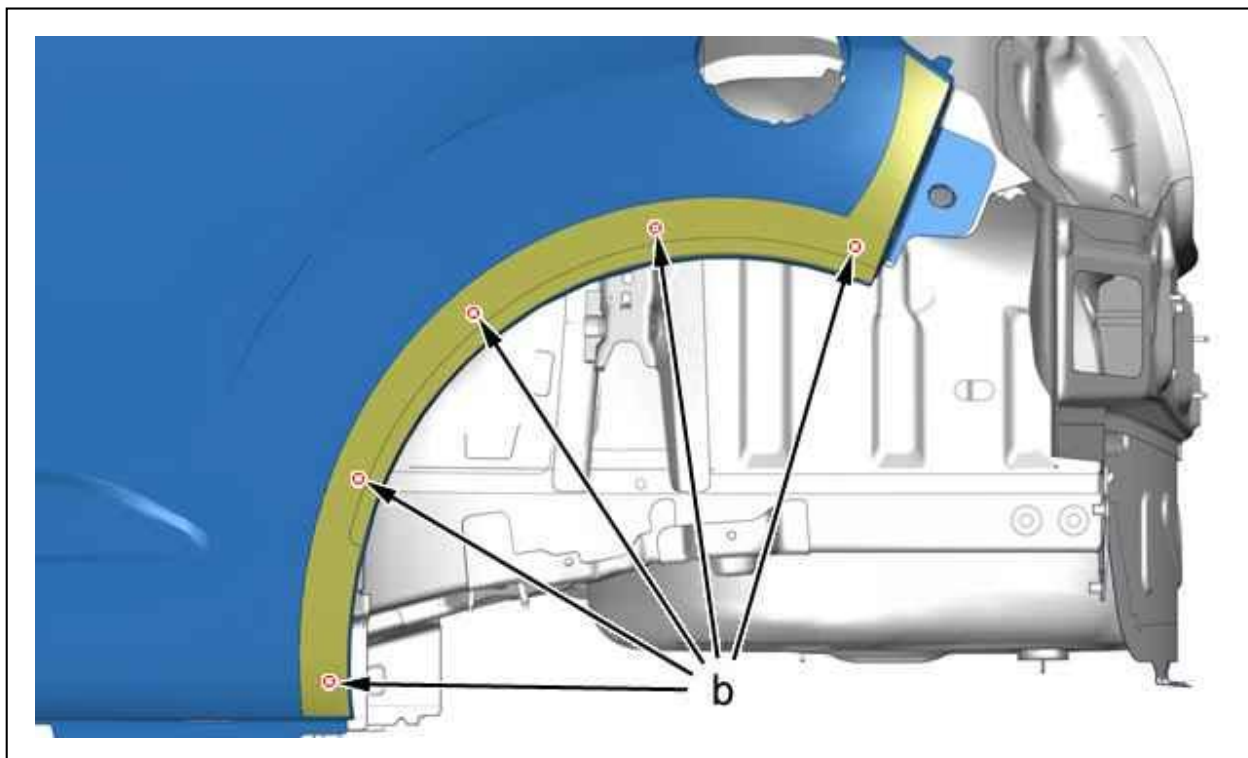
2. 安装：后翼子板切割模板



图：C4EH04AD

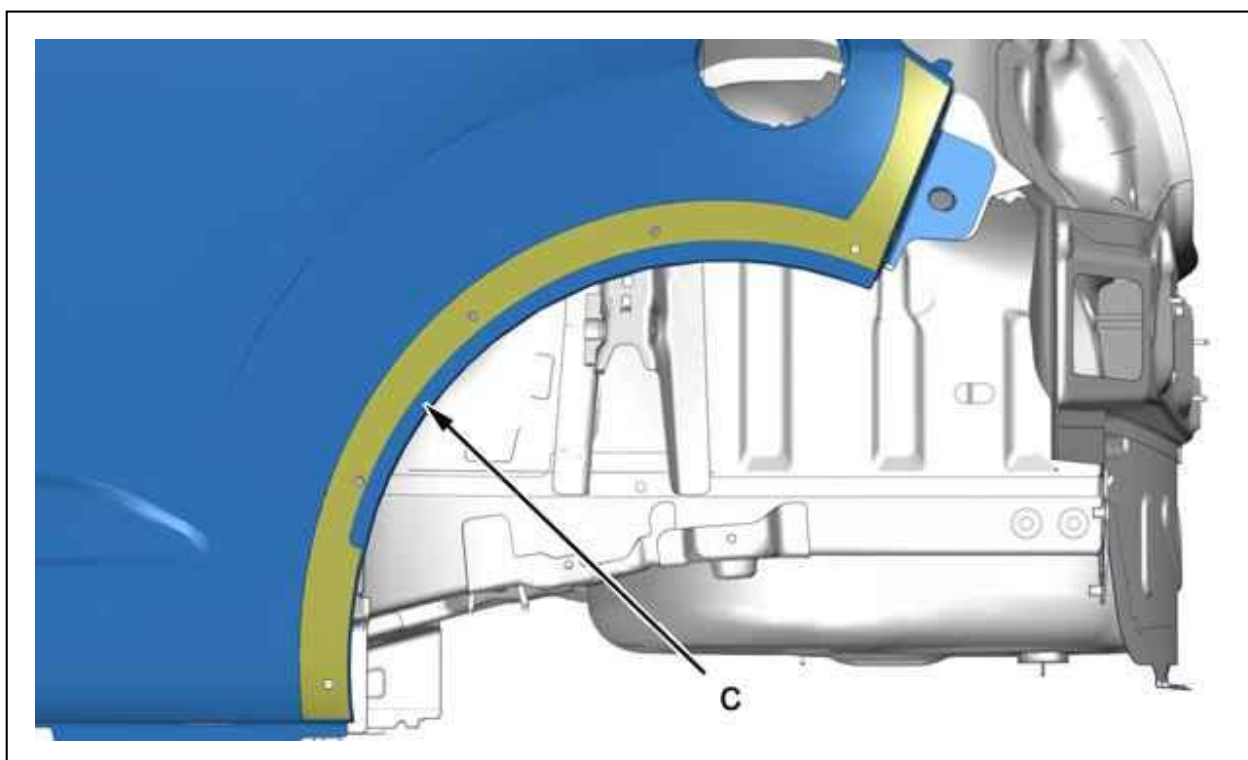
将模板(1)定位在后翼子板(2)上，与后翼子板边缘齐平 (在"a"处).

3. 分割：后翼子板



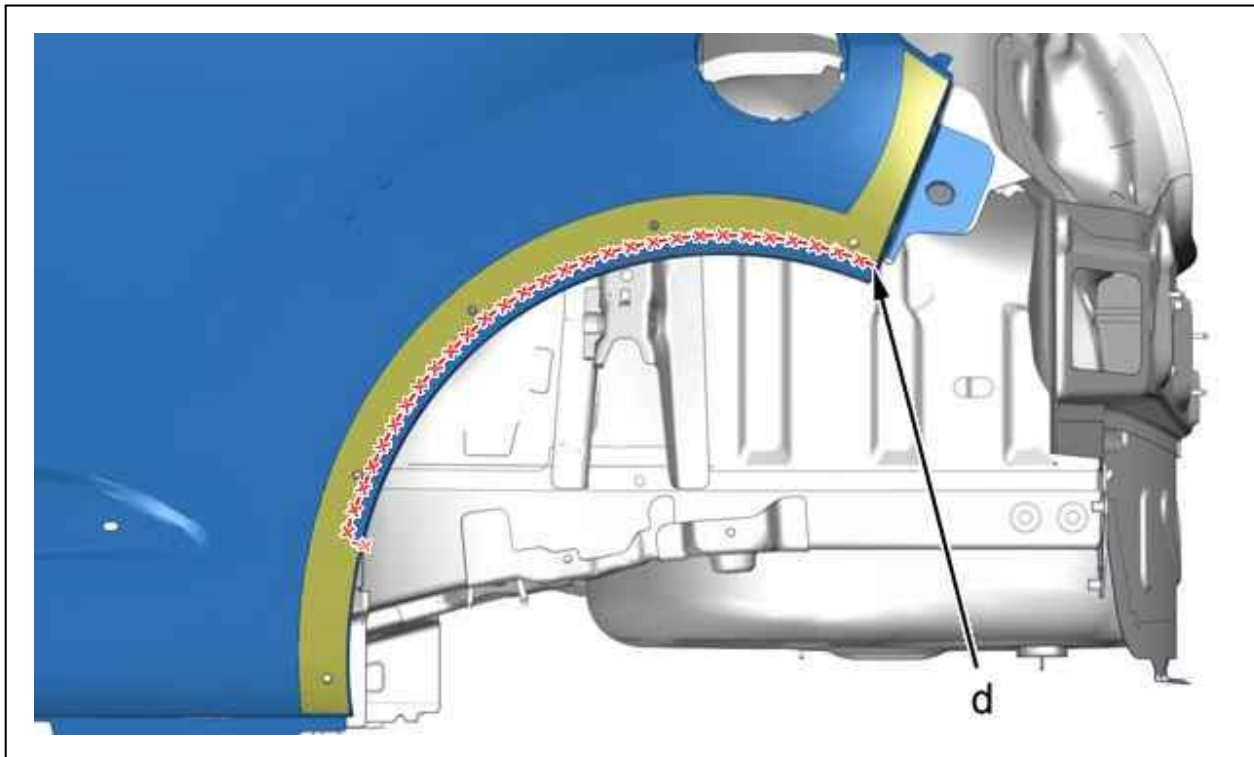
图：C4EH04DD

使用模板，标记然后钻直径3 mm的导向孔 (在"b"处).
钻直径为9 mm的孔 (在"b"处).



图：C4EH04GD

去除模板的预切割部分 (在"c"处).



图：C4EH04JD

切割后翼子板 (在"d"处)；使用装备切割盘的研磨机。
拆下模板。

4. 密封保护

使用认可的电解再镀锌工艺保护切割。