



Ensayos e inspecciones para la certificación

Control de la pieza: Inspección previa

LA INPECCIÓN PREVIA DE UNA PIEZA DE RECAMBIO ES EL COMIENZO DE TODA UNA SERIE DE PRUEBAS Y ENSAYOS A LA QUE SE SOMETERÁ DICHA PIEZA.

“La primera impresión es la que queda” es un tópico que en el caso de las piezas de recambio de carrocería se ve acentuado, puesto que cuando una pieza de recambio cae en nuestras manos, lo primero que hacemos es examinarla de arriba abajo para comprobar que se corresponde con la marca, modelo y versión del vehículo al que va destinada.

Para asegurar que esa primera impresión sea buena, Centro Zaragoza, en su procedimiento de certificación del recambio de carrocería, incluye una serie de inspecciones previas al montaje de la pieza.

En primer lugar se valora el sistema de embalaje, el nivel de protección que proporciona a la pieza de recambio, evitando la aparición de arañazos, golpes, dobles de pestañas, y cualquier otro tipo de daño consecuencia del transporte y manipulación de los recambios.

También se comprueba el etiquetado del recambio, si se identifica de forma clara la marca, modelo, versión y año del vehículo al que va destinada

la pieza, y por supuesto el fabricante de la misma.

Respecto al recambio, propiamente dicho, se controla que las aristas de la pieza no presente excesivas rebabas, tanto en piezas de plástico como de chapa. Que se encuentren todos los orificios para el montaje de accesorios, que sean del diámetro adecuado y que estén correctamente situados. El recambio debe presentar todas la patillas y pestañas necesarias



EL EMBALAJE DEBE PROPORCIONAR LA PROTECCIÓN PARA EVITAR DAÑOS CONSECUENCIA DEL TRANSPORTE Y DE LA MANIPULACIÓN





para su montaje, en función de las versiones del vehículo a las que vaya destinado.

Se verifica la geometría de las zonas interiores, es decir de las zonas no vistas, una vez montado el recam-

SE COMPRUEBA EL SISTEMA DE UNIÓN UTILIZADO



bio. Se revisa que no haya demasiadas arrugas o pliegues que dificulten el montaje.

En cuanto a los sistemas de unión de subconjuntos, tanto en el caso de piezas de chapa como de plástico, se comprueba el sistema de unión utilizado. Por ejemplo, en caso de que sea soldadura por puntos, se verifica el número de puntos, su diámetro y su posición.

Respecto a los recubrimientos protectores de las piezas de chapa, o de

las imprimaciones en el caso de materiales plásticos, se comprueba que se encuentren correctamente aplicados, incluso en aquellas zona de difícil acceso.

Por último, en el caso de los recambios de plástico, se comprueba que la identificación del material con el que están fabricados esté claramente indicada.■

LAS IMPRIMACIONES DEBEN ESTAR CORRECTAMENTE APLICADAS

