

Ensayo de adaptabilidad

Esquema de certificación QVP by CZ

La andadura de Centro Zaragoza con respecto a la certificación de piezas comenzó con la marca Recambio Certificado CZ, y durante todos estos años ha estado en constante evolución. Fruto de esta evolución es el desarrollo de la nueva marca de certificación: QVP by CZ.

Uno de los ensayos que se realizan para obtener la certificación QVP by CZ o pieza de calidad verificada por Centro Zaragoza, es el ensayo de adaptabilidad, que consiste en el montaje de la pieza en el vehículo para comprobar su correcto ajuste al mismo. En este artículo se va a describir en qué consiste este ensayo y cuáles son sus principales características y el valor que aporta a la calidad un recambio.

Luis Casajús

Las piezas que se certifican bajo el esquema "Verified Fitting" (Adaptabilidad verificada) de QVP by CZ deben de cumplir con los requerimientos exigidos por Centro Zaragoza según el MP-QVP-001, en los que se verifica, mediante ensayos realizados a todas las piezas, el acabado y apariencia que presentan y su adaptabilidad en el vehículo. Las piezas que alcanzan esta certificación son incluidas en la base de datos "Recambio QVP by CZ" y pueden ir marcadas sobre la propia pieza, o en sus embalajes, con la etiqueta "QVP by CZ - Verified Fitting".

Un factor importante en una pieza de recambio, es la facilidad de montaje que presenta, así como tener en cuenta que la prueba de adaptabilidad es una prueba a la que son sometidas todas las piezas de recambio, ya que su destino final es ser montadas en el vehículo y es ahí donde el técnico del taller detecta todas las posibles irregularidades o desviaciones que pueda presentar la pieza.

El ensayo de adaptabilidad es uno de los ensayos principales para la nueva marca de certificación de recambios de carrocería QVP by CZ, y es el ensayo fundamental en la obtención del certificado

QVP by CZ, Verified Fitting. Consiste principalmente en la colocación en el vehículo, por un lado, de la muestra a comprobar, que es el recambio del fabricante que solicita la certificación QVP by CZ, y por otro lado, del montaje de la muestra de recambio original del constructor (OEM) y la comparación entre ambas mediciones.





La pieza se monta sobre el vehículo de marca, modelo y versión para el cual va destinada, en su posición correspondiente y junto con los accesorios que pueda incorporar. Por ejemplo, en un paragolpes delantero, los accesorios correspondientes podrían ser molduras, embellecedores y rejillas de aireación que vayan montados sobre el mismo.

Se efectúan los ajustes necesarios, previstos en el diseño de la pieza, con el objeto de mantener las holguras, paralelismos, alineaciones y enrasas de origen, y conseguir la mejor adaptabilidad de la pieza en la carrocería.

Los aspectos que se verifican entre otros son: el tiempo de sustitución, el proceso de trabajo, el posicionado de la pieza y el montaje de accesorios.

Respecto al **tiempo de sustitución**, se cronometra el tiempo empleado en la ejecución total del trabajo de sustitución de la pieza en el vehículo y se realiza siguiendo las recomendaciones de la Organización Internacional de Trabajo. Se le aplican dos factores de corrección, como son el índice de actividad y el índice de fatiga. Se tiene en cuenta el tiempo dado por el constructor del vehículo para la sustitución del

recambio y se compara el tiempo de la pieza a ensayar con el de la pieza de referencia. El tiempo medido no debe superar el tiempo dado por el constructor del vehículo.

El montaje del recambio sobre el vehículo es la mejor forma de verificar que la geometría de la pieza es correcta, y que no presenta ninguna desviación que dificulte su montaje.



Carrocería y pintura Ensayo de adaptabilidad

En relación con el **proceso de trabajo**, se verifica mediante una inspección visual, la existencia de rebabas o defectos en el canto de la pieza, que puedan ser debidos al plegado en piezas de chapa o al molde en piezas de plástico y que resulten visibles al estar montada la pieza en el vehículo. Se permiten realizar ajustes de desplazamiento de la pieza a ensayar respecto a sus accesorios y a las piezas colindantes a ella. Sin embargo, no deben utilizarse operaciones de trabajo como el reconformado y el mecanizado de la pieza o la utilización de elementos adicionales a los propios componentes de unión de la pieza a la carrocería para el montaje de la pieza, excepto si así se indica expresamente en su manual de reparación.

En el **posicionado de la pieza**, se verifican las holguras, los paralelismos y los enrasos y alineaciones de la propia pieza con las piezas colindantes. Se realizan estas mediciones, tanto en la pieza a certificar como en la muestra de referencia, y se comparan posteriormente.

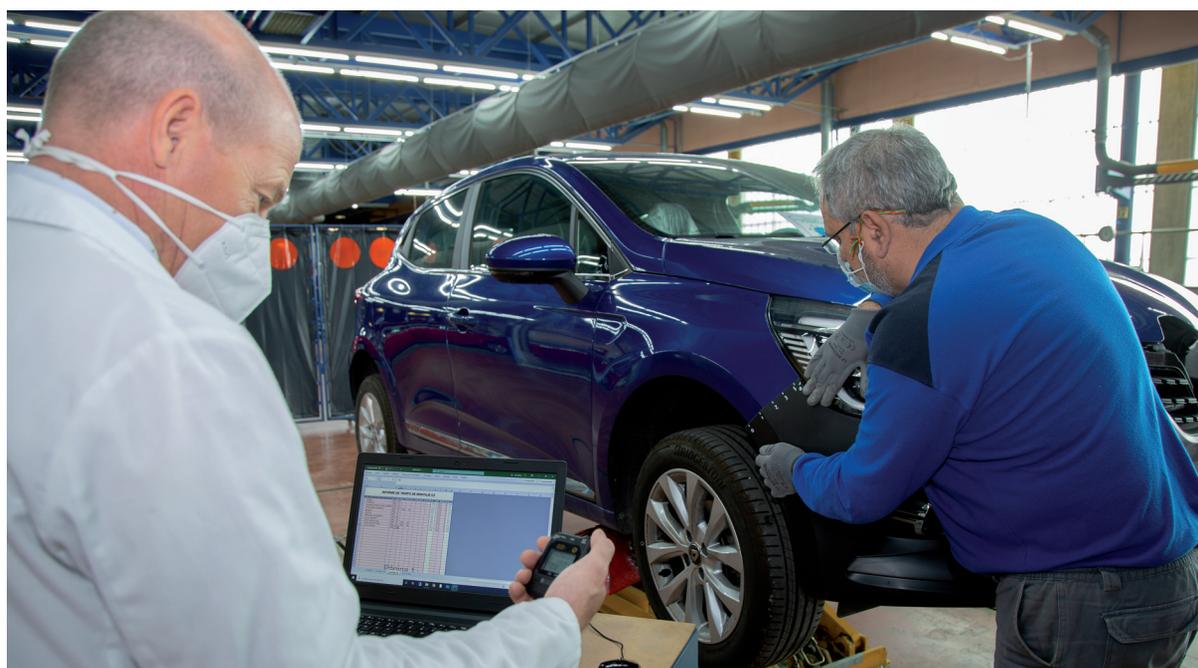
Con las holguras, se refiere a la distancia de separación de la pieza respecto a los elementos colindantes.

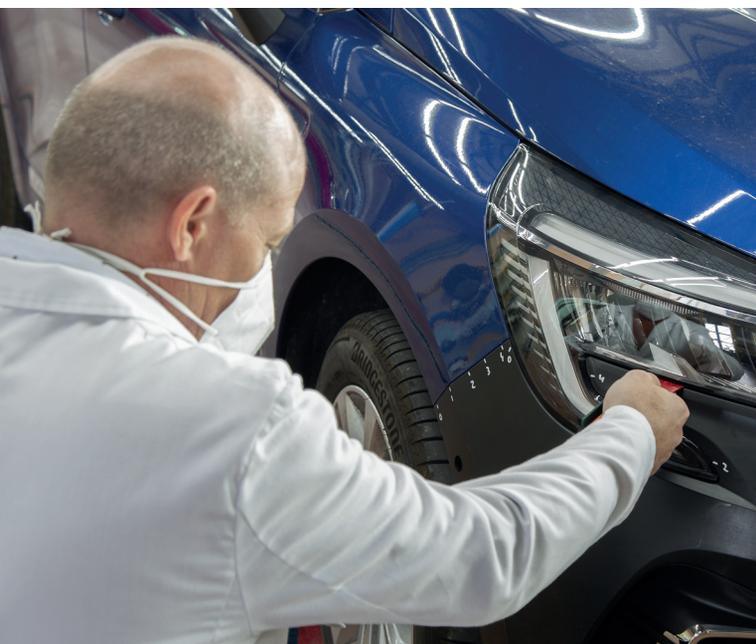
Respecto al paralelismo, se verifica que los contornos de dos piezas contiguas mantienen una continuada igualdad de distancias entre sí, ya que las piezas de la carrocería suelen presentar paralelismo. Por ejemplo, en el caso de una aleta delantera, se comprueba que la holgura entre la aleta y la puerta delantera sea más o menos homogénea.



El ensayo de adaptabilidad es un ensayo fundamental en la obtención del certificado QVP by CZ, Verified Fitting.

En relación con los enrasos o alineaciones, se comprueba la nivelación de la pieza, es decir, el enrase entre superficies de dos piezas colindantes comparando si están al mismo o diferente nivel y la variación que hay entre la pieza a certificar y la muestra de referencia, así como la alineación de contorno verificando el modo en que los extremos de la pieza a ensayar se alinean con las piezas colindantes.





Inicialmente se realiza una inspección visual de estos parámetros previos y seguidamente, se realiza un examen más exhaustivo de las características anteriores. Para ello, se divide la pieza en varios tramos en función de la longitud del contorno, marcando los diferentes puntos en los que se toma medida en milímetros de las holguras.

Los enrasos se miden en aquellos puntos en los que el desenrase entre las piezas sea patente.

Tal y como se comentaba anteriormente se verifica mediante una inspección visual la existencia de rebabas o defectos de plegado del canto de la pieza, que resulten visibles al estar montada la pieza en el vehículo.



Así mismo, las líneas dibujadas por el diseño de la carrocería deben mantenerse, no permitiéndose desviaciones entre las diferentes superficies, por ejemplo, entre un paragolpes delantero y la rejilla. Deben mantenerse la continuidad en las líneas de diseño de la carrocería.



Respecto al **montaje de los accesorios**, se comprueba que todos los accesorios que incorpora la pieza pueden montarse en los orificios correspondientes y se verifica su correcto funcionamiento, así como la estética del conjunto pieza-acesorio una vez finalizado su montaje.



Etiqueta identificativa de pieza certificada bajo la marca QVP by CZ Verified Fitting.

Todas estas mediciones se completan en diferentes informes en los que se establece si la pieza es apta o no en cada uno de los parámetros analizados, siempre teniendo en cuenta los datos obtenidos en la muestra de referencia.

Como conclusión, hay que indicar que este ensayo de adaptabilidad consiste principalmente en la prueba en el vehículo de la pieza a ensayar, destacando que es un ensayo fundamental a la hora de la obtención del certificado QVP by CZ, Verified Fitting. ©