

DATOS DE LA PIEZA A CERTIFICAR: PART DESCRIPTION	
Denominación: PARAGOLPES DELANTERO CON IMPRIMACIÓN Name: Front bumper with primer	
Adaptable a: CITROËN C4 Adaptable to	
Fabricado por: PHIRA Manufactured by	
Ref. fabricante: CZC4-02 Manufacturer reference	Ref. Constructor: 7401GR O.E.M. reference
Nº Certificación: 06 105 0612 Certification number	



Valorando lo resultados obtenidos en los ensayos y verificaciones a los que ha sido sometida la pieza de recambio, el dictamen final es: Having analyzed the results of the test to which spare part has been subjected, the final decision is:	
RESULTADO DE LA PIEZA Spare part result	
☒	CERTIFICADA Approved
☐	NO CERTIFICADA Fail

1. CONTROL DE MATERIAL MATERIAL CONTROL		
ENSAYO Test	RESULTADO Result	OBSERVACIONES OBSERVATION
Tipo de material Material	PP+EPDM	Cumple requisitos CZ It is according to requirements of CZ
Espesor de la pieza (mm) Part thickness	3,13	Consultar Informe FC-CE-059-01 (EspesoresCZC4-02) See Report FC-CE-059-01 (ThicknessCZC4-02)
Espesor armazón (mm) Frame thickness	NP	
Espesor cierre (mm) Fastener thickness	NP	
Masa de la pieza (Kg) Weight	3,183	Consultar Informe FC-CE-018-03 (MasaCZC4-02) See Report FC-CE-018-03 (WeightCZC4-02)
Embutición (mm) Ball punch deformation test	NP	
Prestacons Mecánicas Impact resistance	Conforme Approved	Consultar Informe FC-CE-050-02 (ImpactoCZC4-02) See Report FC-CE-050-02 (ImpactCZC4-02)
Envejecimiento Acelerado Colour resistance	NP	
Resistencia al calor (%) Heat resistance	-2,45	Consultar Informe FC-CE-031-03 (CalorCZC4-02) See Report FC-CE-031-03 (HeatCZC4-02)
Resistencia combustible (%) Fuel resistance	(Gasolina) -19,96 (Diesel) -6,91	Consultar Informe FC-CE-032-03 (CombustibleCZC4-02) See Report FC-CE-032-03 (FuelCZC4-02)
CALIFICACIÓN DEL CONTROL DEL MATERIAL Test result		CONFORME APPROVED

2. CONTROL DE LA PIEZA (ADAPTABILIDAD E INSPECCIÓN PREVIA) PART CONTROL (ADAPTABILITY PREVIOUS INSPECTION)		
ENSAYO Test	RESULTADO Result	OBSERVACIONES OBSERVATION
Inspección previa Previous inspection	Conforme Approved	Consultar informe 06105IP-AD01-HR02_REV01 See report 06105IIP-AD01-HR02_REV01
Tiempo de montaje (u.t) Assembly time	4,93	Consultar informe 06105TM01-HR02_REV01 See report 06105TM01-HR02_REV01
Proceso de trabajo Assembly process	Similar a constructor Similar to O.E.M.	Consultar informe 06105IP-AD01-HR02_REV01 See report 06105IIP-AD01-HR02_REV01
Montaje de accesorios Adaptability of Accessories	Conforme Approved	Consultar informe 06105IP-AD01-HR02_REV01 See report 06105IIP-AD01-HR02_REV01
Holguras Gaps	Similar a constructor Similar to O.E.M.	Consultar informe 06105HG01-HR02_REV01 See report 06105HG01-HR02_REV01
Paralelismos Parallelism	Similar a constructor Similar to O.E.M.	Consultar informe 06105IP-AD01-HR02_REV01 See report 06105IIP-AD01-HR02_REV01
Alineaciones Alignment	Similar a constructor Similar to O.E.M.	Consultar informe 06105IP-AD01-HR02_REV01 See report 06105IIP-AD01-HR02_REV01
Funcionalidad Functional features	Conforme Approved	Consultar informe 06105IP-AD01-HR02_REV01 See report 06105IIP-AD01-HR02_REV01
CALIFICACIÓN DEL CONTROL DE LA PIEZA Test result		CONFORME APPROVED

3. CONTROL DE RECUBRIMENTOS COATING CONTROL		
ENSAYO Test	RESULTADO Result	OBSERVACIONES OBSERVATION
Espesor, e_e (μm) Thickness	NP	
Dureza Hardness	65,2	Consultar Informe FC-CE-031-03 (CalorCZC4-02) See Report FC-CE-031-03 (HeatCZC4-02)
Embutición (mm) Ball punch deformation test	NP	
Corrosión roja (nº horas) Corrosion resistance	NP	
Adherencia Adhesion	1	Consultar informe AdherenciaCZC4-02 See report AdhesionCZC4-02
Resistencia al lavado alta presión High pressure resistance	Conforme Approved	Consultar informe FC-CE-033-03 (Presión CZC4-02) See report FC-CE-033-03 (PressureCZC4-02)
Resistencia del recubrimiento a los disolventes Solvent resistance	4,375	Consultar informe FC-CE-034-03 (Disolventes CZC4-02) See report FC-CE-034-03 (SolventCZC4-02)
CALIFICACIÓN DEL CONTROL DE RECUBRIMENTOS Test result		CONFORME APPROVED

4. CONTROLES ADICIONALES ADDITIONAL CONTROL		
ENSAYO Test	RESULTADO Result	OBSERVACIONES OBSERVATION
Material en sistemas de unión Material in joining parts	NP	
Materiales de subestructuras Reinforcement material	NP	
Cumple funcionalidad Functional features	NP	
Área soldada (mm ²) Welded area	NP	
Distancia (mm) entre puntos soldadura Distance between spots weld	NP	
Puntos soldadura defectuosos Quality of sports weld	NP	
Formas geométricas Geometrical shape	Conforme Approved	Sin partes puntiagudas, ni cortantes, ni susceptibles de enganches Without sharp and pointed parts
Orientación superficies laterales Lateral surface orientation	Conforme Approved	Vuelta al exterior Turn over to external side
CALIFICACIÓN DE LOS CONTROLES ADICIONALES Test result		CONFORME APPROVED

5. COMPORTAMIENTO MECÁNICO MECHANICAL BEHAVIOR		
ENSAYO Test	RESULTADO Result	OBSERVACIONES OBSERVATION
Diferencia de retroceso (cm) Diference in backward movement	NP	
Forma de plegado Folded shape	NP	
Adhesivo y sellante Mastic behavior	NP	
Cierre Fastener behavior	NP	
Crash-Test frontal Frontal crash-test	Conforme Approved	Cumple requisitos CZ It is according to requirements of CZ
Crash-Test oblicuo Lateral crash-test	Conforme Approved	Cumple requisitos CZ It is according to requirements of CZ
CALIFICACIÓN DEL COMPORTAMIENTO MECÁNICO Test result		CONFORME APPROVED

ANEXO 1 – REPOPRTAJE FOTOGRÁFICO DE LA ADAPTABILIDAD

ANNEX 1 – ADAPTABILITY PHOTO DOCUMENTATION

Muestra Constructor
O.E.M. Part

Muestra Fabricante
Spare Part





