



**CENTRO ZARAGOZA**  
INSTITUTO DE INVESTIGACIÓN  
SOBRE REPARACIÓN DE VEHÍCULOS, S.A.

**INFORME RESULTADOS DE CERTIFICACIÓN**  
*CERTIFICACION RESULTS REPORT*

Fecha / Date:  
20/11/2008

FC-CE-051-01

Página / Page 1/8

**DATOS DE LA PIEZA A CERTIFICAR:**

*PART DESCRIPTION*

Denominación: ALETA DELANTERA DERECHA

Name: Right front wing

Adaptable a: PEUGEOT 308

Adaptable to:

Fabricado por: PHIRA

Manufactured by:

Ref. fabricante: 308-08500

Manufacturer reference

Ref. Constructor: 7841Y1

O.E.M. reference

Nº Certificación: 08 099 0811

Certification number



Valorando los resultados obtenidos de 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: ☒ **CERTIFICADA** / ☐ **NO CERTIFICADA**

*Spare part result*

*Approved*

*Fail*



**1. CONTROL DEL MATERIAL** *MATERIAL CONTROL*

| <b>ENSAYO</b><br><i>Test</i>                                        | <b>RESULTADO</b><br><i>Result</i> | <b>OBSERVACIONES</b><br><i>Observation</i>                           |
|---------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| <b>Tipo de material</b><br><i>Material</i>                          | ABS                               | Cumple requisitos CZ<br><i>It is according to requirements of CZ</i> |
| <b>Espesor de la pieza (mm)</b><br><i>Part thickness</i>            | Conforme<br><i>Approved</i>       | Cumple requisitos CZ<br><i>It is according to requirements of CZ</i> |
| <b>Espesor armazón (mm)</b><br><i>Frame thickness</i>               | NP                                |                                                                      |
| <b>Espesor cierre (mm)</b><br><i>Fastener thickness</i>             | NP                                |                                                                      |
| <b>Masa de la pieza (Kg)</b><br><i>Weight</i>                       | Conforme<br><i>Approved</i>       | Cumple requisitos CZ<br><i>It is according to requirements of CZ</i> |
| <b>Embutición (mm)</b><br><i>Ball punch deformation test</i>        | NP                                |                                                                      |
| <b>Prestaciones Mecánicas</b><br><i>Impact resistance</i>           | Conforme<br><i>Approved</i>       | Cumple requisitos CZ<br><i>It is according to requirements of CZ</i> |
| <b>Envejecimiento Acelerado</b><br><i>Colour resistance</i>         | NP                                |                                                                      |
| <b>Resistencia al calor (%)</b><br><i>Heat resistance</i>           | Conforme<br><i>Approved</i>       | Cumple requisitos CZ<br><i>It is according to requirements of CZ</i> |
| <b>Resistencia combustible (%)</b><br><i>Fuel resistance</i>        | NP                                |                                                                      |
| <b>CALIFICACIÓN DEL CONTROL DEL MATERIAL</b><br><i>Tests result</i> |                                   | <b>CONFORME</b><br><i>APPROVED</i>                                   |



## 2. CONTROL DE LA PIEZA (ADAPTABILIDAD E INSPECCIÓN PREVIA)

### *PART CONTROL (ADAPTABILITY AND PREVIOUS INSPECTION)*

| ENSAYO<br><i>Test</i>                                              | RESULTADO<br><i>Result</i>                        | OBSERVACIONES<br><i>Observation</i>                                        |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| <b>Inspección previa</b><br><i>Previous inspection</i>             | Conforme<br><i>Approved</i>                       | Consultar informe 08099IP-AD01-HR01<br><i>See report 08099IP-AD01-HR01</i> |
| <b>Tiempo de montaje (u.t.)</b><br><i>Assembly time</i>            | 5,06                                              | Consultar informe 08099TM01-HR01<br><i>See report 08099TM01-HR01</i>       |
| <b>Proceso de trabajo</b><br><i>Assembly process</i>               | Similar a constructor<br><i>Similar to O.E.M.</i> | Consultar informe 08099IP-AD01-HR01<br><i>See report 08099IP-AD01-HR01</i> |
| <b>Montaje de accesorios</b><br><i>Adaptability of accessories</i> | Similar a constructor<br><i>Similar to O.E.M.</i> | Consultar informe 08099IP-AD01-HR01<br><i>See report 08099IP-AD01-HR01</i> |
| <b>Holguras</b><br><i>Gaps</i>                                     | Similar a constructor<br><i>Similar to O.E.M.</i> | Consultar informe 08099HG01-HR01<br><i>See report 08099HG01-HR01</i>       |
| <b>Paralelismos</b><br><i>Parallelism</i>                          | Similar a constructor<br><i>Similar to O.E.M.</i> | Consultar informe 08099IP-AD01-HR01<br><i>See report 08099IP-AD01-HR01</i> |
| <b>Alineaciones</b><br><i>Alignment</i>                            | Similar a constructor<br><i>Similar to O.E.M.</i> | Consultar informe 08099IP-AD01-HR01<br><i>See report 08099IP-AD01-HR01</i> |
| <b>Funcionalidad</b><br><i>Functional features</i>                 | Conforme<br><i>Approved</i>                       | Consultar informe 08099IP-AD01-HR01<br><i>See report 08099IP-AD01-HR01</i> |
| <b>CALIFICACIÓN DEL CONTROL DE LA PIEZA</b><br><i>Tests result</i> |                                                   | <b>CONFORME</b><br><i>APPROVED</i>                                         |



**3. CONTROL DE RECUBRIMIENTOS** *COATING CONTROL*

| ENSAYO<br><i>Test</i>                                                               | RESULTADO<br><i>Result</i>  | OBSERVACIONES<br><i>Observation</i>                                  |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| <b>Espesor, e<sub>e</sub> (μm)</b><br><i>Thickness</i>                              | NP                          |                                                                      |
| <b>Dureza</b><br><i>Hardness</i>                                                    | Conforme<br><i>Approved</i> | Cumple requisitos CZ<br><i>It is according to requirements of CZ</i> |
| <b>Embutición (mm)</b><br><i>Ball punch deformation test</i>                        | NP                          |                                                                      |
| <b>Corrosión roja (nº horas)</b><br><i>Corrosion resistance</i>                     | NP                          |                                                                      |
| <b>Adherencia</b><br><i>Adhesion</i>                                                | NP                          |                                                                      |
| <b>Resistencia al lavado alta presión</b><br><i>High pressure resistance</i>        | NP                          |                                                                      |
| <b>Resistencia del recubrimiento a los disolventes</b><br><i>Solvent resistance</i> | NP                          |                                                                      |
| <b>CALIFICACIÓN DEL CONTROL DE RECUBRIMIENTOS</b><br><i>Tests result</i>            |                             | <b>CONFORME</b><br><i>APPROVED</i>                                   |



**4. CONTROLES ADICIONALES** *ADDITIONAL CONTROL*

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



**5. COMPORTAMIENTO MECÁNICO** *MECHANICAL BEHAVIOR*

| <b>ENSAYO</b><br><i>Test</i>                                                | <b>RESULTADO</b><br><i>Result</i> | <b>OBSERVACIONES</b><br><i>Observation</i> |
|-----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------------|
| <b>Diferencia de retroceso(cm)</b><br><i>Diference in backward movement</i> | NP                                |                                            |
| <b>Forma de plegado</b><br><i>Folded shape</i>                              | NP                                |                                            |
| <b>Adhesivo y sellante</b><br><i>Mastic behavior</i>                        | NP                                |                                            |
| <b>Cierre</b><br><i>Fastener behavior</i>                                   | NP                                |                                            |
| <b>Crash-Test frontal</b><br><i>Frontal crash-test</i>                      | NP                                |                                            |
| <b>Crash-Test oblicuo</b><br><i>Lateral Crash-test</i>                      | NP                                |                                            |
| <b>CALIFICACIÓN DEL COMPORTAMIENTO MECÁNICO</b><br><i>Tests result</i>      |                                   | <b>NO PROCEDE</b><br><i>NOT APPLICABLE</i> |





**CENTRO ZARAGOZA**  
INSTITUTO DE INVESTIGACIÓN  
SOBRE REPARACIÓN DE VEHÍCULOS, S.A.

**INFORME RESULTADOS DE CERTIFICACIÓN**  
*CERTIFICACION RESULTS REPORT*

Fecha / Date:  
20/11/2008

FC-CE-051-01

Página / Page 7/8

**ANEXO 1 – REPORTAJE FOTOGRÁFICO DE LA ADAPTABILIDAD**

*ANNEX 1 – ADAPTABILITY PHOTO DOCUMENTATION*

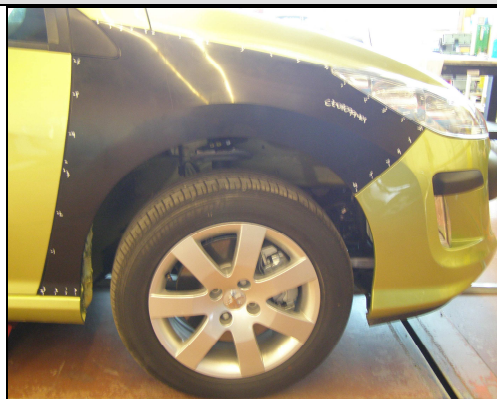
**Muestra Constructor**

*O.E.M. Part*



**Muestra Fabricante**

*Spare Part*





**CENTRO ZARAGOZA**  
INSTITUTO DE INVESTIGACIÓN  
SOBRE REPARACIÓN DE VEHÍCULOS, S.A.

## INFORME RESULTADOS DE CERTIFICACIÓN

CERTIFICACION RESULTS REPORT

Fecha / Date:  
20/11/2008

FC-CE-051-01

Página / Page 8/8

