

PIECES D'ASPECT EN MATERIAUX DE SYNTHESE DEFINITION - APPROBATION

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. TERMINOLOGIE	1
3. DÉFINITION DES PIÈCES	1
3.1. ÉLÉMENTS ESSENTIELS DE DÉFINITION	1
3.2. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES	2
3.3. DOCUMENTS DE DÉFINITION	2
4. APPROBATION DE PIÈCES, MATIÈRES ET SEMI-PRODUITS	3
5. ACCEPTATION PIÈCES ET MATIÈRES	3
6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
6.1. HISTORIQUE	4
6.2. DOCUMENTS CITÉS	4
6.3. EQUIVALENT À :	4
6.4. CONFORME À :	4
6.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

Le présent document, qui concerne les pièces d'aspect en matériaux de synthèse peints a pour objet de préciser, d'une part le processus à suivre pour établir leur définition et, d'autre part, les critères et conditions particulières d'approbation à observer.

2.TERMINOLOGIE

Les termes ci-après, utilisés dans la présente norme, sont décrits dans la norme de gestion A10 1100 :

- ACCEPTATION
- APPROBATION
- PIECE D'ASPECT
- SPECIFICATION DE PRODUIT APPROUVE (SPA)
- SPECIFICATION TECHNIQUE ETUDES (STE)
- SPECIFICATION TECHNIQUE LABORATOIRE (STL)

3.DEFINITION DES PIECES

3.1.ELEMENTS ESSENTIELS DE DEFINITION

Il s'agit des éléments nécessaires pour une définition suffisamment précise permettant l'établissement des critères d'approbation.

Pour chaque pièce, il y a lieu de définir :

- ses positions, ses formes géométriques, ses tolérances d'exécution,
- ses conditions d'accostage ou d'assemblage avec les pièces voisines,
- sa présentation (zones peintes, revêtues, non revêtues...),

PIECES D'ASPECT EN MATERIAUX DE SYNTHESE	B18 3210	2/4
--	----------	-----

- sa matière,
- les matériaux d'assemblage, d'étanchéité, de protection...,
- les matières de revêtement appliquées par le fournisseur,
- les matières appliquées ultérieurement,
- les conditions de résistance mécanique (rigidité, rupture, vibrations...),
- les conditions de tenue chimique et aux intempéries,
- les caractéristiques mécaniques, chimiques, rhéologiques... des diverses matières (matériaux plastiques, colles, primaires, peintures...).

Nota : Cette liste n'est pas exhaustive et peut être complétée en fonction des problèmes rencontrés.

3.2.INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

La communication, au fabricant, d'informations complémentaires est nécessaire car de leur connaissance et de leur respect dépend la qualité demandée à la pièce ; toutefois ces informations ne sont pas strictement indispensables pour procéder à l'approbation. Il s'agit notamment de :

- la nature du conditionnement pour le transport,
- l'état à la livraison,
- les traitements mécaniques et physico-chimiques subis après livraison dans les phases de fabrication du véhicule,
- la gamme des traitements subis par la pièce après livraison,
- la nature du support de la pièce en peinture,
- le point de montage sur véhicule en chaîne.

3.3.DOCUMENTS DE DEFINITION

Au plan émis par le Bureau d'Etudes, complété par des normes ou cahiers des charges indiqués en référence (voir nota), peuvent s'ajouter des documents complémentaires tels que :

- STE faisant l'objet de la norme A10 0270.
- STL faisant l'objet des normes A10 0230 et A10 0235.
- SPA faisant l'objet des normes A10 0210, A10 0215 et du cahier des charges B20 0150.

Nota : Indépendamment des normes applicables à l'ensemble des pièces véhicules quelle que soit leur spécificité, les normes ci-après concernent plus particulièrement les pièces réalisées en matériaux de synthèse :

- B15 5020 "Revêtements par peintures - Définition des défauts d'aspect".
- B15 5050 "Revêtements de peintures - Véhicules finis".
- B20 1310 "Fournitures de pièces en matières plastiques - Prescriptions générales".
- B62 0020 "Matières thermoplastiques et thermodurcies - Désignations conventionnelles".
- B62 0100 "Pièces en matières plastiques - Exigences fonctionnelles".

Cette liste n'est pas exhaustive et il y a lieu, au cours de toute étude, de consulter l'ensemble des normes en vigueur notamment en ce qui concerne les peintures, vernis, colles, mastics... communs aux pièces véhicules quelle que soit la nature du substrat.