

Centre de Carrosserie Certifié : Exigences de certification

Exigences commerciales de nature générale

- ☐ Être ouvert depuis au moins cinq (5) ans, ou avoir une cote de solvabilité vérifiable et un historique en carrosserie
- ☐ Être assuré par une police d'assurance garagiste dont la limite minimale de protection est de 1M\$ et en fournir la preuve
- ☐ Offrir une garantie à vie limitée à ses clients
- ☐ Être abonné à un système logique d'estimation avec pages de procédures électroniques
- ☐ Se conformer à toutes les exigences de fonctionnement sous législation locale, provinciale et fédérale, notamment en matière de sécurité des travailleurs et d'élimination des déchets dangereux
- ☐ Mesurer la satisfaction de la clientèle par l'intermédiaire d'un fournisseur de services en tiers et intégrer un processus de suivi auprès des clients insatisfaits
- ☐ Utiliser les services d'une entreprise de location de véhicules privilégiée ou offrir un service de véhicules de courtoisie à sa clientèle
- ☐ Nettoyer l'intérieur et l'extérieur des véhicules avant la livraison au client
- ☐ Disposer d'une aire de stationnement bien entretenue et éclairée pour les clients
- ☐ Disposer d'une aire de réception, d'une salle d'attente et d'une salle de bain bien entretenues et d'allure professionnelle

Capacités techniques générales en matière de réparation

- ☐ Répondre aux exigences de Centre de Carrosserie Certifié en matière de formation technique et maintenir une formation constante pour répondre aux critères de l'un des programmes suivants:
 - 1) Matrice de formation et de compétences d'Assured Performance
 - 2) Sceau bleu de l'ASE
 - 3) Catégorie Or I-CAR (une période de grâce est accordée lorsque l'atelier est en voie d'obtention du statut Or, en fournissant une preuve de formation en cours auprès d'I-CAR et que cette dernière soit complétée dans les 12 mois suivant la certification initiale).
- ☐ L'atelier doit employer des techniciens en carrosserie automobile détenant une carte de compétence conforme à toutes les exigences provinciales
- ☐ Être abonné aux procédures de réparation des OEM et pouvoir fournir une preuve écrite de conformité
- ☐ Employer un support pour cadre de châssis ou un banc de redressage dédié ou universel doté d'un système d'ancrage de véhicule et d'un dispositif de traction appropriés
- ☐ Employer un système de mesure électronique tridimensionnel de véhicule
- ☐ Être abonné aux mises à jour des données du système de mesure employé
- ☐ Fournir la preuve d'une formation technique sur l'utilisation du système de mesure employé
- ☐ Employer un frigorigène R134a ou un système de récupération ou de recyclage (récent) ou faire la preuve de l'utilisation d'un fournisseur en tiers qualifié
- ☐ Pouvoir effectuer le réglage de la géométrie aux quatre roues, soit sur place, soit par un fournisseur en tiers
- ☐ Pouvoir retirer, remplacer et réinstaller les composants de direction et de suspension ainsi que le groupe moteur et les organes de la chaîne cinématique
- ☐ Disposer d'une cabine de pulvérisation dotée d'un système d'accélération de séchage
- ☐ Employer un système de peinture approuvé par les OEM
- ☐ Fournir la preuve d'une formation technique sur l'utilisation du système de peinture employé
- ☐ Employer un équipement de pulvérisation à pression
- ☐ Pouvoir effectuer l'imagerie diagnostique avant et après la réparation ainsi que les épreuves d'étalonnage (sur place ou en sous-traitance)
- ☐ Avoir un système d'assurance et de contrôle de la qualité bien documenté

Meilleures pratiques suggérées (optionnelles)

- ☐ Disposer d'un élévateur en surface pouvant lever au moins 7 000 lb

Capacités techniques avancées en matière de réparation matérielle

Toutes les capacités qui suivent doivent être conformes aux recommandations du constructeur du véhicule pour l'année, la marque et le modèle

Capacité technique de réparation de matériaux d'acier et ferreux

- ☐ Disposer d'une soudeuse par points (STRSW) triphasée de 220 volts de type onduleur (ou de type hybride à fonctionnement équivalent) à pression, pouvant produire une force de serrage d'au moins 600 lbf (270 daN) et un courant de 10 000 A aux électrodes
- ☐ Disposer d'une soudeuse MIG/MAG de 220 volts pour le soudage de l'acier par fusion
- ☐ Disposer d'un système de débosselage pour panneaux d'acier muni d'un poste de soudage par goujons, de goujons et de rondelles, de fils ondulés et d'accessoires de traction
- ☐ Avoir réussi la formation I-CAR WCS03 – Certification en soudage GMA (MIG) d'acier
- ☐ Disposer d'une soudeuse MIG à courant pulsé avec capacité de brasage MIG au bronze-silicium
- ☐ Fournir la preuve d'une formation en brasage MIG au bronze-silicium ou de la réussite du cours I-CAR BRZ02 – Formation sur le brasage MIG

Capacité technique de réparation de matériaux composites (FACULTATIF)

- ☐ Disposer de tous les outils et de tout l'équipement nécessaires pour réparer des composants structurels évolués en matériaux composites et en fibre de verre
- ☐ Fournir la preuve d'une formation ou d'une certification en réparation de composants structurels évolués en matériaux composites et en fibre de carbone
- ☐ Fournir toutes certifications délivrées par les OEM en matière de construction de composants structurels évolués en matériaux composites et en fibre de carbone

Exigences de compétence en matière de réparation d'aluminium / métaux non ferreux

(Obligatoire pour la certification Ford Canada)

- ☐ Disposer d'un système de séparation des travaux qui permet d'isoler les véhicules à carrosserie d'aluminium des véhicules à carrosserie d'acier – il peut s'agir d'une pièce séparée ou d'un système à rideaux
- ☐ Disposer d'un ensemble d'outils manuels ou spécialisés spécialement réservé aux véhicules à carrosserie d'aluminium afin de les protéger d'une contamination croisée avec les véhicules à carrosserie d'acier. Cet ensemble doit comporter tous les outils manuels exigés par le fabricant (voir liste Rotunda pour les exigences de Ford)
- ☐ Employer une soudeuse MIG à courant pulsé de 220 volts pour les véhicules à carrosserie d'aluminium
- ☐ Employer un système de débosselage par traction conçu spécifiquement pour l'aluminium muni d'un poste de soudage par goujons en aluminium, d'un pistolet thermique, d'un pyromètre, de marteaux pour l'aluminium et d'un système de débosselage par traction
- ☐ Employer un pistolet à rivets autoperceurs (SPR) pour l'aluminium qui répond ou dépasse les normes du constructeur- seules les marques Henrob et Pro Spot sont approuvées par Ford.
- ☐ Employer un système d'aspiration humide des poussières par immersion – peut être portatif ou central
- ☐ Avoir réussi le cours de formation I-CAR FOR06 – Réparation structurelle
- ☐ Avoir réussi le cours de formation I-CAR WCA05 Soudage de l'aluminium GMA (MIG) ou l'équivalent. Doit être à jour et ne doit pas être expiré.

Meilleures pratiques suggérées (optionnelles)

- ☐ Employer un système d'aspiration des vapeurs de soudure