

# Exigences FONDAMENTALES pour Centre de carrosserie certifié : Exigences de certification



**ProFirst**<sup>®</sup>  
Centre de Réparation de Carrosserie  
Certifié par Honda Canada Inc.



## 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 1 million de dollars 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 d'exploitation sous législation municipale, 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 tiers et préparer un rapport mensuel des résultats obtenus
- 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 du véhicule 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 continue pour répondre aux critères de l'un des programmes suivants :
  - 1) Matrice de formation et de compétences d'Assured Performance
  - 2) Catégorie Or I-CAR
- 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 constructeurs et pouvoir fournir une preuve écrite de conformité
- Utiliser un banc de redressement ou un marbre spécialisé ou universel doté d'accessoires hydrauliques capables de tirer de façon simultanée en plusieurs points du châssis et/ou de la carrosserie. Système d'ancrage en quatre points monté sur des rails au plancher et/ou sur un support capable d'immobilier le véhicule et de le maintenir de façon stable sera accepté. Les systèmes qui font reposer le véhicule sur des pattes ne seront pas acceptés
- 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 tiers qualifié
- Pouvoir effectuer et vérifier le réglage de la géométrie aux quatre roues, soit sur place, soit par un fournisseur tiers
- Pouvoir retirer, remplacer et réinstaller les composants de direction et de suspension ainsi que le 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 constructeurs

## Capacités techniques en matière de réparation de matériaux de pointe

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'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
- 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

## Exigences particulières de ProFirst

- Postes de travail informatique avec connexion Internet pour les techniciens, les planificateurs de réparations et les commis aux pièces
- Fixation du châssis et du cadre : Un système de fixation universel est requis. Le système doit permettre de mettre en place des fixations ou des gabarits pour sécuriser les composants structurels de remplacement, le soudage et le bon montage des panneaux de carrosserie pendant le processus de réparation
- Pont élévateur à deux colonnes d'une capacité  $\geq 6000$  lb
- Soudeuse par points à résistance de type squeeze (STRSW) avec pince de dérivation et assortiment de bras de fixation de soudeuse par points comprenant un passage de roue et un bras à longue portée. (STRSW) avec une capacité de  $>10\ 500$  ampères et une force de serrage de  $>400$  kgf (882 lbf)
- Brasage Mig : Soudeuse MIG à contrôle des impulsions pour brasage Mig (GMA) avec 180 ampères, 220 V avec contrôle des impulsions, à utiliser avec un fil en bronze au silicium et à 100 % de gaz argon pour le brasage MIG pulsé. Doit avoir un fil de bronze au silicium ERCuSi-A/CuSi3 et un gaz de protection à 100 % d'argon
- Acier : Soudeuse MAG ou MIG (GMA) avec fil d'apport de soudure MAG pour acier à haute résistance de 590 à 980 MPa, capable de contenir un rouleau de 5 kg de fil d'apport MAG de 0,80 mm de diamètre. Le gaz protecteur pour le soudage MAG est le C20 (80 % d'argon/20 % de CO2) mais le C25 (75 % d'argon/25 % de CO2) est acceptable. Le fil d'apport MAG doit avoir une résistance à la traction minimale de  $\geq 142$  ksi (980 MPa)
- Des chariots de pièces doivent être utilisés pour toutes les réparations. Aucun stockage de pièces n'est permis à l'intérieur des véhicules des clients
- Logiciel Honda i-HDS et interface avec le véhicule Honda Nano ou l'équivalent, OU analyses obtenues d'un concessionnaire Honda ou Acura
- L'abonnement à la publication Service Express Honda et Acura est fourni par Honda Canada. L'atelier doit faire la preuve de l'accès des techniciens aux informations de service des constructeurs

## Meilleures pratiques suggérées

- Employer un système d'aspiration des vapeurs de soudure