



INFORME DE HOJALATERÍA Y PINTURA



AUTOMOTRIZ IRIS SA DE CV

CALLE		No.
AV. RUIZ CORTINEZ		2225 OTE
COLONIA		MUNICIPIO
JUANA DE ARCO		MONTERREY
ESTADO		C.P.
NUEVO LEON		64510
TEL.	FAX	E-MAIL
01818351200	01818331825	irisauto@prodigy.net.mx
FECHA DE INSCRIPCIÓN		FECHA DE EVALUACIÓN
4/03/04		9/02/11
NOMBRE DEL RESPONSABLE DEL TALLER DURANTE LA EVALUACIÓN		
0		

INICIO	FIN
9:00	0:00
MARCA QUE TRABAJA	
MM	
NIVEL	
3	
No. DE CURSOS ASISTIDOS	
0	

CONSULTORÍA A TALLERES

H = Hojalatero
 A = Armador/desarmador

P = Pintor
 OP = Preparador

M = Mecánico

COMPARATIVA DE NIVELES			
	NOMBRE COMPLETO	DPTO.	
PERSONAL QUE INTERVIENE DIRECTAMENTE EN LA REPARACIÓN	MANUEL ISRAEL LUNA AYALA	P	
	JOSE GUADALUPE	P	
	ELPIDIO CRUZ CHAVEZ	H	
	DANIEL BALDERAS MARTINEZ	H	
	MARTIN MORENO ALFARO	H	
	FULGENCIO VALDEMAR PEDRAZA	H	
	HIPOLITO ZAMARRIPA FLORES	H	
	EFREN HERNANDEZ BALDERAS	H	
	JOSE MARIA ELIZONDO MORENO	M	
	TOTAL	9	



RESULTADO DE LA EVALUACIÓN TÉCNICA



CONCEPTOS	CARROCERÍA					
	PUNTOS			PORCENTAJE		
EQUIPO Y HERRAMIENTA	84	/	260	3.9%	/	12.0%
REALIZACIÓN DE TRABAJOS DE CARROCERÍA	51	/	247	4.5%	/	22.0%
SEGURIDAD E HIGIENE	24	/	50	0.5%	/	1.0%
PLANEACIÓN	5	/	27	1.1%	/	6.0%
PUESTOS DE TRABAJO	0	/	56	0.0%	/	2.0%
TOTAL	164	/	640	10.0%	/	43.0%

CONTROL EN LA CALIDAD DEL SERVICIO AL CLIENTE						
SERVICIOS AL CLIENTE	PUNTOS			PORCENTAJE		
		0	/	60	0.0%	/

RESULTADO INFORMATIVO (NO SE SUMA A LA CALIFICACION GLOBAL)						
BASE AGUA	PUNTOS			PORCENTAJE		
		0	/	60	0.00%	/

CONCEPTOS	PINTURA					
	PUNTOS			PORCENTAJE		
EQUIPO Y HERRAMIENTA	151	/	224	8.1%	/	12.0%
REALIZACIÓN DE TRABAJOS DE PINTURA	59	/	191	6.8%	/	22.0%
SEGURIDAD E HIGIENE	46	/	60	0.8%	/	1.0%
PLANEACIÓN	8	/	25	1.9%	/	6.0%
PUESTOS DE TRABAJO	14	/	56	0.5%	/	2.0%
TOTAL	278	/	556	18.1%	/	43.0%

TOTAL CALIFICACIÓN TÉCNICA
35.28%

FECHA DE LA EVALUACIÓN
09/02/2011

CONCEPTOS	DIVERSOS					
	PUNTOS			PORCENTAJE		
MEC DE COLISIÓN	60	/	70	1.71%	/	2.0%
SERVICIOS AL CLIENTE	29	/	39	1.49%	/	2.0%
AUDATEX	30	/	30	2.00%	/	2.0%
CONTROL DE DESECHOS	20	/	20	2.00%	/	2.0%
TOTAL	139	/	159	7.20%	/	8.0%

NOMBRE DE LA AGENCIA / TALLER
AUTOMOTRIZ IRIS SA DE CV
No. CONCESIONARIO
AT-000455
NOMBRE DEL CONSULTOR
ING. HECTOR JIMENEZ DIAZ

Matriz de Cursos por el numero de operarios de Taller

OPERARIOS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
TOTAL CURSOS	13	19	28	33	33	42	47	56	61	71	71	80	85	94	97	106	115	120	122	132	141	150	155	164	167	176	181	181	191	200	209	214	217	226	235	240	240	250	259	268	273

No. Operarios

CURSOS	TOTAL DE CURSOS
CARROCERIA	4
PINTURA	4
MECANICA	3
GERENCIALES	0

TOTAL
 CALIF. HISTORIAL CAP.

CALIFICACIÓN TOTAL DE CURSOS
10.82%

PERSONAL Y NIVEL ASIGNADO POR CESVI MÉXICO		
NIVEL	CURSOS PROPUESTOS	PERSONAL
3	5	9
PERSONAL Y NIVEL REGISTRADO POR EL TALLER		
NIVEL	CURSOS PROPUESTOS	ASISTIDOS
3	5	0

CURSOS	CALIFICACIÓN ASISTENCIA CURSOS		
	No. CURSOS	PUNTOS	PORCENTAJE
CARROCERIA	0	0	0.00%
PINTURA			
MECANICA			
GERENCIALES			
TOTAL	5	100	40.00%



EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE CARROCERÍA

	Cantidad requerida
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de bancos de apoyo o minibancos con sistema de medición comparativo.	0
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de equipos de medición (si son manuales deben contar con las fichas técnica).	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de equipos de soldadura por puntos de resistencia.	0
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de equipos de soldadura por puntos de resistencia con tecnología inverter.	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de solapadoras	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de perforadoras	1
Hilo de acero y spray antisalpicadura	
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de equipos de tratamientos térmicos (sppoter eléctrico)	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de sistemas de varillaje	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de sierras de vaivén o reciprocante	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lijadoras de banda	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de moto tool's angulares	2
Manta ignifuga	
Papel antichispa o gel antichispa	
Cuerda de piano o Cuchilla oscilante o inductor de calor, o si el taller manda este trabajo a TOT debe contar con un registro de calidad	
Adhesivo monocomponente, bicomponente y primer de uretano, o si el taller manda este trabajo a TOT debe contar con un registro de calidad	



EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE CARROCERÍA

	Cantidad requerida
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de Rack´s porta piezas (Moviles)	1

ALUMINIO

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de equipos de soldadura de microalambre para aluminio/brazing	1
Hilo de aluminio y spray antisalpicadura	
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de juegos de tases, dales y palancas exclusivos para aluminio	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de juegos de fresas exclusivos para aluminio	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de sierras de vaivén exclusivas para aluminio	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lijadoras orbitales exclusivas para aluminio	1

ESTAÑADO O MÉTODO ALTERNATIVO DE RELLENO

El taller / agencia requiere adquisis estaño	
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de tanques de gas butano con carga	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de sopletes de fontanero	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de limas de carrocerero	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de palas de madera	1
Fibra metálica	
Acetona industrial, parafina o cera, acido fosfórico, cloruro de zinc	
Si por algún motivo el taller no quiere utilizar el proceso de estañado pueden optar por un método alternativo de relleno como masillas con cargas de estaño	

PLÁSTICOS

SEGURIDAD E HIGIENE EN EL ÁREA DE CARROCERÍA

Se debe utilizar el equipo de seguridad adecuado para cada tipo de operación que realicen
Se debe mantener el interior del vehiculo limpio, libre de herramientas o partes de colisión



PLANEACIÓN

Debe implementarse un sistema de calidad documentado el cual revise el trabajo terminado en el área de carrocería antes de pasarlo a pintura

Se debe llevar un control documentado de tiempos de entrega y calidad en los T.O.T.'s

Se debe llevar un control documentado de los tiempos de reparación por cada vehículo (Planeado y Real)

PUESTOS DE TRABAJO

El piso del área de carrocería debe permanecer libre de refacciones, consumibles o herramienta

Los puestos de trabajo deben estar visiblemente delimitados y divididos

Cada puesto de trabajo debe tener una dimensión mínima de 21 metros cuadrados

Los pasillos deben ser utilizados únicamente para movimiento de vehículos y no como estacionamiento o puesto de trabajo

PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS

Se debe reforzar el conocimiento del operario en el uso del sistema de medición para la toma de medidas longitudinales, transversales y horizontales

Las fichas técnicas del banco de enderezado deben estar completas

Las fichas técnicas del banco de enderezado deben estar actualizadas

El operario debe aprender a interpretar las fichas técnicas

Al estirar el vehículo se deben realizar y documentar las mediciones antes, durante y después del proceso

El operario debe utilizar el equipo de seguridad integrado en la bancada, con el fin de evitar accidentes de trabajo

La dimensión del área donde se encuentra la bancada debe ser como mínimo de 32.5 metros cuadrados

Todos los estirajes que se realicen deben ser operados en frío, evitando el entibamiento o calentamiento de la carrocería

Se debe sujetar el vehículo con los accesorios adecuados (mordazas), para evitar la sujeción de los elementos mecánicos en cualquier golpe

Los cortes sobre la carrocería se deben realizar con sierra de vaivén, para que sean más rápidos, exactos y limpios

Para realizar la sustitución de largueros se deben consultar los manuales técnicos del fabricante, haciéndolo únicamente en partes permitidas

Se debe eliminar el uso del oxígeno-acetileno durante el proceso de reparación automotriz

Se debe aplicar el tipo de soldadura que especifica el fabricante (Ver manual técnico del fabricante)

Los operadores necesitan capacitación para la calibración de la punteadora (regulación de corriente, presión y tiempo)



PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS

Se debe aplicar un anticorrosivo (pastas electrosoldables o selladores) sobre las caras internas antes de utilizar la punteadora, para evitar la corrosión

Los operarios requieren un curso para la calibración de la MIG/MAG (regulación de velocidad de hilo, corriente y caudal)

Se debe utilizar la técnica de puntos a tapón y cordones discontinuos

Se debe aplicar protección anticorrosiva despues de soldar con MAG

Se debe eliminar el uso de la lima de carroceros (solo se permite durante el proceso de estañado)

Se deben realizar solapes en las sustituciones parciales, con el fin de brindar mayor resistencia a la reparación

En sustituciones parciales de estribos, costados o postes se deben realizar procesos de relleno con estaño-plomo o masillas especiales con cargas de estaño

Se deben utilizar productos anticorrosivos como antigravilla o body shut en partes bajas y cera de cavidades para zonas inaccesibles

Se deben de utilizar placas antisonoras o insonorizantes en el proceso de reparación (sustitución parcial)

Los operarios deben capacitarse para saber montar y desmontar cristales, o si el taller manda este trabajo a TOT debe contar con un registro de calidad

donde controle tiempos de entrega, fallas y acciones correctivas para evitarlas

EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE PINTURA

El taller / agencia requiere acondicionar su(s) cabina (s) de pintura para la aplicación de pintura base agua con filtros de aire para particulas coalescentes y de secante.

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de pistolas HVLP o hibridas para la aplicación base agua (base color con boquilla 1.3, 1.2, 1.0 y manómetro en función)

1

El taller / agencia requiere aereadores

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lavadora de pistolas para aplicación base agua

1

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lavadora de pistolas

1

Al taller / agencia se le recomienda utilizar la línea top de pintura

Sistema central de absorción de polvos o móviles por cada puesto operativo

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lámparas de infra-rojos con full y flash

1



EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE PINTURA

Trapo barniz o gomoso

0

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de bases para pintar piezas desmontadas (burrillos o bancos de tijera)

4

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de dosificadores para desengrasante

1

LABORATORIO DE COLORÍSTICA

Sistema de iluminación especial para realizar la igualación de colores

Si el taller cuenta con un proveedor externo de pintura deberá tener implementado un sistema de calidad en el cual documenten los tiempos de solicitud y entrega rechazos y planes de acción implementados al detectar errores

Desengrasantes Base Agua

Aparejos Base Agua

Color Base Agua

SEGURIDAD E HIGIENE EN EL ÁREA DE PINTURA

Se debe de utilizar el equipo de seguridad adecuado para cada tipo de operación que realice el operario.

PLANEACIÓN

Se debe tener implementado un sistema de control de calidad documentado al finalizar el trabajo en el área de pintura

Se debe llevar un control documentado de los tiempos de reparación por cada vehículo (Planeado y real)



PUESTOS DE TRABAJO

Los puestos de trabajo deben estar visiblemente delimitados y divididos

Cada puesto de trabajo debe tener una dimensión mínima de 21 metros cuadrados

Los pasillos deben ser utilizados únicamente para movimiento de vehículos y no como estacionamiento o puesto de trabajo

PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS

El operario debe de utilizar el traje antiestático o tvek dentro de la cabina, para la aplicación de la base color y transparente

El operario debe utilizar los 4 tamaños de papel especial para enmascarar el vehículo

El operario debe de utilizar plásticos especiales (antiestáticos) para el enmascarado (cubrir el resto del vehículo)

El operario debe de utilizar cinta DART y TRIM durante el proceso de pintura

El proceso de lijado debe de ser en seco

Los trabajos de lijado en seco y aplicación de materiales de fondo deben realizarse en zonas de preparación con aspirante

El taller / agencia debe contar con las fichas técnicas de los productos que utiliza en el área de pintura tanto para base solvente como para base agua

Se debe utilizar la misma marca de pintura durante todo el proceso de preparación, base color y transparentes

Se deben utilizar las lámparas infra-rojas en trabajos de retoques (acelerar el secado)

Las lámparas infra-rojas se deben de operar con las distancias recomendadas, entre 60cm y 100cm, dependiendo el tipo de onda

Se debe operar las lámparas infra-rojas de forma correcta, de acuerdo al tipo de operación (full y flash)

El trapo barniz o gomoso se debe de utilizar solo en la base color (en cabina)

Los aereadores deben ser utilizarlos en la cabina

Se debe evitar el brisamiento de los vehículos colindantes, ya sea utilizando correctamente las áreas de preparación o cubriendolos

Se debe utilizar promotores de adherencia y limpiadores antiestáticos para la reparación de plásticos

Se debe aplicar flexibilizante al aparejo y barniz que se utiliza para el pintado de plásticos



MECÁNICA DE COLISIÓN

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de recicladoras de gas refrigerante (aire acondicionado) (o un control de calidad documentado cuando lo realiza un taller externo)

1

SERVICIOS AL CLIENTE

Se debe tener implementado un control de calidad documentado al finalizar el trabajo

SISTEMA DE VALUACIÓN DE DAÑOS

CONTROL DE DESECHOS



CONTROL EN LA CALIDAD DEL SERVICIO AL CLIENTE

Es de gran importancia llevar un formato en el cual se revisa el promedio de estadia del vehiculo en el taller para contar con ese indicador

Se debe tener implementado un control documentado de la fecha promesa de entrega del vehiculo, implementando acciones correctivas cada vez que se detecta un retraso en la fecha de entrega de cada vehiculo

Se debe tener implementado un control documentado del porcentaje de cumplimiento de la fecha promesa de entrega de cada vehiculo para implementar acciones correctivas cada vez que no se cumplan

Se debe contar con registro documentado si existe un ajuste de fecha promesa de entrega, donde se muestre los motivos del cambio, así como el aviso a los clientes del cambio de dicha fecha de cada vehiculo

Es importante que el taller/agencia aplique una encuesta del indice de satisfación del cliente propia para mejorar el servicio.

Se deben analizar las encuestas de satisfación del cliente y tener implementado un control documentado de las mejoras realizadas por cada vehiculo