



INFORME DE HOJALATERÍA Y PINTURA



C1 ALEMANA, S.A. DE C.V. (SUC. GUADALUPE)

CALLE		No.
CARRETERA MIGUEL ALEMAN		4306
COLONIA		MUNICIPIO
10 DE MAYO		GUADALUPE
ESTADO		C.P.
NUEVO LEON		67130
TEL.	FAX	E-MAIL
8189893500	8189893500	GQUERO@CAREONE.COM.MX
FECHA DE INSCRIPCIÓN		FECHA DE EVALUACIÓN
01-04.2004		09 DE OCTUBRE DEL 2007
FECHA DE LA PRÓXIMA EVALUACIÓN		
ABRIL DEL 2008		
NOMBRE Y FIRMA DEL RESPONSABLE DEL TALLER DURANTE LA EVALUACIÓN		
GERMAN QUIERO GARCIA		

INICIO	FIN
8:45	12:45
MARCA QUE TRABAJA	
VW	
NIVEL	
3	
No. DE CURSOS ASISTIDOS	
7	



RESULTADO GLOBAL DE LA EVALUACIÓN



CONCEPTOS	CARROCERÍA			
	PUNTOS		PORCENTAJE	
EQUIPO Y HERRAMIENTA	123	/	133	11,56% / 12,5%
PUESTOS DE TRABAJO	28	/	56	1,00% / 2,0%
PLANEACIÓN	12	/	27	1,33% / 3,0%
REALIZACIÓN DE TRABAJOS DE CARROCERÍA	146	/	227	10,93% / 17,0%
SEGURIDAD E HIGIENE	29	/	44	2,64% / 4,0%
TOTAL	338	/	487	27,46% / 38,5%

CONCEPTOS	PINTURA			
	PUNTOS		PORCENTAJE	
EQUIPO Y HERRAMIENTA	126	/	157	10,03% / 12,5%
PUESTOS DE TRABAJO	56	/	56	2,00% / 2,0%
PLANEACIÓN	0	/	25	0,00% / 3,0%
REALIZACIÓN DE TRABAJOS DE PINTURA	108	/	138	13,30% / 17,0%
SEGURIDAD E HIGIENE	48	/	54	3,56% / 4,0%
TOTAL	338	/	430	28,89% / 38,5%

CONCEPTOS	DIVERSOS			
	PUNTOS		PORCENTAJE	
MEC DE SERVICIOS AL CLIENTE	70	/	70	2,00% / 2,0%
VALUACION	39	/	39	2,00% / 2,0%
CONTROL DE DESECHOS	30	/	30	2,00% / 2,0%
CONTROL DE DESECHOS	20	/	20	2,00% / 2,0%
TOTAL	159	/	159	8,00% / 8,0%

CURSOS	CAPACITACIÓN			
	No. CURSOS	/	PUNTOS	PORCENTAJE
CARROCERÍA	7	/	100	15,00%
PINTURA				
MECÁNICA				
GERENCIALES				
TOTAL	9	/	100	15,00%

CALIFICACIÓN GLOBAL
79,36%
09 DE OCTUBRE DEL 2007
FECHA DE LA EVALUACIÓN
0
No. CONCESIONARIO
C1 ALEMANA, S.A. DE C.V. (SUC. GUADALUPE)
NOMBRE DE LA AGENCIA / TALLER
ING. JERONIMO QUIROZ RUIZ
NOMBRE DEL CONSULTOR



EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE CARROCERÍA



Solapadora neumática

Papel antichispa
Cuchillas neumáticas

ESTAÑADO O MÉTODO ALTERNATIVO DE RELLENO

Lima
Pala de madera
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



El taller debe de contar con señalamientos de limite de velocidad

Se debe utilizar el equipo de seguridad adecuado para cada tipo de operación que realicen

PLANEACIÓN

Debe implementar 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 los tiempos de reparación por cada vehiculo (Planeado y Real)

PUESTOS DE TRABAJO

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

Los pasillos deben ser utilizados únicamente para movimiento de vehiculos 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

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

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

PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS



El proceso de despunteo o retiro de los puntos por resistencia sobre la carrocería debe realizarse con la despunteadora

Se debe aplicar el tipo de soldadura que especifica el fabricante

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

Se debe aplicar un anticorrosivo sobre las caras internas antes de utilizar la punteadora, para evitar la corrosión

Se debe eliminar el uso de la lima de carrocerero (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

No se deben utilizar en exceso materiales de relleno (Masillas), la aplicación máxima permitida es de 500 micras

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

EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE PINTURA



Zonas de preparación con aspirante y cortinas
Sistema central de absorción de polvos o móviles por cada puesto operativo

Lámparas de infra-rojos con full y flash

Dosificador de desengrasante (pulverizador)

LABORATORIO DE COLORÍSTICA

SEGURIDAD E HIGIENE EN EL ÁREA DE PINTURA



El taller debe de contar con señalamientos de limite de velocidad dentro del área de pintura

PLANEACIÓN

Se debe tener implementado un sistema de control de inventarios que lleve los máximos y mínimos en los consumibles del área de pintura, evitando retrasos al terminarse de improviso alguno de ellos

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

PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS

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



Los trabajos de lijado en seco y aplicación de fondos y aparejos deben realizarse en áreas de preparación con aspirante

Se debe utilizar un método revelador de fallas

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

MECÁNICA DE COLISIÓN

SERVICIOS AL CLIENTE

SISTEMA DE VALUACIÓN DE DAÑOS

CONTROL DE DESECHOS