

CALIDAD EN REPARACIÓN DE CARROCERÍAS

Trabajar con calidad es imprescindible para fidelizar clientes



Actualmente los talleres están haciendo un esfuerzo muy importante para demostrar que en sus pequeñas empresas también existe el concepto de calidad y que es uno de las pautas a seguir que proporcionan competitividad y nuevos clientes. El objetivo de cualquier taller debe ser siempre la satisfacción del cliente para que la continuidad del taller no se vea comprometida. Unas buenas prácticas profesionales y el mejor servicio prestado al cliente será la mejor muestra del buen hacer del taller.

Los talleres como el resto de empresas, han de ser competitivos y trabajar con calidad si quieren sobrevivir al actual mercado. Esto implica que el taller debe estar a la vanguardia e ir al día con las nuevas tendencias, es necesario que se adapte a las nuevas tecnologías, a los nuevos modelos de vehículos, que mejore su servicio y atención al cliente y sobretodo que fidelice su clientela realizando reparaciones de calidad.

Si se dispone de la herramienta y del conocimiento adecuado de las diferentes técnicas de reparación, sola-

mente queda la voluntad y el buen hacer del reparador. Todas las personas que forman parte del taller deben estar concienciadas con el objetivo final del taller, reparar con calidad para conseguir la satisfacción del cliente.

Para obtener unos resultados óptimos y de calidad en las reparaciones, primero se debe analizar el daño para decidir el método más adecuado de trabajo. En segundo lugar, debe tener lugar el aprovisionamiento de los materiales necesarios para que no falten durante la reparación y supongan un retraso del trabajo. Por último, se debe

acometer la reparación realizando las operaciones correctamente y teniendo en cuenta todos aquellos aspectos que pueden ayudar a mejorar la calidad del trabajo realizado.

A continuación se indican algunos de los puntos o normas que se pueden seguir en los distintos trabajos de reparación de carrocerías para obtener unos resultados óptimos.

PUNTOS DE CALIDAD GENERALES

- En función de las herramientas y equipos que se dispongan, se utilizarán unos u otros seleccionando los más convenientes a cada operación. Además, estas herramientas deben estar en correctas condiciones de uso.
- Se deben utilizar los productos específicos para cada tipo de proceso (pegado de lunas, de plásticos, etc), y seguir las instrucciones indicadas por el fabricante respecto a ellos (porcentajes de mezclas, tiempos de aplicación y de secado, etc), comprobando siempre sus fechas de caducidad y nunca utilizando productos pasados de fecha.
- Se comprobará el perfecto ajuste y colocación de todas las piezas montadas, así como el buen estado de todas ellas, incluidas las nuevas.
- Siempre que se disponga del Manual de reparación del vehículo, se seguirán las instrucciones que éste marque.
- Se considerará como reparación válida aquella en la que se recupere la estética original del vehículo, su durabilidad en el tiempo restituyendo todas las protecciones anticorrosivas que llevaba, y sobre todo no debe disminuir con la reparación el grado de seguridad del mismo.
- Una vez realizada la reparación se hará una inspección visual y táctil de la zona reparada en todas las direcciones para comprobar si se trata de una reparación válida.

CUANDO SE DISPONGA DE MANUAL DE REPARACIÓN DEL VEHÍCULO, SE SEGUIRÁN SUS INDICACIONES



LA ELECCIÓN DE LA HERRAMIENTA ADECUADA INFLUIRÁ EN LA CALIDAD DE LA REPARACIÓN

RECONFORMADO MANUAL DE LA CHAPA

- Para obtener un buen resultado en el trabajo de alisado, se alternará cada pasada de martillo y sufridera con otra de limado de la zona, para controlar la evolución de la reparación y descubrir las posibles distorsiones aparecidas en la chapa, que a su vez deberán ser eliminadas.
- El alisado de una superficie no plana se realizará desde la zona en perfecto estado hacia dentro del defecto.
- Nunca se empleará la lima de carroceros para igualar superficies, puesto que ésta disminuiría el espesor de la chapa al arrancar material, con el consiguiente debilitamiento de la zona.
- La elección de los martillos, sufrideras y cucharas adecuadas a la curvatura de la chapa es esencial para obtener un resultado óptimo.

SOLDADURA

- Las partes de las piezas a unir deberán tener la dimensión exacta, para que la pieza una vez unida esté dentro de sus tolerancias dimensionales, trazándose las líneas de corte por el lugar exacto.
- Antes de soldar se debe eliminar la cataforesis o pinturas dejando la chapa desnuda. Para ello, se lijara exclusivamente la superficie mínima imprescindible para realizar la soldadura.
- Las zonas a unir deberán estar libres de suciedad (polvo, grasas, aceites, etc) u otros contaminantes que impidan una correcta realización de la soldadura.
- Antes de la ejecución de la soldadura se verificará que los parámetros (intensidad, tensión, diámetro del electrodo, gas de protección, etc) que influyen en la soldadura son los correctos.
- Se protegerán contra las chispas y proyecciones de partículas incandescentes las zonas sensibles del vehículo como tapicerías, plásticos o lunas con mantas ignífugas.

SOLDADURA POR RESISTENCIA ELÉCTRICA POR PUNTOS

- Las zonas de contacto de las chapas a soldar no deben presentar huecos o separaciones entre ellas. Si existiesen, se deberán eliminar aplanando las superficies.
- Las superficies interiores de las chapas a soldar se cubren con una imprimación anticorrosiva y electrosoldable que las protegerá de la oxidación.
- Cuando se sueldan chapas de diferente espesor, el equipo se regula en función de la chapa de menor espesor.
- Los electrodos deben situarse alineados y en ángulo recto respecto a las superficies a unir, para que la intensidad de corriente transmitida no sea menor. Las puntas de los electrodos deben estar limpias, lisas y con el diámetro adecuado. Los electrodos se refrigerarán adecuadamente cuando se calienten y siempre se apoyará sobre la chapa el electrodo fijo de la pinza, siendo el móvil el que se acerque a la superficie.

SOLDADURA MIG/MAG

- El electrodo consumible debe ser de la misma naturaleza que los materiales a unir.
- Se evitarán las corrientes de aire en la zona de trabajo, que pueden arrastrar fuera de la zona de fusión el gas que sirve como protección.
- La boquilla debe estar limpia de restos de material que hayan quedado adheridos a ella, se debe comprobar el paso del hilo adecuadamente por su vaina.

SECCIONES PARCIALES

- Cuando se disponga del Manual de reparación del vehículo, se seguirán las instrucciones indicadas respecto al trazado de las líneas de corte. No obstante, las normas a tener en cuenta para su trazado son las siguientes: han de ser lo más cortas posibles, no deben coincidir con zonas de

refuerzo y en perfiles se intentará mantener una parte de la estructura que lo conforme.

ENDEREZADO EN BANCADA

- Previamente al enderezado, es conveniente haber realizado una planificación del estiraje. Los tiros se deben ejecutar de forma inversa a como se ha producido la deformación y se repartirán los esfuerzos a realizar en la medida de lo posible.
- Antes de efectuar el enderezado, no se desmontará, ni cortará ningún elemento relacionado directamente con la deformación, ni se aplicará calor para facilitar el proceso de enderezado.
- La operación de enderezado de piezas debe preceder siempre a las operaciones de reparación y/o sustitución.
- Realizar después de la reparación una comprobación final de la posición de los puntos de control.

REPARACIÓN DE PLÁSTICOS

- Soldar los termoplásticos con la temperatura adecuada, si esta es insuficiente puede dar lugar a uniones poco resistentes y si es demasiada puede degradar el material.
- Se taladrarán los extremos de las grietas para evitar su propagación.

Estos son algunos de los puntos o normas de calidad que se tienen en cuenta para garantizar una reparación correcta. Trabajar con calidad en todos los aspectos (reparación, servicio al cliente, organización, etc) implica obtener unos resultados óptimos y la satisfacción del cliente, la única forma de conseguir la continuidad y avance del taller. ■

SE HAN DE SEGUIR LAS INSTRUCCIONES DE USO DE CADA PRODUCTO Y SE HA DE COMPROBAR LAS FECHAS DE CADUCIDAD

CALIDAD Y SEGURIDAD SON DOS CONCEPTOS QUE CAMINAN JUNTOS, EL TRABAJO DEBE SER DE CALIDAD Y REALIZARSE CON SEGURIDAD

