

# Sistemul de vopsitorie AZT

---

Decembrie 2015

---

## Cuprins

Capitolul 1. Generalitati .....	2
1. Codurile de reparatie/ descrierea operatiilor de vopsitorie .....	3
Capitolul 2. Optiuni AZT .....	4
1. Pregatirea pentru vopsitorie .....	4
2. Operatii de Pregatire suplimentare .....	5
2.1 Identificare cod culoare .....	5
2.2 Mixat vopsea .....	5
2.3 Efectuare cartela de proba .....	5
2.4 Vopsirea in 2 culori .....	5
2.5 Mascare componente de plastic .....	5
3. Vopsirea partiala a unei piese .....	6
4. Vopsirea multistrat .....	6
4.1 Calculul vopsitoriei in 3-4 straturi .....	6
5. Vopsirea in 2 culori .....	6
5.1 Vopsirea in 2 culori pentru aceeasi piesa .....	7
5.2 Vopsirea in 2 culori pentru piese diferite .....	7
6. Vopsitoria cadrelor laterale .....	7
7. Vopsitorie exterioara caroserie .....	8
Capitolul 3. Informatii despre vopsirea AZT .....	9
1. Timpi de lucru .....	9
2. Efectul mineral in 2 straturi / vopsele Xiralice (inclusiv Mica, Perlcolor etc.) .....	9
3. Lacul rezistent la zgarieturi (ex. Mercedes Benz) .....	9
4. Reparatii piese de plastic .....	10
5. Vopsitoria locala SR (Spot repair) .....	11

## Capitolul 1. Generalitati

Calcularea vopsitoriei conform AZT este disponibila prin Factorul de calcul 51. Valoarea materialelor de vopsitorie poate fi modificata ca procentaj.

In stare implicita Factorul 51 este indexat cu procentul 100%. In relatia de parteneriat va fi afisata valoarea negociata.

Factorii de calcul 40, 45 nu se pot activa simultan cu Factorul 51-sistemul de vopsitorie AZT.

Factori de calcul		Unitate	Valoare
51 <input type="checkbox"/>	Sistemul de vopsitorie AZT	%	100
83 <input type="checkbox"/>	Pregătire & constantă – AZT în % doar elemente metal	%	100
96 <input type="checkbox"/>	Pregătire & constantă – AZT în % doar elemente plastic	%	100

Timpii de pregătire/constanta de materiale pot fi modificati procentual prin Factorii de calcul 83, sau 96.

Factorul de calcul 83 – permite modificarea (%) costurilor de pregătire (timp pregătire/constanta material) doar pentru piesele de metal. Valoarea implicita este 100%;

Factorul de calcul 96 - permite modificarea (%) costurilor de pregătire (timp pregătire/constanta material) doar pentru piesele de plastic. Valoarea implicita este 100%;

Acest fapt este relevant atunci cand e necesara o impartire costurilor de pregătire (timpul de pregătire+constanta de material) pentru 2 sau mai multe dosare.

Calcularea timpilor de lucru si a costului materialelor, in conformitate cu:

- Sistemul de vopsitorie (1-strat / 2-straturi/ 3-straturi/ 4-straturi)
- Metoda de vopsitorie (VOP, RV, RV1, UNI, etc.)
- Tipul de montaj (demontabil/ sudata)
- Pozitia (piesa exterioara / piesa interioara)
- Material (plastic / metal)
- Zona de vopsire partiala (ex: parte inferioara usa)

## 1. Codurile de reparatie/ descrierea operatiilor de vopsitorie

Cod AX	Desccriere	Cod AZT	Comentariu
<b>Piese de metal</b>			
UNI	Vopsirea de suprafata	II	Pentru daune mici fara aplicare de filler sau pentru adaptarea culorii (blend-in)
UNI	Revopsire piesa interioara	II	Revopsirea (inclusiv aplicare de filler) pieselor interioare.
RV	Revopsire	III	Cu aplicarea de chit poliesteric pana la 50% din suprafata piesei
RV1	Revopsire	IV	Cu aplicarea de chit poliesteric peste 50% din suprafata piesei
VOP	Vopsire piese noi	I	Vopsire completa piesa noua. Timpii de lucru pentru piese sudate includ vopsitoria pe o suprafata de 10 cm din piesele adiacente.
VOP	Vopsirea panoului interior	II	Vopsire piese noi (inclusiv aplicare filler) pentru piesele interioare
<b>Piese de plastic</b>			
UNI	Vopsirea de suprafata	K2	Pentru avarii superficiale sau pentru adaptarea culorii (blend-in)
RV	Revopsire	K3	Pentru avarii cu aplicare de chit pe suprafete de pana la 2 dm <sup>2</sup> , pentru piese mici si maxim de 15% din suprafata unei piese mari (ex: bara de protectie)
VOP	Vopsire piese noi	K1R	Pentru piese noi primerizate carora li se aplica stratul de vopsea si lac.
VOP1	Vopsire piese noi	K1R	Pentru piese noi neprimerizate carora li se aplica un agent de adeziune (plastic primer) si stratul de vopsea si lac.
VOP2	Vopsire piese noi	K1N	Pentru piesele noi carora li se aplica filler dupa agentul de adeziune (plastic primer) si apoi, fara slefuirea fillerului (ud pe ud), stratul de vopsea si lac.
VOP3	Vopsire piese noi	K1G	Pentru piesele noi a caror suprafata nu este structurata si carora li se aplica filler dupa agentul de adeziune (plastic primer). Fillerul este slefuit inaintea de aplicarea stratului de vopsea si lac.
VOP4	Vopsirea pieselor noi	K1G (Pure, soft)	In acest caz este inclusa o degresare substantiala, temperizarea, umplerea porilor si o elasticare suplimentara (piese din spuma poliuretana). Fillerul este slefuit inainte de aplicarea stratului de vopsea si lac.

## Capitolul 2. Optiuni AZT

### 1. Pregatirea pentru vopsitorie

Pregatirea de vopsitorie este intotdeauna generata automat cu exceptia anumitor operatii de pregatire aditionale pe care utilizatorul trebuie sa le selecteze. Cand este necesar, utilizatorul poate selecta aceste operatii de pregatire obtinand timpii/constanta de pregatire corespunzatoare. Timpii de pregatire de vopsitorie aditionali (fara generare automata) corespund urmatoarelor metode de lucru in functie de modul in care se vopseste piesa:

- Demontata de pe vehicul
- Montata pe vehicul, fara prevopsire
- Montata pe vehicul, cu prevopsire

Utilizatorul trebuie sa decida modalitatea de vopsitorie. Pentru aceasta, sunt disponibile optiunile Y7 sau Y8. Daca utilizatorul nu ia o decizie sau metoda selectata nu este cea corecta, se va genera in mod automat un calcul conform tabelului.

Met. vopsit	Tipul de fixare	Cum se vopseste		
		Vopsirea pe vehicul	Vopsirea pe vehicul, cu prevopsire	Vopsirea in stare demonata
VOP	Demontabila	<i>Nu este valid</i>	Y7	Default Y8
VOP	Sudata	Implicit	Y7	
RV	Demontabila	Implicit	Y7	Y8
RV	Sudata	Implicit	Y7	<i>Nu este valid</i>
UNI	Demontabila	Implicit	<i>Nu este valid</i>	Y8
UNI	Sudata	Implicit	<i>Nu este valid</i>	<i>Nu este valid</i>

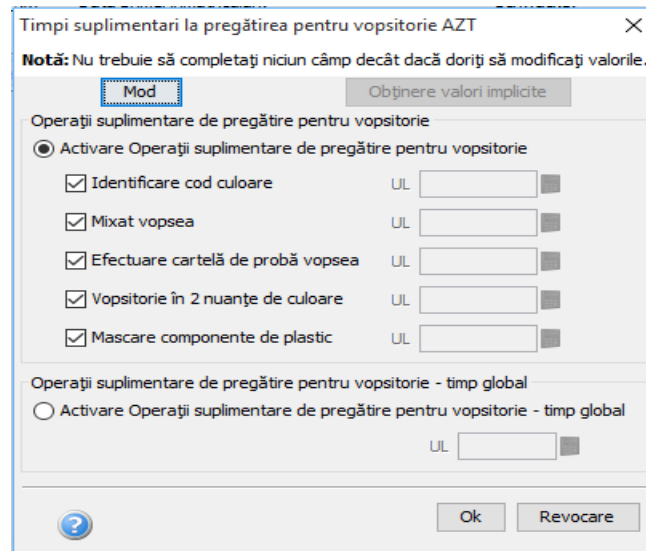
Setarea implicita a sistemului, pentru piesa noua demontabila, este sa se vopseasca demontata de pe vehicul iar piesa veche montata.

Daca se doreste calculul cu piesa noua montata pe autovehicul se alege Optiunea de Model Y7.

In cazul in care, intr-o lucrare sunt operatii de vopsitorie combinate cu timpii de pregatire diferiti, sistemul va genera o singura operatie de pregatire de vopsitorie avand timpul/constanta de material cu valoarea cea mai mare.

## 2. Operatii de Pregatire suplimentare

Urmatoarele operatii de lucru suplimentare nu sunt generate in mod automat de sistem. Acolo unde este necesar, utilizatorul poate selecta timpii de pregatire suplimentari cu constantele de material corespunzatoare:



### 2.1 Identificare cod culoare

Costurile necesare identificarii codului de culoare.  
Este calculat pt. o singura culoare.

### 2.2 Mixat vopsea

Inseamna amestecarea pigmentilor cu mixerul.  
Este calculat pt. o singura culoare.

### 2.3 Efectuare cartela de proba

Costurile necesare pentru efectuarea cartelei de proba.  
Este calculat pt. o singura culoare.

### 2.4 Vopsirea in 2 culori

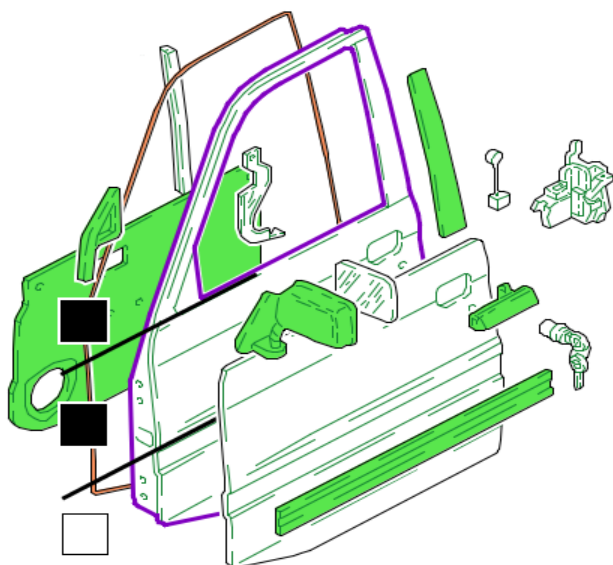
Costurile necesare pentru vopsitoria in 2 culori. (a se vedea 5 – 5.2)

### 2.5 Mascare componente de plastic

Exemplu: Vopsitoria barei de protectie va fi calculata demonata de pe vehiculul. Bandoul barei de protectie este lipit. Indepartarea acestei piese este dificila sau nu este posibila. Astfel, este necesara mascarea acestuia.

### 3. Vopsirea partiala a unei piese

Datele referitoare la vopsirea unor zone pariale sunt disponibile in AZT cu conditia ca un panou sa includa un bandou sau o muchie care sa separe complet zona de vopsire, iar zonele pariale ce vor rezulta din aceasta delimitare sa fie mai mari de 10 dm<sup>2</sup>.



Nota:

Zonele pariale definite se refera intotdeauna doar la o zona vopsita in culoarea caroseriei.

### 4. Vopsirea multistrat

Conform sistemului AZT exista 2 metode diferite. "Ud pe Ud" sau "Uscare – Slefuire" (urmatorul strat de vopsea va fi aplicat dupa uscarea si slefuirea stratului anterior). Metoda trebuie decisa de utilizator in functie de culoarea utilizata. Starea implicita a sistemului este "Ud pe Ud".

#### 4.1 Calculul vopsitoriei in 3-4 straturi

Coduri de operatie disponibile VOP, RV, RV1, UNI si VB (vopsitorie blend-in)

### 5. Vopsirea in 2 culori

In sistemul AZT vopsirea in 2 culori este posibila. Timpul aditional pentru mixarea vopselei sau efectuarea cartelei de proba trebuie selectate atunci cand este necesar. (vezi pct. 2.2 si 2.3).

## 5.1 Vopsirea in 2 culori pentru aceeași piesă

Dacă o piesă este vopsită cu 2 culori, iar opțiunea de model este disponibilă, aceasta se va selecta, atunci costul adițional este calculat automat de sistem.

- Y4 - 2-straturi met
- Z7 - 2-straturi vopsea perlată
- Y8 - Vopsire cu elemente demontate #)
- Y7 - Prevopsire elemente demontate #)
- Z4 - Vopsea pe bază de apă
- Y9 - Vopsire în 2 culori

Sistemul generează costurile pentru vopsitoria întregului element iar pentru a 2-a culoare generează costuri suplimentare aplicând operația UNI.

De asemenea se obține un timp de pregătire/constantă suplimentară.

## 5.2 Vopsirea in 2 culori pentru piese diferite

În cazul unui vehicul cu elemente distincte vopsite în altă culoare decât cea predominantă, opțiunea de model Vopsire în 2 culori nu există. Se va selecta conform pct. 2.4.

Suplimentar, utilizatorul trebuie să selecteze operațiile de pregătire adiționale conform pct. 2.2. și 2.3.

## 6. Vopsitoria cadrelor laterale

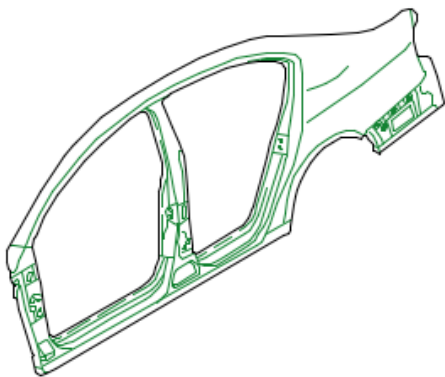
Vopsitoria cadrelor laterale poate fi generată ca o singură operație de vopsitorie sau operații de vopsitorie pentru piesele componente.

### Exemplu:

Calculul vopsitoriei întregului cadru lateral obținut prin însumarea tuturor componentelor individuale incluse în cadrul lateral, ex: stalpul A/B, pragul și aripa spate.

V O P S I T O R I E (SISTEM AZT)

OPERAȚII	DETALII	- 2 STRATURI-METALIZAT	UL
2103	PRAG STÂNGA	VOPSIRE PIESE NOI	16
2241	STÂLP BALAMA ST	VOPSIRE PIESE NOI	12
2285	STÂLP-B STÂNGA	VOPSIRE PIESE NOI	16
3481	ARIPĂ SPATE STÂNGA	VOPSIRE PIESE NOI	30



2081 CADRU LATERAL ST CPL

ÎNL

AI

REP

A17

UNI

VOP

RV...

RV1

AC 3

MOD

## 7. Vopsitorie exterioara caroserie

In ceea ce priveste vopsitoria exterioara, in anumite situatii nu exista informatii privind suprafata totala (Costul vopsitoriei va fi obtinut prin selectarea fiecarui element exterior ).

Totodata nu sunt incluse la vopsitorie elementele de plastic (bare protectie, manere usi , carcase oglinzi, bandouri usi etc).

In ambele situatii nu sunt incluse operatiile de reparatie, demontarile necesare.



## Capitolul 3. Informatii despre vopsirea AZT

### 1. Timpi de lucru

Suprafetele reparate de catre tinichigiu trebuie aduse in stadiul in care vopsitorul poate finisa suprafata respectiva in maxim 3 operatii (ex. chit poliesteric/chit fin/filler).

### 2. Efectul mineral in 2 straturi / vopsele Xirallice (inclusiv Mica, Perlcolor etc.)

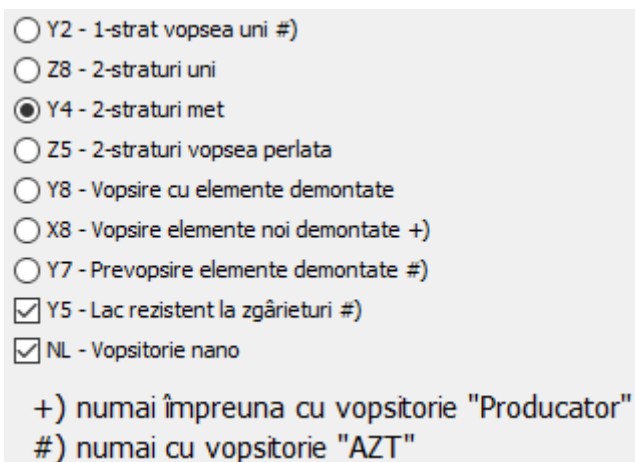
Preturile materialelor calculate de catre AZT sunt preturi medii, care includ si costurile pigmentilor Pearl, Mica si Xirallic.

### 3. Lacul rezistent la zgarieturi (ex. Mercedes Benz)

Pentru slefuirea si finisarea finala este necesar timp suplimentar. Pentru piesele orizontale (capota motor, capota portbagaj sau plafon) se poate genera un timp suplimentar de 0,3 ore/ piesa. Pentru piesele verticale (aripile fata/spate, portiere, etc.) se poate genera un timp suplimentar de 0,1 ore/ piesa.

In Sistemul Audatex exista 2 posibilitati:

- a. Utilizatorul selecteaza Optiunea de Model – NL (nano lack) in sectiunea Vopsire. Astfel, sistemul genereaza automat timpii suplimentari mentionati anterior pentru fiecare piesa selectata.



Y2 - 1-strat vopsea uni #)

Z8 - 2-straturi uni

Y4 - 2-straturi met

Z5 - 2-straturi vopsea perlata

Y8 - Vopsire cu elemente demontate

X8 - Vopsire elemente noi demontate +)

Y7 - Prevopsire elemente demontate #)

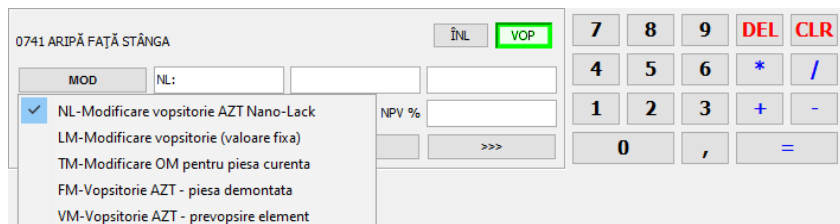
Y5 - Lac rezistent la zgârieturi #)

NL - Vopsitorie nano

+ ) numai împreuna cu vopsitorie "Producator"

# ) numai cu vopsitorie "AZT"

- b. Utilizatorul decide un timp suplimentar doar pe anumite piese. In acest caz alege operatia de vopsire necesara (VOP, RV, RV1 sau UNI) si selecteaza codul de modificare NL.

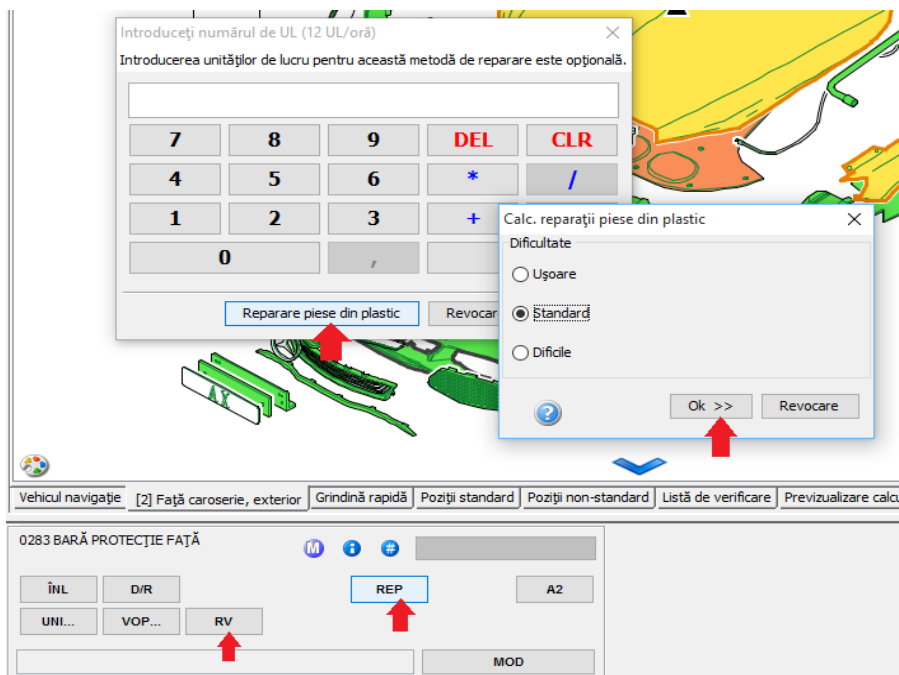


Aceasta metoda functioneaza doar daca Optiunea de Model NL este dezactivata.

#### 4. Reparatii piese de plastic

Calculul este posibil prin codul de reparatie **REP**, sistemul generand costuri in functie de gradul de dificultate al reparatiei:

- Usoara- piesa nu prezinta zgarieturi profunde, deformari sau lipsa de material. Se va selecta operatia de vopsitorie corespunzatoare. Nu sunt calculate costuri pentru reparatie.
- Standard - Pentru daune medii, zgarieturi mai adanci de 1 mm, deformari ale suprafetei sau izolat suporti de fixare rupti, este calculat un timp de reparatie de 0,6 ore.
- Dificile - Pentru daune majore, sparturi, lipsa de material, fisuri sau deformari ale suprafetei mai mari, este calculat un timp de reparatie de 1,1 ore.



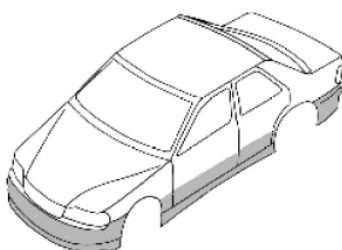
Dupa selectarea gradului de dificultate trebuie selectata operatia de vopsitorie corespunzatoare.

## 5. Vopsitoria locala SR (Spot repair)

Reprezinta operatia de vopsitorie ce poate fi efectuata fara demontarea si dezachiparea elementului. Timpul de lucru calculat este de 0,9 ore, iar costul materialului este calculat pentru o singura avarie cu suprafata de pana la 3,5 cm .

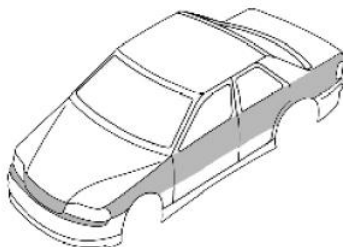
Din considerente tehnice și economice suprafața caroseriei poate fi împărțită în următoarele zone:

- a) Vopsirea Spot **poate fi utilizată** pentru toate aceste suprafețe, fără excepție



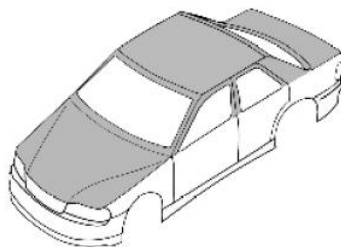
**Recomandat**

- b) Vopsirea Spot poate fi utilizată în această zonă numai dacă avaria este apropiata de muchia piesei și tipul de vopsea si culoarea se pretează la vopsire spot.



**Posibil**

- c) Vopsitoria spot **nu se va utiliza** în această zonă



**Nu se recomanda**



VA MULTUMIM!

***Audatex Services S.R.L.***

*Str. Ermil Pangratti nr. 30A, Et.1*

*Sector 1, Bucuresti, 011884*

*Tel : +40 3186525 / 26 / 27 / 28*

*Fax : + 40 21 318 65 29*

*Fax2Mail : 0372872888*

*E-mail : [office-ro@audatex.com](mailto:office-ro@audatex.com)*

*web: [www.audatex.com](http://www.audatex.com)*