

El gasto excesivo incide sobre la rentabilidad de la zona de pintura.

El taller necesita controlar el consumo de pintura

La pintura de acabado es un producto caro cuyo consumo habitual en los talleres especializados es importante. Una tercera parte de los productos que el profesional prepara para repintar carrocerías es desperdiciada. Un simple control de las cantidades que se necesitan, del producto que se aplica y del que no se utiliza, permite mejorar sensiblemente la rentabilidad de la zona de pintura. CESVIMAP ofrece algunos consejos para conocer y controlar el consumo de pintura de acabado.



El control del gasto de pintura de acabado puede suponer un ahorro del 30%.

La evolución del repintado de carrocería ha sido constante en los últimos tiempos. Los fabricantes de pintura han sustituido los productos por gamas enteras de pinturas acrílicas. Siempre pensando en el profesional del taller, han elaborado pinturas de gran calidad, fáciles de aplicar, permitiendo así un mejor acabado de las superficies pintadas.

Merced a la innovación de los fabricantes, el pintor prepara las cantidades que vaya a utilizar en una operación determinada. El llamado sistema de mezclas, de uso habitual en la mayoría de los centros de trabajo, simplifica la obtención de los colores y tonos buscados, de acuerdo con los básicos que indica el fabricante. Con ello, ha aumentado la rentabilidad en la utilización de estos productos.

Pero las pinturas, catalizadores y diluyentes son productos de adquisición costosa que no conviene desperdiciar por un uso inadecuado.

Es éste un punto importante. En los talleres, no se presta demasiada atención en mezclar sólo las cantidades suficientes de producto para la aplicación; «antes que sobre, que no que falte», parece ser el lema. Se preparan, generalmente, cantida-

des superiores a las que realmente se utilizan. De esta forma, disminuye notablemente la rentabilidad de la zona de pintura.

Según estudios recientes efectuados en diferentes talleres por el Departamento de Consulting de Talleres de CESVIMAP, con el fin de aumentar la rentabilidad de la sección de pintura, una media del 30% del producto preparado no es utilizado en el pintado.

Teniendo en cuenta los precios actuales, ésto da una idea de la pérdida de rentabilidad que se produce en algunos centros de trabajo. El gramo de pintura preparada monocapa le cuesta al taller 3,20 ptas; el gramo de bicapa le sale por 2,60 ptas, y el de barniz por 2,70 ptas.

Es fundamental, pues, que cada taller elabore o adopte un sistema de control. Ello le permitirá conocer sus gastos reales y, por ende, aumentar la rentabilidad de la zona de pintura.

Como puntos más importantes para establecer el control de consumos en el taller pueden considerarse:

— Cuidadoso acabado de la chapa para eliminar, en lo posible, la mayor aportación de productos y pinturas de fondo.



La formación del pintor es importante para mejorar la aplicación óptima de la pintura.

Cantidades de pintura de acabado a preparar en litros

Piezas individuales	Cantidades aprox.	Esmalte monocapa sin catalizar ni diluir		Base bicapa (sin diluir)		Barniz bicapa sin catalizar ni diluir	
		Repar.	Sustit.	Repar.	Sustit.	Repar.	Sustit.
Aleta delantera	Mínima	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
	Máxima	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Capó delantero	Mínima	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30
	Máxima	0,30	0,50	0,30	0,40	0,30	0,50
Aleta trasera 3 p.	Mínima	0,15	0,20	0,10	0,20	0,15	0,20
	Máxima	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40
Piezas agrupadas							
Aleta delantera	Mínima	0,40	0,50	0,40	0,50	0,40	0,50
Capó delantero	Máxima	0,70	0,80	0,60	0,70	0,70	0,80
Frente delantero compl.							
Capó trasero	Mínima	0,40	0,50	0,30	0,40	0,40	0,50
Faldón trasero	Máxima	0,60	0,80	0,50	0,70	0,60	0,80
Aleta trasera							

Estas tablas contienen tres ejemplos de pintado de piezas individuales y dos de operaciones agrupadas. Las cantidades son meramente orientativas, y el propio taller deberá adaptarlas a los procesos, tipo de pintura, marcas, poder cubriente, etc., teniendo en cuenta las recomendaciones de su proveedor.

Período comprendido desde el 01-12-91 hasta el 31-12-91

Control del consumo de materiales de pintura y productos auxiliares		
Inventario físico inicial	A	2.350.000 ptas.
Compras durante el período indicado	B	550.000 ptas.
Inventario físico final	C	2.150.000 ptas.
Consumo durante el período	A + B - C	750.000 ptas.

Modelo de hoja para el control del consumo de materiales de pintura.

- Efectuar los procesos de pintado indicados por los fabricantes de pinturas.
- Formación e información continuada del pintor para que adquiera amplios conocimientos en igualación de color, técnica de difuminado, etc.
- Verificar que las piezas a pintar coinciden con las piezas señaladas en el presupuesto presentado al cliente.
- Indicar a los pintores que pueden prepararse pequeñas cantidades intermedias como 150 gr, 250 gr, etc.
- Indicar a los pintores las cantidades aproximadas de pintura a preparar con el fin de que, por sí mismos, no preparen cantidades exageradas.
- Establecer un control en la recepción y almacenaje de los productos de pintura.
- Implantar un sistema de inventario de stock mensual de todos los productos de pintura.
- Control exhaustivo de los trabajos repetidos, con el objeto de conocerlos y controlarlos para averiguar sus causas y tratar de reducirlos.

CANTIDADES NECESARIAS

En las tablas que siguen se indican las cantidades aproximadas de pintura de acabado a preparar, en litros, para el pintado de piezas de forma unitaria y de forma agrupada.

En ellas se muestran ejemplos de pintado típicos, dando un valor aproximado máximo y otro mínimo en función de las dimensiones de la pieza a pintar; es decir, si la pieza es de superficie pequeña, se preparará una cantidad igual o del orden del valor mínimo indicado; si la pieza es de mayor superficie, se prepararán cantidades intermedias hasta alcanzar el valor máximo.

Las cantidades se dan para dos procesos, reparación y sustitución, y para dos sistemas, monocapa y bicapa. De esta manera se tienen en cuenta las particularidades de cada pieza.

Cabe destacar que para el sistema bicapa, cuando el proceso sea en pieza reparada, pueden reducirse considerablemente las cantidades indicadas para base bicapa, si se utiliza la técnica del parchado o difuminado.