

### El nuevo centro de reparación de plásticos aglutina la última tecnología y las mejores condiciones de ergonomía y seguridad.

portancia que se presuponía. A partir de 1986, se comenzaron a difundir las conclusiones de sus experiencias a través de sus publicaciones y cursos (*Reparación y pintado de plásticos*), dirigidos a fabricantes de vehículos, talleres, peritos y a todos los profesionales interesados. Esta labor divulgativa no ha decrecido, todo lo contrario; además de la actualización del mencionado curso, se creó, ya a mediados de los noventa, uno nuevo (*Curso avanzado en la reparación de plásticos*). La última etapa de este proceso evolutivo ha sido la publicación de las *Unidades Didácticas de Reparación y Pintado de plásticos del automóvil*, que tan buena acogida han recibido por parte de los profesionales.

Sin embargo y desde el punto de vista práctico, fue en el año 1996 cuando CESVIMAP comenzó a prestar el servicio de reparación de plásticos en sus antiguas instalaciones; más para servir de referencia que como actividad comercial. A partir de esa fecha, y ante la insistente y creciente demanda por parte de sus clientes (talle-

res reparadores, compañías de seguros y particulares), se plantea la creación del nuevo **Centro CESVIMAP de Reparación de Plásticos**, dedicado exclusivamente a esta actividad, bajo tres premisas fundamentales:

- Contribuir al respeto al medio ambiente, generando menos residuos al recuperar las piezas dañadas.
- Continuar su labor orientativa en esta actividad, potenciando la calidad de reparación de este material.
- Impulsar la reparación de plásticos, frente a su sustitución sistemática.

Hasta 1998, CESVIMAP ofrecía este servicio de recuperación de piezas de plástico sólo para Madrid. Las nuevas instalaciones, puestas en funcionamiento en este año, permitirán ir ampliando este servicio a otras zonas de España y a otros clientes.

Este moderno Centro, con una superficie construida de aproximadamente 1000 m<sup>2</sup>, se ha realizado con las últimas tecnologías, que aseguran un proceso industrial de producción semiautomático, bajo las mejores condiciones de seguridad y ergonomía en las distintas zonas de trabajo. De esta forma, las instalaciones se han diseñado para acometer las diversas fases del proceso de reparación y pintado en cadena de piezas de plástico tan dispares como paragolpes, frentes, capós, portones, espóilers, salpicaderos, carenados de motocicletas, depósitos de expansión de camiones y autobuses, y retrovisores, entre otras.



Reparación de una rotura en una pieza de plástico.

### ÚLTIMAS TECNOLOGIAS

A primera vista, de las modernas instalaciones que posee el Centro, asombra la automatización del proceso. Los paragolpes, la pieza con mayor demanda de reparación, se mueven suspendidos en el aire, aguardando pacientemente su turno para ser lavados y secados. En una hora son ya 15 las piezas que pueden estar listas para pasar a la zona de reparación de daños. Allí será donde se reparen todos los daños que presenten: deformaciones, fisuras y cortes, soportes o patillas que falten, pérdidas de material, etc.

La instalación de reparación propiamente dicha se compone de dos cabinas, dependiendo de si la pieza posee o no fibra de vidrio:

- Cabina para reparación con fibra de vidrio: en ella se efectúa la reparación y el



El Centro CESVIMAP de Reparación de Plásticos está preparado para corregir deformaciones en diversas piezas de este material.



Un proceso semi-industrial asegura el mejor servicio: calidad y rapidez.



posterior lijado de bordes de la reparación. Está totalmente cerrada y despresurizada, con renovación continua y filtrado de aire, para que el nocivo polvo de lijado quede retenido en los filtros.

- Zona para la reparación sin aportación de fibra de vidrio: donde se realiza la mayoría de las reparaciones. Está equipada con aspiración centralizada de polvos, para los lijados bastos de bordes.

Una vez que la reparación se ha efectuado, la pieza de plástico pasará a la zona de preparación de fondos.

La primera operación que va a sufrir, tras ser reparada, es el mateado superficial y posterior aplicación de una imprimación de adherencia para recibir la masilla de poliéster, que posteriormente se nivelará mediante un lijado.

Seguidamente, se aplicará sobre la pieza una nueva imprimación de adherencia, para cubrir las zonas lijadas y enmasilladas, para finalizar con su aparejado.

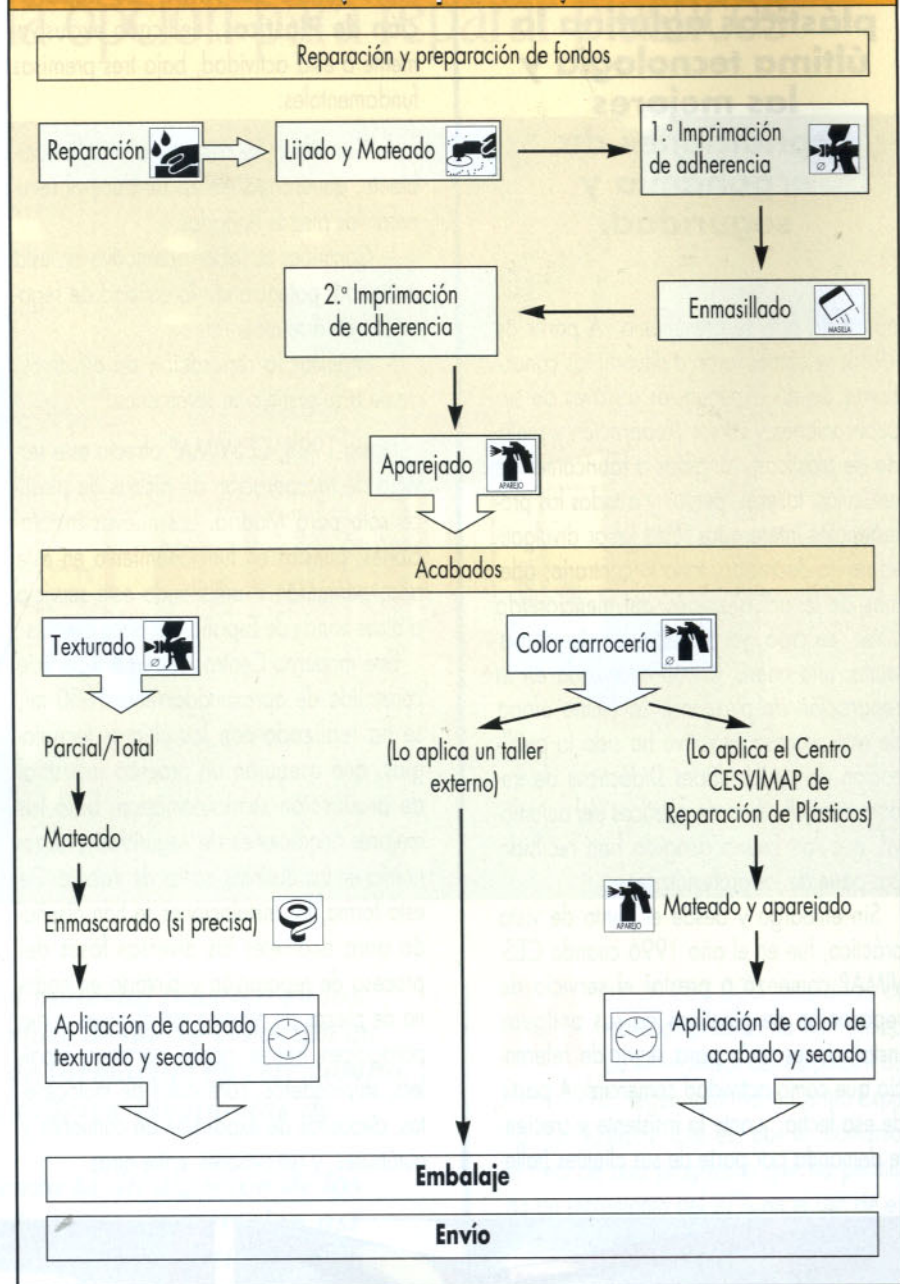
Destacan, en estas tres cabinas, así como en general en toda la instalación, las extraordinarias medidas de seguridad, que comprenden una renovación continua de aire mediante grupos de extracción e impulsión, y la aspiración centralizada para los polvos de lijado, con la doble finalidad de que el operario no inhale dichos polvos y que no se adhieran sobre la pieza y propicien un acabado defectuoso.

El horno de curado de piezas es otra de las novedades que sorprende a los visitantes del Centro CESVIMAP de Reparación de Plásticos: gracias a un proceso automático entran y salen, una vez secas. La cadena avanza mediante carros arrastrados por una cinta transportadora, a través de la cual se suceden diferentes hornadas de piezas para curar. Todo ello, con un tiempo programado, evidentemente, para un mejor aprovechamiento energético y una mayor eficacia.

## EL ACABADO

Seguidamente, el proceso se divide en dos, según su acabado: texturado, sea parcial o total, o en el color de la carrocería.

## PROCESO DE REPARACIÓN Y PINTADO DE PARAGOLPES (Termoplásticos)



En el caso de los paragolpes texturados, éstos pasan a una cabina cerrada de pintura con renovación continua de aire mediante grupos de extracción e impulsión, donde se aplica el acabado rugoso de las piezas, para devolverle la textura original. Previamente, se enmascararía, en caso necesario, aquella parte del paragolpes que fuera en el color de la carrocería, evitando así acabados defectuosos. Posteriormente, se aplicará el texturado y se trasladará a

la cabina horno para efectuar su secado definitivo. De aquí saldrá para su embalaje y envío.

En el otro caso, en el de los paragolpes que vayan en el color de la carrocería, el Centro CESVIMAP de Reparación de Plásticos ofrece dos opciones: bien que el taller que ha encargado el servicio aplique el color, lo que conllevaría meramente el embalaje y envío de la pieza, o bien que sea el propio centro de plásticos el que lo efectúe,



### La recogida y entrega puerta a puerta y el trabajo en dos turnos hace posible la prestación del servicio completo en 24-48 horas.

opción que implica el mateado, la aplicación del color original de la carrocería y su posterior secado en la cabina-horno, para embalar y enviar la pieza a su destinatario.

Evidentemente, en un centro de estas características, no podría faltar una zona para la preparación de mezclas de pintura y lavado de pistolas aerográficas.

Las dos últimas zonas que nos quedan por conocer en esta *visita virtual* también están pensadas para asegurar el mejor servicio para el cliente: el almacén de piezas y la zona de embalaje. En aquél están las piezas reparadas y perfectamente identificadas, para que, ante situaciones de máxima demanda, se pueda intercambiar la pieza dañada por otra del almacén. La finalidad perseguida es siempre agilizar la entrega de piezas de plástico reparadas. Una vez concluida la reparación y pintado de las piezas, éstas pasan a la zona de preparación para la entrega, donde se enmascaran las partes a proteger (si hace falta aplicar color), se embalan y empaquetan perfectamente para garantizar su integridad durante el transporte.



Un embalaje cuidadoso asegura la protección de la pieza durante el transporte.

### RECOGIDA Y ENTREGA A DOMICILIO

El concepto que preside la filosofía del Centro CESVIMAP de Reparación de Plásticos es el de servicio al cliente, a través de la **recogida y entrega puerta a puerta** de las piezas, en el menor tiempo posible. De esta forma, una vez comunicada la petición de reparación de una pieza, una empresa de transporte la recogerá, si es posible en el mismo día. Antes de 48 horas la pieza reparada estará en el punto de origen. Este servicio se agiliza en algunas zonas, como Madrid, en donde el

plazo llega a reducirse a 24 horas, al tener concertado un servicio de transporte de mañana y tarde. A ello también contribuye el establecimiento de dos turnos de trabajo. Para poder cumplir con los plazos de entrega ha de estar la pieza ya desmontada, y la comunicación de recogida haberse realizado en horario de mañana.

### GARANTIA

CESVIMAP siempre garantiza la calidad de sus reparaciones, de forma que las entregas de piezas se acompañan con un *Documento de Garantía CESVIMAP*, donde el compromiso estriba en reponer, sin coste alguno para el cliente, la pieza que se demuestre defectuosamente reparada, durante el período de garantía: seis meses, sin límite de kilómetros, desde la fecha de entrega de la pieza reparada.

#### Para más información:

#### CESVIMAP

Ctra. Ávila-Valladolid, Km. 1  
05004 Ávila

Tfno.: 920 227 679

Fax: 920 213 607

E-mail: [replasticos@cesvimap.com](mailto:replasticos@cesvimap.com)

<http://www.cesvimap.com>



El almacén de piezas reparadas permite agilizar la rapidez de entrega.