

Otimize o processo e o fluxo de trabalho da sua cabine de pintura.

Diminua o desperdício e aumente a produção.



No mundo acelerado da reparação automotiva, a cabine de pintura é frequentemente um gargalo. A gestão eficiente dessa área crítica pode melhorar significativamente a produtividade e a lucratividade nas oficinas. Um dos principais problemas em muitas oficinas de reparo é a falta de estrutura dentro da área de pintura. Isso pode levar a atrasos, ineficiências e, em último caso, a uma desaceleração no processo de reparo.

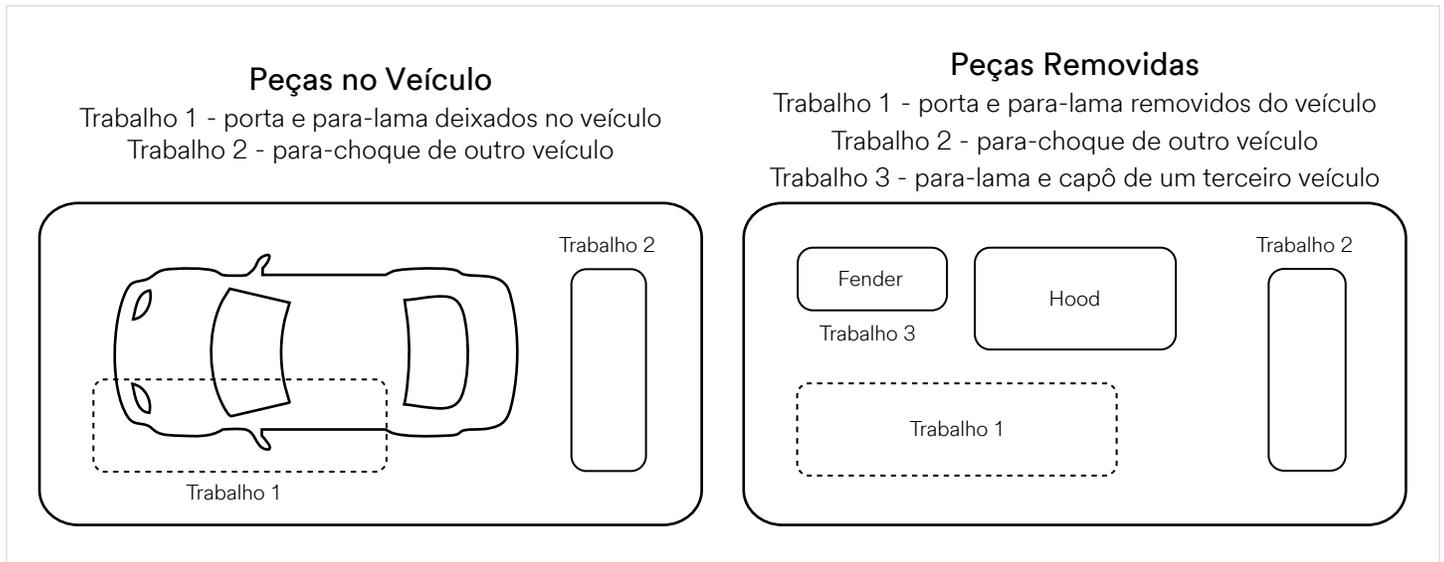
As oficinas mais eficientes estão com uma média de cerca de 12 horas de repintura por ciclo, completando de quatro a seis ciclos por dia. Isso se traduz em cerca de 48-72 horas de repintura por dia, por cabine. No entanto, várias oficinas frequentemente ficam abaixo dessa faixa.

Ao contrário da crença popular, melhorar a eficiência não requer sempre investir em equipamentos adicionais (ou seja, cabine de pintura, estação de preparação ou equipamento de cura adicionais). Muitas vezes, envolve repensar os processos existentes e adotar uma abordagem mais estratégica.

Dicas Úteis para Maximizar a Eficiência

Pintura com Peças Removidas

- Remover peças dos veículos antes da pintura pode liberar significativamente o espaço na cabine. Mesmo que o seguro não cubra essa prática, os ganhos a longo prazo em eficiência e produtividade podem fazer com que valha a pena. Por exemplo, remover peças pode permitir que trabalhos adicionais sejam processados simultaneamente, aumentando o total de horas de repintura e o número de ciclos na cabine
- Outros benefícios da “pintura com peças removidas” incluem o uso de menos materiais de mascaramento, já que essa prática evitaria a etapa de ter que cobrir um veículo. Além disso, as oficinas costumam executar um ciclo com um veículo ou peça na cabine por vez, o que resulta em uso ineficiente do espaço e do tempo da cabine. Embora nem todos os trabalhos possam ser agrupados e nem todas as peças possam ser removidas, agrupar aqueles que podem, maximiza o espaço disponível e pode levar a menos ciclos necessários para completar o trabalho. A cabine experimentaria menos desgaste e permitiria mais tempo de produção entre as paradas de manutenção.



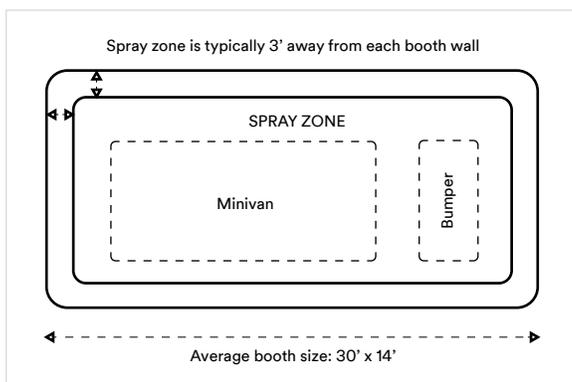
Reduzindo o Desperdício

- O uso eficiente de materiais é crucial, pois os materiais de pintura estão cada vez mais caros. A mistura em excesso não só desperdiça recursos, mas também pode aumentar os custos. Misturar apenas a quantidade necessária de materiais de pintura pode aumentar ainda mais a eficiência. Os pintores frequentemente misturam 60 a 90 ml extras de seladora, tinta e verniz por trabalho para evitar ficar sem material. Ao agrupar trabalhos, a seladora e o verniz extras podem ser compartilhados entre trabalhos no mesmo ciclo, reduzindo o desperdício potencial. O software de mistura de alguns fabricantes de pintura tem calculadoras que podem ajudar a determinar quanto de material de pintura misturar. Tingir seus primers também pode ajudar a reduzir a quantidade de tinta necessária para cobertura.
- A configuração adequada da pistola de pintura pode ajudar a maximizar a eficiência de transferência e desperdiçar menos material de pintura. Se uma pistola de pintura estiver configurada com pressão muito alta ou tiver um leque muito amplo, isso resulta em mais material de pintura sendo desperdiçada como excesso de pulverização e menos pintura atingindo a peça. Isso cria uma perda significativa de eficiência de transferência.
- Técnicas de aplicação adequadas também são importantes para reduzir o desperdício. Quando a pistola de pintura está muito longe das peças ao pulverizar, muito material pode ser desperdiçado na forma de excesso de pulverização. Além disso, se um pintor não soltar corretamente o gatilho ao sair da peça, uma quantidade significativa de pintura será desperdiçada. Por último, alguns pintores simplesmente aplicam material demais. A cobertura adequada deve ser verificada após cada camada. Às vezes, uma demão extra é aplicada, quando a cobertura já foi alcançada com a demão anterior.

Building a Booth Schedule

- A dedicated booth schedule is essential to maximizing paint shop productivity. The average body shop, regardless of paint line, typically completes roughly 4 booth cycles a day. To get the most out of those cycles, building a booth schedule is recommended. A helpful way of doing this is to attach a dry erase board to the side of each paint booth. Here, shops can write and plan out all of their cycles for the next day. A best practice is to always plan an extra cycle. This extra cycle can be used if all of the other cycles are finished early or if one of the other cycles has to come out of the schedule due to unexpected complications (i.e, missing parts, pinholes, etc.). A filler section should also be included on the booth schedule. This section is where additional small parts that come in throughout the day that need painting, can be added. Painters should look to pull some of these parts from the filler section into openings within the other cycles to maximize efficiency.

Cycle 1	Malibu - 6 hours Altima Bumper - 3 hours Mazda Mirror - 1 hour	Refinish Hours 10
Cycle 2	Caravan - 8 hours Civic Bumper - 3 hours	Refinish Hours 11
Cycle 3	Silver BMW - 10 hours	Refinish Hours 10
Cycle 4	Ram Truck Box and Cab - 18 hours	Refinish Hours 18
Cycle 5	Accord - 6 hours Equinox - 7 hours	Refinish Hours 13
Filler	Taurus Bumper - 3.6 hours Buick Mirror - 1 hour Quest Bumper - 3 hours Tundra Tailgate - 4 hours	



- A good practice to adopt to help visualize and pre-plan booth cycles is called “floor staging.” Floor staging is utilizing an area outside of the booth where painters can figure out how to organize parts more effectively. Taping off a “spray zone” on the floor outside of the booth can help painters organize parts more effectively. The “spray zone” is typically 3 feet away from each wall to allow room for the painter to spray. Painters can know exactly how much space they have, allowing them to fit parts efficiently without overcrowding the booth.

- When organizing parts in the booth, maintaining the correct distance is essential. Parts of different colors should be at least 3 feet apart to prevent color contamination, while parts of the same color can be close together. In addition, try to group tri-coats by themselves, when possible.

Improving paint booth efficiency requires a combination of strategic planning, practical techniques, and a willingness to adapt to new practices. This involves a thorough assessment of current workflows and identifying areas where time and resources are being wasted. By focusing on organization, shops can streamline their operations, ensuring that every step in the painting process is well-coordinated and efficient.

Double down on efficiency with the 3M™ Performance Spray Gun System and experience one of the highest transfer efficiencies for industry leading spray guns.