

# Optimiza tu proceso y flujo de trabajo en la cabina de pintura.

Minimiza el desperdicio mientras maximizas la producción.



En el mundo acelerado de la reparación de colisiones, la cabina de pintura a menudo es un cuello de botella. La gestión eficiente de esta área crítica puede mejorar significativamente la productividad y rentabilidad en los talleres de carrocería. Uno de los problemas principales en muchos talleres de reparación es la falta de estructura dentro del área de pintura. Esto puede llevar a retrasos, ineficiencias y en última instancia, a una ralentización del proceso de reparación.

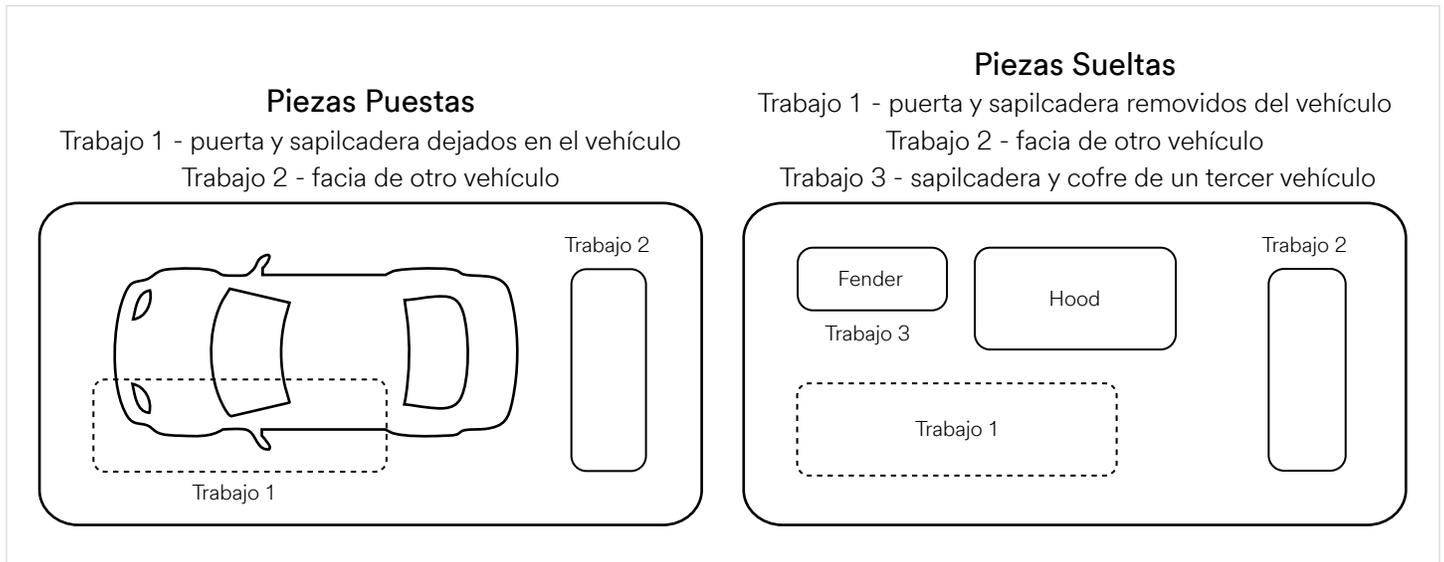
Los talleres más eficientes promedian alrededor de 12 horas de repintado por ciclo, completando de cuatro a seis ciclos al día. Esto se traduce en aproximadamente 48-72 horas de repintado por día, por cabina. Sin embargo, varios talleres frecuentemente no alcanzan este rango.

Contrario a la creencia popular, mejorar la eficiencia no siempre requiere invertir en equipos adicionales (es decir, cabina de pintura adicional, estación de preparación o equipo de curado). A menudo, implica replantear los procesos existentes y adoptar un enfoque más estratégico.

## Consejos útiles para maximizar la eficiencia

### Pintura de Piezas Sueltas

- Desmontar las piezas de los vehículos antes de pintar puede liberar significativamente espacio en la cabina. Incluso si el seguro no cubre esta práctica, las ganancias a largo plazo en eficiencia y productividad pueden hacer que valga la pena. Por ejemplo, desmontar piezas puede permitir que se procesen trabajos adicionales simultáneamente, aumentando el total de horas de repintado y el número de ciclos de cabina.
- Otros beneficios de la “pintura con piezas sueltas” incluyen el uso de menos materiales de enmascarado, ya que esta práctica omitiría el paso de tener que cubrir un vehículo. Además, los talleres a menudo ejecutan un ciclo con un vehículo o pieza en la cabina a la vez, lo que resulta en un uso ineficiente del espacio y tiempo de la cabina. Aunque no todos los trabajos pueden agruparse y no todas las piezas pueden desmontarse, agrupar aquellos trabajos que sí pueden y maximizar el espacio disponible puede llevar a necesitar menos ciclos para completar el trabajo. La cabina experimentaría menos desgaste y permitiría más tiempo de producción entre paradas de mantenimiento.



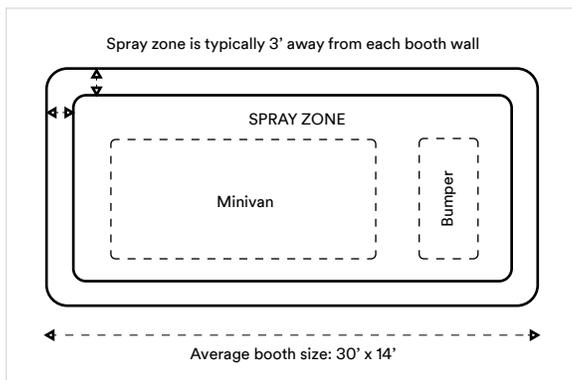
### Minimizando el Desperdicio

- El uso eficiente de los materiales es crucial ya que los materiales de pintura están cada vez más caros. Mezclar demasiada pintura no solo desperdicia recursos, sino que también aumenta los costos. Mezclar solo la cantidad necesaria de pintura puede mejorar aún más la eficiencia. Los pintores a menudo mezclan dos a tres onzas adicionales de sellador, capa base y capa transparente por trabajo para evitar quedarse sin pintura. Al agrupar trabajos, el sellador y la capa transparente adicionales pueden compartirse entre trabajos en el mismo ciclo, reduciendo el potencial desperdicio. El software de mezcla de algunas compañías de pintura tiene calculadoras que pueden ayudar a determinar cuánta pintura mezclar. Tintear los imprimadores también puede ayudar a reducir la cantidad de capa base requerida para la cobertura del color.
- La configuración adecuada de la pistola de pulverización puede ayudar a maximizar la eficiencia de transferencia y desperdiciar menos pintura. Si una pistola de pulverización está configurada con una presión demasiado alta o tiene un abanico demasiado amplio, esto resulta en más pintura desperdiciada como exceso de pulverización y menos pintura llegando al panel. Esto crea una pérdida significativa de eficiencia de transferencia.
- Las técnicas de aplicación adecuadas también son importantes para minimizar el desperdicio. Cuando la pistola de pulverización está demasiado lejos de los paneles al pulverizar, se puede desperdiciar mucha pintura en forma de exceso de pulverización. Además, si un pintor no libera correctamente el gatillo al salir del panel, se desperdiciará una cantidad significativa de pintura. Por último, algunos pintores simplemente aplican demasiada pintura. La cobertura adecuada debe verificarse después de cada capa. A veces se aplica una capa adicional de pintura cuando la cobertura ya se había logrado con la capa 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.

<b>Cycle 1</b>	Malibu - 6 hours Altima Bumper - 3 hours Mazda Mirror - 1 hour	Refinish Hours 10
<b>Cycle 2</b>	Caravan - 8 hours Civic Bumper - 3 hours	Refinish Hours 11
<b>Cycle 3</b>	Silver BMW - 10 hours	Refinish Hours 10
<b>Cycle 4</b>	Ram Truck Box and Cab - 18 hours	Refinish Hours 18
<b>Cycle 5</b>	Accord - 6 hours Equinox - 7 hours	Refinish Hours 13
<b>Filler</b>	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.