

Werkblad bewerkingscode D = Uitdeuken Zonder Spuiten

Inleiding

Uitdeuken zonder spuiten is het herstellen van hagelschades en is een algemeen geaccepteerde reparatietechniek binnen het schade-affandelingsproces. De originele lak of de lak van een reeds gespoten onderdeel kan behouden blijven. Door ontwikkeling van de oorspronkelijke technieken is het ook mogelijk dubbelwandige onderdelen of moeilijk bereikbare plekken m.b.v. lijmtechnieken of warmtebehandeling te herstellen.

Met behulp van specialisten uit de praktijk is de berekeningsmethodiek bij deze nieuwe bewerkingscode in het Audatex-systeem ontwikkeld en is in een aantal Audatex-landen in Europa ervaring opgedaan.

De reparatiemethodiek Uitdeuken Zonder Spuiten kan met name worden toegepast bij het herstellen van hagelschades.

Bij Push and Paint worden deuken zo volledig mogelijk uit het onderdeel gedrukt of getrokken, waarna het onderdeel wordt gespoten op basis van SH of SH1.

Indien Push and Paint (voordrukken, waarna de code SH van toepassing wordt, zonder extra benodigde Hersteltijd) wordt toegepast op het onderdeel, dient het veld "30% AE aftrek bij Push and Paint" te worden aangevinkt. Op de met de UZS-formule berekende tijd wordt nu 30% aftrek toegepast.

Toepassing in het Audatex-systeem

In de Audatex-normcalculatie wordt rekening gehouden met de volgende variabelen:

- Het aantal deuken per onderdeel
- De gewogen gemiddelde grootte van de deuken per onderdeel
- De verticale of horizontale positie van het onderdeel

In de reparatietijd in het Audatex-systeem zijn alle werkzaamheden opgenomen m.b.t. het herstellen van de deuk(en):

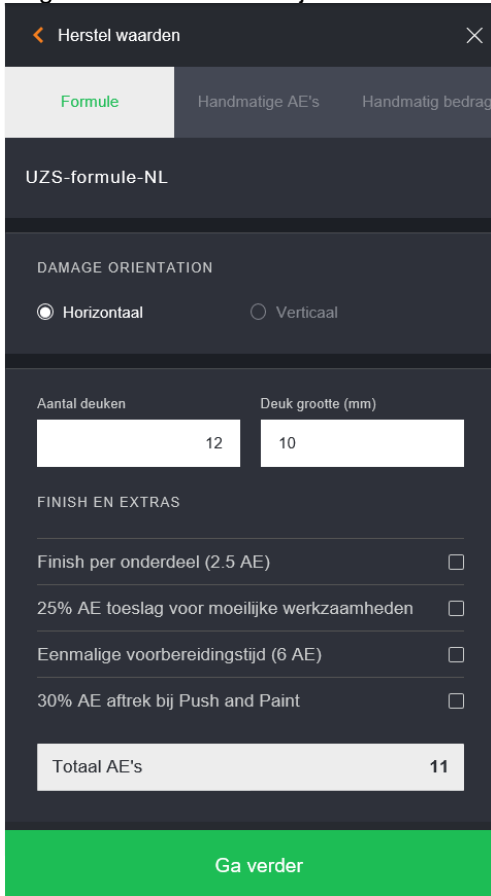
- Reinigen van het onderdeel voor en na het herstellen
- Herstellen van de deuk(en)

Het Audatex-systeem houdt in de reparatietijd geen rekening met:

- Uit- en inbouwen van onderdelen
- Combinatie van werkzaamheden
- Afdekken, afplakken van aangrenzende onderdelen
- Aanbrengen van roestwerende middelen

Alvorens u UZS gaat toepassen in Qapter, dient u in uw backoffice-applicatie het "Hagel"-uurtarief in te voeren.

Selecteer in Qapter een onderdeel en daarna UZS (bewerkingscode D) bij dat onderdeel; het volgende scherm verschijnt:



- Geef per onderdeel aan of het een liggend deel is of een stand deel m.b.v. de knoppen Horizontaal of Verticaal.

Horizontale (liggende) delen zijn:

- Sedan: motorkap, dak met dakrand, en kofferdeksel
- Hatchback/Stationwagon: motorkap, dak met dakrand, en achterklep

Alle andere delen dienen te worden opgegeven als verticaal (staand) deel.

- Geef het aantal deuken per deel op.
- Selecteer de gewogen gemiddelde grootte (diameter) van de deuken per deel; 5 t/m 80 mm is de mogelijkheid. (Zie het rekenvoorbeeld onderaan dit document)

Finish-behandeling

Indien het onderdeel na herstel een Finish-behandeling moet ondergaan, zoals polijsten e.d., dan kan hiervoor het veld "Finish per onderdeel" geactiveerd worden. Deze toepassing wordt op het controleblad als separaat codenummer 9997 weergegeven en genereert 2,5 AE per onderdeel, met een maximum van 13AE. Indien Push and Paint gebruikt wordt, is het niet toegestaan om Finish-behandeling aan te vinken bij het betreffende onderdeel, omdat het onderdeel gespoten wordt.

Toeslag voor moeilijke werkzaamheden

Indien van toepassing kan het veld "25% AE toeslag voor moeilijke werkzaamheden" geactiveerd worden. Het systeem verhoogt automatisch de AE's met 25%.

In de volgende situaties mag de toeslag voor moeilijke werkzaamheden worden toegepast:

- Afwijkende plaatwerksoort: aluminium.
- Toepassing van lijmtechniek bij raam- en dakstijlen.

Opmerking: Deze toepassing wordt op het controleblad met de tekst "AE-TOESLAG VOOR MOEILIJKE WERKZH" weergegeven, met de bijbehorende AE's.

Eenmalige voorbereidingstijd per voertuig

Activeer het veld "Eenmalige voorbereidingstijd per voertuig".

Eenmalige voorbereidingstijd omvat de volgende werkzaamheden:

- Intake met afspraken maken inzake de omvang van de opdracht en werkzaamheden
- Arbeidstijdregistratie
- Rangeren voertuig
- Voorbereidingen treffen en locatie van de schade bewerken

Opmerkingen:

- Indien alleen UZS (bewerkingscode "D") in de calculatie wordt toegepast, is de eenmalige voorbereidingstijd van standaard 6AE van toepassing.
- Indien UZS in combinatie met andere bewerkingscodes wordt toegepast in de calculatie, dan dient een tijdsaf trek toegepast te worden van 2AE op deze voorbereidingstijd.
- Deze toepassing wordt op het controleblad als codenummer 9999 weergegeven.

30% AE aftrek bij toepassing van Push and Paint t.b.v. herstellen van hagelshades

Indien Push and Paint (voordrukken, waarna de code SH van toepassing wordt, zonder extra benodigde Hersteltijd) wordt toegepast op het onderdeel, dient het veld "30% AE aftrek bij Push and Paint" te worden aangevinkt. Op de met de UZS-formule berekende tijd wordt nu 30% aftrek toegepast.

Opmerking:

- In de Audatex-calculatie wordt de met de UZS-formule berekende tijd op basis van Push and Paint in de post ARBEIDSLOON vermeld, met toevoeging van het codenummer en de tekst "30% AFTREK PUSH AND PAINT".
- In de grafische zone dient naast de opgave van bewerkingscode D (UZS) ook de bewerkingscode SH of SH1 bij het onderdeel te worden opgegeven.

Rekenvoorbeeld gewogen gemiddelde diameter per deel

Bij een dak zijn de volgende deuk-grootte geteld:

- 51 deuken van 10mm
- 24 deuken van 20mm
- 11 deuken van 30mm
- 1 deuk van 60mm
- 2 deuken van 80mm

Het totaal aantal deuken bedraagt 89.

De gewogen gemiddelde diameter op het dak bedraagt: $(51 \times 10) + (24 \times 20) + (11 \times 30) + (1 \times 60) + (2 \times 80) / 89 = 17\text{mm}$ -> afgerond 15mm.

De invoer bij dit dak bedraagt dus 89 deuken van 15mm.

Ter ondersteuning is op de website <https://solera.nl/kennisbank-overzicht/audatex-help?rq=audatex%20help> een Excel-rekenhulp beschikbaar.

Na het invullen van de aantallen bij de verschillende diameters rekent deze direct de gewogen gemiddelde diameter uit.