

Werkblad bewerkingscode D = Uitdeuken Zonder Spuiten

Inleiding

Uitdeuken Zonder Spuiten (UZS) is het herstellen van hagelschades en is een algemeen geaccepteerde reparatietechniek binnen het schade-afhandelingsproces. De lak van een al 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.

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

Bij Push and Paint (ook wel Push to Paint genoemd) worden deuken zo volledig mogelijk uit het onderdeel gedrukt of getrokken, waarna het onderdeel wordt gespoten op basis van SH of SH1. Als 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 Audatex UZS-formule berekende tijd wordt nu 30% aftrek toegepast.

Dit werkblad is geaccordeerd in maart 2023 door de Solera gebruikersgroep UZS Audatex, met deelnemers namens verzekeraars, restylebedrijven, schadeketens en BOVAG.

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

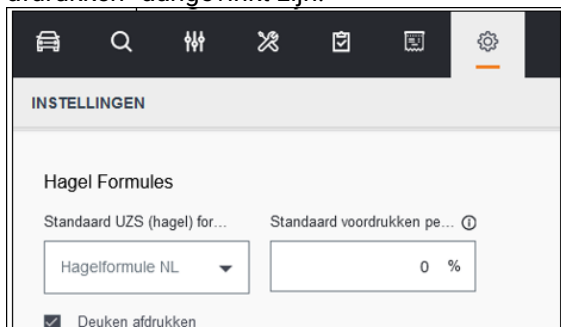
- Reinigen van het onderdeel voor en na het herstellen
- Herstellen van de deuk(en)

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
- Het voor en/of na schadeherstel wassen van het voertuig

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

Ook moet bij de Instellingen in Qapter de "Hagelformule NL" geselecteerd zijn en het veld "Deuken afdrukken" aangevinkt zijn.



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

Herstel waarden

Formule Handmatige AE's Handmatig bedrag

UZS formule NL

DAMAGE ORIENTATION

Horizontaal Verticaal

Aantal deuken Deuk grootte (mm)

Selecteer

FINISH EN EXTRAS

Finish per onderdeel (2 AE)

25% AE toeslag voor moeilijke werkzaamheden

Enmalige voorbereidingstijd (4 AE)

30% AE aftrek bij Push and Paint

Totaal AE's

- Geef per onderdeel aan of het een liggend deel is of een staand deel m.b.v. de knoppen Horizontaal (staat standaard aan) of Verticaal.

Horizontale (liggende) delen zijn:

- Motorkap, dak met dakrand, en kofferdeksel/achterklep.

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

- Geef het aantal aanwezige deuken altijd compleet per onderdeel op. Dit mag niet meerdere keren op een onderdeel opgegeven worden (niet bijvoorbeeld op gedeelte boven en gedeelte onder van een portier), alleen op het gehele onderdeel, of alleen bovengedeelte of alleen ondergedeelte.
- 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

- Finish mag alleen worden toegepast als het onderdeel na UZS gepolijst moet worden.
 - o In Finish zit niet het wassen van het voertuig achteraf
 - o Als Push and Paint gebruikt wordt, is het niet toegestaan om Finish aan te vinken bij het betreffende onderdeel, omdat het onderdeel gespoten wordt.

Alleen als het onderdeel na herstel gepolijst moet worden, dan kan hiervoor het veld "Finish per onderdeel" geactiveerd worden. Deze toepassing wordt op het controleblad als separaat codenummer 9997 weergegeven en genereert 2 AE per onderdeel, met een maximum van 14AE.

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 kleef- en lijm-techniek. Toeslag bij kleef- en lijm-techniek mag alleen toegepast worden als bij dit onderdeel niets wordt gedemonteerd aan de binnenzijde van dit onderdeel.

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

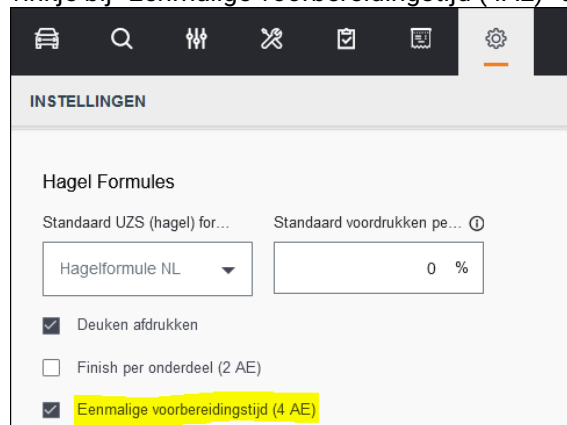
Eenmalige voorbereidingstijd per voertuig

De Eenmalige voorbereidingstijd van 4AE wordt altijd gehanteerd zodra er sprake is van UZS-werkzaamheden, het toepassen van bewerkingscode D.

Eenmalige voorbereidingstijd omvat de volgende werkzaamheden:

- Rangeren voertuig
- Voorbereidingen treffen en locatie van de schade bewerken

Om de Eenmalige voorbereidingstijd standaard in te stellen, kan bij de Instellingen in Qapter het vinkje bij "Eenmalige voorbereidingstijd (4AE)" aangevinkt worden.



Opmerkingen:

- De Eenmalige voorbereidingstijd wordt in de calculatie als codenummer 9999 weergegeven.

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

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 Audatex UZS-formule berekende tijd wordt nu 30% aftrek toegepast.

Opmerking:

- In de Audatex-calculation 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: $(51 \times 10) + (24 \times 20) + (11 \times 30) + (1 \times 60) + (2 \times 80) / 89$
= 17mm -> 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 rekt deze direct de gewogen gemiddelde diameter uit.