

IFL-technische Mitteilung Nr. 33/2015

Die IFL e. V. informiert regelmäßig über aktuelle Entwicklungen
aus den Bereichen Fahrzeugtechnik und Lackierung

AZT- Anlieferungszustand Karosserie an Lack

Aufgrund ständiger Anfragen in der IFL- Geschäftsstelle zum Anlieferungszustand Karosserie- an Lackierabteilung informiert die IFL erneut wie folgt:

Anlieferungszustand zur Lackierung:

In der „Schwacke-Liste Lackierung“ wird der Anlieferungszustand folgendermaßen definiert:

Ausgangspunkt der im AZT- Lackkalkulationssystem angegebenen Arbeitszeiten ist die lackierfähige Oberfläche. Sie ist dann gegeben, wenn:

1. Die vom Karosseriefacharbeiter bearbeiteten Stellen und Teile kontur- und kantengerecht ausgebeult bzw. eingeschweißt sind.
Dies kann, wenn erforderlich, durch ergänzendes, fachgerechtes Aufbringen von aktuellen, dem Stand der Technik entsprechenden Karosseriefüllmassen erfolgen. Die Oberflächen sind abschließend so zu bearbeiten (kein Winkelschleifer), dass der Lackierfachmann mit dem 1. Arbeitsschritt (Schleifen der Übergänge mit Exzentrerschleifer und z.B. Papier Körnung P120) fortfahren kann.
2. Der Fahrzeuglackierer die entsprechend Punkt 1 bearbeiteten Flächen in maximal drei Stufen vorbereiten kann, z.B.:
 - Polyesterspachtel, Feinspachtel, Schleiffüller oder
 - Polyesterspachtel, Polyester-Spritzspachtel, Schleiffüller oder
 - Polyester- Spritzspachtel, Schleiffüller zum Auftrag des Decklackes.

Alle Materialien, die zur ordnungsgemäßen Durchführung der Arbeitsgänge einer Lackierung benötigt werden, sind – abhängig von der Lackierstufe – in den angegebenen Werten berücksichtigt.

Die in der Kalkulation enthaltenen Materialaufwände sind anhand des tatsächlichen Materialverbrauches und der Materialaufwände je Materialeinheit auf Basis der durchschnittlichen Listenpreise (ohne MwSt.) verschiedener Lack- und Hilfsstoffhersteller errechnet.

Im Anhang haben wir die Tabellen „Lackmaterial für Metallteile“ und „Lackmaterial für Kunststoffteile“ aus der Schwacke-Liste Lackierung zur Ansicht beigefügt.

In der Praxis empfiehlt es sich, die laut AZT vorgegebenen Arbeiten entweder ordnungsgemäß in der Karosserieabteilung durchführen zu lassen oder diese Arbeiten nach Absprache an die Lackierabteilung abzugeben.

Sehr wichtig:

Werden die entsprechenden Arbeiten zum Erzielen des „Anlieferungszustandes“ in der Karosserieabteilung durchgeführt, sind diese bereits in den Karosseriearbeiten (Erneuerung oder Instandsetzung) enthalten.

Werden diese Arbeiten der Lackierabteilung überlassen, dann sind diese Aufwendungen **nicht** in der AZT Lackierzeit enthalten und müssen entsprechend extra vergütet werden. Demzufolge sind diese Aufwendungen aus den Karosseriearbeiten auszurechnen, um eine Doppelberechnung zu vermeiden.

Ihr IFL-Team

© IFL e.V. Friedberg, 2015
Urheberrechtlich geschützt – alle Rechte vorbehalten

Anhang

a. Lackierung von Metall und Kunststoffteilen

Spezielle Untersuchungen bei der Lackierung von Kunststoffteilen führten im Ergebnis zu Kalkulationswerten, die von denen bei Metallteilen abwichen.

Da für die Kunststofflackierung eigene Lackierstufen, Arbeitsinhalte und zusätzliche Lackiermaterialien zur Anwendung kommen, wird in folgende Bereiche unterteilt:

- Lackierung von Metallteilen
- Lackierung von Kunststoffteilen

b. Anlieferungszustand zur Lackierung

Ausgangspunkt der im AZT Lackkalkulationssystem angegebenen Arbeitszeiten ist die lackierfähige Oberfläche.

Sie ist dann gegeben, wenn:

1. Die vom Karosseriefacharbeiter bearbeiteten Stellen und Teile kontur- und kantengerecht ausgebeult bzw. eingeschweißt sind.
Dies kann, wenn erforderlich, durch ergänzendes, fachgerechtes aufbringen von aktuellen, dem Stand der Technik entsprechenden Karosseriefüllmassen erfolgen. Die Oberflächen sind abschließend so zu bearbeiten (kein Winkelschleifer), dass der Lackierfachmann mit dem ersten Arbeitsschritt (Schleifen der Übergänge mit Exzenter-schleifer und z.B. Papier Körnung P120) fortfahren kann.
2. Der Fahrzeuglackierer die entsprechend Punkt 1 bearbeiteten Flächen in maximal drei Stufen vorbereiten kann, z.B.:
 - Polyesterspachtel, Feinspachtel, Schleiffüller oder
 - Polyesterspachtel, Polyester-Spritzspachtel, Schleiffüller oder
 - Polyester-Spritzspachtel, Schleiffüller zum Auftrag des Decklackes.

e. Individuelle Indexanpassung

Jeder Anwender hat die Möglichkeit, die ausgewiesenen Lackiermaterialkosten auf seine individuellen Gegebenheiten mittels Indexanpassung abzustimmen.

Für lackierende Betriebe wird folgende Vorgehensweise zur Ermittlung des betriebsspezifischen Lackiermaterial-Index empfohlen:

- ① Für mindestens drei repräsentative Lackieraufträge werden aus der AZT Lackkalkulation die jeweiligen Materialkosten (bei Index 100) und jeweils die entsprechenden Vorbereitungskosten zur Lackierung ermittelt.
- ② Für dieselben Lackieraufträge sowie für die anteilige Vorbereitung werden die betriebsspezifischen Lackiermaterialkosten mit einer Nachkalkulation ermittelt.
- ③ Die Materialkosten der berücksichtigten Lackieraufträge werden jeweils addiert (ohne MwSt.).
- ④ Sodann werden betriebsspezifische Gegebenheiten bezüglich der Materialkosten berücksichtigt.
- ⑤ Die beiden so ermittelten summierten Gesamtaufwände werden gegenübergestellt und der individuelle Index mit nachfolgender Formel berechnet:

$$\text{Individueller Index} = \frac{\text{Materialkosten des Betriebes} \times 100}{\text{Materialkosten AZT-Lackkalkulationssystem}}$$

- ⑥ Der Index sollte vom Betrieb regelmäßig, insbesondere bei Änderungen der betriebsspezifischen Gegebenheiten überprüft werden.

Hinweis:

Zuschläge für Restmengen wie zum Beispiel Schütt und Schwund sind in den Materialwerten der AZT Lackkalkulation enthalten. Eine Indexanpassung aus diesem Grund ist nicht notwendig.