

RANGE ROVER CLASSIC



Paint Refinishing Times

Tidjen voor overspuiten

Temps de réparation de la peinture

Zeiten für Lackarbeiten

Tempi delle rifinitura verniciatura

Tiempos de repintado

Tempos de repintura





RANGE ROVER

CLASSIC

REPINTADO

TIEMPOS

TECHOS FIJOS Y RIGIDOS DESMONTABLES	79.A
CAPOS	79.B
CHAPAS DE AIREACION	79.C
TAPAS DE MALETERO, PORTONES TRASEROS Y PUERTAS DE COLA.....	79.D
PUERTAS	79.E
ALETAS Y RUEDAS	79.F
PANELES DE CARROCERIA	79.G
PANELES CIRCUNDANTES	79.H
PARACHOQUES Y PANELES INFERIORES.....	79.J
BASTIDORES DE VENTANILLAS/PARABRISAS	79.K
ESTRIBOS	79.L
VEHICULO COMPLETO	79.M
ABERTURAS.....	79.N
PANEL INTERIOR DEL CAPO	79.Q
INTERIOR DE LA TAPA DEL MALETERO /PUERTA DE COLA/PORTON TRASERO ..	79.R
INTERIOR DE LAS PUERTAS	79.S
BASTIDORES DE VENTANILLAS	79.T
INTERIOR DEL COMPARTIMENTO MOTOR	79.V
INTERIOR DEL ESPACIO DE CARGA.....	79.W

INTRODUCCION

TIEMPOS

Todos los tiempos de operación aparecen en HORAS DECIMALES.

Los tiempos listados en esta publicación resultaron del estudio cuidadoso de las operaciones pertinentes, y reflejan el tiempo ocupado en la ejecución de trabajos de repintado de alta calidad, e incluyen:

- * Conducción del vehículo a la zona de preparación y pintado, y de vuelta.
- * Obtención de materiales, equipos y recambios.
- * Enmascarado, pintado, pulido, mateado, lijado a máquina, decapado químico y otras operaciones propias del proceso de reparación.
- * Desmontaje y montaje del guarnecido/embellecedores esenciales, etc. (vea la nota)
- * Tiempo fijado para las necesidades personales del operario, fatiga y variaciones razonables en la rapidez y pericia de distintos operarios.

Nota:

Para mayor conveniencia cuando se adoptan sistemas de bonificación independientes, el tiempo incluido para el desmontaje y montaje de guarnecidos, etc. se escribe en letra cursiva bajo el tiempo de reparación pertinente, Y NO DEBE SUMARSE AL MISMO. Estos tiempos fijados son distintos de los que se listan en los Tiempos de Operaciones de Reparación, porque se relacionan con el desmontaje de componentes de la forma más conveniente, en vez del estado en que se reparan normalmente. El tiempo fijado para la conducción de ida/vuelta forma parte del tiempo constante de pintura, y no de estos tiempos.

CONCESIONES CONSTANTES

La concesión constante de cada tipo de proceso de reparación aparece inmediatamente debajo del proceso de descripción en la parte superior de las columnas de tiempos y al pie de la página. Esta constante se deriva de aquellas partes de la concesión de tiempo del proceso que permanecen constantes. Cuando se calculen los tiempos de reparación de más de un panel o proceso, se deberá incluir solamente un tiempo constante, el más largo de los procesos adoptados.

CONCESIONES VARIABLES

Si se ha omitido un tiempo en la columna de tiempo, por ejemplo para la reparación de paneles del compartimento motor, adopte tiempos de reparación local. Con excepción del proceso de repintado 8 - Decapado local, todos los demás procesos están completos y no se debe incluir ninguna concesión de tiempo suplementaria. Decapado local - proceso 8 - se complementará normalmente con el tiempo concedido para el mateado y repintado - proceso 2 - para el panel completo.

Paneles completos

Los tiempos listados contra el número de operación bajo los encabezamientos del proceso a la cabeza de la página, varían según el tamaño del panel.

Reparaciones locales

Las reparaciones locales comprenden una zona de reparación de 35 cm x 35 cm, aproximadamente.

Los tiempos concedidos para reparaciones locales aparecen al pie de la página como concesión adicional a la constante, y pueden reclamarse por cada reparación local realizada.

Cuando sea necesario reparar localmente más de una parte de un panel, y el tiempo de cada reparación excede el que se especifica para el panel completo, adopte el tiempo fijado para la reparación del panel completo. Esto también es pertinente en el caso de paneles parciales.

CONCESION POR CONCEPTO DE MATERIALES

Consulte las instrucciones y tablas al final de esta publicación.

GARANTIA

Los procedimientos para la presentación de reclamaciones de garantía y consejos sobre el uso de los Códigos de Avería introducidos con los Tiempos de Repintado aparecen en el Manual de Política y Procedimientos de Garantía.

NUMERACION

Se compone de seis cifras y letras, por ejemplo 76DAA1.

79 = Operación de repintado

79D = Panel pertinente

79DA = Situación del panel, es decir derecho/izquierdo, delantero/trasero.

79DAA = Extensión/situación del panel repintado, por ejemplo completo, superior, central, inferior, borde, etc.

79DAA1 = Proceso de reparación, por ejemplo. Decapado y repintado.

PROCESO DE REPARACION

Se abordan ocho distintos tipos de proceso de reparación, que se identifican por el número que aparece a la cabeza de las columnas de tiempos, o al pie de cada página.

Paneles completos

Proceso 1 - Decapado y Repintado, comprende el decapado del panel hasta el metal desnudo y su reparación con sistemas de reacabado corrientes. La concesión constante de una reparación con decapado es de 2,30 horas.

Proceso 2 - Mateado y repintado, comprende la reparación de la capa de color o de la primera capa.

(Nota:) Se incluye una concesión que incluye la imprimación del panel, en caso de que sea necesaria una reparación con mateado intenso. La concesión constante de una reparación con mateado es de 0,90 horas.

Proceso 4 - Mateado, Pulido y Bruñido, comprende el ligero mateado del panel para quitar toda imperfección o incorporación de polvo, la aplicación de una pasta de pulir y el bruñido final. La concesión constante de un mateado, pulido y bruñido es de 0,40 horas.

Proceso 5 - Mateado y Bruñido, comprende la aplicación de una pasta de pulir y el bruñido final. La concesión constante de un pulido y bruñido es de 0,35 horas.

Reparaciones locales

Proceso 3 - El repintado local comprende la reparación de la capa de color o primera capa, cuando la reparación puede realizarse sin necesidad de repintar el panel completo. La concesión constante de una reparación local es de 0,70 horas.

(Nota:) Se incluye una concesión que incluye la imprimación del panel, en caso de que sea necesaria una reparación con mateado intenso.

Proceso 6 - Pulido y Bruñido Local, comprende la aplicación de una pasta de pulir y bruñido final, cuando la reparación pueda realizarse sin necesidad de cubrir el panel completo. La concesión constante de un pulido y bruñido local es de 0,35 horas.

Proceso 7 - Retoque, comprende el uso de un pincel para retocar zonas pequeñas de la pintura de color desprendida (por ejemplo, un desconchón por el impacto de una piedra). La concesión constante de un retoque es de 0,20 horas.

Proceso 8 - Decapado local. Este proceso debe emplearse en combinación con los procesos 2 o 3, cuando una pequeña zona del panel debe decaparse hasta el metal desnudo para completar la reparación. Ninguna concesión constante está asociada con un decapado local, porque se reclama siempre junto con el proceso 2 o 3.

CALCULO DE UN TIEMPO DE REPARACION DE PINTURA

Los siguientes ejemplos sirven para calcular las concesiones de tiempo para el repintado. Para detalles sobre el relleno de reclamaciones contra garantía. Vea el Manual de Pólizas y Procedimientos de Garantía.

Nota: los ejemplos que se dan se refieren al DEFENDER

Paneles completos - Paneles individuales solamente

Identifique el panel y el proceso de reparación, por ejemplo.

79ECA1 Puerta delantera - Izquierda - Panel - Completo - Decapado y repintado . . .	= 1,75 h
Decapado y repintado - Constante 1	= 2,30 h
Concesión total 79CEA1	= 4,05 h

Paneles completos - Dos o más

Identifique los paneles y los procesos de reparación, por ejemplo.

79ECA1 Puerta delantera - Izquierda - Panel - Completo - Decapado y repintado . . .	= 1,75 h
79AAA2 Panel de techo - Mateado y repintado	= 4,25 h
79BAA5 Capó - Pulido y abrillantado	= 0,20 h
Añada la mayor constante por los procesos realizados, por ejemplo Decapado y Repintado -	= 2,30 h
Concesión total 79ECA1, 79AAA2 y 79BAA5	= 8,50 h

Reparaciones locales - Panel único

Identifique el panel y el proceso de reparación, por ejemplo

79AECA3 = Puerta, delantera - Izquierda - Repintado local	= 0,35 h
Repintado local - Constante 3	= 0,70 h
Concesión total 79ECA3	= 1,05 h

Reparaciones locales - Dos o más

Identifique los paneles y los procesos de reparación, por ejemplo.

79ECA3 Puerta, delantera - Izquierda - Repintado local	= 0,35 h
79AAA6 Panel de techo - Pulido y bruñido local	= 0,05 h
79BAA7 Capó - Retoque (pincel)	= 0,05 h
Añada la mayor constante para el proceso realizado, por ejemplo repintado local . . .	= 0,70 h
Concesión total 79ECA3, 79AAA6 y 79BAA7	= 1,15 h

Si fuera necesario realizar dos o más de los mismos procesos en un panel, habrá que seguir el siguiente ejemplo: identifique el panel y el proceso de repintado: por ejemplo.

79AAA6 Panel de techo - Pulido y bruñido local	= 0,05 h
Número de reparaciones (3) = 3 x 0,05	= 0,15 h
Pulido y bruñido local - constante 6	= 0,35 h
Concesión total 79AAA6 x 3	= 0,50 h

Reparaciones locales con decapado - Una o más

Este proceso será normalmente acompañado del Mateado y Repintado del panel completo, por ejemplo.

Panel del techo - Decapado local 79AAA8	= 0,35 h
Panel del techo - Mateado y repintado 79AAA2	= 4,25 h
Constante de mateado y repintado - Constante 2	= 0,90 h
Concesión total 79AAA2 y 79AAA8	= 5,50 h

Si se realiza más de un decapado local en el mismo panel, añada la concesión de reparación con decapado local (79AAA8) a cada reparación adicional realizada.

NOTA Las concesiones de mano de obra indicadas en esta publicación corresponden a la reparación de colores sólidos.

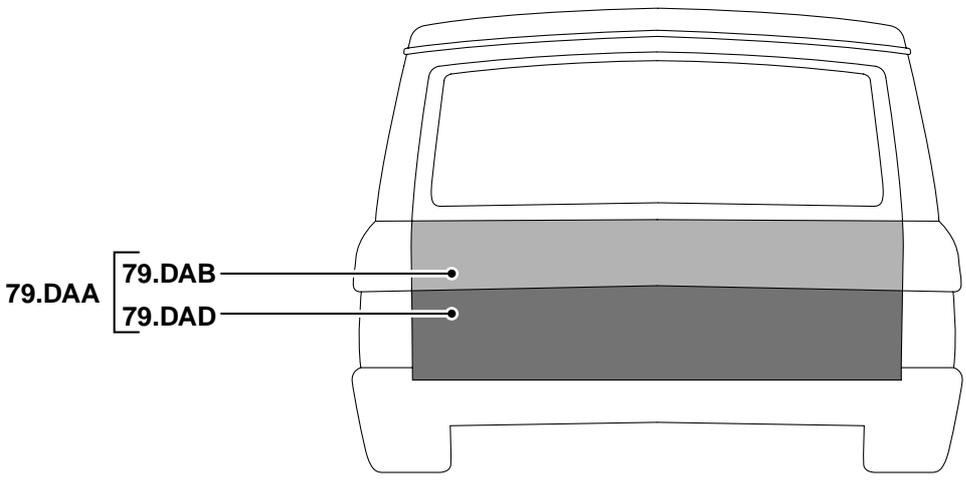
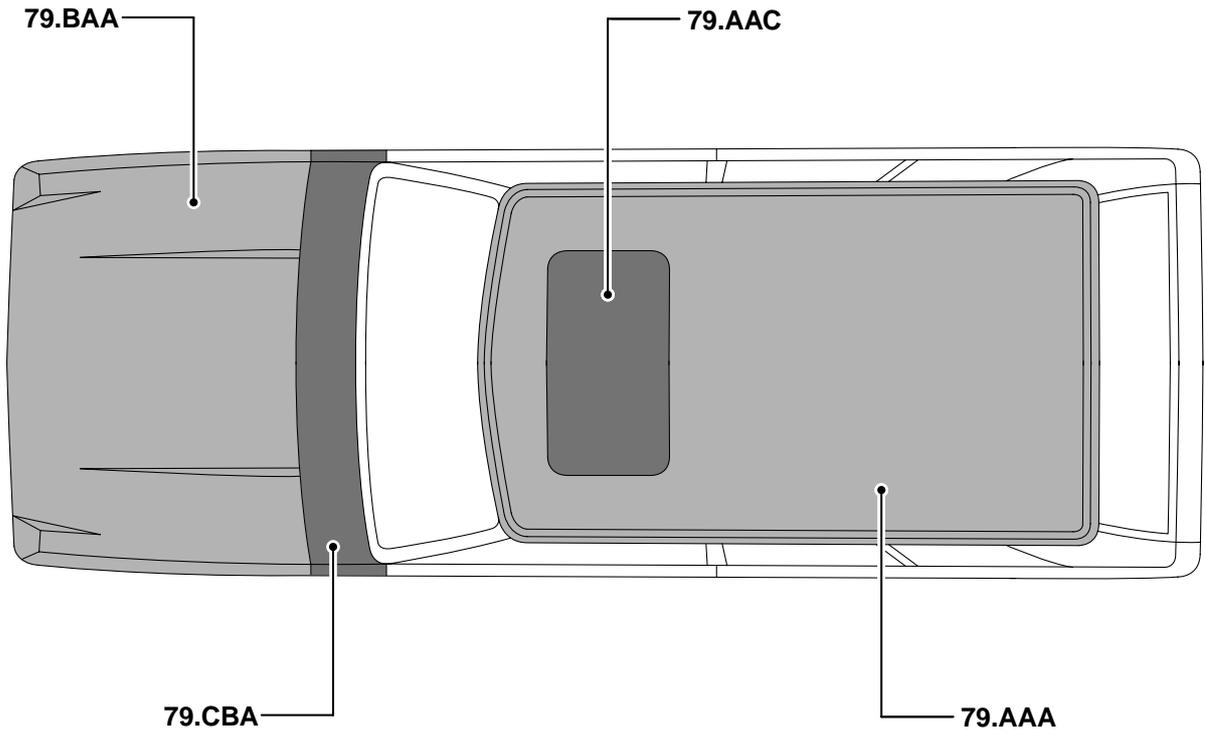
BARNIZ SOBRE COLOR (CO.B)

Los tiempos de mano de obra extendidos corresponden solamente a los procesos de reparación 1, 2 y 3, y se establecen aplicando un aumento porcentual a los tiempos publicados vigentes, como sigue: -

- * Proceso de reparación 1 - Decapado y repintado - el aumento es del 8%
- * Proceso de reparación 2 - Mateado y repintado - el aumento es del 15%
- * Proceso de reparación 3 - Repintado local - el aumento es del 15%

La mayor constante correspondiente a las reparaciones de pintura asociadas también aumenta en el porcentaje pertinente a ese proceso.

Los demás procesos de reparación de pintura no han cambiado.



REPINTADO

RANGE ROVER CLASSIC

	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Descripción del proceso _____	1	2	4	5	9
Número del proceso _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Concesión constante _____					
Número de operación y descripción _____					
Código de materiales _____					

79.A TECHOS FIJOS Y RIGIDOS DESMONTABLES

79.AAA	Panel del techo - completo	H	6.50 0.05	4.50 0.05	1.85	0.60	1.05 0.05
		108" H	7.05 0.10	4.85 0.10	2.00	0.65	1.15 0.05
79.AAC	Panel del techo solar - completo	C	1.05	0.50	0.20	0.05	0.40

79.B CAPOS

79.BAA	Panel del capó - completo	F	4.55 0.75	2.85 0.40	1.00	0.30	1.10 0.40
--------	---------------------------	---	--------------	--------------	------	------	--------------

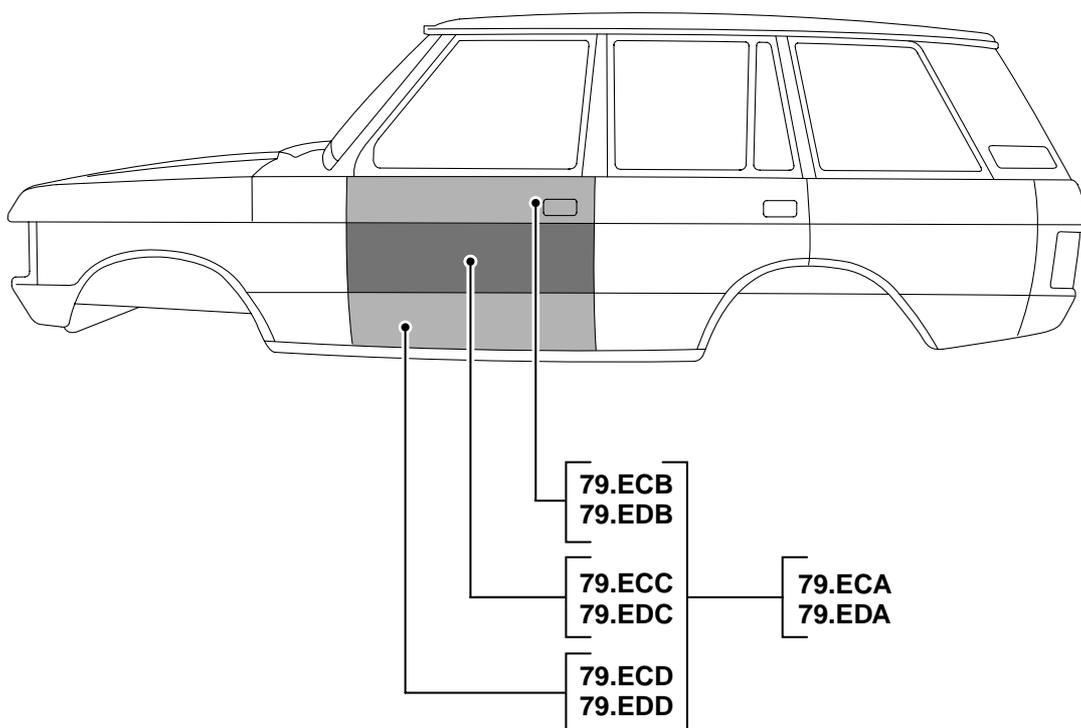
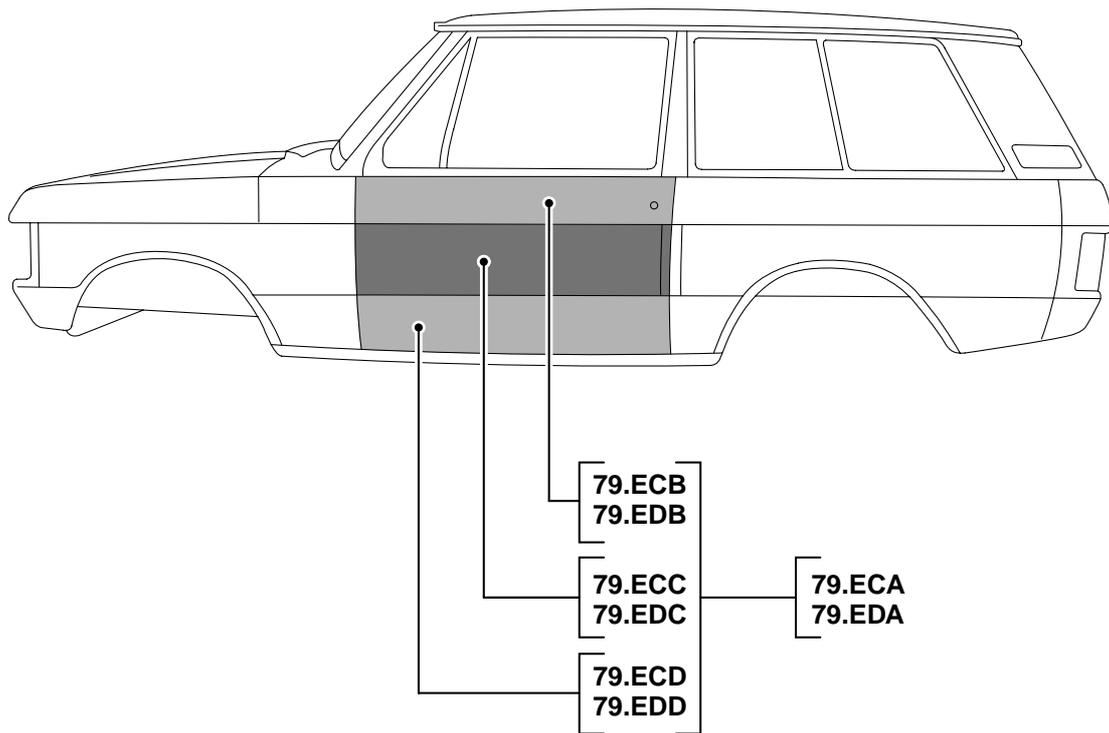
79.C CHAPAS DE AIREACION

79.CBA	Chapa de aireación - delantera - completa	C	2.35 0.75	0.95 0.30	0.25	0.10	0.75 0.30
--------	---	---	--------------	--------------	------	------	--------------

79.D TAPAS DE MALETERO, PORTONES TRASEROS Y PUERTAS DE COLA

79.DAA	Tapa de maletero/portón trasero - completa	D	3.00 1.10	1.80 0.75	0.45	0.15	1.25
79.DAB	Tapa de maletero/portón trasero - sección superior	C	1.60 0.30	0.90 0.30	0.25	0.05	0.75
79.DAD	Tapa de maletero/portón trasero - sección inferior	B	1.95 0.85	0.95 0.50	0.20	0.05	0.90 0.50

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



REPINTADO

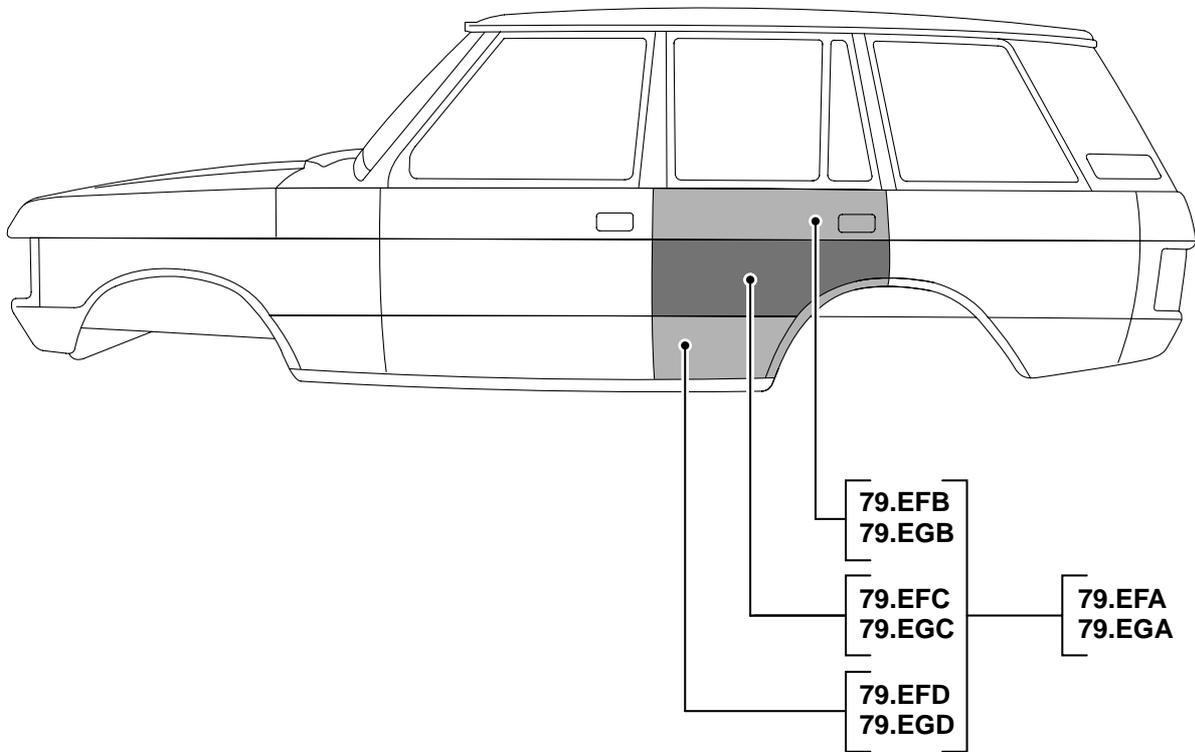
RANGE ROVER CLASSIC

	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Descripción del proceso _____	1	2	4	5	9
Número del proceso _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Concesión constante _____					
Número de operación y descripción	Código de materiales	∇			

79.E PUERTAS

79.ECA	Panel de puerta - delantera - lado izquierdo - completo	2 puertas D	2.80 1.00	1.20 0.20	0.40	0.15	0.70 0.20
		4 puertas C	2.45 0.95	0.95 0.15	0.30	0.10	0.60 0.15
79.ECB	Panel de puerta - delantera - lado izquierdo - superior	2 puertas B	1.70 0.90	0.45 0.15	0.10	0.05	0.45 0.15
		4 puertas A	1.35 0.70	0.40 0.15	0.10	0.05	0.40 0.15
79.ECC	Panel de puerta - delantera - lado izquierdo - central	2 puertas B	1.00 0.10	0.45 0.10	0.15	0.05	0.45 0.10
		4 puertas B	1.15 0.40	0.35 0.05	0.10	0.05	0.35 0.05
79.ECD	Panel de puerta - delantera - lado izquierdo - inferior	2 puertas B	0.95 0.05	0.40 0.05	0.15	0.05	0.40 0.05
		4 puertas B	0.75 0.05	0.30 0.05	0.10	0.05	0.30 0.05
79.EDA	Panel de puerta - delantera - lado derecho - completo	2 puertas D	2.80 1.00	1.20 0.20	0.40	0.15	0.70 0.20
		4 puertas C	2.45 0.95	0.95 0.15	0.30	0.10	0.60 0.15
79.EDB	Panel de puerta - delantera - lado derecho - superior	2 puertas B	1.70 0.90	0.45 0.15	0.10	0.05	0.45 0.15
		4 puertas A	1.35 0.70	0.40 0.15	0.10	0.05	0.40 0.15
79.EDC	Panel de puerta - delantera - lado derecho - central	2 puertas B	1.00 0.10	0.45 0.10	0.15	0.05	0.45 0.10
		4 puertas B	1.15 0.40	0.35 0.05	0.10	0.05	0.35 0.05
79.EDD	Panel de puerta - delantera - lado derecho - inferior	2 puertas B	0.95 0.05	0.40 0.05	0.15	0.05	0.40 0.05
		4 puertas B	0.75 0.05	0.30 0.05	0.10	0.05	0.30 0.05

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



REPINTADO

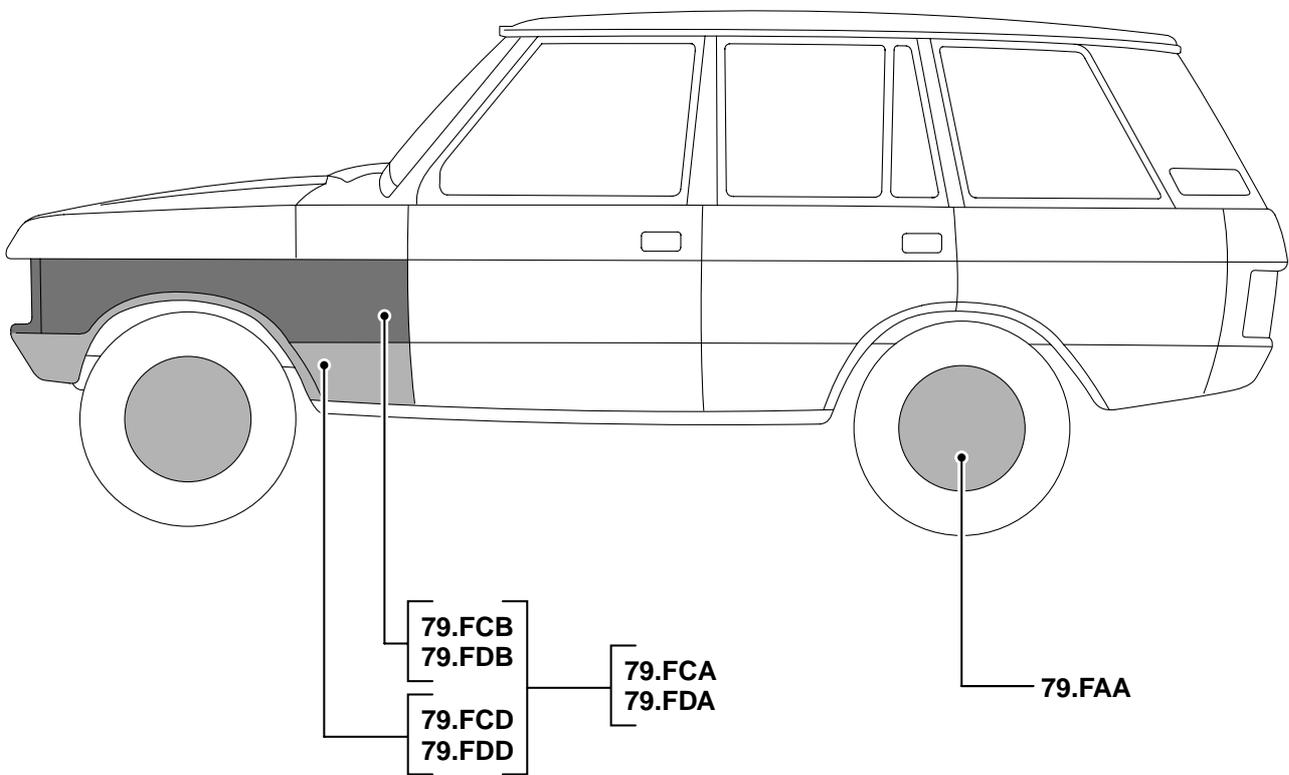
RANGE ROVER CLASSIC

Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Número del proceso _____	1	2	4	5	9
Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción	Código de materiales	∇			

79.E PUERTAS

79.EFA	Panel de puerta - trasera - lado izquierdo - completo	C	1.70	0.65	0.25	0.10	0.50
			0.55	0.05			
108"	C		1.85	0.70	0.30	0.15	0.55
			0.60	0.10			
79.EFB	Panel de puerta - trasera - lado izquierdo - superior	A	1.15	0.30	0.10	0.05	0.30
			0.55	0.05			
108"	A		1.25	0.35	0.15	0.10	0.35
			0.60	0.10			
79.EFC	Panel de puerta - trasera - lado izquierdo - central	A	0.65	0.30	0.10	0.05	0.30
			0.05	0.05			
108"	A		0.70	0.35	0.15	0.10	0.35
			0.10	0.10			
79.EFD	Panel de puerta - trasera - lado izquierdo - inferior	A	0.60	0.30	0.05	0.05	0.30
			0.05	0.05			
108"	A		0.65	0.35	0.10	0.10	0.35
			0.10	0.10			
79.EGA	Panel de puerta - trasera - lado derecho - completo	C	1.70	0.65	0.25	0.10	0.50
			0.55	0.05			
108"	C		1.85	0.70	0.30	0.15	0.55
			0.60	0.10			
79.EGB	Panel de puerta - trasera - lado derecho - superior	A	1.15	0.30	0.10	0.05	0.30
			0.55	0.05			
108"	A		1.25	0.35	0.15	0.10	0.35
			0.60	0.10			
79.EGC	Panel de puerta - trasera - lado derecho - central	A	0.65	0.30	0.10	0.05	0.30
			0.05	0.05			
108"	A		0.70	0.35	0.15	0.10	0.35
			0.10	0.10			
79.EGD	Panel de puerta - trasera - lado derecho - inferior	A	0.60	0.30	0.05	0.05	0.30
			0.05	0.05			
108"	A		0.65	0.35	0.10	0.10	0.35
			0.10	0.10			

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



REPINTADO

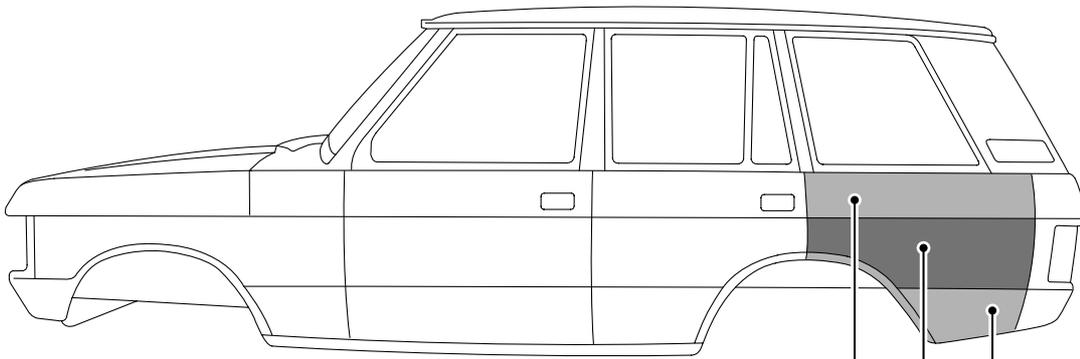
RANGE ROVER CLASSIC

	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Descripción del proceso _____	1	2	4	5	9
Número del proceso _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Concesión constante _____					
Número de operación y descripción	Código de materiales				

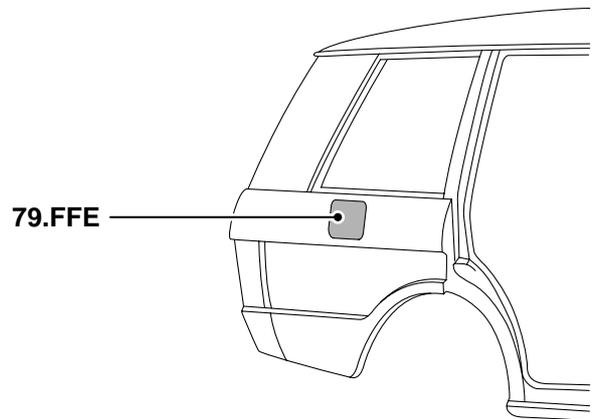
79.F ALETAS Y RUEDAS

79.FAA	Rueda - cada una	A	-	0.40 0.15	0.05	0.05	-
79.FCA	Aleta - delantera - lado izquierdo - completa	B	1.95 0.75	0.75 0.30	0.20	0.05	0.70 0.30
79.FCB	Aleta - delantera - lado izquierdo - superior	B	1.25 0.35	0.60 0.30	0.10	0.05	0.60 0.30
79.FCD	Aleta - delantera - lado izquierdo - inferior	A	1.20 0.40	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
79.FDA	Aleta - delantera - lado derecho - completo	B	1.95 0.75	0.75 0.30	0.20	0.05	0.70 0.30
79.FDB	Aleta - delantera - lado derecho - superior	B	1.25 0.35	0.60 0.30	0.10	0.05	0.60 0.30
79.FDD	Aleta - delantera - lado derecho - inferior	A	1.20 0.40	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05

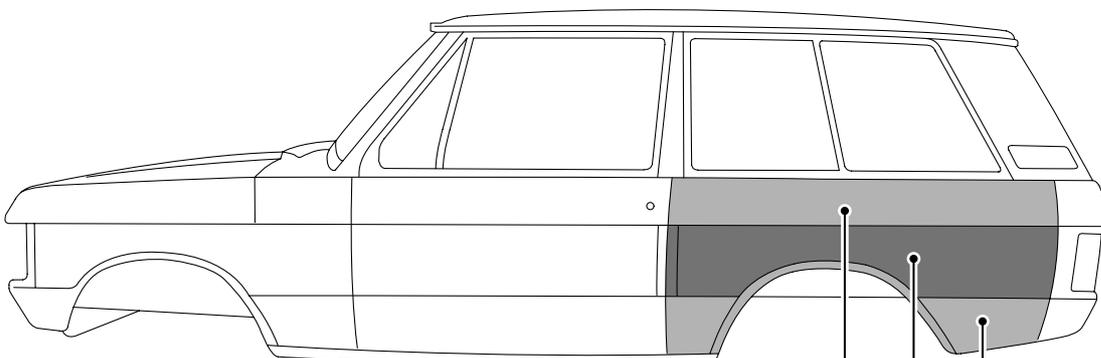
Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



- 79.FFB
 - 79.FGB
 - 79.FFC
 - 79.FGC
 - 79.FFD
 - 79.FGD
- 79.FFA
79.FGA



79.FFE



- 79.FFB
 - 79.FGB
 - 79.FFC
 - 79.FGC
 - 79.FFD
 - 79.FGD
- 79.FFA
79.FGA

REPINTADO

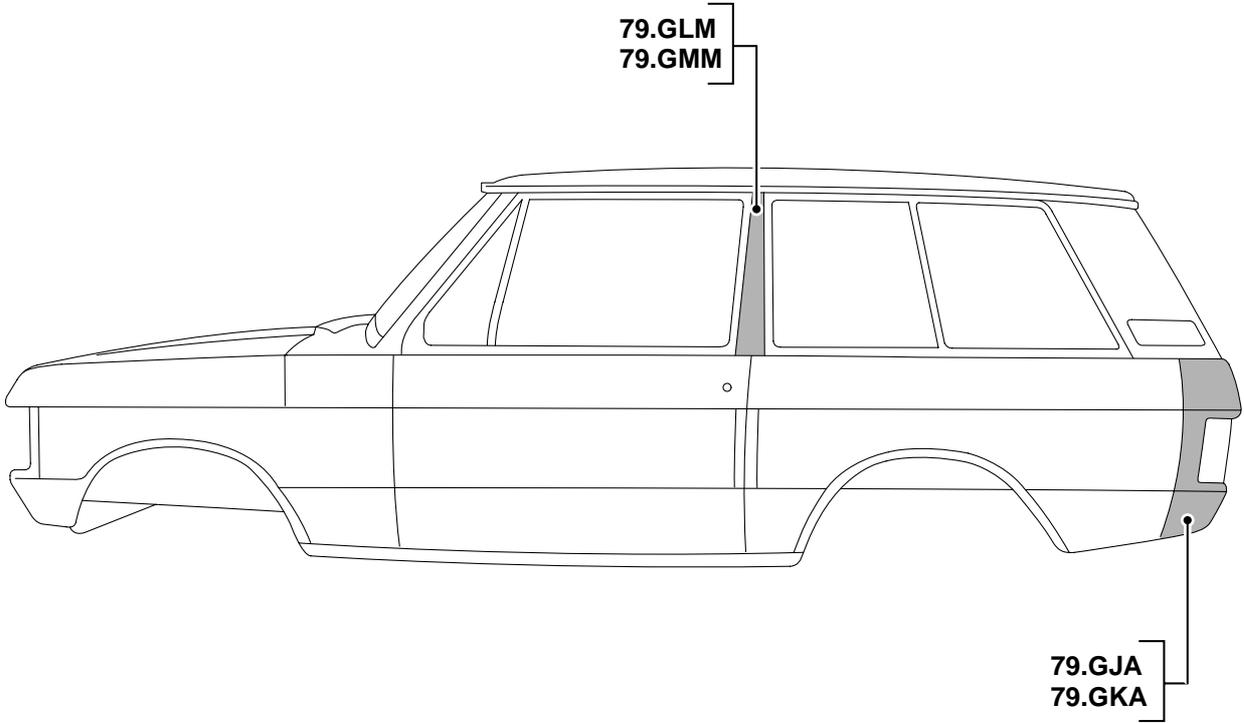
RANGE ROVER CLASSIC

	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Descripción del proceso _____	1	2	4	5	9
Número del proceso _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Concesión constante _____					
Número de operación y descripción	Código de materiales				

79.F ALETAS Y RUEDAS

79.FFA	Aleta - trasera - lado izquierdo - completa	2 puertas D	2.10	1.15	0.40	0.15	0.65
			0.15	0.15			0.15
		4 puertas C	1.35	0.80	0.25	0.10	0.60
			0.15	0.15			0.15
79.FFB	Aleta - trasera - lado izquierdo - superior	2 puertas B	1.10	0.45	0.15	0.05	0.45
			0.05	0.05			0.05
		4 puertas A	0.65	0.30	0.10	0.05	0.30
			0.05	0.05			0.05
79.FFC	Aleta - trasera - lado izquierdo - central	2 puertas B	1.20	0.55	0.15	0.05	0.55
			0.15	0.15			0.15
		4 puertas B	0.85	0.45	0.10	0.05	0.45
			0.15	0.15			0.15
79.FFD	Aleta - trasera - lado izquierdo - inferior	2 puertas B	1.10	0.40	0.15	0.05	0.40
			0.05	0.05			0.05
		4 puertas A	0.55	0.30	0.05	0.05	0.30
			0.05	0.05			0.05
79.FFE	Tapa - tubo de llenado de combustible - completa	A	0.25	0.25	0.05	0.05	0.25
79.FGA	Aleta - trasera - lado derecho - completa	2 puertas D	2.10	1.15	0.40	0.15	0.65
			0.15	0.15			0.15
		4 puertas C	1.35	0.80	0.25	0.10	0.60
			0.15	0.15			0.15
79.FGB	Aleta - trasera - lado derecho - superior	2 puertas B	1.10	0.45	0.15	0.05	0.45
			0.05	0.05			0.05
		4 puertas A	0.65	0.30	0.10	0.05	0.30
			0.05	0.05			0.05
79.FGC	Aleta - trasera - lado derecho - central	2 puertas B	1.20	0.55	0.15	0.05	0.55
			0.15	0.15			0.15
		4 puertas B	0.85	0.45	0.10	0.05	0.45
			0.15	0.15			0.15
79.FGD	Aleta - trasera - lado derecho - inferior	2 puertas B	1.10	0.40	0.15	0.05	0.40
			0.05	0.05			0.05
		4 puertas A	0.55	0.30	0.05	0.05	0.30
			0.05	0.05			0.05

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



REPINTADO

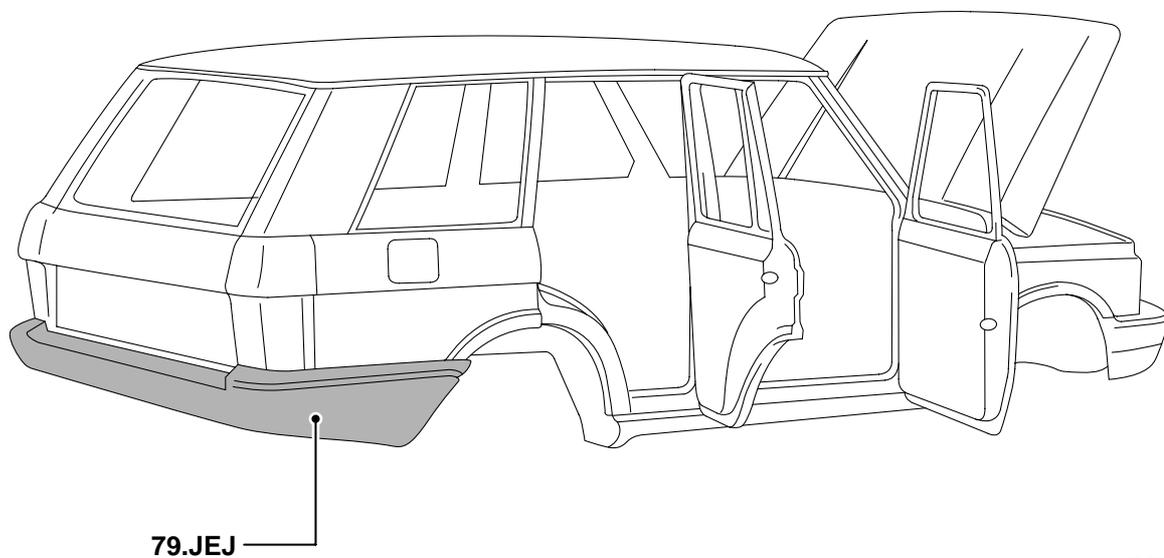
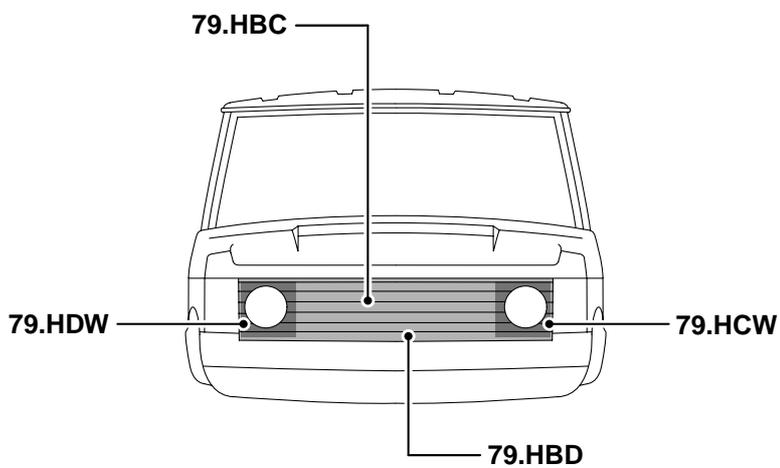
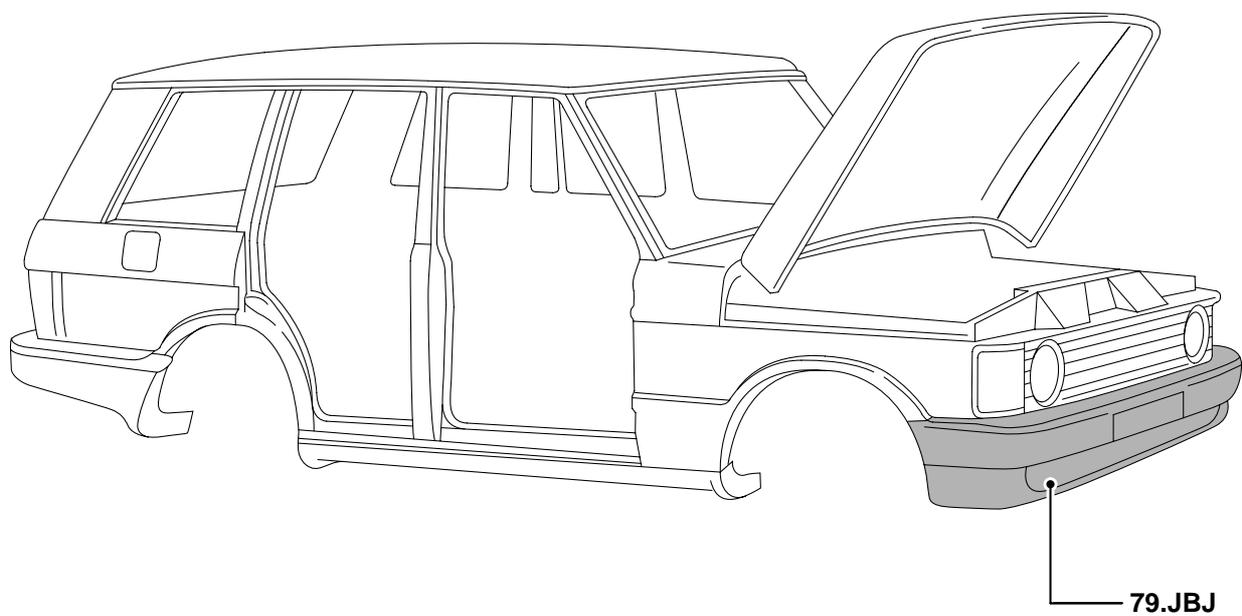
RANGE ROVER CLASSIC

Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Número del proceso _____	1	2	4	5	9
Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción	Código de materiales				

79.G PANELES DE CARROCERIA

79.GJA	Esquina trasera - panel - lado izquierdo - completa	A	1.05 0.50	0.45 0.20	0.10	0.05	0.45 0.20
79.GKA	Esquina trasera - panel - lado derecho - completo	A	1.05 0.50	0.45 0.20	0.10	0.05	0.45 0.20
79.GLM	Pilar B/C - lado izquierdo - exterior	A	0.50 0.25	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
79.GMM	Pilar B/C - lado derecho - exterior	A	0.50 0.25	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



REPINTADO

RANGE ROVER CLASSIC

	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Descripción del proceso _____	1	2	4	5	9
Número del proceso _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Concesión constante _____					
Número de operación y descripción	Código de materiales				

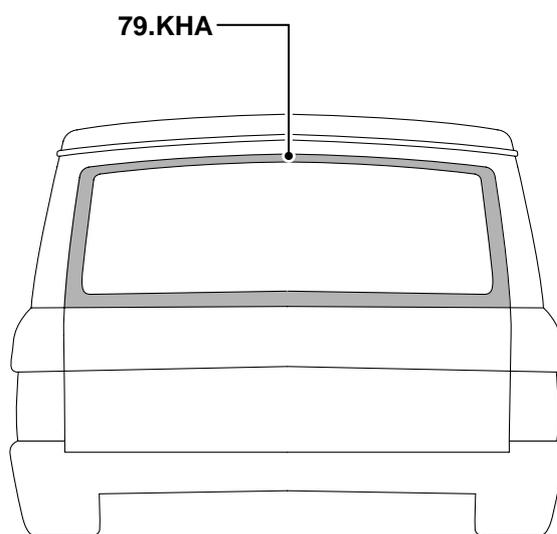
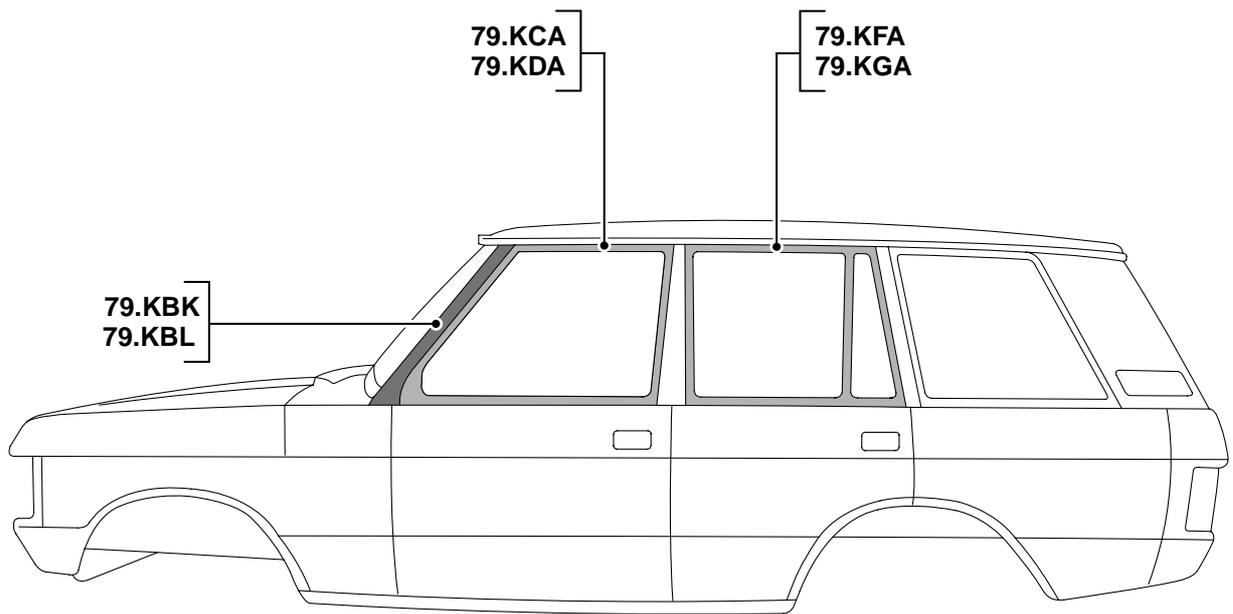
79.H PANELES CIRCUNDANTES

79.HBC	Rejilla - completa	A	0.80 0.20	0.45 0.20	0.10	0.05	0.45 0.20
79.HBD	Panel - rejilla - inferior - completo	A	-	0.25 0.10	0.05	0.05	0.25 0.10
79.HCW	Cerco - faro - lado izquierdo - completo	A	0.85 0.60	0.85 0.60	0.05	0.05	0.85 0.60
79.HDW	Cerco - faro - lado derecho - completo	A	0.85 0.60	0.85 0.60	0.05	0.05	0.85 0.60

79.J PARACHOQUES Y PANELES INFERIORES

79.JBJ	Parachoques - delantero - completo	E	-	2.95 1.05	0.80	0.25	1.70 1.05
79.JEJ	Parachoques - trasero - completo	E	-	2.55 0.95	0.65	0.20	1.55 0.95

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



REPINTADO

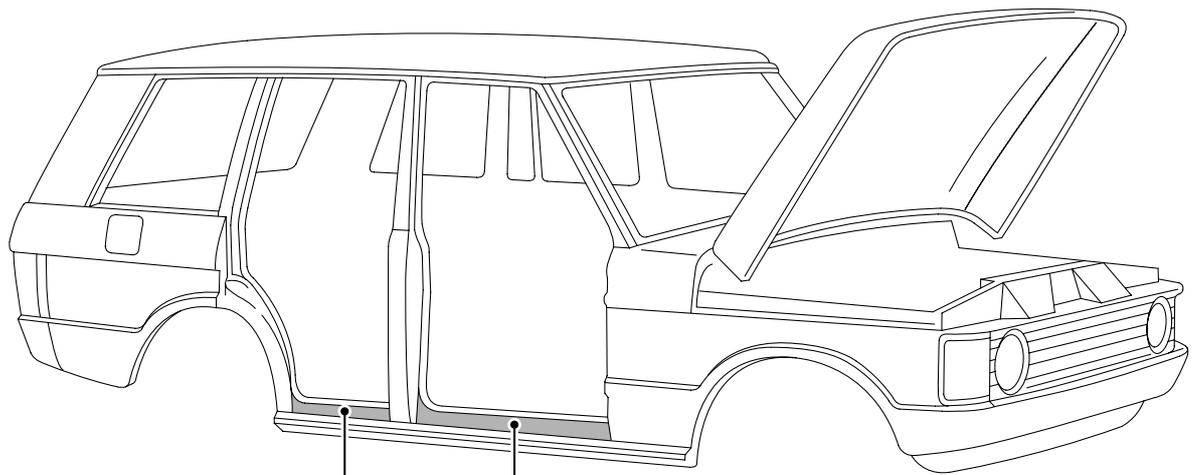
RANGE ROVER CLASSIC

Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Número del proceso _____	1	2	4	5	9
Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción _____	Código de materiales _____				

79.K BASTIDORES DE VENTANILLAS/PARABRISAS

79.KBK	Pilar A/pilar de parabrisas - lado izquierdo - exterior	A	0.35 0.05	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
79.KBL	Pilar A/pilar de parabrisas - lado derecho - exterior	A	0.35 0.05	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
79.KCA	Bastidor de ventanilla - puerta - delantera - lado izquierdo - completa	A	0.80 0.35	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
79.KDA	Bastidor de ventanilla - puerta - delantera - lado derecho - completa	A	0.80 0.35	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
79.KFA	Bastidor de ventanilla - trasera - lado izquierdo - completo	A	0.80 0.35	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
		108" A	0.85 0.40	0.35 0.10	0.10	0.10	0.35 0.10
79.KGA	Bastidor de ventanilla - trasera - lado derecho - completo	A	0.80 0.35	0.30 0.05	0.05	0.05	0.30 0.05
		108" A	0.85 0.40	0.35 0.10	0.10	0.10	0.35 0.10
79.KHA	Bastidor de ventanilla - portón trasero - completo	A	1.50 0.65	0.45 0.20	0.05	0.05	0.45 0.20

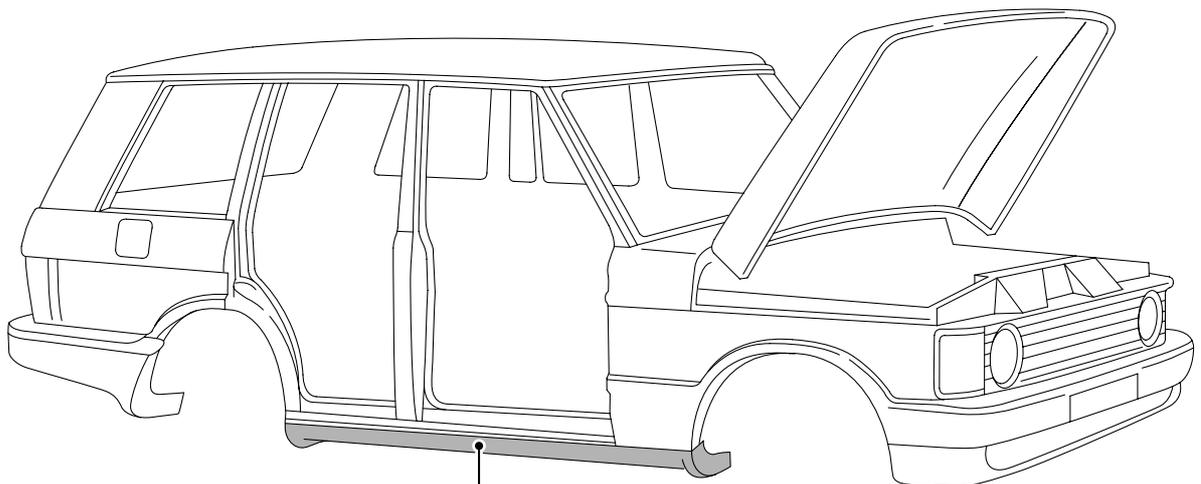
Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



79.LLA
79.LMA

79.LLN
79.LMN

79.LLM
79.LMM



79.LLZ
79.LMZ

REPINTADO

RANGE ROVER CLASSIC

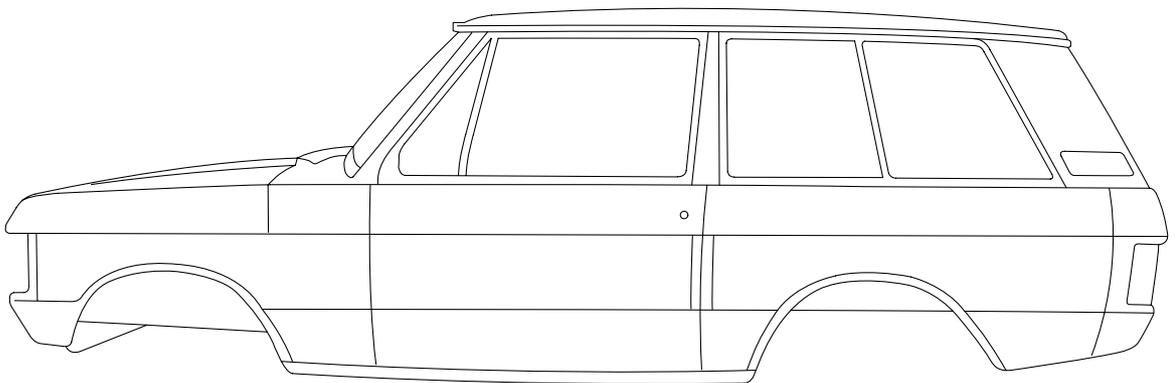
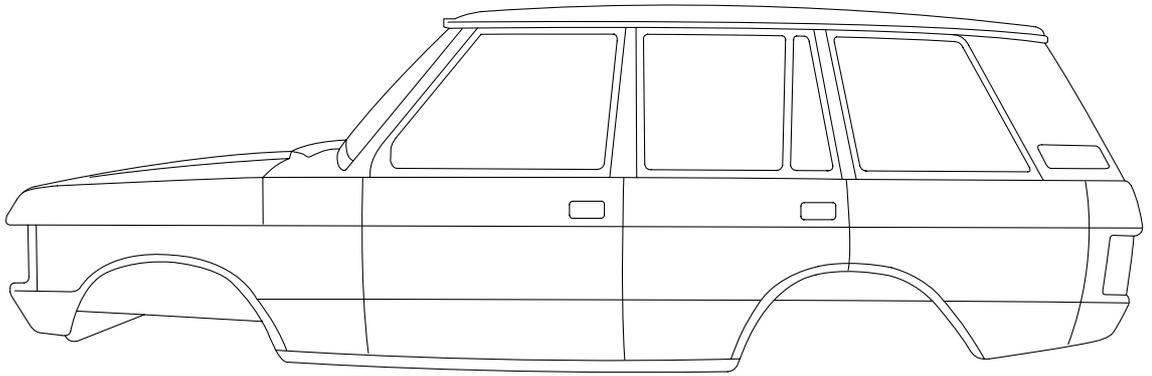
Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Número del proceso _____	1	2	4	5	9
Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción	Código de materiales				
	∇				

79.L ESTRIBOS

79.LLA	Panel de estribo - lado izquierdo - completo	A	0.65	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.70	0.30	0.10	0.10	0.30
79.LLM	Estribo - lado izquierdo - sección delantero	A	0.45	0.25	0.05	0.05	0.25
79.LLN	Estribo - lado izquierdo - sección trasera	A	0.25	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.30	0.30	0.10	0.10	0.30
79.LLZ	Panel de estribo - lado izquierdo - completo - juego de elementos aerodinámicos	A	-	0.30 0.10	0.10	0.05	0.30 0.10
79.LMA	Panel de estribo - lado derecho - completo	A	0.65	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.70	0.30	0.10	0.10	0.30
79.LMM	Estribo - lado derecho - sección delantera	A	0.45	0.25	0.05	0.05	0.25
79.LMN	Estribo - lado derecho - sección trasera	A	0.25	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.30	0.30	0.10	0.10	0.30
79.LMZ	Panel de estribo - lado derecho - completo - juego de elementos aerodinámicos	A	-	0.30 0.10	0.10	0.05	0.30 0.10

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35

79.MAA
79.MAE



REPINTADO

RANGE ROVER CLASSIC

Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Número del proceso _____	1	2	4	5	9
Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción	Código de materiales				

79.M VEHICULO COMPLETO

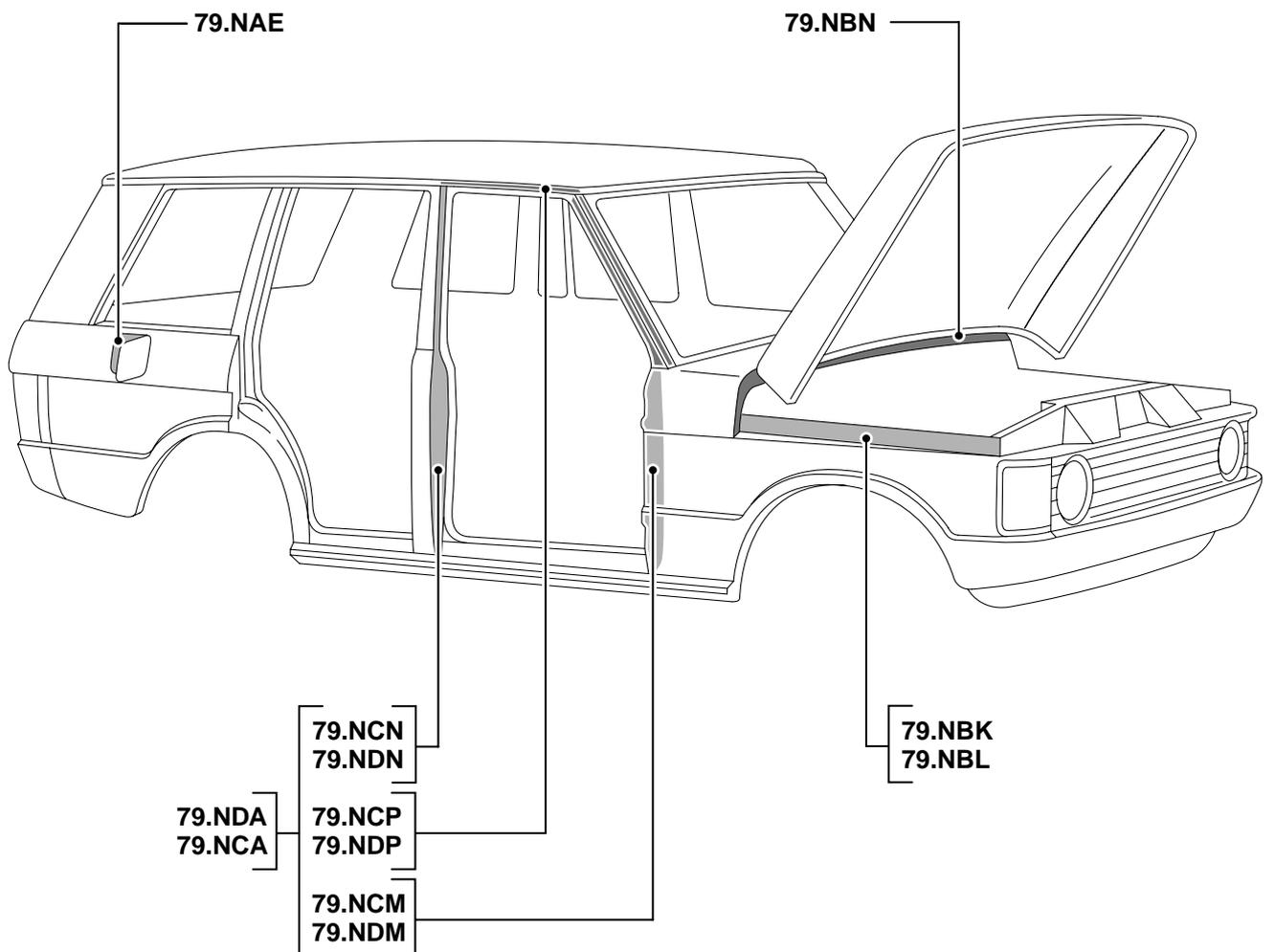
79.MAA Todos los paneles exteriores - excepto cierres y aberturas (con techo(s) solar y/o barras de techo)

2 puertas M	37.50 8.00	20.05 4.05	6.05	2.00	0.40
4 puertas N	42.50 12.00	20.07 5.40	6.35	2.05	0.40
108" O	45.90 12.95	22.35 5.85	6.85	2.20	0.40

79.MAE Todos los paneles exteriores - incluso cierres y aberturas (con techo(s) solar y/o barras de techo)

2 puertas M	42.50 10.25	23.20 6.30	6.65	2.15	0.40
4 puertas N	49.85 14.25	24.45 7.65	6.95	2.25	0.40
108" O	53.85 15.40	26.40 8.25	7.50	2.45	0.40

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35

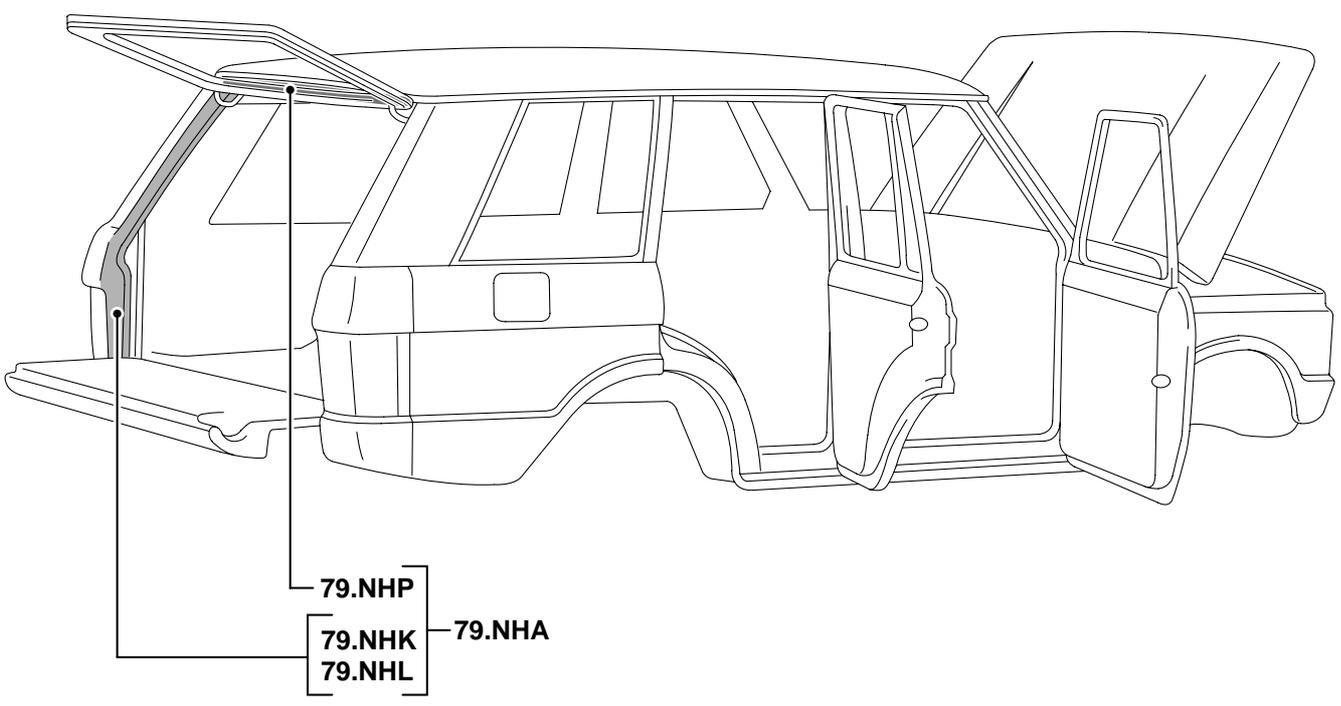
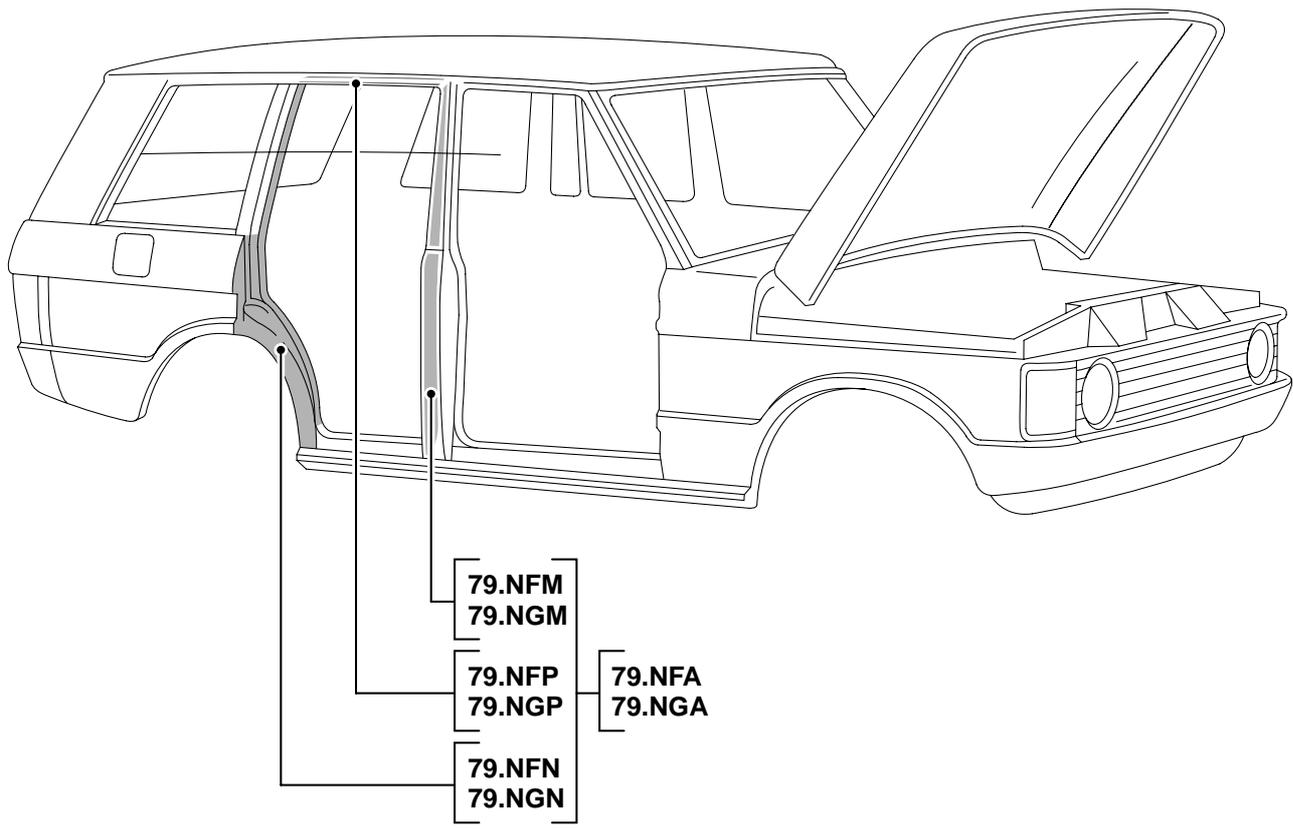


	Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
	Número del proceso _____	1	2	4	5	9
	Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción	Código de materiales _____					

79.N ABERTURAS

79.NAE	Abertura - tubo de llenado de combustible - completa	A	0.25	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NBK	Abertura - capó - sección izquierda	A	0.65	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NBL	Abertura - capó - sección derecha	A	0.65	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NBN	Abertura - capó - sección trasera	A	0.85	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NCA	Abertura - puerta - delantera - lado izquierdo - completa	2 puertas B	1.75 0.65	1.00 0.35	0.15	0.05	0.80 0.35
		4 puertas B	1.40 0.35	0.65 0.35	0.15	0.05	0.65 0.35
79.NCM	Pilar de bisagra - delantero - lado izquierdo - completo	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NCN	Pilar B - delantero - lado izquierdo - exterior	A	0.55	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NCP	Abertura - puerta - delantera - lado izquierdo - superior	A	0.25	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NDA	Abertura - puerta - delantera - lado derecho - completa	2 puertas B	1.75 0.65	1.00 0.35	0.15	0.05	0.80 0.35
		4 puertas B	1.40 0.35	0.65 0.35	0.15	0.05	0.65 0.35
79.NDM	Pilar de bisagra - delantero - lado derecho - completo	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NDN	Pilar B - delantero - lado derecho - exterior	A	0.55	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NDP	Abertura - puerta - delantera - lado derecho - superior	A	0.25	0.25	0.05	0.05	0.25

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35

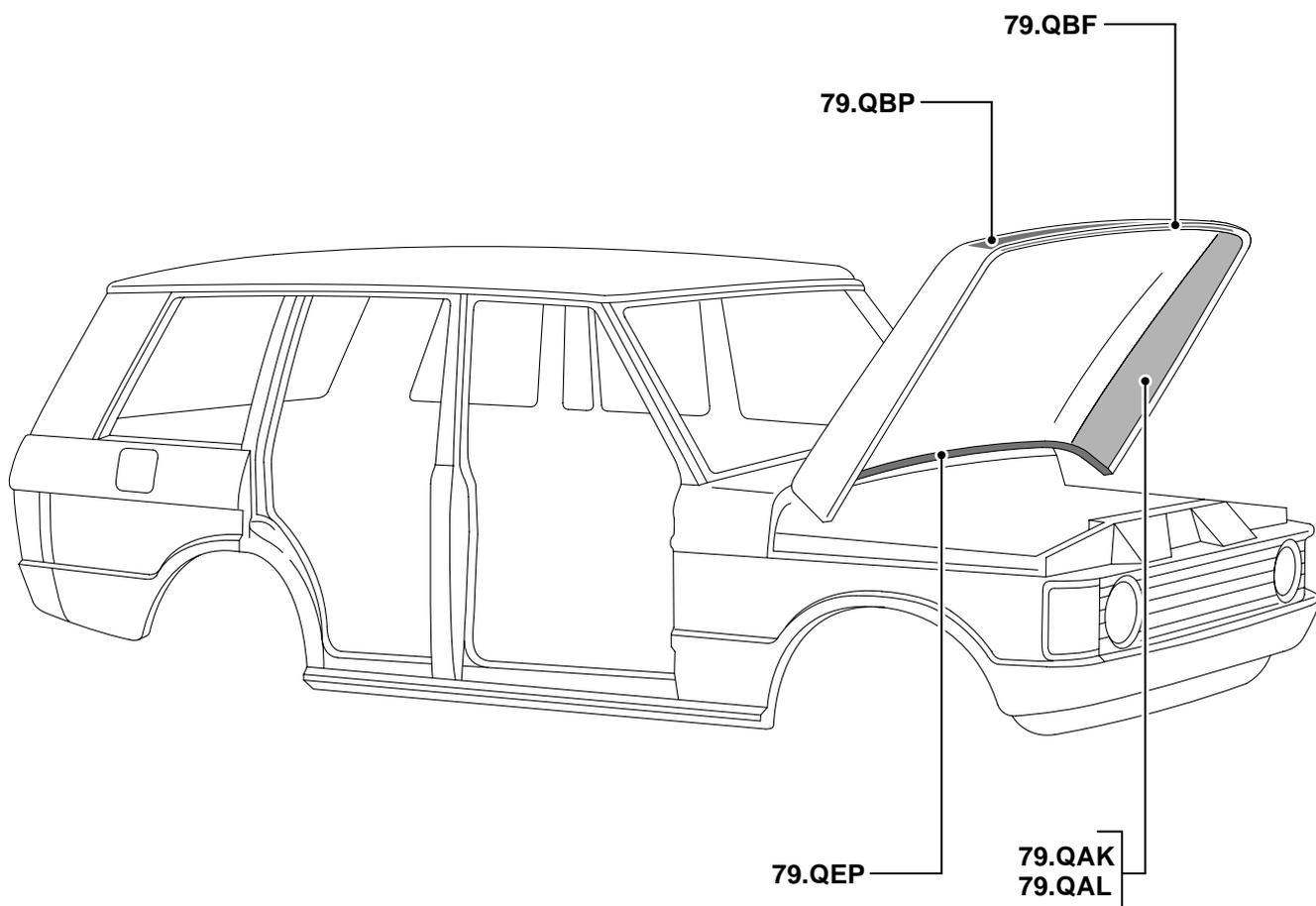
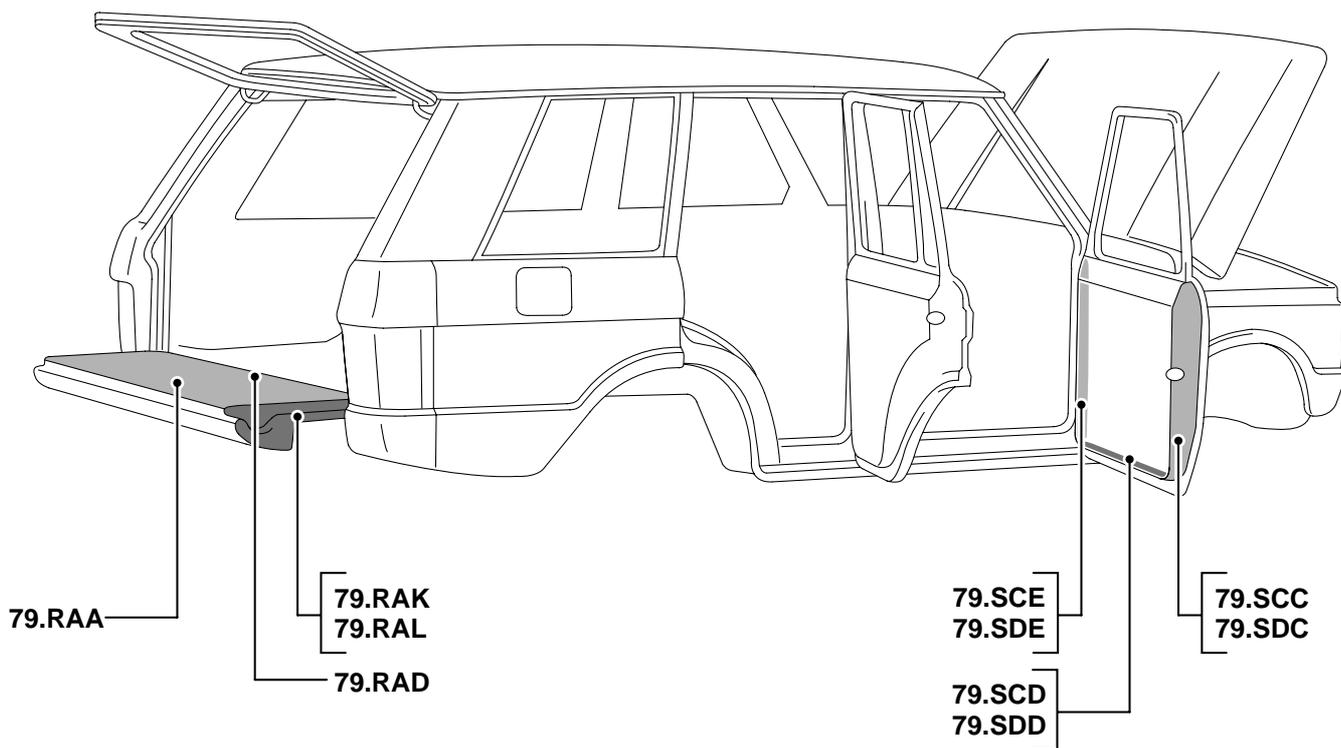


Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Número del proceso _____	1	2	4	5	9
Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción _____	Código de materiales _____	∇			

79.N ABERTURAS

79.NFA	Abertura - puerta - trasera - Lado Izquierdo - completa	4 puertas B	1.40 0.35	0.60 0.30	0.15	0.05	0.60 0.30
79.NFM	Pilar de bisagra - trasero - lado izquierdo - completo	A	0.55	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NFN	Pilar D - trasero - lado izquierdo - exterior	A	0.75	0.25	0.10	0.05	0.25
79.NFP	Abertura - puerta - trasera - lado izquierdo - superior	A	0.30	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NGA	Abertura - puerta - trasera - lado derecho - completo	4 puertas B	1.40 0.35	0.60 0.30	0.15	0.05	0.60 0.30
79.NGM	Pilar de bisagra - trasero - lado derecho - completo	A	0.55	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NGN	Pilar D - trasero - lado derecho - exterior	A	0.75	0.25	0.10	0.05	0.25
79.NGP	Abertura - puerta - trasera - lado derecho - superior	A	0.30	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NHA	Abertura - tapa de maletero, portón trasero o puerta de cola - completa	A	1.80 0.95	1.20 0.95	0.10	0.05	1.20 0.95
79.NHK	Abertura - tapa de capó, portón trasero o puerta de cola - sección izquierda	A	0.50	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NHL	Abertura - tapa de capó, portón trasero o puerta de cola - sección derecha	A	0.50	0.25	0.05	0.05	0.25
79.NHP	Abertura - tapa de capó, portón trasero o puerta de cola - sección superior	A	0.60	0.25	0.05	0.05	0.25

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



	Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
	Número del proceso _____	1	2	4	5	9
	Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
<i>Número de operación y descripción</i>	Código de materiales _____					

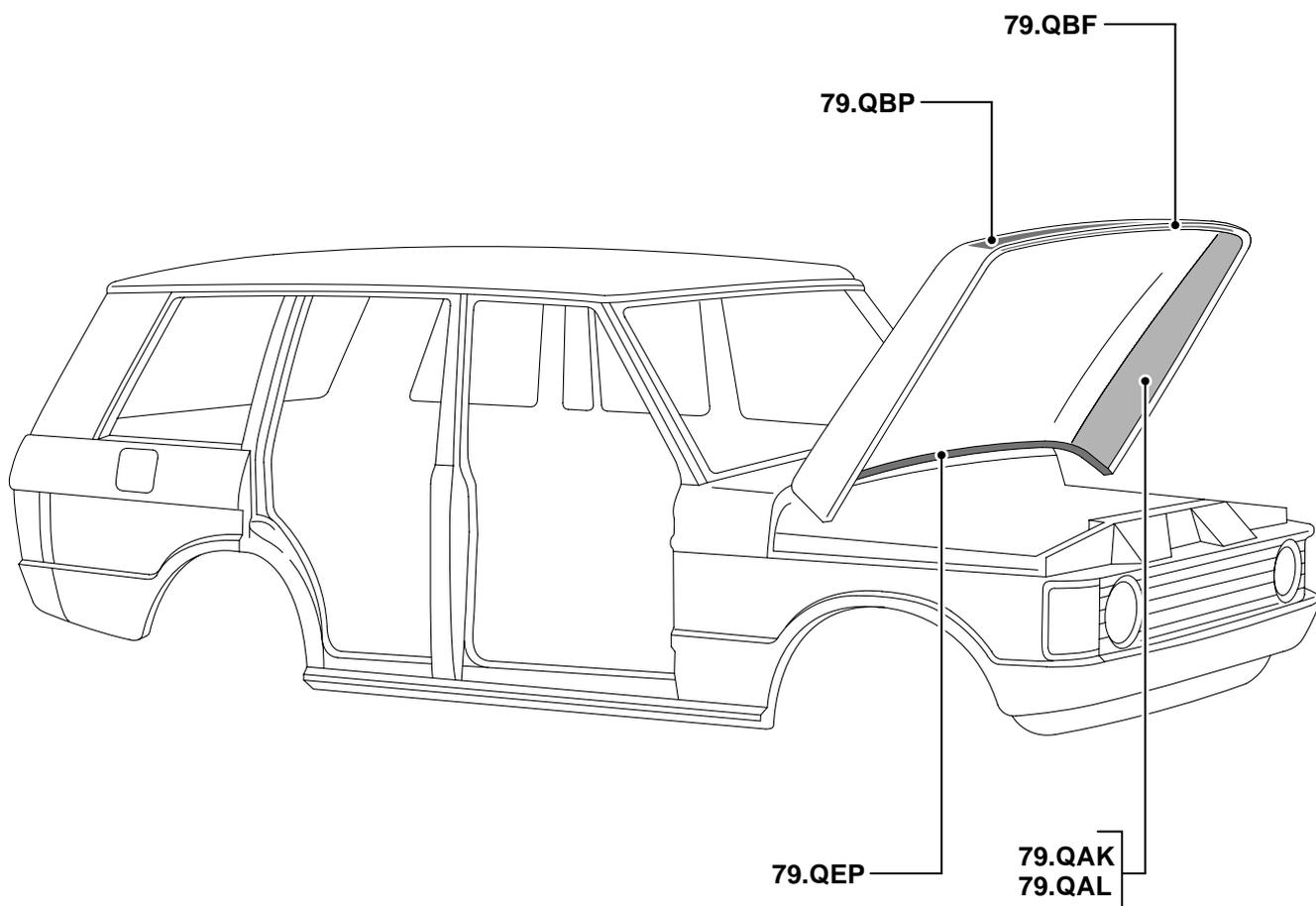
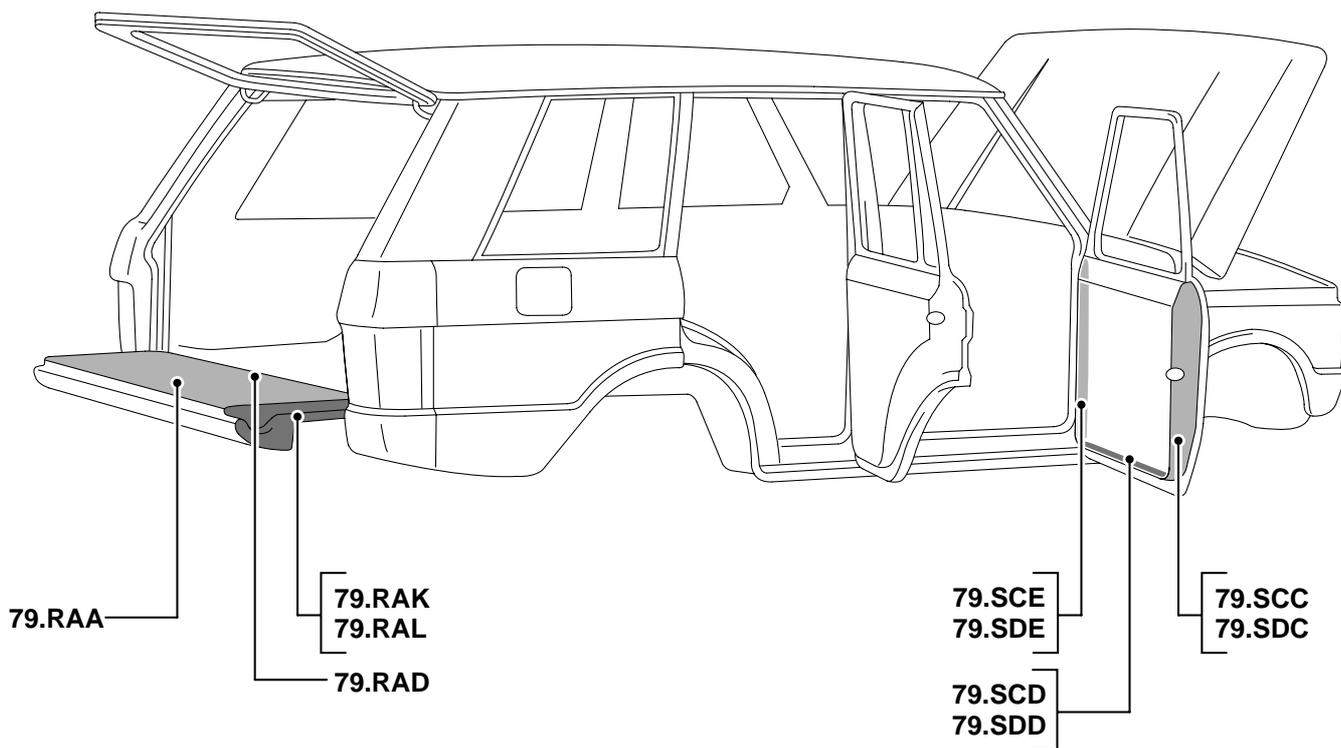
79.Q PANEL INTERIOR DEL CAPO

79.QAK	Panel del capó - interior - sección lateral izquierda	A	-	-	-	-
79.QAL	Panel del capó - interior - sección lateral derecha	A	-	-	-	-
79.QBF	Panel del capó - interior - sección pestaña delantera	A	-	-	-	-
79.QBP	Panel del capó - interior - sección delantera	A	-	-	-	-
79.QEP	Panel del capó - interior - sección trasera	A	-	-	-	-

79.R INTERIOR DE LA TAPA DEL MALETERO/PUERTA DE COLA/PORTON TRASERO

79.RAA	Tapa del maletero, portón trasero, puerta de cola - interior - completo - Reparaciones locales solamente	C	1.40	0.70	0.30	0.10	0.45
79.RAD	Portón trasero, puerta de cola - interior - inferior/abajo	A	0.60	0.25	0.05	0.05	0.25
79.RAK	Portón trasero, puerta de cola - interior - lado izquierdo - sección lateral	A	0.30	0.25	0.05	0.05	0.25
79.RAL	Portón trasero, puerta de cola - interior - lado derecho - sección lateral	A	0.30	0.25	0.05	0.05	0.25

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35

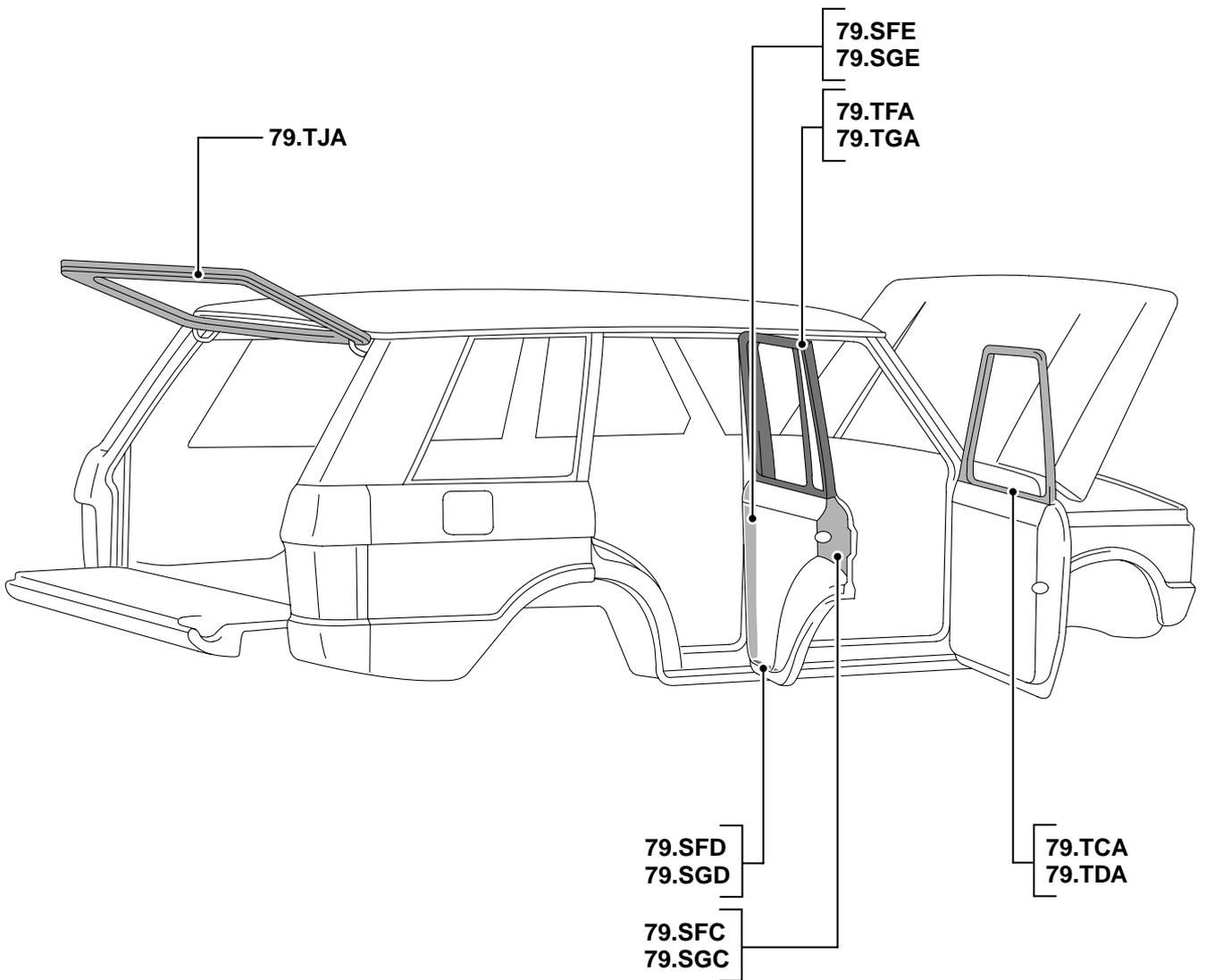


	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Descripción del proceso _____	1	2	4	5	9
Número del proceso _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Concesión constante _____					
Número de operación y descripción _____					
Código de materiales _____					

79.S INTERIOR DE LAS PUERTAS

79.SCC	Puerta - delantera - interior - lado izquierdo - superficie de cerradura	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SCD	Puerta - delantera - interior - lado izquierdo - inferior/abajo	A	0.50	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SCE	Puerta - delantera - interior - lado izquierdo - superficie de bisagra	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SDC	Puerta - delantera - interior - lado derecho - superficie de cerradura	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SDD	Puerta - delantera - interior - lado derecho - inferior/abajo	A	0.50	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SDE	Puerta - delantera - interior - lado derecho - superficie de bisagra	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



	Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
	Número del proceso _____	1	2	4	5	9
	Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción	Código de materiales _____	y				

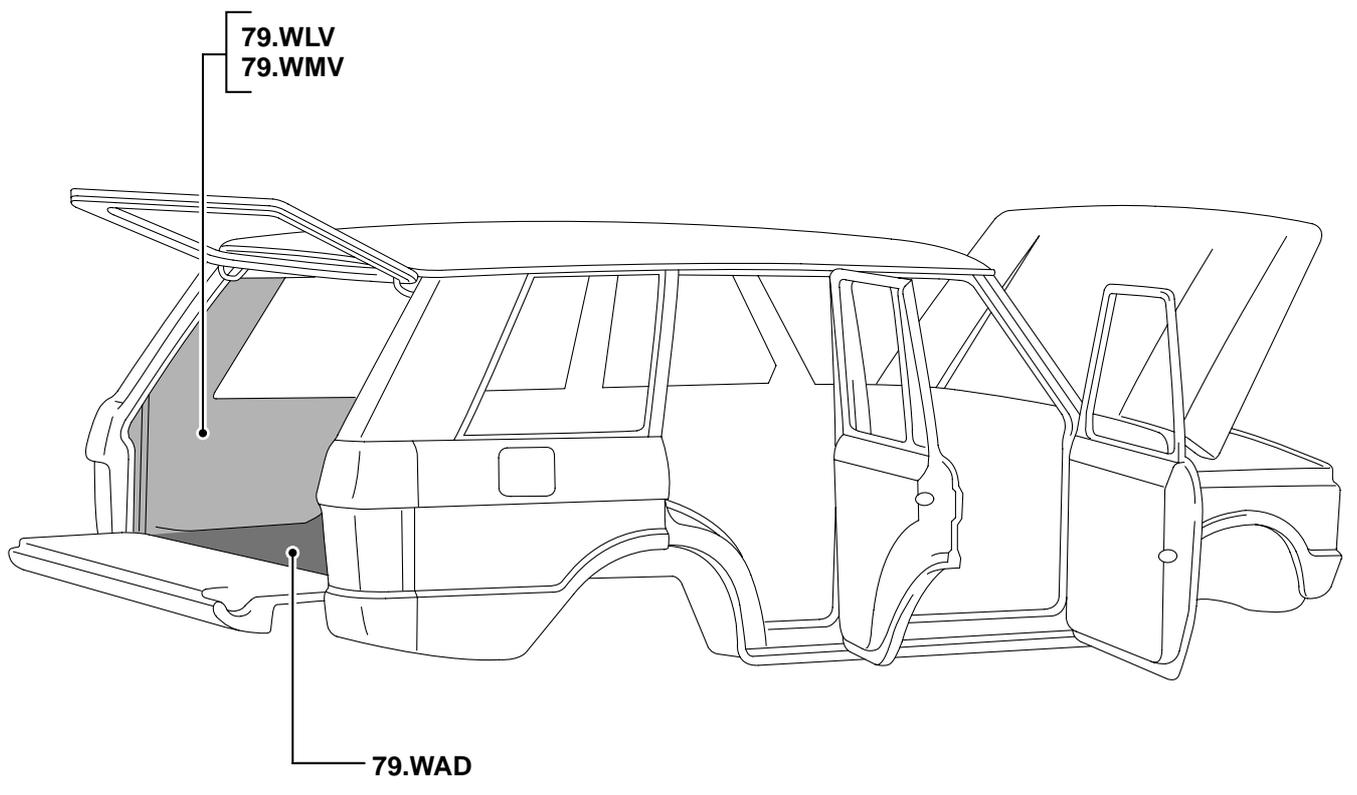
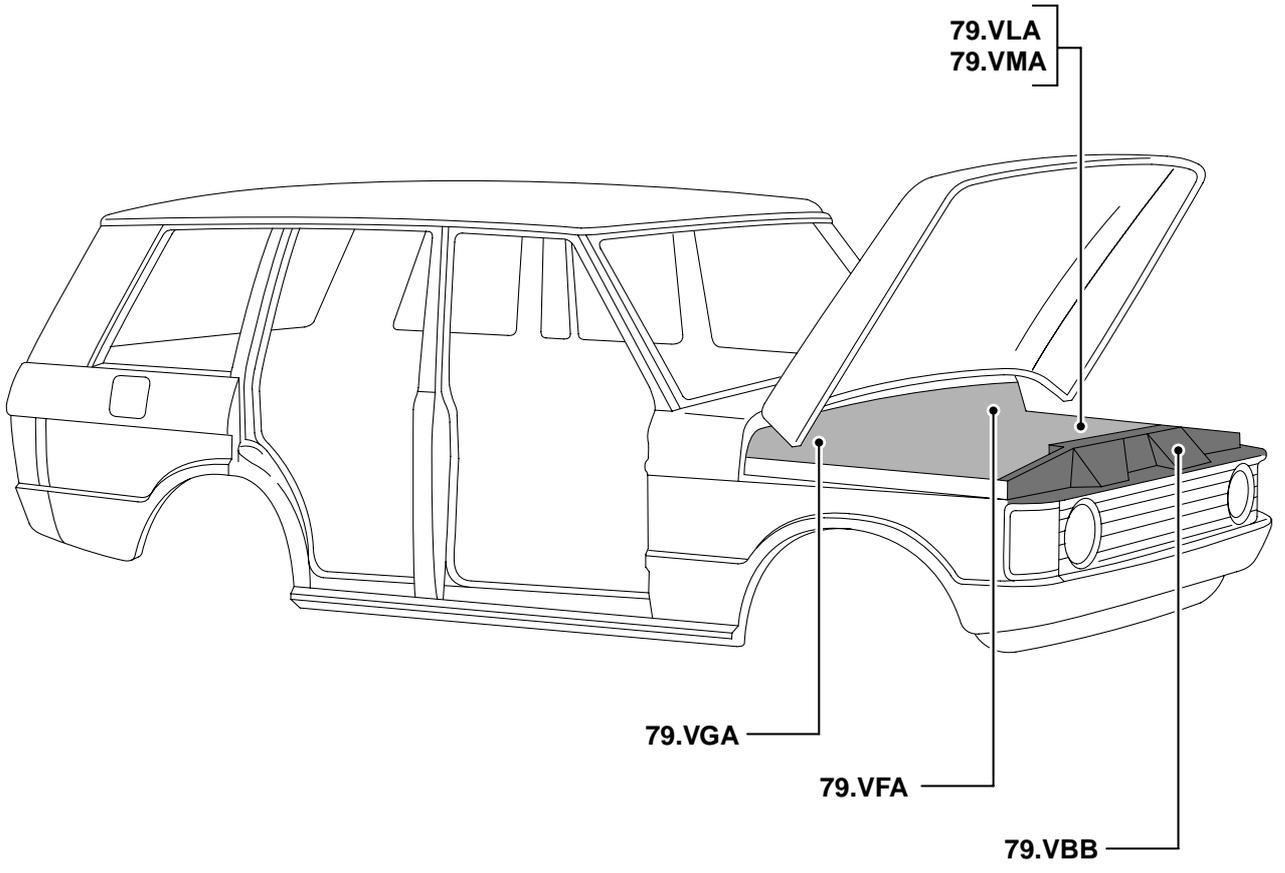
79.S INTERIOR DE LAS PUERTAS

79.SFC	Puerta - trasera - interior - lado izquierdo - superficie de cerradura	A	0.60	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SFD	Puerta - trasera - interior - lado izquierdo - inferior/abajo	A	0.30	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.35	0.30	0.10	0.10	0.30
79.SFE	Puerta - trasera - interior - lado izquierdo - superficie de bisagra	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SGC	Puerta - trasera - interior - lado derecho - superficie de cerradura	A	0.60	0.25	0.05	0.05	0.25
79.SGD	Puerta - trasera - interior - lado derecho - inferior/abajo	A	0.30	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.35	0.30	0.10	0.10	0.30
79.SGE	Puerta - trasera - interior - lado derecho - superficie de bisagra	A	0.40	0.25	0.05	0.05	0.25

79.T INTERIOR DE LAS PUERTAS

79.TCA	Bastidor de ventanilla - puerta - delantera - interior - lado izquierdo - completo	A	0.35	0.25	0.05	0.05	0.25
79.TDA	Bastidor de ventanilla - puerta - delantera - interior - lado derecho - completo	A	0.35	0.25	0.05	0.05	0.25
79.TFA	Bastidor de ventanilla - puerta - trasera - interior - lado izquierdo - completo	A	0.35	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.40	0.30	0.10	0.10	0.30
79.TGA	Bastidor de ventanilla - puerta - trasero - interior - lado derecho - completo	A	0.35	0.25	0.05	0.05	0.25
		108" A	0.40	0.30	0.10	0.10	0.30
79.TJA	Bastidor de ventanilla - puerta de cola/portón trasero - interior - completo	B	1.00	0.35	0.15	0.05	0.35

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35



REPINTADO

RANGE ROVER CLASSIC

Descripción del proceso _____	Decapado y repintado	Mateado y repintado	Mateado, pulido y bruñido	Pulido y bruñido	Color local, enlacado completo
Número del proceso _____	1	2	4	5	9
Concesión constante _____	2.30	0.90	0.40	0.35	0.80
Número de operación y descripción _____					
Código de materiales _____					

79.V INTERIOR DEL COMPARTIMENTO MOTOR

79.VBB	Plataforma - cerradura del capó - completa	B	1.05	0.40	0.15	0.05	0.40
79.VFA	Mamparo - compartimento motor - sección izquierda	A	-	-	-	-	-
79.VGA	Mamparo - compartimento motor - sección derecha	A	-	-	-	-	-
79.VLA	Contraplaca interior - compartimento motor - lado izquierdo - completa	A	-	-	-	-	-
79.VMA	Contraplaca interior - compartimento motor - lado derecho - completa	A	-	-	-	-	-

79-W INTERIOR DEL ESPACIO DE CARGA

79.WAD	Piso - carga - completo	C	1.80	0.80	0.25	0.10	0.45
79.WLV	Costado de carga interior - lado izquierdo - completo	B	0.90	0.40	0.15	0.05	0.40
79.WMV	Costado de carga interior - lado derecho - completo	B	0.90	0.40	0.15	0.05	0.40

Descripción del proceso _____	Repintado local	Pulido y bruñido local	Retoque (pincel)	Decapado local
Número del proceso _____	3	6	7	8
Concesión constante _____	0.70	0.35	0.20	0.00
Concesión por reparación _____	0.35	0.05	0.05	0.35

CONCESION POR CONCEPTO DE MATERIALES

Las letras del código de concesión por concepto de materiales aparecen al lado de cada operación de repintado. NO LAS CITE EN RECLAMACIONES DE GARANTIA (vea el Manual de Procedimientos de Pólizas de Garantía). Para conveniencia suya en la contabilidad de costos, las concesiones pueden calcularse añadiendo los puntos constantes a los puntos asignados a cada letra, y multiplicando el resultado por el valor monetario. Use las concesiones de puntos indicadas en las tablas para realizar su cálculo. Los valores monetarios serán anunciados y actualizados por cartas de aviso, según dictaminen las circunstancias.

CALCULO DE CONCESIONES POR CONCEPTO DE MATERIALES (tenga en cuenta que los ejemplos indicados se refieren al Defender)

Nota: el valor de los materiales usados para reparar más de una parte de un panel no debe exceder de las concesiones del panel completo.

Paneles completos - Un solo panel

Identifique el panel y el proceso de reparación y la letra de código de materiales, por ejemplo.
79ECA1C Puerta, delantera - izquierda - Panel - Completo - Decapado y repintado .. = 148 puntos
Decapado y repintado - Constante 1 = 200 puntos
Total de puntos concedidos por concepto de materiales 79ECA1 = 348 puntos
Concesión por costo de materiales = 348 x Valor monetario

Paneles completos - Dos o más

Identifique el panel, el proceso de reparación y la letra de código de materiales, por ejemplo.
79ECA1C Puerta, delantera - izquierda - Panel - Completo - Decapado y repintado .. = 148 puntos
79AAA2H Panel del techo - Mateado y repintado = 549 puntos
79BAA5D Capó - Pulido y abrillantado = 18 puntos
Añada la mayor constante por el proceso realizado, por ejemplo Decapado y
Repintado = 200 puntos
Total de puntos concedidos por concepto de materiales 79ECA1C, 79AAA2H y
79BAA5D = 915 puntos
CONCESION POR COSTO DE MATERIALES = 915 x Valor monetario

Reparaciones locales - Panel único

Identifique el panel, el proceso de reparación y la letra de código de materiales, por ejemplo.
79ECA3A Puerta, delantera - izquierda - Repintado local = 21 puntos
Repintado local - Constante 3 = 100 puntos
Total de puntos concedidos por concepto de materiales 79ECA3A = 121 puntos
Concesión por costo de materiales = 121 x Valor monetario

Reparaciones locales - Dos o más

Identifique paneles, procesos de reparación y la letra de código de materiales, por ejemplo.
79ECA3A Puerta, delantera - izquierda - Repintado local = 21 puntos
79AAA6A Panel del techo - Pulido y bruñido local = 3 puntos
79BAA7A Capó - Retoque (pincel) = 1 punto
Añada la mayor constante por los procesos realizados, por ejemplo Repintado Local = 100 puntos
Total de puntos concedidos por concepto de materiales 79ECA3A, 79AAA6A y
79BAA7A = 125 puntos
Concesión por costo de materiales = 125 x Valor monetario

Si fuera necesario realizar dos o más de los mismos procesos en un panel, habrá que seguir los siguientes ejemplos:

Identifique el panel y el proceso de reparación y la letra de código de materiales, por ejemplo.
79AAA6A Panel del techo - Pulido y bruñido local = 3 puntos
Número de reparaciones (3) = 3 x 3 puntos = 9 puntos
Pulido y bruñido local - Constante 6 = 20 puntos
Total de puntos concedidos por concepto de materiales 79AAA6A x 3 = 29 puntos

Reparación con decapado local - Una o más

Este proceso será normalmente acompañado del Mateado y Repintado del panel completo, por ejemplo.

Panel del techo - Decapado local 79AAA8A = 39 puntos

Panel del techo - Mateado y repintado 79AAA2H = 549 puntos

Constante de mateado y repintado - Constante 2 = 100 puntos

Total de puntos concedidos por concepto de materiales 79AAA2H y 79AAA8A = 688 puntos

Si se realiza más de un decapado local en el mismo panel, añada los puntos de concesión de materiales para decapado local (79AAA8A) = 39 puntos por cada reparación realizada.

TABLA DE PANELES COMPLETOS

NUMERO DEL PROCESO>>	1	2	4	5
CONSTANTE>>	200	100	20	20
CODIGO DE MATERIAL				
A	39	21	3	3
B	86	46	7	7
C	148	80	11	11
D	234	126	18	18
E	395	313	30	30
F	559	301	43	43
G	764	412	59	59
H	1019	549	78	78
I	1326	714	102	102
J	1682	906	129	129
K	2088	1124	161	161
L	2535	1365	195	195
M	3013	1623	232	232
N	3510	1890	270	270
O	4001	2155	308	308
P	4472	2408	344	344
Q	4896	2636	377	377
R	5255	2829	404	404
S	5525	2975	425	425
T	5694	3066	438	438
U	5811	3129	447	447
V	5928	3192	456	456
W	6050	3258	465	465
X	6172	3324	475	475
Y	6297	3391	484	484
Z	6427	3461	494	494

TABLA DE REPARACION LOCAL

NUMERO DEL PROCESO>>	3	6	7	8
CONSTANTE>>	100	20	-	-
CODIGO DE MATERIAL				
A	21	3	1	3

