**Оглавление**

Введение. Как можно привлечь клиента в автосервис

1. Принципы для единиц оборудования

- организация труда в малярной мастерской

- оборудование малярной мастерской

- план бокса малярной мастерской

2. Ценовая политика организации и работы малярной мастерской

- цена на оборудование малярной мастерской

- стоимость услуг малярной мастерской

Заключение

**Введение. Как можно привлечь клиента в автосервис**

Автосервис предлагает спектр услуг по покраске автомобиля любой сложности. Аккуратно, быстро и качественно произведем покраску поверхности автомобиля после **кузовного ремонта**, покраску бамперов, дверей, кузова и других деталей машины, локальная покраска.

При покраске автомобиля автотехцентр уделяет особое внимание новейшим технологиям окраски, использует только лучшее высококачественное покрасочное оборудование и лакокрасочные материалы. У нас работают профессиональные маляры и колористы, которые имеют большой опыт в правильной подборке цвета и лакокрасочных материалов. Покраска автомобиля осуществляется с высоким уровнем качества, аналогично заводскому покрытию.**7 причин**, что бы доверить **кузовной ремонт автомобиля автосервису:**

• Мы выполняем кузовной ремонт любой сложности

• Кузовной ремонт любых марок автомобилей

• Профессиональное оборудование и лучшие специалисты

• Локальный ремонт элементов кузова автомобиля

• Выполнение кузовных работ точно в срок

• Гарантия качества кузовного ремонта.

При **выполнении высококачественного кузовного ремонта**, большое значение имеет безошибочный и точный подбор автоэмалей.

Профессиональная работа дипломированных колористов автосервиса всегда достигает того результата, который нужен нашему клиенту. Наш опыт позволяет быстро и безошибочно составить цвет и определить нужное количество пропорций компонентов. Автосервис производит компьютерный подбор автоэмали на профессиональном оборудовании, позволяющем составить сложные композиции с большим количеством цветовых решений и эффектов.

Мы подбираем состав автоэмалей **с точностью до 98-100% попадания**. Мы максимально точно подберем автокраску к автомобилям любых марок, российских, европейских, американских и азиатских автомобилей

Самое передовое оборудование и современные материалы используются для работы с автомобилями наших клиентов.

Ниже перечислены некоторые типовые работы и их стоимость. Стоимость некоторых работ включает в себя малярные, арматурные работы (для окраски авто целиком - это полная разборка наружных элементов кузова, ручек дверей, оптики, бамперов и молдингов), в стоимость покраски входит стоимость расходных материалов. Все цены указаны с учетом наших красок.

**1. Принципы для единиц оборудования**

**Организация труда в малярной мастерской**

Автосервис рад предложить вам профессиональное выполнение кузовных и малярных работ с применением новейших технологий и высококлассных материалов. Наш автосервис предлагает своим клиентам широкий спектр услуг по проведению необходимых кузовных работ - от ремонта и удаления трещин, вмятин, сколов и царапин до полного восстановления лакокрасочного покрытия кузова и любых других кузовных работ любой сложности.

Технология окраски деталей автомобиля происходит в специальной окрасочно-сушильной камере. Подбор цвета производится на компьютерном стенде с использованием самых передовых технологий, что гарантирует получение точного оттенка.

Кузовные восстановительные работы автомобиля производятся профессиональными специалистами с большим стажем и опытом работы более 15 лет. Также мы предлагаем оформление аэрографии любой сложности.

Кузовные и малярные работы по своей сути сильно отличаются от других работ, проводимых на СТО. Их отличие в том, что это единственный вид авторемонта, при котором требуется перемещение автомобиля по участку.

В самом деле, что происходит на других участках? Закатили, к примеру, машину в бокс диагностики или установили на подъемник, а дальше мастер делает свое дело. На участке кузовного ремонта иначе: сначала арматурные работы, затем машину на стапель, затем подготовка к окраске, наконец, в камеру и опять к арматурщикам. Иными словами, сплошные перемещения, которые можно сократить при правильной планировке участка.

Вполне естественно, что грамотная организация работ в таком подразделении автосервиса увеличивает пропускную способность, а следовательно, и прибыльность. По мнению специалистов, только организационные мероприятия способны увеличить прибыльность кузовного и окрасочного участка минимум на 50% (!). Основной резерв, реализуемый в таком случае, - не только повышение производительности труда при выполнении отдельных операций, немалую долю вносит также и сокращение времени межоперационных простоев.

Научная организация труда, или как правильно перемещать автомобиль

Организация труда, тем более научная, требует немалых знаний и огромного опыта во всех аспектах ремонтного процесса. Но парадокс реальной жизни в том, что по «долгу службы» нам довелось посетить не менее дюжины сервисов, где «очевидное» не разглядели, а «банальное» не поняли. Результат - беспорядочная суета на участке во время работы, бессмысленные траты рабочего времени и низкая (а то и отрицательная) рентабельность кузовных и окрасочных работ. И это не литературный прием, действительно, общее впечатление о деятельности таких цехов можно охарактеризовать цитатой из классика: «Пожар в борделе во время наводнения».

**Оборудование малярной мастерской**

В начале несколько слов о том, как специалисты подходят к основе основ организации труда на участке кузовного ремонта и окраски, а именно - его планировке.

Установлено, что при разработке планировочного решения за основу надо брать минимизацию перемещений автомобиля, работников и оборудования. В идеале, хотя это не реально, необходимо свести все оговоренные перемещения к нулю. Поэтому на практике используется принцип: «условно неподвижный автомобиль и перемещение рабочего с оборудованием».

Старая поговорка «танцевать надо от печки» весьма справедлива при создании чернового варианта планировочного решения такого участка. Только в качестве печки выступает окрасочно-сушильная камера. Почему так? Есть непреложные закономерности, установленные в результате практической деятельности. К примеру, статистика гласит, что только 10-15% работ малярного участка приходится на полную окраску автомобиля. Остальной ремонт - мелкий и средний - когда «загонять» весь автомобиль в камеру нет нужды. Можно обойтись окраской отдельных панельных деталей, предварительно их демонтировав. Это мы к тому, что на окрасочном участке должна присутствовать «усеченная» окрасочная камера. Такие модели производят многие известные производители, их цена значительно ниже полноразмерных камер, да и стоимость их эксплуатации намного привлекательнее.

Та же статистика информирует, что «чистая» окраска занимает в 5-7 раз меньше времени, чем подготовительные работы к ней. Очевидно (но это тоже не всегда реализуется), что, установив одну окрасочную камеру, необходимо позаботится о создании, как минимум, четырех-пяти постов подготовки к окраске. В этом случае исключаются загромождение цеха и масса ненужных «телодвижений». Ordung, он и в России порядок, - ведет к повышению прибыльности всего цикла в целом.

На первое место при организации постов подготовки к окраске встают вопросы обеспечения чистоты на рабочих местах. Идеальное решение - решетчатый пол с вытяжкой и дополнительное оснащение каждого поста локальной вытяжной системой, которую можно совместить с подачей сжатого воздуха через коаксиальный шланг.

Можно пойти по пути снижения затрат, используя бетонный или выложенный плиткой пол, но оснастив посты системами боковой вытяжки.

Вообще, грязь и пыль - главные враги любого участка кузовного ремонта, об этом надо помнить всегда. Перед поступлением автомобиля на участок обязательна его мойка, недопустимо любое загрязнение участка, комбинезоны сотрудников должны быть всегда чистыми - вот неполный перечень банальных рекомендаций.

Кстати, последнее требование положительно сказывается на имидже мастерской. Если персонал имеет вид настоящих технических специалистов, то клиенты с «легким сердцем» доверяют такому сервису сложный ремонт своих любимцев.

Кусочки мозаики

Все, о чем мы говорили выше, - не более чем разрозненные элементы, из которых можно слепить общую картину того, как должен выглядеть участок кузовного ремонта, обладающий «отменным здоровьем». А говоря более серьезно, «обреченный» на процветание.

Попадая на создаваемый участок, понимаешь, что означает грамотное проектирование. Ошибки на этой стадии и при проведении общестроительных работ могут стоить очень дорого. На этом сервисе таких ошибок не допущено, все продумано, и ломать в будущем ничего не придется.

Изначально все делается для обеспечения размеренной работы окрасочного участка. Все машиногруппы вынесены за пределы рабочей зоны, в отдельное помещение, которое будет отделено стенкой, - значит, шума на участке не предвидится. Машиногруппа окрасочно-сушильной камеры разместилась поверх последней на самостоятельной несущей раме. В последующем агрегат также «прикроют» шумозащитным фальш-потолком.

Естественно, перед въездом на участок запланирована мойка. А из других «мелочей» хотелось бы отметить, что пространство над частью участка предполагается использовать для хранения панельных элементов.

О производственном участке. Кузовной и малярный цеха ничем не разделены, но подготовительные к окраске работы на кузовной площадке не ведутся. Для этого выделены индивидуальные посты, отсекаемые пластмассовыми занавесями. Само собой, на постах имеются решетчатые полы, а также локальные вытяжные системы и приточная потолочная вентиляция. Благодаря этому чистота на всем участке прямо-таки стерильная. Венчает «малярку» сдвоенная окрасочно-сушильная камера, разделенная подъемной стенкой. Из одной камеры в другую автомобиль может быть перемещен по поперечным рельсам.

Панельные детали кузовов аккуратно разместились на антресолях вдоль цеха и не загромождают его площадь.

Весь «джентльменский набор», необходимый для качественной и прибыльной работы цеха кузовного ремонта, налицо. Разделенные посты подготовки с решетчатыми полами и мощной вентиляцией. Машино-комната, отделенная от цеха. Естественно, чисто и тихо. Достаточная ширина внутрицехового проезда облегчает перемещения ремонтируемого автомобиля.

Помещение малярного участка спланировано так, чтобы максимально упростить перемещение обслуживаемых автомобилей. Широкий проезд делит малярный участок на две зоны. В одной из них смонтированы две окрасочно-сушильные камеры модели Saico Energy, разработанные специально для эксплуатации в суровых климатических условиях. Они удачно вписаны в пространство помещения и закрыты вместе с расположенными сбоку вентиляционными блоками единым фронтоном. Напомним, что итальянский концерн Saico является одним из законодателей мод в деле «камеростроения». Его изделия рекомендованы к применению практически всеми европейскими автопроизводителями, а среди автомаляров славятся надежностью и отличными рабочими характеристиками. Кабины камер имеют оптимальную аэродинамику и двухрядное бестеневое освещение, спектр которого близок к дневному свету. Все это создает идеальные условия для окрашивания.

Камеры серии Energy оснащаются теплообменником повышенной мощности и высокопроизводительной двухступенчатой дизельной горелкой Riello. Благодаря модульной конструкции камер, без труда удалось подобрать такой размер кабины, чтобы в ней можно было разместить могучий Nissan Patrol. По отзывам специалистов участка, камера предельно проста и удобна в работе. Микропроцессорная система управления обеспечивает автоматический переход с режима сушки на режим окраски.

В противоположной части помещения размещена зона подготовки к окраске. Она скомпонована из двух 2-местных постов производства той же фирмы Saico. Их устройству стоит уделить внимание. Посты подготовки такой конструкции значительно повышают пропускную способность малярного участка и сокращают сроки ремонта. Дело в том, что они позволяют не только готовить поверхности к окраске (шпатлевать, грунтовать и выполнять абразивную обработку), но и тут же окрашивать, и просушивать относительно небольшие участки кузова автомобиля или отдельные кузовные элементы.

Для этого каждая 2-местная секция оснащена вытяжным агрегатом повышенной производительности. С его помощью в пределах поста организуется примерно такой же воздухообмен, как в кабине окрасочно-сушильной камеры. Чистый воздух подается сверху через фильтрующий пленум, загрязненный удаляется из нижней зоны через решетчатое основание пола и, пройдя через выпускные фильтры, поступает в блок рециркуляции. В зависимости от потребностей можно устанавливать степень рециркуляции воздуха 50% или 100%.

Рабочая зона прекрасно освещена потолочными светильниками. Задача снабжения рабочих мест электроэнергией и сжатым воздухом, а также удаление пыли при работе электро- и пневмоинструмента решена современно. Эти функции выполняет комбинированный энергетический блок, закрепленный на двухсекционной поворотной консоли. Длина одной секции составляет рекордную для подобных устройств величину - 7 м. В состав энергетического блока включены 3 электророзетки, 4 пневморазъема для подвода сжатого, смазанного воздуха (в том числе один разъем с регулировкой давления) и два патрубка для подсоединения пылеудаляющих шлангов.

Консоль размещена таким образом, что ее зона действия захватывает все пространство поста подготовки и обслуживает сразу два рабочих места. Маляры могут легко установить энергоблок в любое удобное для работы место. Обе поворотные консоли подсоединены к одному напольному аппарату пылеудаления, включающего турбину и фильтрующий элемент. Срок службы турбины составляет 25 000 часов. Обслуживание всей системы сводится к периодическому удалению пыли и проверке уровня масла. Все пылеудаляющее оборудование - производства фирмы R.E.D.

Для быстрого просушивания шпатлеванных, грунтованных или окрашенных поверхностей в составе постов подготовки применяются ИК-сушки итальянской фирмы INFRARR. Их особенность - работа излучателей в диапазоне коротких и средних длин волн. Этим достигается одновременный прогрев как подложки, так и самого ремонтного покрытия, что способствует высокой скорости и лучшим результатам сушки.

Решетчатый пол в зоне подготовки не позволяет использовать мобильные ИК-установки на колесах. Эта проблема решена оригинально. Сушка подвижно закреплена на поперечной балке, которая может легко перемещаться вдоль поста по продольным направляющим. Не составляет никакого труда быстро установить агрегат в нужную позицию, либо убрать его из рабочей зоны.

В отдельном помещении организована лаборатория цветоподбора. Она оборудовалась силами поставщика ремонтной окрасочной системы.

**Покрасочные камеры** состоят из окрасочного помещения, которое отделено от окружающей среды специальным теплоизолятором, изготовленным из специальных сандвич панелей, толщина и тип которых подбираются исходя из конкретных условий. Машина поступает в камеру для покраски через двух и трех створчатые ворота.

Окрасочная камера освещается специальными светильниками. Для того, что бы краска ложилась равномерно, в окрасочном оборудовании создается поток теплого воздуха, который направлен от потолка к полу. Воздух также очищается специальными фильтрами.

***К современным покрасочно-сушильным (малярно-сушильным) камерам предъявляются следующий ряд требований.***

* Обеспечение высококачественной очистки необходимого количества воздуха, подаваемого в камеру.
* Быстрый выход на заданный температурный режим и стабильное его удержание. Это требование обусловлено тем, что при сушке современных лакокрасочных покрытий амплитуда температурных колебаний не должна превышать +/' 3'5 0С.
* Достаточное освещение близкое по спектру к солнечному свету.
* Очистка воздуха от распыленной краски на выходе камеры.
* Экономичность (по топливу и электричеству).
* Безопасность в эксплуатации и обслуживании.

При выборе покрасочной камеры необходимо учитывать следующие параметры: максимальная ширина окрашиваемых деталей; максимальная высота окрашиваемых деталей; ширина водяного экрана.

# Компрессор Remeza СБ 4/Ф-270.LB75B

|  |  |
| --- | --- |
| Рабочее давление [бар] | 10 |
| Объём ресивера [л] | 270 |
| Производительность на входе [л/мин] | 880 |
| Мощность двигателя [кВт] | 5.5 |
| Количество фаз | 3 |
| Напряжение питания [В] | 380 |
| Габаритные размеры ДxШxВ [мм] | 650x510x1150 |

СБ4 - Серия стационарных компрессоров с ременным приводом (с чугунной головой французской фирмы "Lacme" либо из алюминиевых сплавов) белорусского производства - это серьезный конкурент компрессорам итальянских производителей FIAC, FINI, ABAC.

Компрессоры итальянских производителей FIAC, FINI, ABAC и т.д. при одинаковых технических характеристиках дороже белорусских на 10-15%, при этом тепловые нагрузки на головы из алюминиевых сплавов итальянского производства гораздо выше, чем на чугунных головах серии "СБ4".

При напряжённых режимах работы компрессора тепловые нагрузки на головы могут привести к преждевременному выходу из строя клапанов, деформации головки блока и заклиниванию кривошипно-шатунного механизма.

Компрессоры серии "СБ" - более дешёвый аналог винтовых компрессоров и их можно применять для промышленных целей: на производствах, в автосервисе и пр.

Но не стоит забывать, что компрессоры этого класса не следует использовать более 30-40 минут в час.

Кузовной и малярный цеха ничем не разделены, но подготовительные к окраске работы на кузовной площадке не ведутся. Для этого выделены индивидуальные посты, отсекаемые пластмассовыми занавесями. Само собой, на постах наличиствуют решетчатые полы, а также локальные вытяжные системы и приточная потолочная вентиляция. Благодаря этому чистота на всем участке прямо-таки стерильная. Венчает «малярку» сдвоенная окрасочно-сушильная камера, разделенная подъемной стенкой. Из одной камеры в другую автомобиль может быть перемещен по поперечным рельсам.

Панельные детали кузовов аккуратно разместились на антресолях вдоль цеха и не загромождают его площадь.

Весь «джентльменский набор», необходимый для качественной и прибыльной работы цеха кузовного ремонта, налицо. Разделенные посты подготовки с решетчатыми полами и мощной вентиляцией. Машино-комната, отделенная от цеха. Естественно, чисто и тихо. Достаточная ширина внутрицехового проезда облегчает перемещения ремонтируемого автомобиля.

Помещение малярного участка спланировано так, чтобы максимально упростить перемещение обслуживаемых автомобилей. Широкий проезд делит малярный участок на две зоны. В одной из них смонтированы две окрасочно-сушильные камеры модели Saico Energy, разработанные специально для эксплуатации в суровых климатических условиях. Они удачно вписаны в пространство помещения и закрыты вместе с расположенными сбоку вентиляционными блоками единым фронтоном. Напомним, что итальянский концерн Saico является одним из законодателей мод в деле «камеростроения». Его изделия рекомендованы к применению практически всеми европейскими автопроизводителями, а среди автомаляров славятся надежностью и отличными рабочими характеристиками. Кабины камер имеют оптимальную аэродинамику и двухрядное бестеневое освещение, спектр которого близок к дневному свету. Все это создает идеальные условия для окрашивания.

Камеры серии Energy оснащаются теплообменником повышенной мощности и высокопроизводительной двухступенчатой дизельной горелкой Riello. Благодаря модульной конструкции камер, без труда удалось подобрать такой размер кабины, чтобы в ней можно было разместить могучий Nissan Patrol. По отзывам специалистов участка, камера предельно проста и удобна в работе. Микропроцессорная система управления обеспечивает автоматический переход с режима сушки на режим окраски.

В противоположной части помещения размещена зона подготовки к окраске. Она скомпонована из двух 2-местных постов производства той же фирмы Saico. Их устройству стоит уделить внимание. Посты подготовки такой конструкции значительно повышают пропускную способность малярного участка и сокращают сроки ремонта. Дело в том, что они позволяют не только готовить поверхности к окраске (шпатлевать, грунтовать и выполнять абразивную обработку), но и тут же окрашивать, и просушивать относительно небольшие участки кузова автомобиля или отдельные кузовные элементы.

Для этого каждая 2-местная секция оснащена вытяжным агрегатом повышенной производительности. С его помощью в пределах поста организуется примерно такой же воздухообмен, как в кабине окрасочно-сушильной камеры. Чистый воздух подается сверху через фильтрующий пленум, загрязненный удаляется из нижней зоны через решетчатое основание пола и, пройдя через выпускные фильтры, поступает в блок рециркуляции. В зависимости от потребностей можно устанавливать степень рециркуляции воздуха 50% или 100%.

Рабочая зона прекрасно освещена потолочными светильниками. Задача снабжения рабочих мест электроэнергией и сжатым воздухом, а также удаление пыли при работе электро- и пневмоинструмента решена современно. Эти функции выполняет комбинированный энергетический блок, закрепленный на двухсекционной поворотной консоли. Длина одной секции составляет рекордную для подобных устройств величину - 7 м. В состав энергетического блока включены 3 электророзетки, 4 пневморазъема для подвода сжатого, смазанного воздуха (в том числе один разъем с регулировкой давления) и два патрубка для подсоединения пылеудаляющих шлангов.

Консоль размещена таким образом, что ее зона действия захватывает все пространство поста подготовки и обслуживает сразу два рабочих места. Маляры могут легко установить энергоблок в любое удобное для работы место. Обе поворотные консоли подсоединены к одному напольному аппарату пылеудаления, включающего турбину и фильтрующий элемент. Срок службы турбины составляет 25 000 часов. Обслуживание всей системы сводится к периодическому удалению пыли и проверке уровня масла. Все пылеудаляющее оборудование - производства фирмы R.E.D.

Для быстрого просушивания шпатлеванных, грунтованных или окрашенных поверхностей в составе постов подготовки применяются ИК-сушки итальянской фирмы INFRARR. Их особенность - работа излучателей в диапазоне коротких и средних длин волн. Этим достигается одновременный прогрев как подложки, так и самого ремонтного покрытия, что способствует высокой скорости и лучшим результатам сушки.

Решетчатый пол в зоне подготовки не позволяет использовать мобильные ИК-установки на колесах. Эта проблема решена оригинально. Сушка подвижно закреплена на поперечной балке, которая может легко перемещаться вдоль поста по продольным направляющим. Не составляет никакого труда быстро установить агрегат в нужную позицию, либо убрать его из рабочей зоны.

В отдельном помещении организована лаборатория цветоподбора. Она оборудовалась силами поставщика ремонтной окрасочной системы.

**План бокса малярной мастерской**

Полный комплекс оборудования покрасочного помещения

1. Покрасочная кабина с сухими или водяными фильтрами.

2. Оборудование для очистки воды.

3. Оборудование для очистки химикалий.

4. Держатель пистолета и движок экономии энергии.

5. Распределитель вдуваемого воздуха.

6. Оборудование вдуваемого воздуха.

7. Переход.

8. Подача/выход горячей воды или пара.

9. Вводной шкаф электричества.

10. Насос горячей воды или пара.

11. Клапан регулировки горячей воды или пара.

12. Решетка всасывания воздуха.

13. Монтируемая деталь поддержки решетки.

14. Клапан сверхдавления.

15. Консоль крепления к стене.

16. Клапан дросселирования.

17. Переход.

18. Переход.

19. Переход из канала в фильтр распределения.

20. Клапан экономии энергии.

21. Жалюзи закрытия и/или клапан дросселирования.

22. Датчик измерения температуры.

23. Трехходовой клапан.

24. Клапан дросселирования.

25. Осевой вентилятор.

26. Канал для осевого вентилятора.

27. Канал для выдуваемого воздуха.

28. Регулируемая решетка для выдуваемого воздуха.

29. Консоль крепления.

30. Канал для выхода с дефлектором.

31. Фланш крепления.

Покрасочные камеры для жидкой краски

ЗАО "PTI Technologijos" производит по-красочные камеры с фронтальной системой всасывания воздуха с тремя типами сухих фильтров: первичной очистки воздуха; грубой и тонкой очистки; очистки капель и паров растворителей.

Особенности кабин жидкой покраски:

- низкий уровень звука; - небольшие затраты электроэнергии; - приемлемая цена; - простая замена фильтров; - низкая себестоимость эксплуатации; - широкий выбор фильтров.

Оборудование для очистки, подогрева и подачи воздуха в покрасочном помещении

- Двойной жестяной корпус из оцинкованной жести со звуко– и теплоизоляционным материалом.

- Жалюзи с двигателем или без него.

- Карманный фильтр EU3 или EU5.

- Калориферы горячей воды или пара.

- Вентилятор высокой мощности с передачей.

**Покрасочные камеры** - окрасочное оборудование для автосервиса.

Окрасочные камеры предназначены для промышленного использования и позволяют окрашивать крупногабаритные автомобили, с/х-технику, железнодорожные вагоны, различные металлоконструкции и другое оборудование.

Камера для окраски автомобилей обеспечивает в режимах покраски и сушки ламинарный поток воздуха внутри камеры, его качественную предварительную очистку от пыли размером от 10 мкм, подогрев до требуемой температуры, отвод и очистку воздуха от взвеси распыленной краски.

Существенным фактором влияющим на качество покраски является тщательная подготовка воздуха для краскопульта: он также должен быль очищен от пыли, масляных и водяных паров.

**2. Ценовая политика организации и работы малярных мастерских**

**Цена на оборудование малярной мастерской**

Цена на оборудование для малярной мастерской автосервиса определяется следующими факторами:

-сложность и количество единиц в заказе (оптом или розницей);

-производитель и поставщик:

-цена доставки авиа-, ж/д-, автотранспортом;

-страна-производитель;

-отдаленность склада;

-таможенная пошлина;

-выделением НДС.

**Стоимость услуг малярной мастерской**

ПРАЙС ЦЕН

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Окрасочное оборудование |   |   |
| Покрасочные камеры |   |   |
| 242 | Зона подг. PA-6334 | 14500.00 EUR |
| 243 | Окр.- суш. камера SB-1555 Trommelberg | 16700.00 EUR |
| 244 | Оборудования цветоподбора | 150000.00 Руб |
| 245 | Nordberg ECONOMIC | 600000.00 Руб |
| 246 | Millibar MB-1.70.40.28 2M Италия | 19900.00 EUR |
| 247 | Окрасочный стол MULTI | 9000.00 Руб |
| Краскопульты |   |   |
| 248 | Распылитель SLIM 1006017 | 5550.00 Руб |
| 249 | Распылитель SLIM 1006215 | 5550.00 Руб |
| 250 | Пистолет SATA LM3000 В HVLP | 14590.00 Руб |
| 251 | Пистолет SATA LM3000 В RP | 13650.00 Руб |
| 252 | Краскораспылитель Genesi S HVLP 1.2 | 12250.00 Руб |
| 253 | Краскораспылитель Genesi S HTE 1.2 | 13250.00 Руб |
| 254 | Краскораспылитель SATA jet 3000 HVLP (1.3) | 16500.00 Руб |
| 255 | Краскораспылитель Walcom SLIM-S HVLP 1.5 | 7100.00 Руб |
| 256 | Краскораспылитель SLIM-SP HVLP 1.0 | 5199.00 Руб |
| 257 | Краскораспылитель GAV REC 2000 | 3450.00 Руб |
| 258 | Краскораспылитель Walcom FZ HA 1.0 | 10850.00 Руб |
| Все для полировки |   |   |
| 259 | Эксц. шлифмашина SV 13 YA | 4500.00 Руб |
| 260 | Эксц. шлифмашина 7402 | 3900.00 Руб |
| 261 | Эксц. шлифмашина BR-133 AE | 11999.00 Руб |
| 262 | Эксц. шлифмашина BR-135 AE | 12100.00 Руб |
| 263 | Пневмомашинка RA 150A | 12600.00 Руб |
| 264 | Полир. машинка LH 22 E | 15900.00 Руб |
| 265 | Полир. машинка PMB1200CE | 4300.00 Руб |
| 266 | Полир. машинка LH 16 EN | 13500.00 Руб |
| 267 | Полир. машинка LH 18 EN | 15250.00 Руб |
| 268 | Полир. машинка УПМ 180 Э | 2850.00 Руб |
| 269 | Полир. машинка SP 18 VA | 5990.00 Руб |
| 270 | Полир. машинка Makita 9227CB | 12750.00 Руб |
| 271 | Полир. машинка ST 77 | 2999.00 Руб |
| 272 | Эксц. шлифмашина BO 5020 | 6100.00 Руб |
| 273 | Эксц. шлифмашина BO 5021 | 6600.00 Руб |
| 274 | Эксц. шлифмашина GEX-150 | 17650.00 Руб |
| 275 | Эксц. шлифмашина EX 125 E | 2999.00 Руб |
| 276 | Пневмомашинка TA 153 A | 13150.00 Руб |
| 277 | Пневмомашинка TA 155 A | 13150.00 Руб |
| 278 | Пневмомашинка АТ-0371 | 8500.00 Руб |
| Инфракрасные сушки |   |   |
| 279 | Сушка IR 1 Trommelberg | 544.00 EUR |
| 280 | Сушка IR 2 Trommelberg | 782.00 EUR |
| 281 | Сушка IR 3D Trommelberg | 1614.00 EUR |
| 282 | Сушка IR 6D Trommelberg | 2900.00 EUR |
| 283 | Сушка IF2 Nordberg | 12600.00 Руб |
| 284 | Сушка IF3 Nordberg | 26050.00 Руб |
| 285 | Сушка инфракрасная IF1 Nordberg | 7310.00 Руб |
| 286 | Мобильная инфракрасная сушка FY1 | 12900.00 Руб |
| 287 | Мобильная инфракрасная сушка FY2 | 16500.00 Руб |
| 288 | Мобильная инфракрасная сушка FY3 | 33500.00 Руб |
| Аэрография |   |   |
| Аэрографы |   |   |
| 289 | Аэрограф JAS 1111 | 2250.00 Руб |
| 290 | Аэрограф JAS 1116 | 1465.00 Руб |
| 291 | Аэрограф JAS 1115 | 1495.00 Руб |
| 292 | Аэрограф JAS 1114 | 1470.00 Руб |
| 293 | Аэрограф JAS 1113 | 1470.00 Руб |
| 294 | Аэрограф JAS 1132 | 2550.00 Руб |
| 295 | Аэрограф JAS 1131 (Air Control) | 2295.00 Руб |
| 296 | Аэрограф JAS 1130 | 2295.00 Руб |
| 297 | Аэрограф JAS 1129 | 550.00 Руб |
| 298 | Аэрограф GRAFO | 9165.00 Руб |
| 299 | Аэрограф JAS 1128 | 2295.00 Руб |
| 300 | Аэрограф JAS 1127 (Air Control) | 2550.00 Руб |
| 301 | Аэрограф JAS 1126 | 1550.00 Руб |
| 302 | Аэрограф JAS 1125 | 1450.00 Руб |
| 303 | Аэрограф JAS 1124 (Air Control) | 2200.00 Руб |
| 304 | Аэрограф JAS 1123 | 1500.00 Руб |
| 305 | Аэрограф JAS 1120 | 595.00 Руб |
| 306 | Аэрограф JAS 1119 | 1650.00 Руб |
| 307 | Аэрограф JAS 1118 | 1995.00 Руб |
| 308 | Аэрограф JAS 1117 (Air Control) | 2270.00 Руб |
| 309 | Аэрограф JAS 1133 | 2295.00 Руб |
| 310 | Аэрограф JAS 1134 | 3250.00 Руб |
| Компрессоры для аэрографии |   |   |
| 311 | Компрессор 1201 | 4500.00 Руб |
| 312 | Компрессор 1202 | 4990.00 Руб |
| 313 | Компрессор 1203 | 6885.00 Руб |
| 314 | Компрессор 1205 | 7650.00 Руб |
| 315 | Компрессор 1206 | 9800.00 Руб |
| 316 | Компрессор 1207 | 4990.00 Руб |
| 317 | Компрессор 1208 | 7480.00 Руб |
| Комплектующие материалы для аэрографии |   |   |
| 318 | Корпус распылительный для аэрографа JAS 1118 | 150.00 Руб |
| 319 | Кольцо уплотнительное головки блока компрессо | 85.00 Руб |
| 320 | Кольцо уплотнительное головки блока компрессора | 160.00 Руб |
| 321 | Кольцо уплотнительное головки блока компрессора | 80.00 Руб |
| 322 | Кольцо уплотнительное головки блока компрессора | 80.00 Руб |
| 323 | Кольцо компресионное цилиндра | 145.00 Руб |
| 324 | Баночка с крышкой | 45.00 Руб |
| 325 | Баночка с крышкой | 80.00 Руб |
| 326 | Баночка с крышкой | 80.00 Руб |
| 327 | Баночка с крышкой | 80.00 Руб |
| 328 | Дифузоры для аэрографа | 0.00 Руб |
| 329 | Иглы для аэрографов | 0.00 Руб |
| 330 | Корпус распылительный для аэрографа JAS 1117 | 250.00 Руб |
| 331 | Манометр 1801 | 195.00 Руб |
| 332 | Манометр 1802 (малый) | 230.00 Руб |
| 333 | Мембрана к компрессору 1201 | 150.00 Руб |
| 334 | Пипетка для аэрографа | 25.00 Руб |
| 335 | Подставка для аэрографа 1302 | 480.00 Руб |
| 336 | Подставка для аэрографа 1303 | 595.00 Руб |
| 337 | Подставка для аэрографа 1301 | 595.00 Руб |
| 338 | Прокладка иглы 5003 | 80.00 Руб |
| 339 | Прокладка иглы 5006 | 80.00 Руб |
| 340 | Прокладка иглы 5007 | 80.00 Руб |
| 341 | Ресивер к компрессору 1207 | 295.00 Руб |
| 342 | Рычаг управления воздушным клапаном д | 125.00 Руб |
| 343 | Сопло для аэрографа | 0.00 Руб |
| 344 | Фильтр очистки воздуха 8070 | 120.00 Руб |
| 345 | Фильтр очистки воздуха 8071 | 120.00 Руб |
| 346 | Цилиндр к компрессору 1207 | 235.00 Руб |
| 347 | Цилиндр к компрессору | 180.00 Руб |
| 348 | Шланг для аэрографа 1401 | 280.00 Руб |
| 349 | Шланг для аэрографа 1402 | 375.00 Руб |
| 350 | Шланг для аэрографа 1450 | 390.00 Руб |
| 351 | Шланг для аэрографа 1451 | 495.00 Руб |
| 352 | Шланг для аэрографа 4330 | 280.00 Руб |

Стоимость покраски автомобиля и кузовного ремонта являются величинами относительными, поэтому, не видя самого автомобиля, его состояния или повреждений трудно однозначно оценить стоимость работ.Ниже перечислены некоторые типовые работы и их стоимость. Стоимость работ включает в себя малярные, арматурные работы (для окраски авто целиком - это полная разборка наружных элементов кузова, ручек дверей, оптики, бамперов и молдингов), в стоимость покраски входит стоимость расходных материалов. Все цены на покраску автомобиля указаны с учетом наших красок. Данные цены малярные работы являются ориентиром и не являются окончательной стоимостью восстановления, ремонта и покраски вашего автомобиля. Стоимость покраски автомобиля и кузовного ремонта являются величинами относительными, поэтому, не видя самого автомобиля, его состояния или повреждений трудно однозначно оценить стоимость работ.

ПРАЙС ЦЕН

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Покраска автомобиля целиком без внутренних проемов | Легковые ВаЗ 2101-2115 | Краска + лак или Акрил | от 40000рублей |
| Покраска внутренних проемов цена за элемент | Легковые ВаЗ 2101-2115 | Краска + лак или Акрил | 2500-3500 рублей |
| Покраска автомобиля целиком без внутренних проемов | Иномарки седан хеч-бэк универсал ГаЗ | Краска + лак или Акрил | от 45000рублей |
| Покраска внутренних проемов цена за элемент | Иномарки седан хеч-бэк универсал ГаЗ | Краска + лак или Акрил | от 3000 рублей |
| Покраска автомобиля целиком без внутренних проемов | Иномарки минивэн или джип | Краска + лак или Акрил | от 60000рублей |
| Покраска внутренних проемов цена за элемент | Иномарки минивэн или джип | Краска + лак или Акрил | от 4500рублей |
| Покраска автомобиля целиком без внутренних проемов | Микроавтобусы | Краска + лак или Акрил | 80000рублей |
| Покраска внутренних проемов цена за элемент | Микроавтобусы | Краска + лак или Акрил | от 4000рублей |
| Покраска бамперов | все виды автомобилей | Краска + лак или Акрил | от 6000 рублей |
| Антикоррозийная обработка | все виды автомобилей | Полная с разбором дверей | От 6000 рублей |
| Антикоррозийная обработка | все виды автомобилей | Только днище пороги и подкрылки | От 3000 рублей |
| Замена крыла съемного не сварного | все виды автомобилей | Переднее | От 750 рублей |
| Замена крыла не съемного сварного | все виды автомобилей | Переднее | От 2500 рублей |
| Замена крыла не съемного сварного | все виды автомобилей | Заднее | От 3500 рублей |
| Замена крыла не съемного сварного | Микроавтобусы минивэн или джип | Заднее | От 15000 рублей |
| Замена пороги | Ваз, Иномарки, седан, хеч-бэк, универсал | За одну сторону с антикрозийным покрытием | от 5000 рублей |
| Замена пороги | Микроавтобусы, ГаЗ, минивэн или джип | За одну сторону с антикрозийным покрытием |  от7000 рублей |
| Замена днище целиком | Легковые ВаЗ ГаЗ, Иномарки седан хеч-бэк универсал | Целиком с анти коррозийной обработкой | от 20000рублей (или 10000 за половину) |
| Замена днище целиком | Микроавтобусы, минивэн | Целиком с анти коррозийной обработкой | От 30000 рублей(или от 15000 за половину) |
| Замена крыша пенка | Легковые ВаЗ ГаЗ, Иномарки седан хеч-бэк универсал | с арматурными работами  | от 10000рублей |
| Замена крыша | Микроавтобусы, минивэн или джип |   | От 15000рублей |
| Замена двери боковые полная переброска. | Легковые ВаЗ ГаЗ, Иномарки седан хеч-бэк универсал | Полный разбор и сбор | от 2500 рублей |
| Замена двери боковые полная переброска. | Микроавтобусы, минивэн или джип | Полный разбор и сбор | от 3500 рублей |
| Замена капота, или багажник | Все виды автомобилей | Полный разбор и сбор | От 1000 рублей |
| Замена телевизор сварной | Все виды автомобилей | без арматурных работ  | От 5000 рублей |
| Замена телевизор не сварной | Все виды автомобилей |   | От 3000 рублей |
| Замена лонжеронов | Все виды автомобилей | без арматурных работ  | От 10000рублей |
| Восстановление и ремонт лонжеронов (усиление) | Все виды автомобилей |   | От 5000 рублей |
| Замена задней полки багажника | Все виды автомобилей | без арматурных работ  | От 5000 рублей |
| Ремонт брызговиков в подкапотном отсеке | Все виды автомобилей |  без арматурных работ | От 2000 рублей |

**Заключение**

В автосервисе работают профессионалы своего дела, специалисты широкого профиля, где каждый занимается только тем, что ему хорошо известно, используется современное профессиональное и специальное оборудование, предоставляется гарантия на работу и приобретенные автозапчасти.

Стратегическая задача автосервиса заключается в том, что:

* наши услуги и работа должны доставлять людям радость качеством и доступностью в цене.
* доброжелательность и индивидуальный подход к каждому клиенту –важнейший фактор работы автосервиса
* контакты со специалистами должны изменять представление клиентов об автосервисе, как об отрасли в целом, на позитивное.
* хороший финансовый итог нашей работы – обязателен, но не сам по себе, а как средство для выполнения более широкой задачи

Ценности, руководящие работой любого автосервиса - это

* этичное и моральное поведение всегда и во всех обстоятельствах
* искреннее желание помочь другому человеку – коллеге или клиенту
* отличное качество во всём, что мы выполняется
* применение новых методов и технологий как способ достижения и сохранения лидирующего положения на рынке.