

**ПРЕЙСКУРАНТ НА ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ**

Стоимость одного нормо-часа (н/ч) – 1200 руб.

Выезд Сервис-инженера по Москве – 1200 руб.

Выезд Сервис-инженера в пределах 10 км от МКАД – 1800 руб.

Дополнит. стоимость 1 километра пробега при выезде за 10 км. зону но в пределах 30 км. от МКАД – 15 руб.

Для клиентов, территориально, находящихся дальше, чем 30 км от МКАД, предоставление данной услуги обговаривается отдельно.

| Вид оборудования   | Виды работ              |       |   |                  |              |   |                  |       |   |
|--|-------------------------|-------|---|------------------|--------------|---|------------------|-------|---|
|  | Установка и подключение |       |   |                  | Профилактика |   |                  |       |   |
|  | мин. кол-во н/ч*        | Итого | Работы по установке и подключению станка  | мин. кол-во н/ч* | Итого        | Профилактические/ремонтные работы   | мин. кол-во н/ч* | Итого |   |
| <b>Станки для резки багета</b>   |                         |       |   |                  |              |   |                  |       |   |
| Гильотина для резки багета   | 2                       | 2400  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>3. Демонстрация и тестирование качества резки.<br>4. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.<br><br><i>* Morso F, Morso F Plus Ten - подготовить чистые тряпки и мешки для мусора (для очистки гильотины от консервационной смазки).</i> | 1                | 1200         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка положения ножей, обследование режущей кромки на наличие сколов или дефектов.<br>3. Проверка измерительных линеек и упора.<br>4. Диагностика реза и хода ножевого блока.<br>5. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.  | 1,5              | 1800  | 1. Очистка и смазка и регулировка подвижных узлов ножевого блока.<br>2. Замена необходимых элементов по рекомендации после диагностики.<br>3. Замена/установка ножей.<br>4. Настройка углов реза.<br>5. Финальное тестирование работы станка.<br>6. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить 1 раз в 4-6 месяцев в зависимости</b>   |
| Пила для резки багета однодисковая OMG A T55-300, 1P300FS                            | 3                       | 3600  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>3. Демонстрация и тестирование качества резки.<br>4. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.   | 2                | 2400         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка хода поворотного и возвратного механизмов режущей головки.<br>3. Проверка диска пилы, обследование режущей кромки на наличие сколов или дефектов.<br>4. Проверка измерительных линеек и упора.<br>5. Диагностика реза по углом 45 и 90 градусов.<br>6. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка. | 2                | 2400  | 1. Очистка и смазка и регулировка подвижных узлов.<br>2. Замена узлов/деталей выявленных при диагностике.<br>3. Регулировка хода режущей головки.<br>4. Регулировка угла реза (45,90, произвольный).<br>5. Финальное тестирование работы станка.<br>6. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить 1 раз в год в зависимости от интенсивности использования станка</b>  |
| Пила для резки багета двухдисковая Cassese CS940, CS969, CS999                       | 8                       | 9600  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Подключение аспирационной системы (при наличии).<br>3. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>4. Демонстрация и тестирование качества резки.<br>5. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.  | 3                | 3600         | 1. Проверка работоспособности всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка пневматической системы подачи режущих дисков.<br>3. Проверка дисков пилы, обследование режущей кромки на наличие сколов или дефектов.<br>4. Проверка измерительных линеек и упора.<br>5. Диагностика реза (правый, левый диск).<br>6. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.                 | 3                | 3600  | 1. Очистка и смазка и регулировка подвижных узлов.<br>2. Замена узлов/деталей выявленных при диагностике.<br>3. Регулировка хода режущей головки.<br>4. Регулировка угла реза (при необходимости).<br>5. Финальное тестирование работы станка.<br>6. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить 1 раз в пол года, в зависимости от интенсивности использования станка</b>  |
| <b>Станки для скрепления углов рам</b>   |                         |       |   |                  |              |   |                  |       |   |
| Механический станок для скрепления углов рам Cassese, Alfamacchine                   | 2                       | 2400  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>3. Демонстрация скрепления.<br>4. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.  | 1                | 1200         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка положения головки/блока подачи скобы и толкателя.<br>3. Диагностика подвижных частей станка, тестирование скрепления.<br>4. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.  | 1                | 1200  | 1. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики). Очистка и смазка подвижных узлов.<br>2. Профилактика и регулировка блока подачи скобы и толкателя.<br>3. Регулировка подачи скобы.<br>4. Финальное тестирование работы станка.<br>5. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить смазку и профилактику раз в 2-3 месяца в зависимости от интенсивности использования станка</b>                                       |
| Пневматический станок для скрепления углов рам Cassese, Alfamacchine                 | 3                       | 3600  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Подключение компрессора или линии сж. воздуха.<br>3. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>4. Демонстрация скрепления.<br>5. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.   | 2                | 2400         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка подключения линии сжатого воздуха, регулировки подаваемого давления.<br>3. Проверка положения головки/блока подачи скобы и толкателя.<br>4. Диагностика подвижных частей станка, тестирование скрепления.<br>5. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.  | 1                | 1200  | 1. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики). Очистка и смазка подвижных узлов.<br>2. Установка/регулировка рабочего давления.<br>3. Профилактика и регулировка блока подачи скобы и толкателя.<br>4. Регулировка подачи скобы.<br>5. Финальное тестирование работы станка.<br>6. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить каждые раз в год, в зависимости от интенсивности работы или каждые 1 млн. ударов.</b> |
| Пневматический программируемый станок для скрепления углов рам Cassese, Alfamacchine | 4                       | 4800  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Подключение компрессора или линии сж. воздуха.<br>3. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>4. Демонстрация программирования и скрепления.<br>5. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.  | 4                | 4800         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка подключения линии сжатого воздуха, регулировка подачи давления.<br>3. Проверка положения головки/блока подачи скобы и толкателя.<br>4. Диагностика подвижных частей станка, программирование станка, тестирование скрепления.<br>5. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.                    | 1                | 1200  | 1. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики). Очистка и смазка подвижных узлов.<br>2. Установка/регулировка рабочего давления.<br>3. Профилактика и регулировка блока подачи скобы и толкателя.<br>4. Регулировка подачи скобы.<br>5. Финальное тестирование работы станка.<br>6. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить 1 раз в год в зависимости от интенсивности использования станка</b>                   |
| <b>Станки для вырезания паспарту</b>   |                         |       |   |                  |              |   |                  |       |   |
| Механический станок для вырезания паспарту Logan, Fletcher, Biedermann               | 2                       | 2400  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>3. Демонстрация и тестирование качества резки.<br>4. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.   | 1                | 1200         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка измерительных линеек и упоров.<br>3. Тестовый рез, проверка вырезанного окна.<br>4. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.  | 1                | 1200  | 1. Очистка направляющих, настройка измерительных линеек и упоров.<br>2. Замена лезвий, замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>3. Финальное тестирование работы станка.<br>4. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить по необходимости</b>  |
| Пневматический станок для вырезания паспарту Biedermann                              | 2                       | 2400  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Подключение компрессора или линии сж. воздуха.<br>3. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>4. Демонстрация и тестирование качества резки.<br>5. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.  | 2                | 2400         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка измерительных линеек и упоров.<br>3. Проверка подключения линии сжатого воздуха и работы пневмоприжима.<br>4. Тестовый рез, проверка вырезанного окна.<br>5. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.   | 1                | 1200  | 1. Очистка направляющих, настройка измерительных линеек и упоров.<br>2. Замена лезвий, замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>3. Финальное тестирование работы станка.<br>4. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить 1 раз в год в зависимости от интенсивности использования станка</b>   |
| Пневматический станок для вырезания паспарту Valiani                                 | 4                       | 4800  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Подключение компрессора или линии сж. воздуха.<br>3. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>4. Демонстрация и тестирование качества резки.<br>5. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.  | 4                | 4800         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка измерительных линеек и упоров.<br>3. Проверка подключения линии сжатого воздуха и работы пневматических узлов станка.<br>4. Тестовый рез, проверка вырезанного окна.<br>5. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.   | 1                | 1200  | 1. Очистка направляющих, рабочего стола, настройка измерительных линеек и упоров.<br>2. Замена лезвий, замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>3. Финальное тестирование работы станка.<br>4. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить по необходимости</b>  |
| <b>Станок для резки листовых материалов</b>  |                         |       |   |                  |              |   |                  |       |   |
| Станок для резки картона, стекла, плексигласа и алюминия Fletcher F-3100             | 4                       | 4800  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Крепление станка на стену.<br>3. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>4. Демонстрация и тестирование качества резки всех доступных листовых материалов (стекло, картон, дсп).<br>5. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.   | 2                | 2400         | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка измерительных линеек и упоров.<br>3. Проверка правильности установки станка в месте размещения (уровня и резки).<br>4. Проверка хода режущей головки и работы вертикального прижима.<br>5. Тестовый рез всеми головками.<br>6. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.                         | 1                | 1200  | 1. Очистка направляющих, настройка измерительных линеек и упоров.<br>2. Замена лезвий/режущих элементов в головках станка.<br>3. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>4. Финальное тестирование работы станка.<br>5. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br><br><b>* рекомендуется производить по необходимости</b>  |

| Вид оборудования                   | Виды работ              |       |   |                  |             |   |                  |       |  |  |
|------------------------------------|-------------------------|-------|---|------------------|-------------|---|------------------|-------|--|--|
|                                    | Установка и подключение |       |   |                  | Диагностика |   |                  |       | Профилактика   |  |
|                                    | мин. кол-во н/ч*        | Итого | Работы по установке и подключению станка  | мин. кол-во н/ч* | Итого       | Диагностические работы  | мин. кол-во н/ч* | Итого | Профилактические/ремонтные работы  |  |
| <b>Термопрессы</b>                 |                         |       |   |                  |             |   |                  |       |  |  |
| Термопресс ВРР 2 - 8               | 2                       | 2400  | 1. Распаковка станка и сборка станка.<br>2. Настройка станка, проверка работоспособности.<br>3. Демонстрация и тестирование процесса накатки, ламинации и тиснения.<br>4. Краткий обучающий курс по основам работы на станке.             | 3                | 3600        | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части станка.<br>2. Проверка работы помпы.<br>3. Проверка установки/регуляции давления и температурных режимов.<br>4. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту станка.           | 2                | 2400  | 1. Очистка нагревательной панели.<br>2. Замена расходных материалов (фетра, силиконовой бумаги при необходимости).<br>3. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>4. Финальное тестирование работы станка.<br>5. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br>* рекомендуется производить 1 раз в год в зависимости от интенсивности использования станка или каждые 1000 часов работы. |  |
| <b>Компрессоры и пневмосистемы</b> |                         |       |   |                  |             |   |                  |       |  |  |
| Компрессор и пневмосистема.        | 1,5                     | 1800  | 1. Распаковка компрессора и подключение к существующей пневмосистеме и/или к пневматическому оборудованию.<br>2. Проверка работоспособности в разных режимах (набор, сброс давления).<br>3. Краткий обучающий курс по работе компрессора. | 1                | 1200        | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части компрессора.<br>2. Проверка подаваемого давления.<br>3. Проверка воздушных соединений, клапанов и регуляторов.<br>4. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту компрессора. | 1                | 1200  | 1. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>2. Финальное тестирование работы компрессора.<br>3. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br>* рекомендуется производить по необходимости каждые 1000 часов работы  |  |
| <b>Инструменты</b>                 |                         |       |   |                  |             |   |                  |       |  |  |
| Инструмент и мелкое оборудование   | 0,5                     | 600   | 1. Распаковка.<br>2. Комплектация расходными материалами.<br>3. Проверка работоспособности.<br>4. Краткий обучающий курс по использованию.  | 1                | 1200        | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической части.<br>2. Выявление скрытых дефектов.<br>3. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту.   | 0,5              | 600   | 1. Очистка, смазка инструмента.<br>2. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>3. Финальное тестирование работы.<br>4. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br>* рекомендуется производить по необходимости  |  |
| Пневматические инструменты         | 1                       | 1200  | 1. Распаковка.<br>2. Комплектация расходными материалами.<br>3. Проверка работоспособности.<br>4. Краткий обучающий курс по использованию.  | 1                | 1200        | 1. Внешний осмотр и проверка всех основных узлов механической и пневматической части.<br>2. Выявление скрытых дефектов.<br>3. Составление рекомендаций по работе/профилактике/ремонту.  | 0,5              | 600   | 1. Очистка, смазка инструмента.<br>2. Замена/установка запасных частей (по результатам диагностики).<br>3. Финальное тестирование работы.<br>4. Демонстрация клиенту, согласование и подписание акта выполненных работ.<br>* рекомендуется производить по необходимости  |  |

\* учет затраченного времени сверх минимального кол-во часов ведется кратно 30 мин.