

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

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

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