

[®] **ИНТЕРКОЛОР**

ПАРТНЕР ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ АВТОРЕМОНТА

30 лет

**Комплексная техническая
поддержка малярно-кузовных
цехов**

Цель:

Повышение эффективности кузовного производства в период глобальных изменений сферы индустрии авторемонта:

- Новые цвета;
- Новые материалы;
- Новые технологии применения материалов.

Задачи:

Проведение комплекса мероприятий, направленных на:

- Снижение неудовлетворенности клиентов по причинам изменения сроков и/или качества выполненного ремонта;
- Сокращение необоснованного перерасхода материалов в процессе выполнения работ;
- Повышение общего уровня квалификации производственного персонала.

Для решения поставленных задач, специалистами «Интерколор» выполняется комплекс мероприятий, состоящий из нескольких этапов и включающих:

- Определение уровня теоретических знаний технического персонала малярно-кузовного цеха;
- Проведение обучения по технологиям ремонтной окраски автомобилей в режиме он-лайн конференции;
- Проведение мониторинга соблюдения технологии без отрыва от производства;
- Проведение практического тренинга по технологиям ремонтной окраски автомобилей в Учебном Центре Интерколор или непосредственно на территории МКЦ.

Этап 1. Проведение тестирований по базовым технологиям ремонтной окраски а/м

Определение общего уровня знаний персонала малярно-кузовного цеха посредством теоретического тестирования, включающего проверку знаний по технике индивидуальной безопасности, подготовке поверхности под окраску и нанесению ЛКМ.



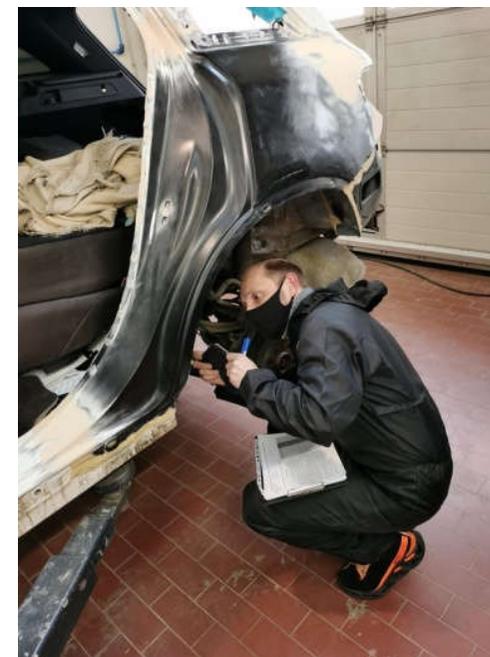
Этап 2. Проведение он-лайн тренингов по базовым технологиям ремонтной окраски а/м

Теоретическую часть ведет инструктор-технолог из Учебного центра «Интерколор». В ходе обучения детально рассматривается все ответственные процессы подготовки и окраски, причины возникновения дефектов ЛКП, а также действия маляров в нестандартных ситуациях.



Этап 3. Проведение мониторингов соблюдения технологических процессов

Целью мониторингов является определение уровня практической квалификации сотрудников малярно-кузовного цеха и выявление наиболее критических отклонений при выполнении ими стандартных операционных процедур.





Техмониторинги проводят технологи УЦ, или региональные технологи, без отрыва персонала от выполнения работ.

Все процессы на каждом производственном этапе фиксируются в специальных чек-листах с привязкой к конкретному исполнителю

1) Подготовка поверхности перед нанесением грунта и шлифуемого наполнителя

Пункты контроля	Маляр 1				Маляр 2			
	+	+/-	-	н/п	+	+/-	-	н/п
Использование средств защиты - защитная маска (при шлифовке).			v				v	
Использование средств защиты - перчатки (при всех операциях).			v		v			
Шлифовка («матирование») торцов детали в зоне ремонта матирующим полотном (красное) или абр. губкой Fine	v							v
Шлифовка зоны шпатлевки (абразивный круг P220 или P240, машинка 3 или 5 мм, зона расшлифовки перехода от подложки к старому ЛКП не менее 3 см).		v				v		
Шлифовка границ предполагаемой области перехода наполнителя на старое ЛКП (абразивный круг P320, машинка 3 или 5 мм.)		v				v		
Обдув сжатым воздухом.	v							v
Очистка очистителем силикона (использование 2 салфеток).		v				v		
Маскировка зоны ремонта без резких границ (поролоновый валик для проемов или малярной лентой с применением воздушного «кармана»).		v					v	
Маскирование не окрашиваемой области, проемов или сопряженных деталей при помощи пленки/бумаги.	v					v		

Выполнено безупречно	+
Выполнено с незначительными отклонениями, не влияющими на общее качество в целом	+/-
Выполнено с критическими нарушениями/Не выполнено	-
Не было проверки/Операция не применяется	н/п

Этап 4. Проведение практических тренингов

Программа обучения учитывает выявленные в ходе предыдущих этапов отклонения и включает в себя отработку на практике навыков корректного применения ЛКМ, а также нюансы взаимодействия между производственными постами (жестянщик - подготовщик, колорист – маляр и т.п.)

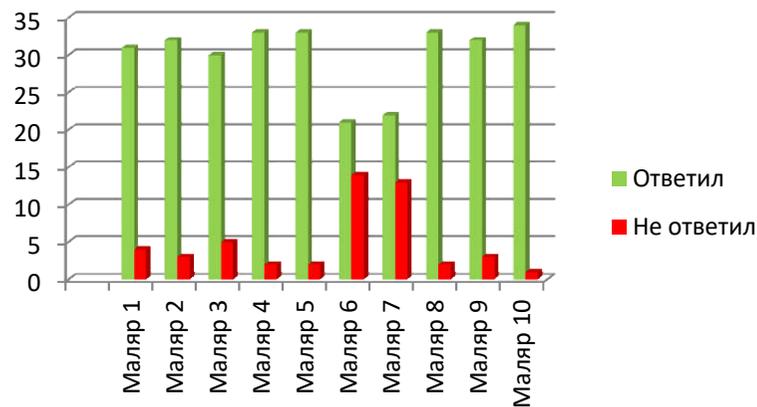


По завершении программы, участникам, успешно выполнившим все задания, выдаются подтверждающие соответствующую квалификацию сертификаты!





Комплекс мероприятий завершается подготовкой финального отчета о полученных результатах для руководства МКЦ, а также рекомендациями по дальнейшей работе над улучшением производственных процессов в малярно-кузовном цехе



	Стандартные операционные процедуры	Некритичные отклонения	Критичные отклонения
1	Подготовка поверхности перед нанесением грунта и шлифуемого наполнителя	Недостаточная очистка поверхности под нанесение ЛКМ. Неполная маскировка салона.	
2	Нанесение грунта и шлифуемого наполнителя	Периодически некорректный выбор цвета наполнителя. Недостаточная очистка краскопультов после нанесения ЛКМ. Система очистки сжатого воздуха требует обслуживания.	Нерегулярное применение антикоррозийного грунта
3	Подготовка поверхности под покраску	Недостаточно аккуратная шлифовка наполнителя. Недостаточная очистка поверхности под нанесение ЛКМ.	В подавляющем большинстве случаев отсутствует совместный с колористом контроль цветосовпадения по тест-пластине перед выполнением окрасочных работ
4	Окраска детали в шлифуемой версии (ремонтная деталь)	Недостаточная очистка краскопультов после нанесения ЛКМ.	—
5	Подготовка к окраске детали с заводским грунтом в версии "мокрый по мокрому" (новая деталь)	Неаккуратное отношение к шлифовке поверхности заводского грунта	В подавляющем большинстве случаев отсутствует совместный с колористом контроль цветосовпадения по тест-пластине перед выполнением окрасочных работ
6	Окраска детали в версии "мокрый по мокрому" (новая деталь)	Недостаточная очистка краскопультов после нанесения ЛКМ.	Нерегулярное применение антикоррозийного грунта.

Этап подготовки к окраске	Этап нанесения финишных ЛКМ
Во всех без исключения случаях, перед нанесением шлифуемых наполнителей, обрабатывать зоны открытого металла подходящим по типу 1К или 2К антикоррозийным грунтом	Перед выполнением процедуры окраски, производить контроль цвета сложных по составу базовых красок путем предварительного нанесения на тест-пластину (копирист/маляр). В случае заметного глазом расхождения в цвете возвращать краску копиристу для дополнительной коррекции
Проявлять аккуратность при обработке грунтов и наполнителей, избегая шлифовок до низлежащих слоев покрытия или металла.	При нанесении базовых красок использовать проверенное и работоспособное окрасочное оборудование, соблюдая рекомендуемые производителем входное давление, дистанцию от поверхности и т.п.



ИНТЕРКОЛОР

ПАРТНЕР ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ АВТОРЕМОНТА

30 лет

Давайте развивать кузовной бизнес
вместе!

Для оформления заявки обращайтесь в ближайший к
Вам филиал ГК «Интерколор» или на линию
технической поддержки Учебного Центра по телефону
8-800-100-8711