



Organizacja warsztatu

Bogusław Raatz
raatz.pl

Proces likwidacji szkody obejmuje wiele etapów i czynności, które muszą być zaplanowane, zorganizowane oraz wykonane w sposób zgodny z technologią producenta pojazdu oraz wymogami stawianymi przez klienta. Dla realizacji tych celów niezbędna jest odpowiednia organizacja serwisu napraw powypadkowych, począwszy od momentu przyjmowania pojazdu po jego wydanie klientowi.

Fot. Shutterstock.



Fot. iStock.

Planowanie serwisu

Proces tworzenia warsztatu blacharsko-lakierniczego z prawdziwego zdarzenia należy rozpocząć analizą techniczno – ekonomiczną oraz rynkową. O przyszłe zlecenia należy zadbać już na etapie pomysłu, czyli trzeba znaleźć zapotrzebowanie na usługi, które warsztat będzie oferował. Kolejnym etapem jest stworzenie technologii serwisu. Od technologii właśnie będzie zależało w zasadzie wszystko co zostanie zaprojektowane i wdrożone.

Najczęściej popełnianym błędem w tworzeniu nowego serwisu jest pominięcie tego etapu lub umiejscowienie go w późniejszych etapach projektowania.

Inna sytuacja jest gdy serwis ma powstać w istniejących pomieszczeniach, które należy odpowiednio przystosować do oczekiwań, ale i w tym przypadku konieczne jest stworzenie technologii, która po części musi zostać dopasowana do zastanych warunków lokalowych.

Proces technologiczny

Linia technologiczna napraw powypadkowych pojazdów musi być wyposażona zarówno w urządzenia do napraw jak i diagnostyki. Warto przypomnieć, że nie tylko narzędzia do napraw decydują o szybkiej, skutecznej i optymalnej naprawie, ale i trafna diagnoza potrafi całkowicie zmienić efekty techniczne jak i ekonomiczne przedsięwzięcia biznesowego jakim jest usługa naprawy powypadkowej.

Proces technologiczny powinien również uwzględniać szeroko pojęte sprawy organizacyjne jak: proces przyjmowania pojazdów do naprawy, wydawania pojazdów, pozostałych etapów obsługi klienta, obiegu dokumentacji i zleceń, kontaktów z przedstawicielami ubezpieczycieli itp.

Nie do przecenienia jest również zaplanowanie odpowiedniej przestrzeni do parkowania pojazdów oczekujących na naprawę jak i parkingu dla klientów oraz pracowników serwisu.

Projekt technologii serwisu to zbiór wszystkich zamierzeń związanych z planowaną działalnością oraz wskazanie sposobów ich realizacji.

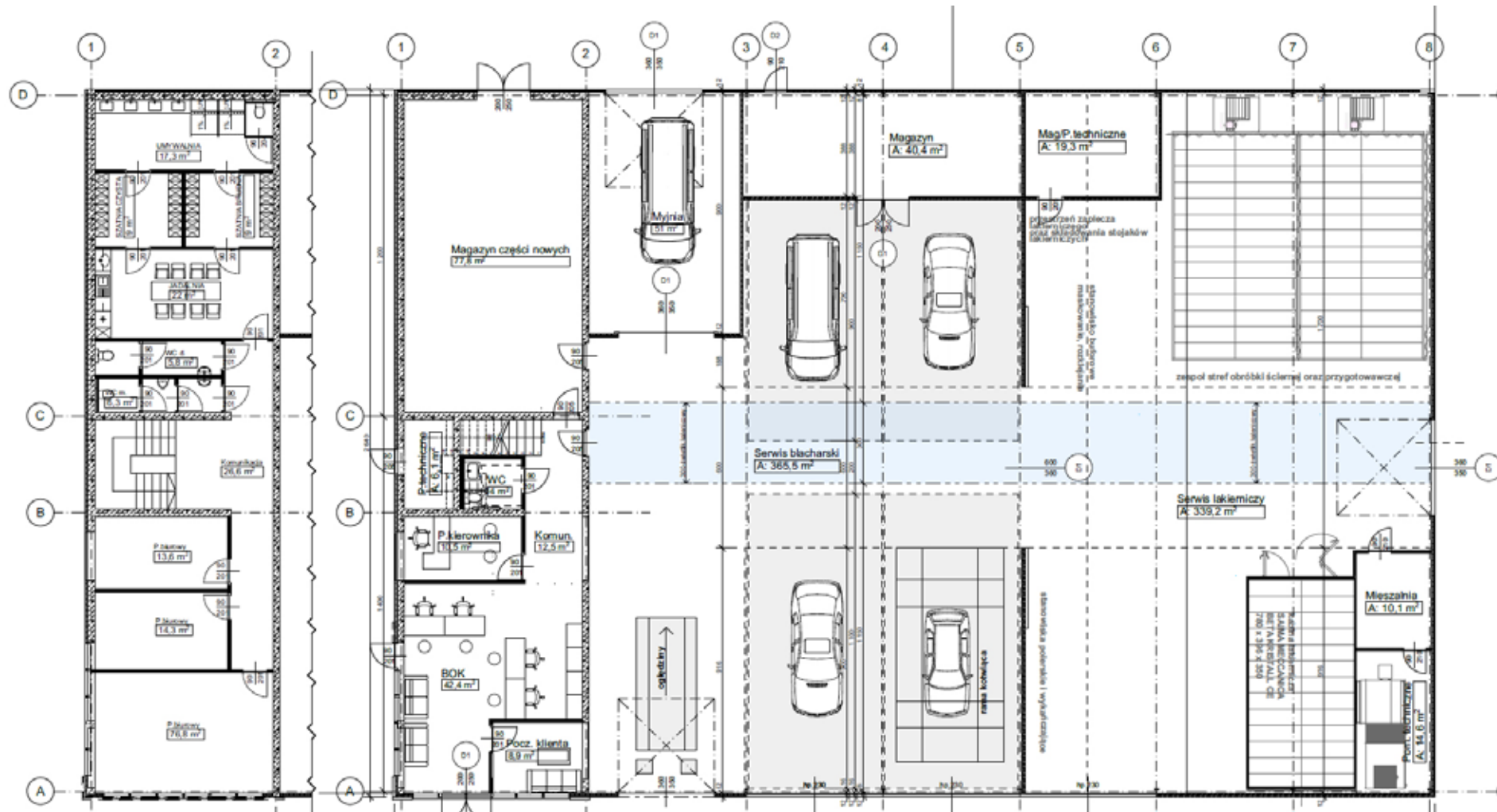
Instalacje

Poza technologiami naprawczymi oraz pomiarowymi należy odpowiednio zaprojektować oraz wykonać instalacje. Podstawowe to instalacja sprężonego powietrza oraz elektryczna. Warto tak zaplanować wydajność oraz rozmieszczenie przyłączy, aby zminimalizować ilość ewentualnych przedłużaczy, zapewniając jednocześnie odpowiednią wydajność we wszystkich ważnych strefach warsztatu. Wiele narzędzi stosowanych w blacharstwie karoseryjnym jest zasilane sprężonym powietrzem. Narzędzia te wymagają odpowiedniego ciśnienia oraz wydajności instalacji zasilającej.

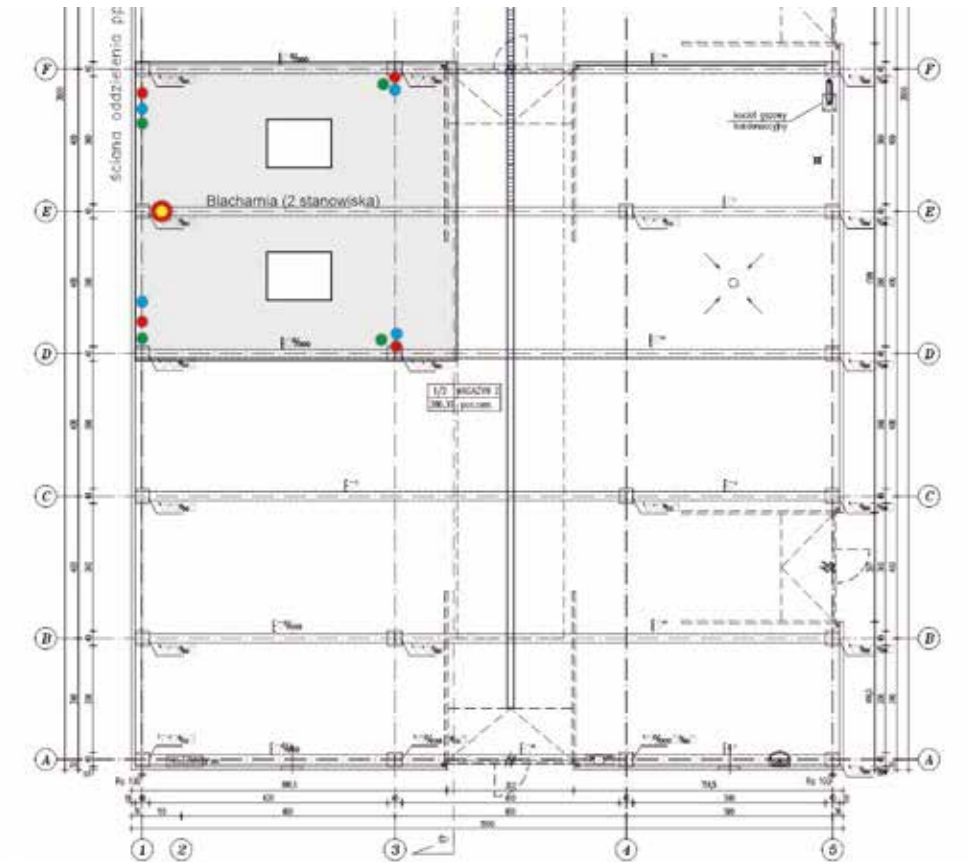
Powietrze musi być również odpowiednio przygotowane, tak aby narzędzia nadmiernie się nie zużywały. W przypadku instalacji elektrycznej jest podobnie. Warto pamiętać, że współczesne urządzenia do zgrzewania blach karoseryjnych to potężne maszyny o dużym zapotrzebowaniu na energię elektryczną.

Większość zgrzewarek o wysokich parametrach pracy sięgających nawet 15 000 A, wymaga doprowadzenia osobnej linii zasilania przewodami o odpowiednim przekroju oraz zabezpieczenia bezpiecznikiem zwłocznym o charakterystyce „D”.

Przewidywanie takiego przyłącza jest konieczne już na etapie wstępnego planowaniu warsztatu. Dodatkowo niezbędne jest zaprojektowanie odpowiedniej ilości gniazd 400 V, 16 A oraz 32 A. ■



Rys. 1. Przykładowy projekt serwisu pojazdów do 3,5 t. (raatz.pl)



- gniazda 230 V zab. 16 A (B)
- gniazda 400 V zab. 16 A (B)
- gniazda 400 V zab. 32 A (B)
- gniazda 400 V zab. 32 A (D) - gniazdo specjalne do zasilania zgrzewarki inwerterowej. Zabezpieczenie o charakterystyce „D”. Przekrój kabla wychodzącego z głównej części do gniazdka gdzie urządzenie będzie podłączone, powinien mieć 4 x 6 mm². Jeśli przewód jest dłuższy niż 10 m, należy zastosować przewód o wymiarze 10 mm², jeśli będzie używany przedłużacz, przewód o wymiarach 10 mm², jeśli długość przewodu elektrycznego + przedłużacza przekracza 10 m.

Rys. 2. Przykładowy projekt rozmieszczenia gniazd zasilania elektrycznego. (raatz.pl)