

АЛТАЙСКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

(АЗПИ)

БАЗОВЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

БТ - 01/16

завода-изготовителя к ремонтным предприятиям для заключения договора о техническом сотрудничестве по выполнению послегарантийного ремонта электрогидроуправляемых форсунок системы Common Rail, выпускаемых под товарным знаком «АЗПИ».

Барнаул

2016

1. Цель

Целью данного документа является определение требований, предъявляемых к ремонтным предприятиям, осуществляющим послегарантийный ремонт электрогидроуправляемых форсунок системы Common Rail, выпускаемых под товарным знаком "АЗПИ", а также обеспечение единого подхода к их оценке, при принятии решения о целесообразности сотрудничества.

2. Общие положения

Требования предъявляются к предприятиям, заинтересованным в сотрудничестве с ООО УК «АЗПИ», в качестве обязательных для исполнения при заключении договора о техническом сотрудничестве по выполнению послегарантийного ремонта электрогидроуправляемых форсунок системы Common Rail выпускаемых под товарным знаком «АЗПИ».

3. Требования к ремонтным предприятиям

3.1. Экономическая и юридическая надежность

С целью оценки юридической надёжности ремонтного предприятия, последнему необходимо предоставить в ООО УК «АЗПИ» следующую документацию, необходимую для заключения договора на послегарантийный ремонт форсунок:

- копию устава предприятия;
- копию свидетельства о регистрации предприятия (ОГРН);
- копию свидетельства из налоговой инспекции о постановке на учёт в налоговый орган;
- документ, подтверждающий полномочия руководителя ремонтного предприятия;
- выписку из ЕГРЮЛ;
- копию баланса предприятия с отметкой налоговой инспекции (за последний отчетный период);
- контактные данные руководителя ремонтного предприятия, главного бухгалтера;

3.2. Складские и рабочие помещения

Ремонтное предприятие должно иметь комплекс помещений для размещения оборудования, необходимого для выполнения работ: по техническому и послегарантийному ремонту форсунок, складские площади для хранения запасных частей, офис, оборудованный оргтехникой и средствами связи. Помещения должны быть в удовлетворительном состоянии, не требующем проведения капитального ремонта.

Культура производства и состояние помещений для обслуживания форсунок для двигателей экологического класса Евро-4; 5, должны соответствовать Приложению А.

3.3. Техническая оснащенность

Ремонтное предприятие для выполнения работ по ремонту электрогидроуправляемых форсунок системы Common Rail, выпускаемых под товарным знаком "АЗПИ", должно иметь в своем распоряжении необходимое:

- технологическое и офисное оборудование;
- аттестованные и поверенные средства диагностики, испытаний, измерения и контроля;
- специальный инструмент и оснастку;
- запасные части для форсунок производства «АЗПИ».

Марка, модель и изготовитель применяемого оборудования выбирается ремонтным предприятием самостоятельно с учетом рекомендаций ООО УК «АЗПИ» при условии, что технические характеристики оборудования обеспечивают качество выполнения работ по ремонту электрогидроуправляемых форсунок системы Common Rail, соответствующее требованиям предъявляемым заводом-изготовителем, и не приведут к возникновению дефектов и необоснованному демонтажу и замене изделия. **Для аккредитации сервисного центра необходимо иметь в наличии комплект специального оборудования для диагностики, регулировки и испытаний форсунок производства «АЗПИ». Перечень оборудования и оснастки, входящих в обязательный комплект приведен в приложении Б.**

Средства диагностики, измерения, контроля и испытаний должны регулярно (по утверждённому внутреннему графику и в соответствии с паспортом измерительного средства) подвергаться аттестации и поверке. Ремонтное предприятие должно иметь документы, подтверждающие результаты поверок. Перечень необходимого оборудования, средств контроля, специального инструмента и оснастки для оснащения ремонтного предприятия, приведен в Приложении Б.

3.4. Техническая документация

Ремонтное предприятие обязано иметь полный комплект технической и технологической документации для выполнения послегарантийного ремонта электрогидроуправляемых форсунок, в том числе предоставляемой заводом-изготовителем.

Перечень технической документации:

- руководство по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту двигателя, на который устанавливается данная модель форсунок;
- руководство по ремонту форсунок системы Common Rail, выпускаемых под товарным знаком «АЗПИ» (выдается после аккредитации Сервисного центра);
- каталог дефектов форсунок системы Common Rail, выпускаемых под товарным знаком «АЗПИ» (выдается после аккредитации Сервисного центра).

Об изменении данных в технической документации и обновлении программного обеспечения ремонтное предприятие уведомляет гарантийная служба завода-изготовителя.

3.5. Подготовка персонала ремонтного предприятия.

Ремонтному предприятию необходимо осуществить закрепление функций по организации обучения и дальнейшим работам по обслуживанию форсунок производства «АЗПИ» за одним из руководящих специалистов, до заключения договора на выполнение послегарантийного ремонта. Данный специалист будет являться контактным лицом по всем вопросам дальнейшего сотрудничества.

Подготовка специалистов производится на базе «АЗПИ» и предусматривает обязательное обучение диагностике и ремонту по программе «Ремонт форсунок системы Common Rail для представителей сервисных центров» (Приложение В), с последующим получением соответствующего именованного свидетельства сроком на 3 года. Специалист, не прошедший обучение (не имеющий именованного свидетельства) по названной программе не допускается к выполнению работ по обслуживанию и ремонту форсунок системы Common Rail под товарным знаком «АЗПИ»

3.6. Гарантийные обязательства

Завод-изготовитель несет гарантийные обязательства за качество поставляемых запасных частей, при условии своевременного и правильного выполнения ТО и соблюдения мероприятий, связанных с обслуживанием топливной системы.

Гарантийные обязательства завода-изготовителя изложены в сопроводительном документе к продукции.

Установку и демонтаж форсунки необходимо производить с соблюдением всех требований, указанных в РЭ двигателя, на который устанавливается данная модель форсунки.

Ремонт необходимо осуществлять с соблюдением требований к чистоте топливной системы. Перед монтажом на двигатель автомобиля отремонтированных

форсунок необходимо произвести замену сменных фильтров тонкой очистки топлива, согласно РЭ двигателя, на который устанавливается данная модель форсунки, **не дожидаясь очередного технического обслуживания**

При невыполнении мероприятий, связанных с обслуживанием топливной системы, указанных в РЭ двигателя, гарантия на запасные части **не распространяется** (при составлении Акта-рекламации на запасные части, необходимо представить документ, подтверждающий проведение вышеуказанных мероприятий).

В свою очередь ремонтное предприятие несет гарантийные обязательства за качество выполненных работ по восстановлению форсунок, установленные внутренними нормативными документами.

3.7. Информирование потребителя

Требования к ремонтному предприятию по уровню обслуживания:

Наличие информационного стенда, электронной информационной стойки или др., с содержащейся информацией об «АЗПИ»:

- товарный знак «АЗПИ» (Приложение Г). Товарный знак рекомендуется расположить в верхней части стенда, над информацией об «АЗПИ».
- свидетельство об аккредитации ремонтного предприятия (номер свидетельства и дата выдачи или копия свидетельства);
- перечень сотрудников, ответственных за проведение работ по ремонту и восстановлению форсунок системы Common Rail под товарным знаком «АЗПИ», с указанием:
 - а) квалификации;
 - б) контактных данных (контактный телефон, e-mail);
 - в) информации о наличии именного свидетельства специалиста по обслуживанию и ремонту форсунок (номер свидетельства).

Наличие информации о правах потребителя на информационном стенде обязательно.

3.8. Дополнительные требования

Ремонтное предприятие после заключения с ООО УК «АЗПИ» договора о техническом сотрудничестве по выполнению послегарантийного ремонта должно организовать эффективное взаимодействие с ним в рамках данного договора, включающее в себя:

- организацию складского помещения для хранения запасных частей, соответствующего требованиям указанным в приложении Д;

- внимательное изучение и выполнение требований технической документации предоставляемой заводом-изготовителем.

- предоставление ремонтным предприятием информации, связанной с послегарантийным обслуживанием, по запросу завода-изготовителя.

4. Порядок заключения договора на оказание услуг по выполнению послегарантийного ремонта

Для заключения договора о техническом сотрудничестве по выполнению послегарантийного ремонта электрогидроуправляемых форсунок системы Common Rail под товарным знаком «АЗПИ» предприятию необходимо:

1. Подать заявку на проведение аккредитации предприятия (Приложение Е);
2. Предоставить перечень оборудования для диагностики и испытания форсунок системы Common Rail (с приложенными фотографиями, видеоматериалами);
3. Предоставить фотографии (видеосъемку) помещений, предназначенных для ремонта и испытания форсунок, а так же зоны обслуживания клиентов и складского помещения для хранения запасных частей.
4. Документально подтвердить юридическую надежность предприятия;
5. Приобрести минимальный обязательный комплект инструмента, средств контроля и оснастки согласно требованиям завода-изготовителя (Приложение Б);

После выполнения сервисным предприятием п.1-5 осуществляется выезд специалистов БГиСО для проверки соответствия предприятия предъявляемым базовым требованиям.

После прохождения предприятием процедуры подтверждения соответствия базовым требованиям, необходимо:

– специалистам предприятия по обслуживанию и ремонту форсунок пройти обучение, по программе «Ремонт форсунок системы Common Rail для представителей сервисных центров»;

– заключить договор о техническом сотрудничестве по выполнению послегарантийного ремонта электрогидроуправляемых форсунок системы Common Rail под товарным знаком «АЗПИ»;

– осуществить закупку комплекта запасных частей у дистрибьютора (Приложение Ж);

5. Аккредитация ремонтного предприятия

Аккредитация – процедура официального подтверждения соответствия ремонтного предприятия требованиям, изложенным в данном документе с последующим

присвоением статуса «АЗПИ Сервис» и выдачей Свидетельства об Аккредитации установленного образца.

По вопросам, связанным с ремонтом форсунок, вы можете связаться с бюро гарантийного и сервисного обслуживания завода-изготовителя. Контактные данные указаны на сайте www.azpi.ru и в приложении 3

Приложение А

1. Требования к культуре производства на ремонтных предприятиях:

- 1.1 Постоянный порядок на территории ремонтного предприятия;
- 1.2 Опрятный, соответствующий требованиям ремонтного предприятия внешний вид сотрудников;
- 1.3 Соблюдение технологической дисциплины и техники безопасности;
- 1.4 Постоянное повышение квалификации персонала;
- 1.5 Соблюдение правил взаимоотношений с клиентами.

2. Требования к помещениям для организации участка по ремонту топливной аппаратуры.

- 2.1 Участок ремонта инжекторов должен располагаться в изолированном, отапливаемом и хорошо освещённом месте
- 2.2 Помещение должно быть оборудовано общей приточно-вытяжной вентиляцией. Если в качестве технологической жидкости используется дизельное топливо (или жидкость его замещающая) с температурой вспышки паров менее 61 °С, необходимо оборудование местными вытяжными зонтами над рабочими местами регулировки и мойки дизельной топливной аппаратуры.
- 2.3 Температура воздуха в помещении должна быть 20_{-2}^{+5} °С
- 2.4 Пол и стены помещения должны быть облицованы материалами, не впитывающими дизельное топливо и его пары.
- 2.5 Помещение должно быть оборудовано местным или централизованным подводом воздуха с давлением не ниже 0,4 МПа.
- 2.6 Помещение должно быть оборудовано надёжным контуром заземления для оборудования с сопротивлением заземляющих проводов не более 0,5 Ом.
- 2.7 Сопротивление изоляции электроцепей должно быть не менее 1,0 МОм.

Приложение Б

Таблица 1 – Перечень необходимого оборудования, средств контроля, специального инструмента и оснастки для оснащения ремонтного предприятия.

Оборудование			
№ п/п	Наименование оборудования	Технические характеристики	Назначение
1	Ультразвуковая моечная машина	Минимальная мощность генератора не менее 20 Вт. Мощность нагревателя – до 150 Вт. Размер рабочей емкости не менее: 150x140x100 мм.	Очистка и мойка форсунки и составных частей от различных видов загрязнений
2	Обдувочный шкаф	Оснащенный вытяжной вентиляцией	Очистка и мойка форсунки и составных частей от различных видов загрязнений
3	Стенд для проверки форсунок IFT-70 (Рекомендуется к применению)	Максимальное давление на входе в форсунку: не менее 80 МПа Управляющий сигнал: - ток активации 25А - ток удержания 10А - время подачи сигнала: 0,1 – 3мс	Диагностика форсунок (проверка работоспособности и качества распыливания топлива)
4	Стенд для проверки параметров форсунок системы Common Rail Hartridge CRi-PC; C-MAX-3000; Bosch EPS 205; Rabotti UNITEC; МАКТЕСТ; Dieselland.	Максимальное давление на входе в форсунку: не менее 160 МПа Управляющий сигнал: - ток активации 25А - ток удержания 10А - время подачи сигнала: 0,1 – 3мс Система поддержания температуры рабочей жидкости 40±2 ⁰	Диагностика форсунок
5	Демагнизатор настольный (рекомендуется к применению)	Напряженность поля: 40 кА/м	Размагничивание деталей и сборочных единиц

Технологическая оснастка			
№ п/п	Наименование оборудования	Технические характеристики	Назначение
6	Прижим 7900-5480**	Для форсунок А-04-011-03	Установка форсунок на стенд Hartridge CRi- PC ¹
7	Стакан-топливоприемник 7900-5464**	Для форсунок А-04-011-03	
8	Приспособление для сборки форсунки 7900-5409**		Крепление форсунки для проведения сборки/разборки
9	Приспособление для монтажа гайки распылителя 7900-5573**		Установка и демонтаж гайки распылителя
10	Наладка к приспособлению 7900-5573 для затяжки гайки форсунки 7900-5579** (с адаптером упора носика)	Для форсунок А-04-011-03	
11	Приспособление для установки колец высокого давления 7900-5946**		Установка уплотнительных колец
12	Приспособление для демонтажа колец высокого давления 7900-5948**		Демонтаж уплотнительных колец
13	Приспособление для сборки с клапаном 7900-5104**		Установка управляющего клапана
14	Приспособление для выпрессовки управляющего клапана 7900-5902**		Демонтаж управляющего клапана
15	Втулка для установки электромагнита 7900- 5102**		Установка электромагнита в корпус форсунки
16	Оправка для установки уплотнительного резинового кольца на электромагнит 7030-0605**		Установка уплотнительного резинового кольца на электромагнит
17	Съёмник для демонтажа электромагнита 7900- 5961**		Демонтаж электромагнита

Продолжение таблицы 1

Специальный инструмент			
№ п/п	Наименование оборудования	Технические характеристики	Назначение
18	Вставка рожковая 657800	Размер под ключ 22мм Переходная втулка: квадрат 14х18мм	Установка и демонтаж гайки распылителя
19	Ключ динамометрический программируемый электронный	1/2", 12-120 Нм Погрешность измерения момента: $\pm 3\%$ Погрешность измерения угла: $\pm 1\%$ Размер под вставные головки: квадрат 14х18мм USB-интерфейс	Затяжка резьбовых соединений заданным моментом
20	Головка торцевая удлиненная	S = 17 мм.	Установка и демонтаж шурупов
21	Головка торцевая удлиненная	S = 15 мм.	
22	Бита-звездочка 75мм	M12	Установка и демонтаж винта клапана
23	Переходник для установки биты-звездочки	1/2" – 6-гранник	
24	Головка торцевая	S = 27 мм	Установка и демонтаж гайки электромагнита
25	Отвертка динамометрическая	0,6-3,0 Нм Погрешность измерения момента: $\pm 6\%$	Монтаж упорного винта, с внутренним шестигранником, в электромагните и приспособлениях
26	Бита для внутреннего шестигранника с креплением 6,3мм (1/4")	2 x 25 мм	
		2,5 x 25 мм	
		4 x 25 мм	
27	Пинцет из антимагнитной стали, нержавеющей, с черным эпоксидным покрытием	125мм	Установка в форсунку мелких деталей
28	Лампа-лупа модель 8060LED-U на струбине (либо аналогичная)	Светодиодная подсветка, Оптическая сила линзы 5D	Оптический контроль наружных и внутренних поверхностей деталей и сборочных единиц
29	Микроскоп электронный	Минимальная требуемая степень увеличения: 400-кратное. Светодиодная подсветка.	
30	Мегаомметр Е6-24/1 (либо аналогичный)	Погрешность измерений: $\pm 3\%$	Проверка электрической прочности изоляции электромагнита.
31	Е7-22 - RLC измеритель (либо аналогичный)	Погрешность измерения: $\pm 2\%$	Проверка индуктивности электромагнита.

Средства контроля			
№ п/п	Наименование оборудования	Технические характеристики	Назначение
32	Измеритель остаточной намагниченности ИМП-6 (или аналогичный, рекомендуется к применению)	Единицы измерения мТл, А/см.	Проверка остаточной магнитной индукции.
33	Приспособление для регулировки хода иглы распылителя 8517-4438**		Регулировка хода распылителя
34	Приспособление для регулировки хода толкателя и хода якоря 8501-4756**		Регулировка хода толкателя и хода якоря электромагнита после замены управляющего клапана.
35	Приспособление для регулировки хода толкателя и хода якоря 8517-3817**		
36	Подставка для настройки измерительных приспособлений 8501-4216.006**		Для настройки индикатора на «0».
37	Приспособление для измерения хода якоря форсунки в сборе 8517-4960**		Измерение хода якоря форсунки в сборе
38	Блок подачи управляющего импульса для измерения хода якоря форсунки в сборе 8517-4370.01**		Подача импульса на электромагнит для измерения хода форсунки в сборе
39	Индикатор цифровой 12,5/0,001/58 43 4024*	Цена деления: 0,001мм Допустимая погрешность: 0,005мм	Для регулировки (устанавливается в измерительные приспособления)
40	Кабель передачи данных 2м USB		Соединение измерительных приспособлений с ПК (передача данных)
41	USB-накопитель с ПО и инструкциями	Для форсунок А-04-011-03	Расчет дистанционных колец, шайб, прокладок.
42	Стойка для микрометров 15СТМ МИК		Крепление микрометра
43	Микрометр электронный К 0-25 42 1300*	Погрешность:±0.002мм Дискретность: 0,001мм	Измерение толщины дистанционных колец, шайб, прокладок.

Продолжение таблицы 1

Наборы			
№ п/п	Наименование оборудования	Технические характеристики	Назначение
44	Набор – регулировочных шайб для ремонта форсунок Common Rail		Регулировка форсунок

Примечания:

1. * - Обозначение по каталогу Hoffmann Group (более подробные характеристики по каталогу производителя)
2. ** – Оснастка производства АЗПИ.
3. *** – Применение стендов других производителей согласуется с «Бюро гарантийного и сервисного обслуживания»
4. ¹ – Приспособления для установки форсунок на стенд Hartridge CRi-PC (в комплект входят стаканы-топливоприемники с уплотнениями, установочные приспособления).
5. ■ – цветом отмечен перечень минимального обязательного комплекта для ремонта форсунок, который необходимо приобрести только у АЗПИ. При условии, что все из необходимого оборудования, средств контроля, специального инструмента и оснастки имеется у ремонтного предприятия.

Приложение В
Уровень «Профессионал»

Продолжительность: 4 дня

Учебная цель:

- Научится производить разборку, сборку и дефектовку форсунок Common Rail производства АЗПИ.

- Освоить самостоятельное проведение диагностики и ремонта Common Rail производства АЗПИ.

Таблица 2 Программа обучения ремонту инжекторов системы Common Rail для представителей сервисных центров

Тема	Количество часов
1. Техника безопасности	30 мин.
2. Знакомство с производством	1 час.
3. Двигатели внутреннего сгорания (ДВС): 3.1. Принцип действия ДВС, отличительные особенности бензиновых и дизельных ДВС. 3.2. Работа механических форсунок и системы впрыска ДВС. 3.3. Отличительные особенности системы Common Rail для дизелей. 3.4. Причины отказа топливных систем всех видов.	2 часа
4. Выявление отказов и дефектовка топливной системы для дизельных двигателей.	1 час
5. Общие сведения о инжекторе Common Rail: 5.1 . Конструкция инжектора 5.2 . Принцип действия инжектора 5.3 . Технические данные 5.4 . Основные параметры регулировки 5.5 . Моменты затяжки 5.6 . Требования к испытательной жидкости 5.7 . Испытательные стенды	2 часа
6. Культура производства (методика 5S)	1 час

Продолжение таблицы 2

<p>7. Ремонт инжекторов АЗПИ:</p> <p>7.1 . Организация ремонта</p> <p>7.2 . Меры безопасности</p> <p>7.3 . Требования к ремонту</p> <p>7.4 . Очистка от загрязнений, мойка</p> <p>7.5 . Диагностика</p> <p>7.6 . Разборка</p> <p>7.7 . Сборка и регулировка</p> <p>7.8 . Корректировка параметров</p> <p>7.9 Маркировка, консервация, хранение</p>	24 часа
8. Порядок и правила обращения в сервисный центр АЗПИ.	1 час
9. Проверка усвоенных знаний	

Уровень «Новичок»

Продолжительность: 10 дней

Учебная цель:

- Изучить принцип функционирования дизельного двигателя и его основных компонентов.
- Изучить мероприятия по регулировочным работам и техническому обслуживанию форсунок Common Rail производства «АЗПИ».
- Научится производить разборку, сборку и дефектовку форсунок Common Rail производства АЗПИ.

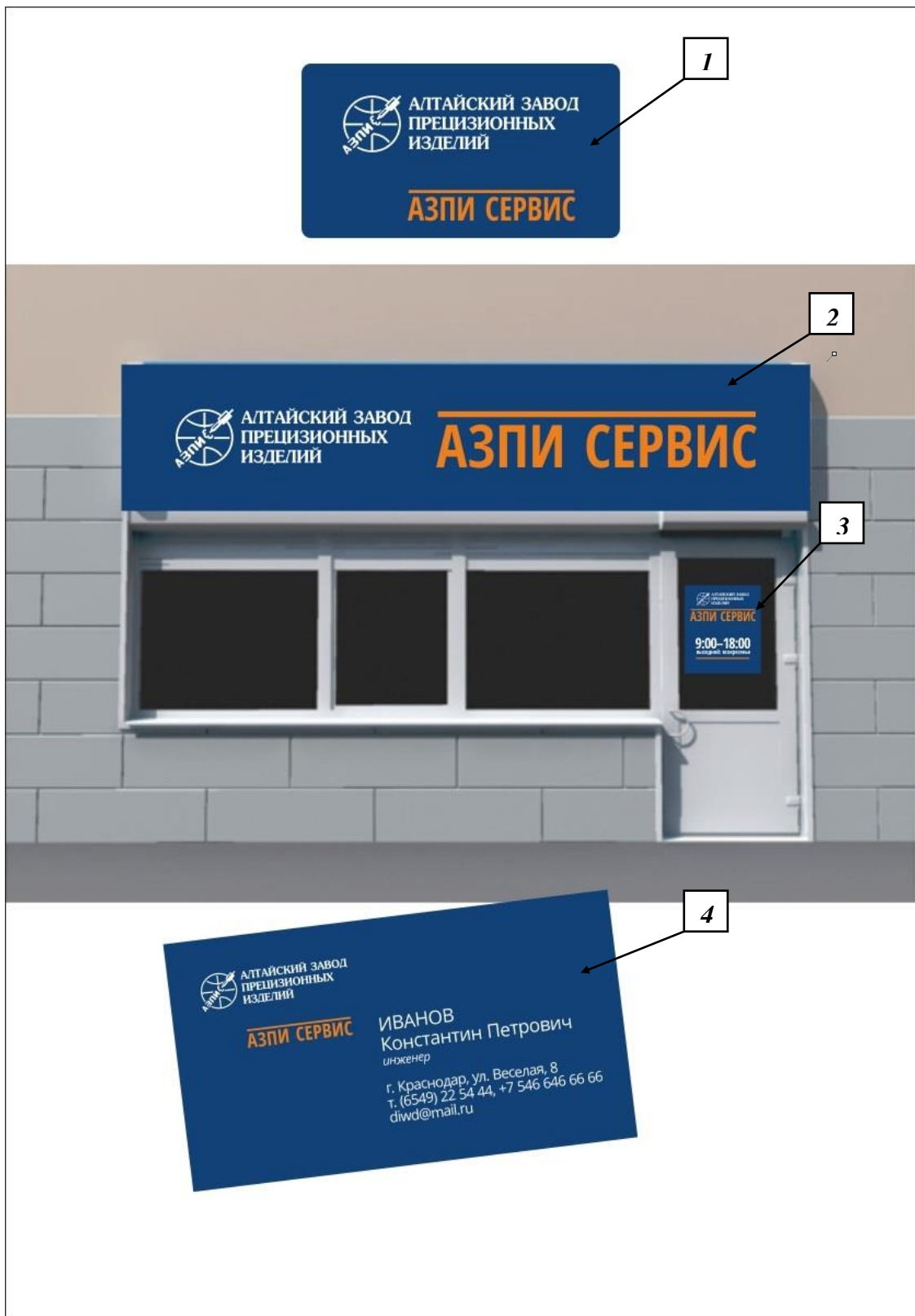
Таблица 3 Программа обучения ремонту инжекторов системы Common Rail для представителей сервисных центров

Тема	Количество часов
1. Техника безопасности	30 мин.
2. Знакомство с производством	1 час.
<p>3. Двигатели внутреннего сгорания (ДВС):</p> <p>3.1. Принцип действия ДВС, отличительные особенности бензиновых и дизельных ДВС.</p> <p>3.2. Работа механических форсунок и системы впрыска ДВС.</p> <p>3.3. Отличительные особенности системы Common Rail для дизелей.</p> <p>3.4. Причины отказа топливных систем всех видов.</p>	2 часа

Продолжение таблицы 3

4. Выявление отказов и дефектовка топливной системы для дизельных двигателей.	1 час
5. Общие сведения о инжекторе Common Rail: 5.1 . Конструкция инжектора 5.2 . Принцип действия инжектора 5.3 . Технические данные 5.4 . Основные параметры регулировки 5.5 . Моменты затяжки 5.6 . Требования к испытательной жидкости 5.7 . Испытательные стенды	2 часа
6. Культура производства (методика 5S)	1 час
7. Ремонт инжекторов АЗПИ: 7.1 . Организация ремонта 7.2 . Меры безопасности 7.3 . Требования к ремонту 7.4 . Очистка от загрязнений, мойка 7.5 . Диагностика 7.6 . Разборка 7.7 . Сборка и регулировка 7.8 . Корректировка параметров 7.9 Маркировка, консервация, хранение	72 часа
8. Порядок и правила обращения в сервисный центр АЗПИ.	1 час
9. Проверка усвоенных знаний	

Приложение Г



1. Наличие товарного знака обязательно
2. Наличие товарного знака рекомендовано
3. Наличие товарного знака обязательно
4. Наличие товарного знака рекомендовано

Приложение Д

Требования к складским помещениям для хранения обменного фонда:

1. Помещения для хранения продукции должно быть сухим, хорошо вентилируемым и отапливаемым.
2. Температура воздуха в помещении 20_{-2}^{+5} °С. Суточное колебание температуры не должно превышать 5°С.
3. Влажность воздуха не выше 60%.
4. В помещение для хранения продукции не должны проникать газы и пары, которые могут вызвать коррозию.
5. Категорически запрещается хранить в этом же помещении материалы, способные вызвать коррозию (кислоты, щелочи, химикаты, аккумуляторы и т.п.).
6. Основные характеристики складского помещения по площади, общей высоте, высоте складирования должны соответствовать установленным нормам.

Приложение Е

Председателю правления
ООО УК «АЗПИ»
Герману В.А.

656023, г. Барнаул,
пр. Космонавтов, 6/2
Тел. 8-(3852)-50-14-00
e-mail: service@azpi.ru

Заявка

на проведение аккредитации предприятия

наименование предприятия (далее, заявитель)

Юридический адрес: _____

Телефон: _____ e-mail: _____

В лице _____
(фамилия, имя, отчество руководителя организации или индивидуального предпринимателя)

просит провести аккредитацию предприятия _____ на соответствие
Базовым требованиям БТ-01/16 завода изготовителя к ремонтным предприятиям для
заключения договора о техническом сотрудничестве по выполнению послегарантийного
ремонта электрогидроуправляемой форсунки системы Common Rail под знаком «АЗПИ».

Контактное лицо:

(фамилия, имя, отчество)

Телефон: _____ e-mail: _____

Сведения о наличии оборудования для диагностики и испытания форсунок Common Rail:

Опыт работы специалистов по выполнению ремонта форсунок системы Common Rail
(копия свидетельства по обучению)

Руководитель предприятия:

(фамилия, имя, отчество)

Приложение Ж

Список дистрибьюторов

1. АО «Торговая компания АЗПИ»

Адрес:

г. Барнаул, пр. Космонавтов, 6/2

Тел.: 8 (3852) 501-456;

8 (3852) 501-457;

E-mail: azpi@tk-azpi.ru

2. ООО «АЗПИ-Маркет»

Адрес:

г. Барнаул, пр. Космонавтов, 6/2

Тел.: 8 (3852) 779-483;

8 (3852) 775-801;

8 (3852) 357-507.

E-mail: alexionin81@gmail.com

Приложение 3

Контактные данные

Бюро гарантийного и сервисного обслуживания

Режим работы:

Пн-Пт: 8:00 – 16:30

Обед: 10:30 – 11:00

Выходные дни: Сб-Вс

Тел.: 8 (3852) 503-400

Е-mail: service@azpi.ru

Начальник Бюро гарантийного и сервисного обслуживания

Выходцев Дмитрий Андреевич

Тел.: 8-983-189-4144

Е-mail: d.vyhodcev@azpi.ru

Инженер по гарантийному и сервисному обслуживанию

Сизиков Виталий Николаевич

Тел.: 8-983-393-3310

Е-mail: v.sizikov@azpi.ru

Инженер по гарантийному и сервисному обслуживанию

Жаворонков Дмитрий Александрович

Тел.: 8-983-393-3310

Е-mail: d.zhavoronkov@azpi.ru