

Villkor och förord Plåt

Förord och grundvillkor med förklarande texter

Programmet är ett miljö- och kvalitetssäkringsprogram av de tjänster som försäkringsbolaget upphandlar av anlitade verkstäder. Villkoren styrs mot avtalsvillkoren mellan verkstad och försäkringsbolag. De i programmet ingående delmomenten anpassas så långt det är möjligt, i linje med kraven i moderna kvalitetsledningssystem.

Programmet är "levande" och kommer över tid utökas till att omfatta samtliga avtalsvillkor. Därmed är de en del i försäkringsbolagets leverantörsutveckling för att uppnå och säkerställa bästa möjliga effektivitet, kvalitet, säkerhet och miljöprestanda för dessa tjänster, så att felaktiga och potentiellt farligt utförda skadereparationer undviks.

Programmets grundvillkor

För att godkännas och certifieras ska verkstaden uppfylla de grundvillkor som programmet anger. Verkstaden ges en rimlig respektid för att komplettera eventuella brister.

Verkstadsklasser:

På grund av den ökande komplexitet avseende konstruktion, design och materialval i moderna fordon så indelas skade-/plåtverkstäderna i två grupper, Klass I & Klass II. Detta för att ge tydliga riktlinjer för vilka typer av reparationer som kan och får utföras av respektive verkstad, se beskrivning i de förklarande texterna.

Programmets grundvillkor*:

1. Lämna kopia på miljöpolicy med definierade och mätbara miljömål som styr mot bättre miljöprestanda för verksamheten eller inneha tredjepartsgranskat miljöledningssystem typ ISO 14001, se även förklarande texter
2. Följa lagar och myndighetskrav gällande miljö och arbetsmiljö, se även förklarande texter
3. Årsvis delta i kurser och utbildningar för reparationsteknisk kompetensutveckling av personal, se även förklarande texter.
4. I det fall verkstaden utför plastreparationer ska de av bilplastforum vara godkänd plastreparatör, se även förklarande texter
5. Beskrivning över vilka processer/arbeten som läggs ut på underleverantörer
6. Följa fordonstillverkarens metod och reparationsanvisningar, säkerhetsföreskrifter samt dokumentera att så sker/skett, se även förklarande texter
7. Vara ansluten till ATI-PLÅT informationstjänst eller motsvarande tjänst godkänd av försäkringsbolaget (gäller allbilverkstäder), se även förklarande texter

8. Följa ARN:s rekommendationer i reklationsärenden samt uppges vem på företaget som är reklationsansvarig
 9. Använda av försäkringsbolaget godkänt kalkylsystem samt inneha utbildning för detta, se även förklarande texter
 10. Hålla god ordning och reda/städning i kundmottagning och verkstad, se även förklarande texter
 11. Kundmottagningen ska erbjuda tillräckligt utrymme för kunden, se även förklarande texter
 12. Inneha säker nyckelförvaring, som minst uppfyller företagsförsäkringskrav
 13. Inneha bygglov för verksamheten
 14. Säker uppställning och förvaring av kunders fordon samt tillhörigheter
 15. Inneha sekretessavtal med samtlig anställd och inhyrd personal
 16. Fakturering med e-faktura vid direktfakturerings till försäkringsbolaget
 17. Inneha F-skattsedel
 18. Kommunicera via e-mail
 19. Verkstaden ska inneha ansvarsförsäkring för verksamheten
- Exempel på villkor som ges respekt med angivet slut/genomförandedatum:
20. Utrustning, se förklarande texter samt utrustningslista

Förklarande texter:

Verkstadsklassificering

Verkstaden kan fritt välja verkstadsklass att klassificera sig i. Det finns två klasser att välja på, Klass I & Klass II, följande gäller för respektive klass:

- **Klass I:**
Samtliga förekommande kollisionsskadereparationer inklusive strukturella och heta arbeten.
- **Klass II:**
Demontering och bytesarbeten av icke strukturella detaljer och ytor, samt reparation och ytriktning av sådana. Dock ej strukturella och/eller heta arbeten.

Det är särskilt viktigt att Klass II verkstäder innan reparationen påbörjas, utför en noga och ingående skadebedömning för att undvika att påbörja en klass II reparation, som under reparationsgången visar sig vara en klass I reparation.

Verkstadstyp

Verkstäderna definieras i "Allbil" och "Auktoriserade", och de kan fritt välja vilken verkstadstyp man önskar tillhöra.

- **Allbilsverkstad:**

Verkstad som saknar märkesauktorisering, eller innehar en eller flera auktorisationer, men även reparerar fordon/fabrikat utanför sin auktorisation. Dessa allbilsverkstäder ska genom anslutning till ATI-Plåt informationstjänst eller annan motsvarande och av försäkringsbolaget godkänd tjänst, ha löpande tillgång till fabrikanternas reparationsanvisningar.

- **Auktoriserad verkstad:**

Verkstad som endast önskar utföra reparationer på fordon/fabrikat man är auktoriserad för. Dessa verkstäder förutsätts genom sin auktorisation ha tillgång till reparationsanvisningar samt löpande information och kunskap i skadereparationsteknik, genom sin generalagent.

Miljö (1)

Verkstäder som saknar tredjepartsgranskat miljöledningssystem typ ISO 14001 eller motsvarande, ska lämna en kopia på verksamhetens miljöpolicy*, samt styra mot en bättre miljöprestanda genom minst två (2) definierade och mätbara miljömål* som löpande revideras och följs upp. Vid återrevision ska minst ett (1) nytt miljömål lämnas.

För verkstäder som har tredjepartsgranskat miljöledningssystem (typ ISO 14001) ska kopia på revisionsdiplom lämnas.

* Programmet har ett framtaget stöddokument för detta som kopia kan lämnas på vid revisionsbesöket. Dokumentet bifogas övrig utsänd information inför revisionen.

Lagar och myndighetskrav (2)

Det är ett grundvillkor att verkstaden följer de lagar och krav som myndigheterna ställer på verksamheten gällande miljö och arbetsmiljö. - Vid revision ska företaget muntligt försäkra samt även skriftligt att så sker genom signering av revisionen.

Kompetensutbildning (3)

En förutsättning för säkra och effektiva skadereparationsarbeten är att verkstadens personal erbjuds och deltar, i löpande och årsvis kompetensutvecklande kurser och utbildningar. Det är önskvärt, men inget krav, att all verkstadspersonal deltar och kompetensutvecklas. Kurs/utbildning ska vara avsedd för skadetekniker som aktivt arbetar med skadereparationsarbeten.

Branschauktoriserade obligatoriska kurser, så som ex uppdateringskurser för plastreparatörer, juridikkurser etc. gäller inte som kompetensutveckling då de saknar bredd för ökad effektivitet och säkerhet i allmän skadeteknisk reparationsteknik.

Plastreparationer (4)

I de fall verkstaden utför bilplastreparationer ska de av bilplastforum vara godkänd bilplastreparatör. För detta villkor ges en resit om 12 månader från revisionsdatum*.

* Respit ges endast i nya län, ingen respit ges i län som tidigare certifierat bilplastreparatörer.

Reparationsanvisningar (6)

För att kunna utföra en säker, korrekt och effektiv skadereparation så är det av yttersta vikt att skadeverkstaden har tillgång till och använder sig av fabrikantens reparationsanvisningar. Avsaknad av sådan information medför mycket stora risker för att felaktiga och potentiellt farliga reparationer utförs.

Därför är det ett krav att verkstaden, oavsett klass, har tillgång till sådan information samt dokumenterar att den används vid reparationer som omfattar strukturella* skador och/eller reparationer på fordonens säkerhetssystem. Den ska vara löpande uppdaterad samt kontinuerligt tillgänglig.

* Innefattar arbeten på de strukturella delarna samt även delar som är svetsade mot de strukturella delarna. Exempelvis bakskärmar, trösklar etc.

Åtkomst reparationsanvisningar (7)

För att underlätta tillgången för åtkomst av reparationsanvisningar som är uppdaterade och korrekta så har teknikplattformen ATI-Info utarbetats och upprättas. Där finns information om fabrikanternas teknikplattformar, instruktioner om hur man registrerar sig och använder dem mm.

Kalkylsystem (10)

Verkstaden ska ha tillgång till och använda sig av kalkylsystemet CABAS eller motsvarande av försäkringsbolaget godkänt system. Personal som utför skadebedömning och upprättar skadekalkyl ska vara utbildade och inneha kursintyg, samt vara väl insatta i systemet.

Kundmottagning och verkstad (11 & 12)

Försäkringstagaren ska bli korrekt bemött hos anvisad och certifierad verkstad. Därför är det särskilt viktigt att:

- Ordning och reda/städning håller god och acceptabel standard i både kundmottagning och verkstad.
- Separat kundmottagning finns och erbjuder tillräckligt utrymme för kunden att ex. kunna upprätta en skadeanmälan, invänta att skadebedömning genomförs etc.

Ledningssystem - kvalitetscertifiering

Det är önskvärt men dock ej krav, att skadeverkstäderna anskaffar tredjeparts granskat och certifierat ledningssystem för sin verksamhet, typ ISO9001.

Planeringssystem

Det rekommenderas men ej ett krav, att verkstaden använder planeringssystem för att effektivisera sin verksamhet och reparationsprocess för att bl.a. uppnå kortare ledtider.

Punktsvetsar

Då det idag inte finns någon övergripande "standard" gällande godkännande av motståndssvetsar, s.k. punktsvetsar, upptar programmet av svetstillverkaren garanterade svetsar. Det sker genom att producenten av svetsarna meddelar modellbeteckning för de svetsar som klarar alla idag förekommande plåtkvaliteterna och konfigurationer som fordonsindustrin använder. Det är ett grundvillkor i programmet att Klass I verkstäder innehar och använder någon av dessa av svetsfabrikanten garanterade punktsvetsar.

Materialidentifikationsutrustning

För ett säkert utförande av reparation vid punktsvetsning är det viktigt att skadereparatören identifierar materialen som ska svetsas. Det är därför ett grundvillkor för Klass I verkstäder att inneha och använda sådan utrustning för att kunna ställa in punktsvetsen korrekt.

Det finns idag 3 sätt att identifiera material:

1. Genom att punktsvetsen "känner av" materialtypen om tillverkaren garanterar att så kan ske
2. Genom att använda avsedd utrustning för ändamålet
3. Genom att använda sig av ex. fabrikants materialmatris. Dock med reservation, se nedan.

Ett litet antal fordonstillverkare anger materialtyp i sina reparationsanvisningar, men det stora flertalet gör det inte. Därför är det viktigt att verkstaden själv kan utföra materialidentifikation innan svetsning påbörjas för undvika att felaktiga och potentiellt farliga reparationer utförs.

Om en Auktoriserad verkstad, d.v.s. verkstad som endast har klassificerat sig för utförandet av reparationer på fordon/fabrikat som denna innehar auktorisation för, kan påvisa att dessa fabrikat genom sina reparationsanvisningar för samtliga modeller, klart och tydligt anger materialtyp, så att säker och korrekt inställning av svetsar kan garanteras, kan undantag från detta grundvillkor ges.

Riktbankar 10 ton

Riktbankar med minst 10 tons dragkraft och med universalfastsättningsanordningar är ett grundvillkor för Klass I verkstäder.

Riktbankar 5 ton

Dessa riktbankar omnämns oftast som "snabbbankar", och avser riktbankar konstruerade för lättare riktning, ex kosmetiska arbeten. De är oftast också betydligt mindre tidskrävande vid uppsättningen av fordonet. Både Klass I och II verkstäder rekommenderas att använda sig av sådana "snabb"-system för "kosmetiska" riktarbeten som ett led i att öka effektiviteten och därmed minska sina ledtider, men är ej ett krav.

Mätsystem (klass I verkstäder)

För att aktiva och passiva säkerhetssystem ska fungera korrekt efter att en strukturell skadereparation utförts, är det en förutsättning att fordonet är korrekt måttriaktad. Programmets grundvillkor för Klass I verkstäder föreskriver därför att verkstaden ska vara utrustad med mätsystem som klarar mätning av samtliga dimensioner.

Not: I det fall skadeverkstaden använder sig av s.k. fixtursystem, ex. Celette, så är det tillräckligt att dokumentation utförs med ett enklare kontrollmätverktyg (se kontrollmätverktyg nedan). Dock måste en "datum-säkrad" dokumentation upprättas även om reparationen utförts med hjälp av fixtursystem (se mätdata och programvara nedan).

Kontrollmätverktyg (klass II verkstäder)

För att försäkra sig om att klass II verkstäder inte påbörjar reparationer på klass I skador, så är det i det fall tvekan eller osäkerhet föreligger, viktigt att klass II verkstäder redan vid skadebedömningen, och innan reparation påbörjas, har möjlighet till och kan konstatera eventuella måttavvikelser på fordonets strukturella delar. Programmets grundvillkor för Klass II verkstäder föreskriver därför att verkstaden ska vara utrustad med mätverktyg.

Mätdata och programvara för mätsystem/mätverktyg

Oavsett verkstadsklass så ska verkstaden ha tillgång till och använda kvalitetscertifierad mätdata som tillsammans med mätsystem/mätverktyg kan användas för upprättande av mättdokument och som grund till effektivt och korrekt skadearbete.

Mätsystemet/mätverktygets programvara ska klara att i utskrift och elektroniskfil dokumentera-/spara och datumsäkra mätresultatet. Dokumenten ska sparas på ett säkert sätt, så att de kan visas vid eventuella stickprovskontroller eller i händelse av att reparationsutförandet/kvaliteten ifrågasätts.

Se utrustningslista på nästa sida

* Lokala Länsförsäkringsbolag har rätten att besluta om eventuella förändringar i Länsförsäkringar miljö- och kvalitetscertifieringsprogrammet.

Utrustningslista klass I verkstäder:

Riktbänkar

10 tons dragkraft inklusive universell fastsättningsanordning

Mätsystem

www.continova.se	Celette	Naja
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	Car-o-tronic
www.spanesi.com	Spanesi	Touch
www.chiefautomotive.com	Chief	Velocity
www.blackhawkcr.com	Blackhawk	Shark
www.unobench.se	Unobench	Unobench Allvis
www.carpert.se	JNE	Allvis
www.dataliner.se	Autorobot	Calipre

3D mätsystem med datumsäkrad utskrift & dokumentation av utförda mätoperationer

Mätdata & programvara

Tillgång till mätdata med elektronisk dokumentation/utskrift & datumsäkring

Punktsvets med inbyggd materialidentifikation

www.unobench.se	Telwin	823078 Inverspotter 13500 Smart
www.unobench.se	Telwin	823079 Inverspotter 13500 Smart AQUA
www.unobench.se	Telwin	823093 Inverspotter 14000 Smart AQUA
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	CTR 1200 Vision
www.carpert.se	Tecna	3664P
www.carpert.se	Tecna	3664P7
www.dataliner.se	GYS	020757 Gyspot Inverter BP LC-S7
www.dataliner.se	GYS	020757 Gyspot Inverter BP LCX-S7
www.dataliner.se	GYS	020757 Gyspot Inverter BP LOC-S7
www.dataliner.se	GYS	020894 Gyspot Inverter PTI-S7 (4m)
www.dataliner.se	GYS	020900 Gyspot Inverter PTI-S7 (6m)
www.prospot.com	Prospot	i5 Smart Welding System
www.continova.se	Wieländer+Schill	InvertaSpot GT Automatic

Punktsvets som måste kompletteras med separat materialidentifikations utrustning för att vara godkänd

www.unobench.se	Telwin	823075 Inverspotter 12000
www.unobench.se	Telwin	823076 Inverspotter 13000
www.unobench.se	Telwin	823077 Inverspotter 14000 AQUA
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	CR300
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	CR500
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	CR500DA
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	CR510
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	CR530
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	CR600
www.car-o-liner.se	Car-o-liner	Car-O-Liner CTR7
www.carpert.se	Tecna	3650 Evolution
www.carpert.se	Tecna	3655 Evolution
www.carpert.se	Tecna	3645 HSS Ready
www.dataliner.se	GYS	018747 Gyspot Inverter 93 RX
www.dataliner.se	GYS	018761 Gyspot Inverter 125 LX
www.dataliner.se	GYS	019201 Gyspot Inverter 125 LC
www.dataliner.se	GYS	019218 Gyspot Inverter 125 L Integral
www.dataliner.se	GYS	019461 Gyspot Inverter DC LX
www.dataliner.se	GYS	019478 Gyspot Inverter DC LC
www.dataliner.se	GYS	019485 Gyspot Inverter DC LCX
www.dataliner.se	GYS	019652 Gyspot Inverter BP LX
www.dataliner.se	GYS	019669 Gyspot Inverter BP LC
www.dataliner.se	GYS	019676 Gyspot Inverter BP LCX
www.dataliner.se	GYS	019928 Gyspot Inverter 100 RC
www.dataliner.se	GYS	019911 Gyspot Inverter 100 RX
www.dataliner.se	GYS	019614 Gyspot Evolution PTI (4m)
www.dataliner.se	GYS	020320 Gyspot Evolution PTI (6m)
www.continova.se	Elektron	Multispot MI-100 Control
www.continova.se	Elektron	Multispot MI-100 Control T
www.prospot.com	Prospot	i4 Inverter Spot Welder
www.prospot.com	Prospot	PR2000 Inverter Spot Welder
www.prospot.com	Prospot	Hybrid Spotwelder

Materialidentifikationsutrustning

OBS! Dessa utrustningar tillverkas ej längre men finns fortfarande att tillgå på begagnatmarknaden

Unobench	Unobench materialtestverktyg
Prima	Analyzer
GYS	GYS-STEEL Vision
JNE	BOR-ON materialtestverktyg
ProSpot	Material Analyzer

Utrustningslista klass II verkstäder:

Kontrollmätverktyg Mätverktyg för kontroll av måttriktighet

www.spanesi.com	Spanesi	Elektronisk mätning
www.continova.se	Celette	MZ-Cross
www.unobench.se	Unobench	Unobench Light
www.carpart.se	JNE	Allvis Light

Mätdata & programvara Tillgång till mätdata med elektronisk dokumentation/utskrift & datumsäkring

För båda verkstadsklasserna rekommenderas även:(dock ej krav)

Riktbankar 5 ton	Inklusive universell fästsättningsanordning
Quick/Smart Repair	Utrustning för kosmetisk riktning, så kallade "miracelsystem"
Planeringssystem	CABPlan eller motsvarande