

- **Качество - наша приоритетная задача**
- **Правила отгрузки РВД**
- **Гидравлические трубы - новая номенклатура**
- **Итоги 2013 года Проекта H-Point**

- **Трубные соединения**
- **Новинки от компании ОР**
- **Победитель конкурса лучший франчайзи 2013 г**
- **Спец. предложение на РВД**

Выпуск №12 | май 2014



ЭЙЧ News *Журнал*

БЫТЬ В КУРСЕ ПОСЛЕДНИХ СОБЫТИЙ

Тел.: + 7 (812) 702 12 42 | www.hydravia.ru

ИТОГИ 2013 ГОДА



Завершился один из самых сложных в нашей истории год. Общая рецессия в экономиках стран наших поставщиков и России, выраженная для нас в сокращении промышленного производства в основных производственных отраслях не могла быть в должной степени компенсирована сырьевым сектором. Будучи глубоко интегрированными в ее структуру мы не могли не ощущать сокращение объемов закупок большинства из наших крупных покупателей. Однако, для нас любые кризисные явления всегда являются стимулирующим фактором к более эффективной работе.

Одним из самых главных достижений 2013 года стал полноценный ввод в ассортимент нашей компании двух товарных направлений: промышленные рукава и гидравлические трубы и штоки. При общем объеме инвестиции более 1 млн. евро мы рассчитываем стать крупнейшим игроком по этой продукции в России в ближайшее время. Для этих целей в компании был создан отдел развития, который занимается продвижением этих товаров на рынке.

Другим важным событием для нас стали внутренние изменения.

Была проведена самая крупная реорганизация структуры нашей компа-

нии с момента ее основания, которая направлена на более эффективное управление.

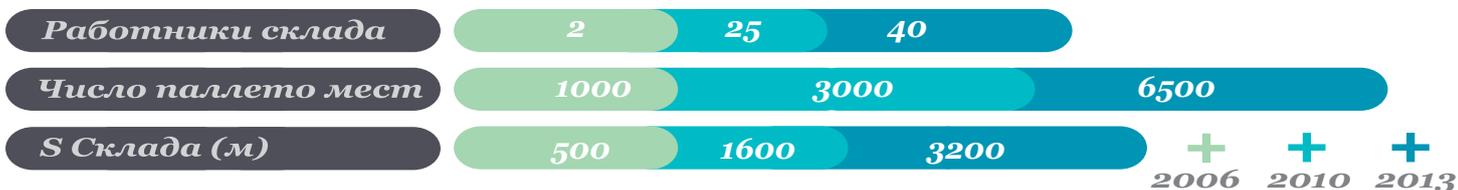
Особо отметим важность работы отдела качества, который в прошлом году приложил немало конкретных усилий для снижения доли некачественной продукции и улучшения качества отгрузок.

С ноября 2013 года мы поставляем в Россию новые рукава POWERMASTER, а наши фитинги этой торговой марки стали дополнением нашей работы по улучшению качества рукавов: теперь каждый фитинг имеет специальную маркировку, проходит трехступенчатый контроль качества, упакован в фирменную коробку и сделан по индивидуальному чертежу.

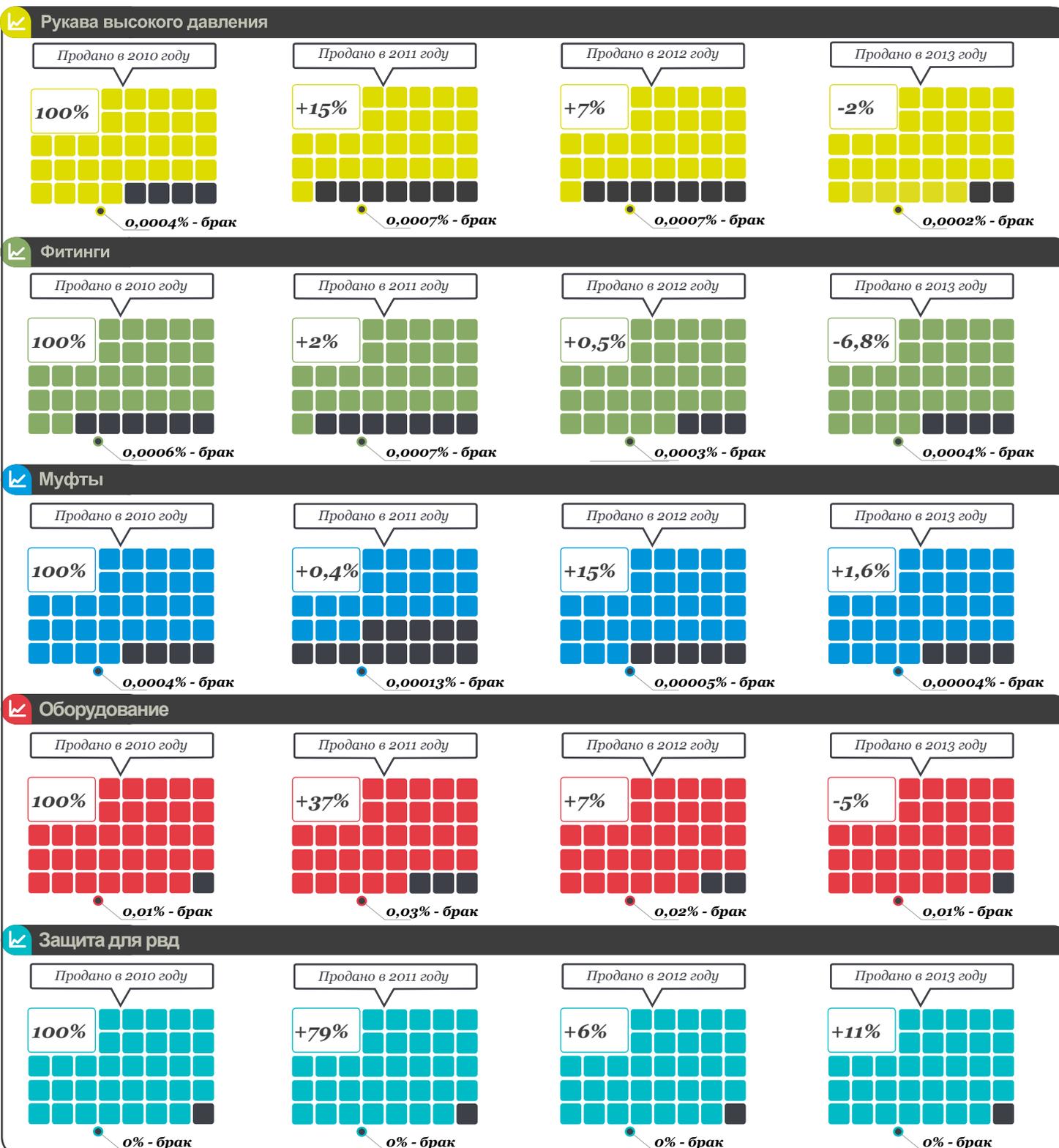
Отличным дополнением нашей стратегии развития в области маркетинга стали проведенные три выставки, на которых мы были по новому представлены, выпуск нескольких новых каталогов, в том числе электронной версии первого полноценного каталога по рукавам высокого давления, создание нового сайта нашей компании - уникального и не имеющего аналогов на рынке гидравлики.

Наши планы в 2014 году не ограничиваются экспансией на новые рынки. Мы уже осуществили несколько из наших структурных идей. Важнейшие из них - переезд в новый складской комплекс и новый офис в Санкт-Петербурге уже практически завершены.

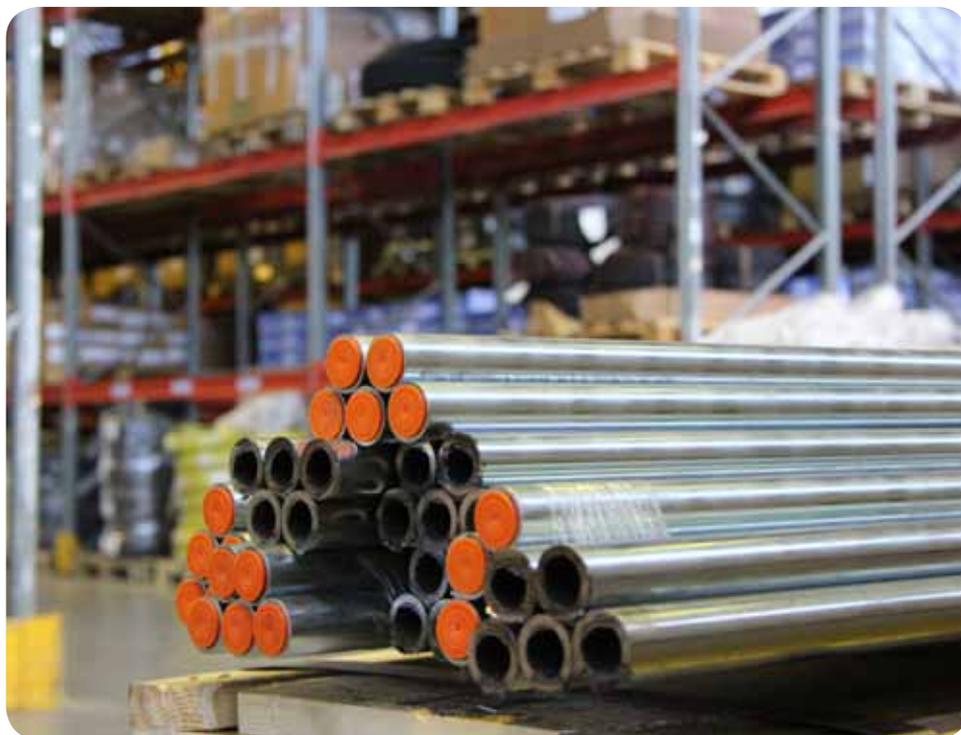
ДИНАМИКА РОСТА ПОКАЗАТЕЛЕЙ СКЛАДСКОГО КОМПЛЕКСА



КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ - НАША ПРИОРИТЕТНАЯ ЗАДАЧА



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТРУБЫ И СТАНКИ ДЛЯ ИХ ОБРАБОТКИ



В феврале 2014 г. наша компания осуществила первую поставку гидравлической трубы произведенной на заводе в Словакии. В ассортимент поставляемой продукции вошли:

Оцинкованные прецизионные трубы – холоднотянутые бесшовные оцинкованные гидравлические трубы изготовленные в соответствии с EN 10305-4 (DIN 2391/C). Оцинковка происходит с последующим желтым хромированием или с последующим пассивированием без использования шестивалентного хрома.

Фосфатированные трубы - холоднотянутые бесшовные фосфатированные гидравлические трубы изготовленные в соответствии с EN 10305-4 (DIN 2391/C).

Трубы без дополнительной обработки - холоднотянутые бесшовные гидравлические трубы без дополнительной обработки изготовленные в соответствии с EN 10305-1 (DIN 2391).

Все гидравлические трубы проходят испытание на герметичность вихревыми токами.

Применяются в области гидравлики, пневматики и используются в качестве жестких трубопроводов в гидравлических системах для соединений с использованием врезных колец или развальцовки.

Прецизионные трубы – это трубы с повышенными требованиями к качеству поверхности и точности геометрических размеров. В гидравлических прецизионных трубах могут использоваться различные гидравлические жидкости с максимальным рабочим давлением до 820 бар. В системах, применяющих гидравлические трубы, имеют место импульсные нагрузки – гидравлическая жидкость не транспортируется из одной точки в другую, а используется, как часть гидравлической системы для нагнетания давления насосом. Основными потребителями гидравлических прецизионных труб являются: производственные и сервисные предприятия, выпускающие и обслуживающие технику (краны, манипуляторы, подъемные механизмы), производители строительной техники (экскаваторы, катки), производители техники для

нефтегазовой промышленности (буровые установки), производители сельскохозяйственной техники (комбайны, трактора), производители автомобильной техники. Во всех видах спецтехники к особо точному гидравлическому трубопроводу предъявляются жесткие требования на соответствие техническим параметрам, марке стали, из которой изготовлена труба. Стандарт EN 10305-4 различает 3 основные марки стали: E215, E235, E355. По стандарту DIN существует 4 вида стальных сплавов: St35, St37.4, St44.4, St52.4. В каждом сплаве установлено определенное количество химических элементов, влияющих на такие характеристики стали, как прочность, твердость или пластичность. Наружный диаметр и толщина стенки - параметры, которые могут допускать незначительные отклонения от заявленных размеров в пределах предусмотренных стандартом (прецизионность или точность труб). Требования утвержденного в Европе стандарта EN 10305-4, регулируют параметры гидравлических прецизионных труб, к допустимым отклонениям от заявленных размеров. Так как свойства сплавов сталей различаются по прочности и твердости, то изделия, выполненные из различных сплавов при всех прочих равных параметрах, будут иметь различное рабочее и разрывное давление, разный коэффициент безопасности. Важным параметром в определении максимального рабочего давления трубного изделия является толщина стенки, при большей толщине стенки трубное изделие будет выдерживать большее рабочее давление. Наличие или отсутствие антикоррозийного покрытия напрямую связано с долговечностью службы при эксплуатации изделия, а также с предъявляемыми требованиями к рабочей среде использования, хранению, способам монтажа, поэтому качество и толщина наносимого защитного покрытия также регла-

ментируется европейскими нормами и стандартами. В зависимости от вида наружного слоя гидравлические трубы подразделяются на покрытые маслом (для последующей окраски), фосфатированные и оцинкованные. Технологии изготовления перечисленных видов труб не отличаются друг от друга, отличаются только виды покрытий: маслосодержащий, фосфоросодержащий и оцинкованный слои. Один вид труб возможно заменить другим, есть случаи, когда один завод комбинирует несколько видов труб одного и того же диаметра. Чаще всего завод-производитель использует вид гидравлической трубки, прописанный в технической документации, это либо покрытые маслом, либо оцинкованные трубы. Косвенно это зависит от того, будет ли готовое изделие перекрашиваться после установки в систему или нет. Можно выделить различия в антикоррозионных свойствах. Наиболее устойчивыми к коррозии являются оцинкованные трубы, наименее устойчивыми - покрытые маслом. Требования к транспортировке оцинкованных труб более жесткие, чем к трубам с маслосодержащим слоем, это связано с необходимостью сохранить целостность цинкосодержащего покрытия. Трубы, покрытые маслом, требуют соблюдения необходимой температуры и влажности воздуха на месте складирования во избежание раннего появления признаков коррозии. Данные, показывающие зависимость сохранения рабочих показателей труб с течением времени от вида покрытия, а также каких-либо иных испытаний, указывающих на преимущества или недостатки того или иного вида труб во время эксплуатации не обнародовано. Выбор трубы того или иного покрытия основывается больше на субъективной оценке заказчика, нежели технически может быть обосновано.

Исследования рынка показывают, что более 91% гидравлических прецизионных труб, используемых в отраслях промышленности, связанных с машиностроением и производством специальной техники, имеют наружный диаметр от 6 до 15 миллиметров с различной толщиной от 0,5 до 3 миллиметров, и

всего 9% - наружных диаметров больших размеров. Это можно объяснить несколькими факторами, самые главные из которых: передаваемое в гидравлической системе давление и экономическая целесообразность. Комбинируя толщину стенки и наружный диаметр, можно исполнить гидравлическую систему с диапазоном давлений от 94 до 567 атмосфер, что полностью покрывает требования современных гидравлических систем, используемых в специальной технике. Если одно и то же давление можно обеспечить изделием меньшего диаметра, то выбирают именно его, так как из-за меньшего количества металла, используемого при изготовлении труб, себестоимость изделия с меньшим наружным диаметром будет меньше.

Также мы готовы предложить

вам широкий выбор оборудования, предназначенного для обработки, сборки, развальцовки гидравлических труб. С помощью предлагаемого нами оборудования, вы сможете произвести развальцовку на 37° и 90°, смонтировать врезное кольцо на трубу, согнуть трубу с максимальным диаметром 50 мм под любым углом. Благодаря зачистным станкам, вы без труда произведете как внутреннюю, так и внешнюю зачистку трубы от металлических заусенцев, образовавшихся после резки, а воспользовавшись многофункциональным центром, вы объедините все операции в одном станке. Все представленное оборудование производится в Италии компанией OP S.r.l, компоненты станков выполнены из высококачественных материалов и собраны опытными специалистами.

НОВОСТИ ОДНОЙ СТРОКОЙ

1 Летом стартуют продажи новой для нас продукции - автомобильные фитинги

2 Наша компания переехала в новый офис площадью 600 м²

3 Компания Альфагомма запустила русскоязычную версию сайта. Новый сайт доступен на домене www.альфагомма.рф

4 С 3-7 июня наша компания примет участие в 15 международной выставке СТТ 2014

5 В мае мы начинаем поставки гидравлической трубы под брендом Verso

6 Новые видеоролики про развальцовочный станок и очистку рукавов доступны на нашем канале hydravia1 на сайте www.youtube.ru

РАБОТА В КОМПАНИИ

Наша команда заинтересована в талантливых, целеустремленных и активных людях. Мы предложим вам реализовать себя и свои идеи, обеспечим вам непрерывное развитие, интересную работу, множество задач. Мы уверены, что вы оцените перспективность наших планов, а работа в динамично развивающейся компании станет для вас огромным положительным опытом. Присоединяйтесь к лидеру, присылайте свое резюме на адрес: personal@uhc-group.com

Вакансии в Санкт-Петербурге:

- Менеджеры по продажам
- Региональный менеджер

Вакансии в Москве:

- Кладовщики-комплектовщики
- Региональный менеджер

Вы можете нам позвонить:

+7 (812) 702-12-37

+7 (812) 702-12-42

ЗАЧЕМ МНЕ ТРУБНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ЕСЛИ ЕСТЬ СВАРКА



8 лет назад, когда мы впервые стали продавать трубные соединения о них практически никто не знал, а в качестве соединений, повсеместно использовалась обыкновенная сварка. Зная о преимуществах продукта, нам удалось сломать стереотипы многих конструкторов и доказать, что трубное соединение это передовая технология обеспечивающая - скорость, качество, надежность и удобство монтажа.

Несмотря на то, что мы являемся первопроходцами развивая данное направление, многие производители все еще используют старый и убыточный метод соединения - сварку. В этой статье мы расскажем вам о преимуществах и отличиях различных типов трубных соединений.

Трубные соединения применяются для соединения гидравлических трубопроводов, в гидросистемах работающих под высоким давлением. Основными преимуществами использования трубных соединений и адаптеров для крепления трубопроводов являются:

- на 60-70% сокращается время монтажа гидравлического трубопровода по сравнению со сваркой;
- нет необходимости содержать высокооплачиваемых сотрудников (сварщики 5-6 разрядов);
- нет необходимости в использовании рентгеноконтроля после монтажа;
- за счет простоты и легкости монтажа, любые возможные модификации и изменения в гидравлических

трубопроводах могут быть сделаны максимально быстро;

- позволяют производить монтаж гидравлического трубопровода во взрывоопасных и пожароопасных местах;

- позволяют производить соединение труб в труднодоступных местах, благодаря предварительной сборке гидравлического трубопроводного соединения.

Как правило, трубные соединения изготавливаются из нержавеющей или углеродистой стали с покрытием из цинка. В соответствии со стандартом ISO 8434 для углеродистой стали предусмотрена рабочая температура -20 до +120 °С, а для нержавеющей стали от -60 до +200 °С.

Сегодня мы рассмотрим 4 группы трубных соединений

Соединение с метрической резьбой и уплотнительным конусом 24° по DIN 2353/ ISO 8434-1 наиболее распространенный тип трубных соединений на рынках Европы, России и Азиатских стран, обладает рядом характерных признаков:

1. Резьба - метрическая;
2. Угол конуса 24° - соединение с наружной резьбой имеет внутренний конус, соединение с внутренней резьбой имеет наружный конус;
4. Фиксация соединения на трубопроводе - с помощью врезного кольца и гайки;

Произведенное в соответствии со стандартом ISO 8434-1/DIN 2353 трубное соединение компании Cast - это механическое соединение с врезным кольцом для врезки в тру-

бу. С помощью двух режущих кромок врезное кольцо способствует быстрому соединению с трубой, без развальцовки, а главное сварки, обеспечивает максимальную надежность гидравлической системы. Кольцо деформируется при закручивании гайки и врезается в стальную трубу двумя врезными кромками, одна из кромок (видимая), делает соединения гидронепроницаемым и не позволяет кольцу проворачиваться на трубе, вторая кромка (невидимая), распределяет давление по врезному кольцу, предотвращает вибрации на месте врезки и надежно фиксирует кольцо на трубе.

Соединение с дюймовой резьбой и уплотнительным конусом 37° (74°) по SAE J514 или ISO 8434-2 - тип соединения разработанный и получивший наибольшее распространение в США в 50-х годах XX века, имеет ряд характерных признаков:

1. Резьба - дюймовая UNF;
2. Угол конуса 37° - соединение с наружной резьбой имеет внешний конус, соединение с внутренней резьбой имеет внутренний конус 37°;
3. Фиксация соединения на трубопроводе - осуществляется с помощью развальцовки трубы на конус 37°, уплотнительного кольца и гайки.

Уплотнение происходит посредством сопряжения металлических поверхностей (исключая деформацию) и при помощи уплотнительного кольца, запрессованного на наружной части фитинга с углом конуса 37°. Соединение корпуса фитинга и развальцованной трубы достигается за счет уплотнительной гайки и стопорного кольца, что обеспечивает быструю сборку-разборку соединения.

Внимание! Трубное соединение базовой комплектации поставляется без уплотнительного кольца.

Соединение с дюймовой резьбой и уплотнением 90° ORFS по SAE J1453/ISO 8434-3 - тип соединения разработанный изначально для резьбовых трубных соединений, широкое распространение нашел в производстве строительных машин, на рынках Северной Америки, имеет ряд характерных признаков:

1. Резьба - дюймовая UNF;
2. Плоское уплотнение - осуществляется с помощью кольца круглого сечения, запрессованного в торец фитинга с наружной резьбой;

3. Фиксация соединения на трубопроводе - осуществляется с помощью развальцовки трубы на конус 90° , уплотнительного кольца и гайки, или без развальцовки трубы с помощью уплотнительного кольца, посаженного на торец трубы и фиксирующей гайки.

Уплотнение происходит посредством сопряжения металлических поверхностей и при помощи уплотнительного кольца, запрессованного в торцевой части фитинга. Надежное соединение корпуса фитинга и развальцованной трубы достигается за счет уплотнительной гайки и стопорного кольца, что обеспечивает быструю сборку-разборку соединения.

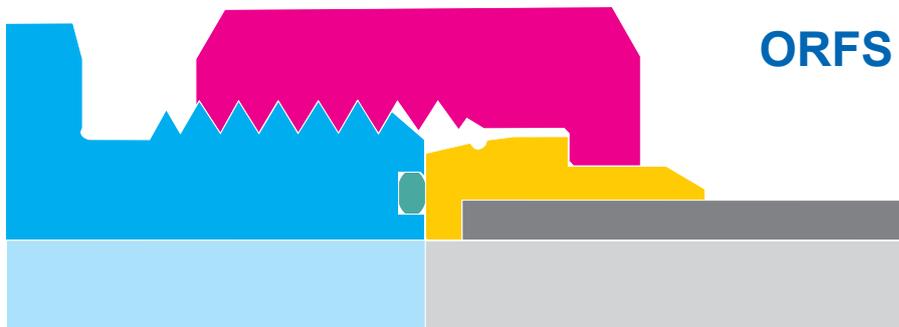
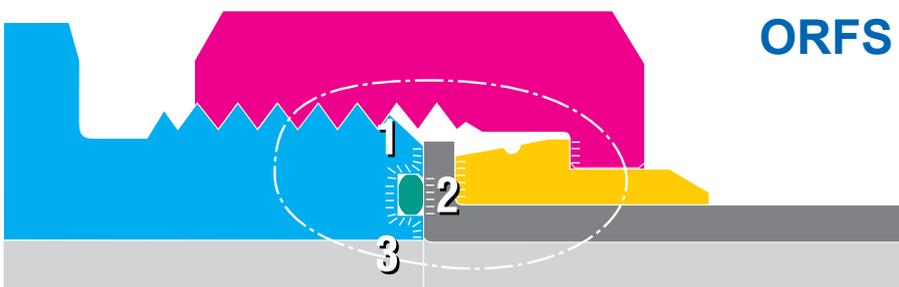
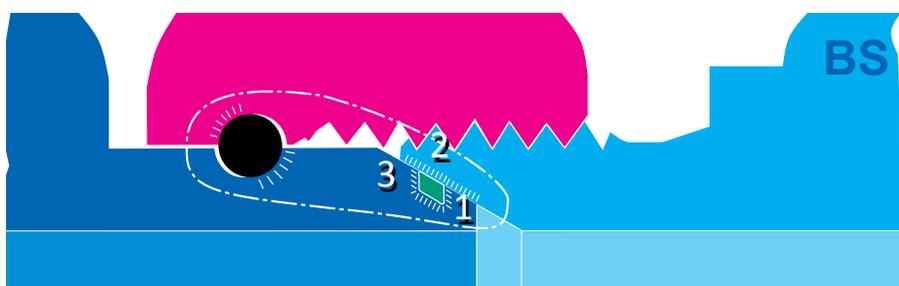
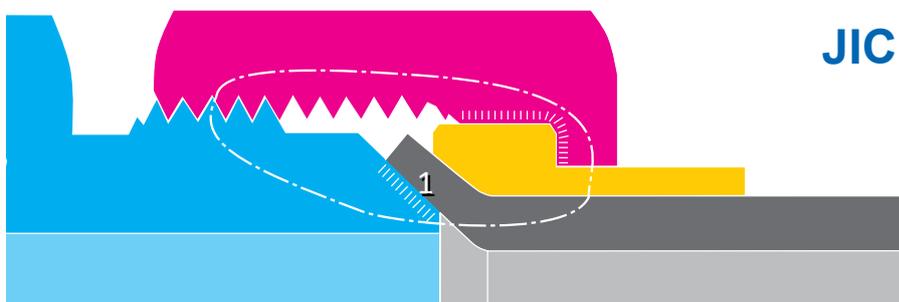
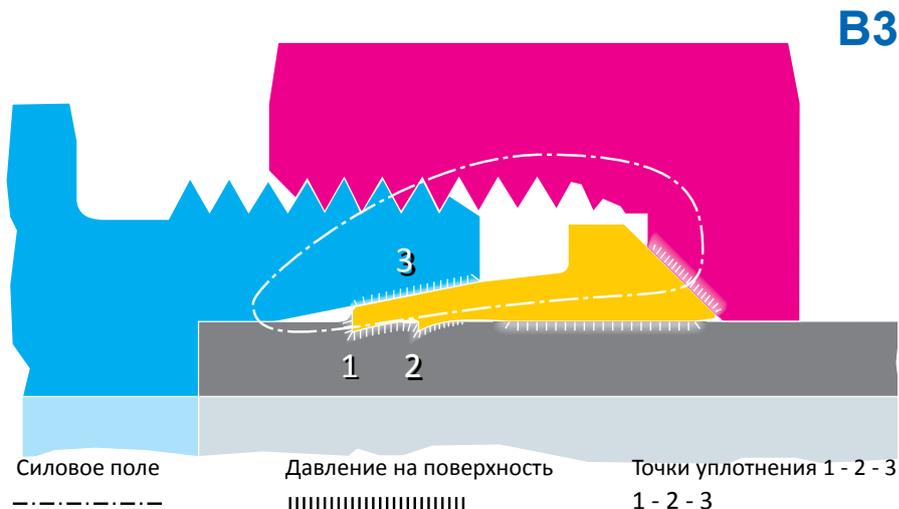
Помимо традиционного метода, существует и второй способ, который позволяет произвести соединение без предварительной развальцовки трубы. Для этого необходимо припаять гайку к трубе специальным медно-цинковым припоем. Уплотнение происходит, таким же образом, как описано выше.

Соединение с дюймовой и метрической резьбой и уплотнением 60° по DIN 3863 - тип соединений, происходящий из Англии, также распространен на рынках Европы, России, Северной и Южной Америки, Азии, Японии, имеет ряд характерных признаков:

1. Резьба - дюймовая;
2. Угол конуса 60° - соединение с наружной резьбой имеет внутренний конус, соединение с внутренней резьбой имеет внешний конус 60° .

Уплотнение происходит посредством сопряжения металлических поверхностей, (исключая деформацию), а также при помощи уплотнительного кольца, запрессованного на наружной части фитинга с углом конуса 60° , что обеспечивает надежное соединение корпуса фитинга и развальцованной трубы достигаемое за счет накидной гайки и обеспечивающее быструю сборку-разборку соединения.

Сегодня наша компания представляет самый широкий ассортимент трубных соединений в России, которые вы можете приобрести со склада в Санкт-Петербурге и Москве.



ИТОГИ ПРОЕКТА H-POINT ЗА 2013 ГОД



Проjekt "H-POINT" в 2013 году продолжил своё развитие на территории России и начал свое продвижение за ее пределами! Компания «Эйч Транс» - правообладатель торгового знака "H-POINT" осуществила реализацию 11 франшиз, новыми участниками Проекта открыто 8 мастерских "H-POINT" в городах: Пермь, Ульяновск, Волгоград, Самара, Хабаровск, Нягань, Курган, Омск, в ближайшее время ожидается открытие нового предприятия в Минске - Республика Беларусь и второго предприятия в Санкт-Петербурге. При приобретении франшизы прошли консультирование и подтвердили свою квалификацию 22 представителя франчайзи. Для сопровождения новых предприятий в процессе открытия и функционирования были подготовлены, изданы и предоставлены всем франчайзи методические пособия и каталоги по всей предлагаемой продукции, а также рекламные материалы и элементы фирменного стиля. В комплект передаваемых методических материалов был включен специально созданный набор для определения типа фитингов включивший в себя резьбомеры, угломеры, штангенциркуль и подробную инструкцию по его использованию.

В прошедшем году Проект "H-POINT" впервые был представлен на трех выставках, две из кото-

рых прошли в Москве в начале июня «СТТ», в первой половине сентября «COMTRANS» и в начале декабря на выставке «Российский лес» в городе Вологда.

В 2013 году авторизованным поставщиком «Гидравлия» было начато производство рукавов высокого давления класса STANDARD под торговой маркой "H-POINT" – это стало важным событием для всех участников Проекта, реализация рукавов "H-POINT" через действующую франчайзинговую сеть мастерских позволило укрепить позиции бренда на розничном рынке, повысить его узнаваемость.

В ноябре 2013 года в Санкт-Петербурге начала свою работу собственная розничная точка продаж "H-POINT", которая стала не только новым коммерческим предприятием, но и образцом организации бизнеса для всех франчайзи, при ее создании был использован весь имеющийся опыт, накопленный за три года существования Проекта. Консультирование всех новых франчайзи, а также презентации новых продуктов (товаров, услуг) и Проекта в целом будут проводиться непосредственно на новом предприятии. В канун новогодних праздников в новой мастерской "H-POINT" впервые прошли консультирование представители франчайзи.

Для более оперативного предо-

ставления информации франчайзи и для активного продвижения франшизы в 2013 году был разработан новый сайт h-point.org. Сайт содержит всю необходимую информацию для потенциальных покупателей франшизы, информацию о продукции, предоставляемой авторизованным поставщиком «Гидравлия», а так же раздел только для действующих франчайзи содержащий актуальную информацию доступную для скачивания: макеты для создания рекламных и маркетинговых материалов, каталоги производителей гидравлических комплектующих на русском языке, копии сертификатов соответствия на поставляемую продукцию, все выпуски журналов «ЭЙЧ News» и другую информацию для организации работы мастерской.

На начало 2014 года действующими являются двадцать две мастерские по ремонту и изготовлению рукавов высокого давления "H-POINT" в городах: Аксай, Ульяновск, Волгоград, Старый Оскол (Белгородская обл.), Екатеринбург, Дзержинский (Московская обл.), Кемерово, Сосновый Бор (Ленинградская обл.), Белореченск (Краснодарский край), Пенза, Пермь, Тула, Печора, Самара, Хабаровск, Нягань, Курган, Омск, Минск, Санкт-Петербург.

В новом 2014 году планируется открытие пятнадцати новых предприятий на территории России, Казахстана, Белоруссии, Узбекистана, Азербайджана и Туркменистана, везде, где есть потребность в качественном оборудовании, квалифицированном сервисе, широком ассортименте гидравлических комплектующих - мы готовы помочь организовать мастерскую по ремонту и изготовлению рукавов высокого давления под торговой маркой "H-POINT".

Если Вы хотите организовать собственное дело, если Вы уже работаете в аналогичной или похожей сфере бизнеса, если Вам нужна технологическая, рекламная поддержка и широкий ассортимент качественной продукции по конкурентным ценам мы предлагаем Вам стать нашим партнёром.

НОВИНКИ ОТ КОМПАНИИ ОР

Новая электронно-механическая панель управления EL2



Компания ОР презентовала обновленную версию электронно-механического управления EL 2. В новинку вошли две новые настройки, которые направлены на оптимизацию времени опрессовки:

- установка времени опрессовки
 - регулировка диаметра раскрытия кулачков после обжатия
- На данный момент новым электронно-механическим управлением EL 2 будут комплектоваться 4 модели – H88 EL, H130 EL, H135 EL, H144 EL.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Кнопка ВКЛ / ВЫКЛ
- Кнопка аварийной остановки
- Кнопка открытия, закрытия
- Регулировка диаметра раскрытия кулачков после обжатия
 - Установка времени опрессовки
 - Светодиодный датчик перегрева двигателя
 - Светодиодный датчик достижения диаметра опрессовки

В ближайшее время оборудование с новым управлением поступит на склад нашей компании. По словам разработчика, цена на оборудование с новым управлением повышаться не будет.

ОТРЕЗНАЯ МАШИНА TF6

Компания ОР обновила выпущенную в прошлом году модель отрезного станка TF6. Обновления коснулись блока управления, в новой модели он размещен на фронтальной части станка, что существенно упрощает процесс управления. Площадь защитного экрана увеличена в три раза. Изменились и габариты станка, он стал меньше, как следствие - станок стал на 350 кг легче.



UNISPEED USFL 90/37

Компания ОР выпустила новый станок для развальцовки гидравлических концов труб на 37 и 90. Машина требует только одной смены инструмента для проведения развальцовки. Данный станок позволит вам изготовить соединение по типу JIC, создавая идеально ровную поверхность под прокладку.



КАК Я ВЫБРАЛ H-POINT



Я как предприниматель образовался в 1996 году. Основным видом моей деятельности была торговля автохимией и моторными маслами. С 2004 года магазин был переквалифицирован под торговлю запчастями для грузовых иномарок и прицепов к ним. В процессе работы с владельцами грузовиков выявился огромный спрос на разнообразные шланги, которые в большом объеме используются в грузовой технике зачастую не имеющие даже оригинальных номеров, но даже шланги, имеющие номера было проблематично поставить клиенту из-за длительных сроков поставки и очень высокой цены. В связи с этим, мной было принято решение начать производить эти изделия на базе своего магазина. Так как тема для меня совсем новая, решиться на этот шаг было достаточно сложно, тем более что с гидравликой я никак не сталкивался.

Летом 2012 года начал заниматься поисками, что называется ЧТО? ГДЕ? КАК? и ПОЧЕМ? Но самый главный здесь конечно вопрос - как? В результате поисков появилось два реальных предложения, это PARKER STORE и H-POINT от Гидравии, на

чем я и остановился благодаря многочисленным плюсам.

До первого занятия по обучению, я еще понятия не имел, что да как, а термины звучали как матерные слова, но всего через четыре дня можно было свободно общаться на языке специалиста, так, что выбор в пользу H-POINT, был сделан не зря.

Так в середине октября 2012 года на базе моего магазина заработала мастерская по ремонту и изготовлению РВД.

Для привлечения клиентов, конечно, приходится вкладываться. Первым делом был изготовлен сайт с последующим его продвижением (www.h-point-penza.ru). Наружная реклама, имиджевая реклама на обложке одного из местных глянцевого автомобильных журналов, участие в региональных выставках, размещение информации в справочниках, ну и самая важная реклама это са-рафанное радио, а без качественно произведенных работ эта реклама не работает. Мало того, необходимо постоянно пополнять ассортимент фитингов, трубных соединений, штуцеров, ну и т.д, то есть, должно быть, наличие на складе, а иначе клиент уходит к конкуренту и вернуть его,

как правило, достаточно сложно, также как и заставить ждать поступления комплектующих.

И.Я Прис

ЛУЧШИЙ ФРАНЧАЙЗИ 2013 ГОДА



В феврале мы подводили итоги конкурса «Лучший франчайзи 2013 года».

В конкурсе приняли участие компании, чьи мастерские открылись под торговой маркой H-POINT и функционируют на рынке услуг по ремонту и изготовлению рукавов высокого давления более полугода. При подведении итогов конкурса в первую очередь учитывались знания сотрудников франчайзинговых предприятий, а также оценивалось оформление мастерской и качество работы с клиентами.

Победителем конкурса стал Проект H-POINT из г. Пензы.

Желаем Прису Игорю Яковлевичу - руководителю мастерской H-POINT Пенза успехов в развитии собственного бизнеса и победы над всеми конкурентами.

Для всех франчайзи подтвердивших свою квалификацию автоматически продлены Сертификаты, подтверждающие участие предприятия в Проекте «H-POINT».

По итогам 2013 года, мастерская «H-POINT» в городе Пенза была признана лучшей среди всех предприятий франчайзи функционирующих на территории России. При поддержке осуществляемой франчайзером компанией «Эйч Транс» и авторизованным поставщиком оборудования и гидравлических комплектующих компании «Гидравия» индивидуальный предприниматель Прис Игорь Яковлевич постоянно расширяет ассортимент предлагаемой продукции и услуг в собственной мастерской. На предприятии можно заказать изготовление рукавов высокого давления, которые будут оперативно произведены в присутствии клиента или приобрести гидравлические комплектующие таких брендов как: POWERMASTER (Китай) – РВД, фитинги и быстроразъёмные соединения; H-POINT и VERSO (Италия) – РВД; DUNLOP HIFLEX (Италия) – РВД; ALFAGOMMA (Италия) – промышленные рукава; CAST (Италия) – фитинги, трубные соединения, адаптеры и врезные кольца; TIEFFE (Италия) – фитинги; STUCCHI (Италия) – быстроразъёмные соединения и клапаны; SAFEPLAST (Финляндия) – пластиковая и текстильная защита для РВД. В 2014 году в мастерской появилась возможность заказать изготовление гидравлических труб практически любой конфигурации или приобрести их метражом, сами трубы производятся на одном из старейших европейских заводов под брендом VERSO (Словения).

Мастерская в Пензе оснащена со-



временной линией итальянского оборудования компании OP S.r.l, которая включает опрессовочный, окорочный, отрезной станок позволяющие изготавливать 4-х навивочные рукава до 2" и промышленные рукава до 3" с любыми фитингами, а также трубогиб и станок для предварительной установки врезных колец, с помощью которых можно осуществлять монтажные работы с трубами диаметром от 6 до 42 мм.

Для всех клиентов мастерской созданы комфортные условия для ожидания, пока будет выполнен заказ - удобный диван, телевизор с трансляцией спутниковых каналов, кондиционер, кулер с водой. Каждого

клиента встретит квалифицированный специалист, оперативно примет и выполнит заказ, в полном соответствии с технологией производства рекомендованной ведущими производителями гидравлических комплектующих. В случае отсутствия, какой либо продукции, каждый посетитель мастерской может с помощью специалиста выбрать и заказать ее по каталогам, которые для удобства работы переведены на русский язык или просто ознакомиться с последними технологиями и новинками, а в процессе выпить чашечку кофе или чая. Для удобства клиента существует возможность оплаты заказа за наличный и по безналичному расчету, а также можно расплатиться через терминал пластиковой картой..

Мастерская «H-POINT» расположена на северо-западе города Пензы в отдельном здании по адресу ул. Ульяновская, д. 60А (трасса Москва-Челябинск, 627-й километр), с сотрудниками мастерской можно связаться по телефонам + 7 (8412) 95-77-22 или + 7 (8412) 44-49-92, график работы мастерской понедельник - суббота с 8-00 до 20-00, воскресенье с 9-00 до 18-00. Вся информация о мастерской «H-POINT» в городе Пенза можно найти на сайте www.h-point-penza.ru



В городе Пенза всегда открыта для покупателей мастерская «H-POINT»!

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Только ко дню рождения компании!
Только с 01.06 по 31.07 2014 года!
Супер цена на рукава трех классов!

BASIC

Powermaster 2SN 12 – 85 руб.

Traktor 2SN 12 – 75 руб.

STANDARD

Verso 2SN 8 – 99 руб.

Verso 2SN 10 – 109 руб.

Professional

Dunlop Hiflex 2SC 8 (-55 °C) – 120 руб.

Dunlop Hiflex 2SN 10 – 180 руб.