



**ЧАСТНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «МИМ»**

**Подготовка металла под покраску.  
Решения проблем**

**13-14 ФЕВРАЛЯ 2019  
г. ИРПЕНЬ**

## ТЕНДЕНЦИИ В ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Несмотря на многие отрицательные обзоры о состоянии рынка производителей Украины, которые потребляют краски, можно с уверенностью сказать, что в 2018г.:

1. Клиент стал более грамотным.
2. Дорос до понимания, что надо дать качество.
3. Нужно смотреть в ЕС и соответственно обеспечить требования по ISO.



## **ЧЕГО ОЖИДАТЬ!**

- 1. СОГЛАСНО ПОСЛЕДНЫМ ОПРОСАМ, НЕКОТОРЫЕ ИНВЕСТОРЫ РАССМАТРИВАЮТ УКРАИНУ, КАК ПОТЕНЦИАЛЬНОГО ПАРТНЕРА ПОСТАВЩИКА ГОТОВЫХ ПОКРАШЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ И ГОТОВЫ ВЛОЖИТЬ КОНКРЕТНЫЕ ДЕНЬГИ.**
- 2. НАША СОВМЕТНАЯ ЗАДАЧА СОСТОИТ В ТОМ, ЧТОБЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СМОГ ПОКАЗАТЬ ИНВЕСТОРУ КАЧЕСТВО ЕС.**

НЕ КАЧЕСТВО, А ЦЕНА!

В связи с подорожанием валюты, многие производственные компании начали уходить от стандартных технологиях в поисках дешевизны.

Из за этого, в место стандартного цинк фосфатирования в 9-11 зон,

Внедряют одновременные 1-3 зонные обработки, что автоматический повышает риск качества сцепления порошковых красок.



## В ПОИСКАХ КАЧЕСТВА КЛИЕНТ ИЩЕТ

1. ГРАМОТНОГО ПОСТАВЩИКА
2. ПРАВИЛЬНЫЕ ЛИНИИ
3. ДОСТУПНЫЕ С КАЧЕСТВОМ ХИМИКАТЫ.
4. КАЧЕСТВЕННЫЕ ДОСТУПНЫЕ КРАСКИ.



ЧТО ДОЛЖЕН ОБЕСПЕЧИТЬ КЛИЕНТ

ДОЛЖЕН ИМЕТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ВАЖНЫЕ  
СОСТАВЛЯЮЩИЕ:

1. ЖЕЛАНИЕ.
2. ОБОРУДОВАНИЕ.
3. ДЕНЬГИ.
4. ЗАКАЗЫ.
5. СЫРЬЕ.
6. РАБОЧАЯ СИЛА
7. ПРИСТОВЛЕНИЕ О ТОМ, ЧЕГО ХОЧЕТ



ЧТО ВАЖНЕЕ?

КОЛИЧЕСТВО ИЛИ КАЧЕСТВО?

МЫ ГОВОРИМ ВАЖНО ВСЕ!



## Почему возникают проблемы и когда

1. Отсутствие знания новых технологий.
2. Отсутствие молодых специалистов.
3. Отсутствие менять чего либо
4. Личная заинтересованность
5. Личная неприязнь к собственнику и своей работе.
6. Коррупция как инструмент решения личных финансовых проблем
7. Старое оборудование.
8. Плохие техничеcко-технологические условия.
9. Отсутствие заказов

Сегодняшние тенденции и проблемы  
связанные с изменением технологий

1. Линии рассчитанные на цинк фосфат,  
запускаются на двух или трех ваннах.

Не учитываются длины зонн,  
Время нахождения металла в растворе,  
Качества подаваемой воды,  
Состояние и срок службы самых ванн.

## Чем сталкиваемся?

1. Линии рассчитанные на цинк фосфат, запускаются на двух или трех ваннах.
1. Остаются следы грязи.
2. Загрязнение из за некачественной воды в первых ваннах.
3. Недосмыв и внесение новых химических загрязнений из за воды.

## ЧЕМ СТАЛКИВАЕМСЯ?

1. Линии сделаны минимальными затратами с некачественными материалами.
1. Короткая линия.
2. Нехватка времени или длины зон.
3. Недосмысл и или плохая обработка.

## ЧЕМ СТАЛКИВАЕМСЯ?

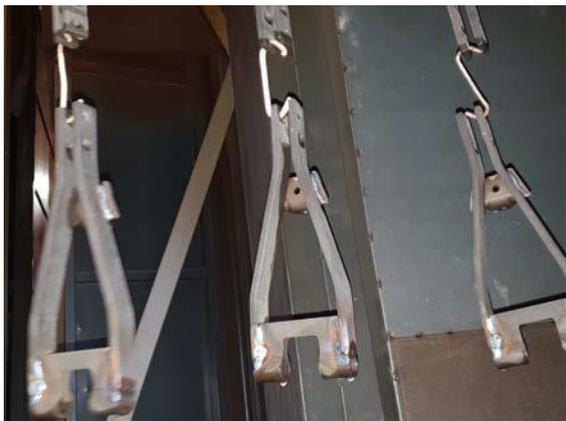
1. Нехватка денег, помещения, знаний.
2. Искусственно созданные проблемы .
3. Нет желания менять что то.
4. Технолог работает не как надо, а как хочет или знает.

ЧТО ЛУЧШЕ?

1. Иметь проверенных нескольких поставщиков.
2. Иметь возможность варьировать с поставщиками.
3. Не быть зависимы от одного поставщика с договорными обязательствами.
4. Уметь быть услышанными.

## К чему приводит Плохая адгезия для сцепления пленки краски?

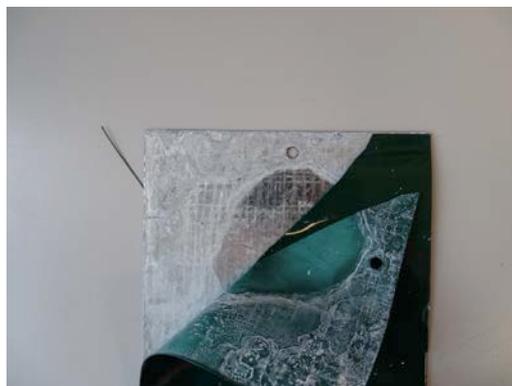
1. РЖАВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ СВЯЗАННАЯ С ПЛОХОЙ ОБЕЗЖИРОВКОЙ И МОЙКОЙ
2. РИСУНКИ В ВИДЕ ПЛЯМОВ.
3. ТОЧКИ В ВИДЕ СИПА.



**Ошибки на линиях**

К чему приводит  
Плохая адгезия для сцепления пленки краски?

Образование пассивных слоев,  
которые не дают возможности для полной полимеризации



**Ошибки на линиях**

**ПЛОХАЯ СУШКА**

Для экономии энергии, к сожалению, часто потребитель снижает температуру или время в печи полимеризации

Данная экономия приводит к недопеканию краски.  
Получается эффект скотча.

## Ошибки на линиях

### Толщина металла

Для экономии энергии, к сожалению, часто потребитель в одно и то же время ставит в печь полимеризации изделия с разными толщинами и размерами.

Данная экономия приводит к пересыханию или недопеканию краски.

Получается эффект пепла или скотча.

**С чем лучше работать**

В теме химии,

На сегодняшний день, многие уходя от стандартного железного или цинк фосфата, начинают работать с цирконатной пассивацией, который не требует температуры и длительной времени...

**ОДНАКО НЕ УЧИТЫВАЮТ РИСКИ.....!!!**

**С чем лучше работать**

В теме красок,

Ищут что бы было

1. дешевле,
2. качественнее,
3. работал при низких температурах

**ОДНАКО НЕ УЧИТЫВАЮТ РИСКИ.....!!!**



Предлагаем рассмотреть возможность сотрудничества в сфере совместных работ, благодаря чему,

**Поставщики красок** в лице сотрудников  
**фирмы «МИМ»**

**Получат Партнера**

- грамотных специалистов,  
качественные химические продукты  
технологическую поддержку.

**ПОТРЕБИТЕЛЬ ПОЛУЧИТ ВСЕ!**

**МИМ**



**ПАРТНЕР**



**2019г.**

- Желаем **Удачи и Везения** в бизнесе!
- **ЖДЕМ ВАШИХ ЗВОНКОВ И ВОПРОСОВ**
- **С уважением МУШЕГ ГЕВОРГЯН**

- Наш адрес
- 49027, ул. Акинфиева 18, оф. 315,
- г. Днепр
- +38 056 790 41 62
- +380 50 640 27 13
- [T.dir@mimdp.com.ua](mailto:T.dir@mimdp.com.ua)

наш сайт **Mimdp.com.ua**