

Allmänt om CABAS

CABAS är ett system huvudsakligen avsett för kalkylering av skadereparationskostnader på personbilar och lätta transportfordon. CABAS genererar priser på valda reservdelar, reparationstider för valda åtgärder och lack.

Vid all skadereparation gäller att aktuella reparations- och metoanvisningar från tillverkaren skall följas. Detta är av central betydelse för att skadereparationen skall bli utförd på ett säkert sätt och med rätt kvalitet.

Modell

Fabrikat och modellurval i systemet bygger på försäljningsstatistik för respektive marknad. När antalet sålda fordon överstiger det för respektive marknad avtalade antalet, analyseras modellen för CABAS. Modeller som erfarenhetsmässigt kommer att uppnå detta kriterium analyseras och läggs in i CABAS så snart som möjligt.

För vissa fordonstyper med en mängd olika varianter t.ex. Mercedes Sprinter, görs ett urval av de mest förekommande varianterna, vilka analyseras för att läggas in i CABAS.

Reservdelar

Reservdelsinnehållet i CABAS utgår från det yttre karosdelarna på fordonet samt omfattar också närliggande inre detaljer som exv. rambalkar och frontplåtar.

Mekaniska reservdelar tas med då de sitter på ett sådant sätt att de ofta skadas vid en kollision exv. fälgar, broms- och, framvagnsdetaljer.

Eftersom 3-D bilder ger möjlighet att tydligt beskriva fästelement kommer därför CABAS att innehålla clips o.dyl.. till alla bilar som produceras med 3-D bilder. Urvalet kommer att omfatta fästelement på yttre detaljer samt dörrar och luckor (dock ej skruvar).

Artikelnummer och priser hämtas från respektive generalagent.

Reservdelarna grupperas i positioner.

Positionstillhörighet generellt

Bytestider för reservdel med egen position ligger på respektive position oavsett var detaljen "fysiskt" sitter. Övriga reservdelar ligger på den position där den sitter. Detaljer som kan vara svåra att positionsbestämma ligger i första hand på den position som styr till funktion (ex. tätninglist dörr ligger på position dörr därför att den har funktion till dörren).

Alternativpositioner anges i undantagsfall.

Positions prioritering

- 1: Detaljen har egen position.
- 2: Där detaljen är monterad.
- 3: Detaljens funktion. (tätning, styrning m.m.)

Positionsregister finns för följande fordonstyper

Personbil och mindre varubil.

Lätt transportbil Skåp/Buss Se nedan

Lätt transportbil Pick-up.

Bytesoperationer

Komplett arbete för en utvändig reservdel innehåller all nödvändig de/mo för att utföra operationen.

Invändig reservdel kan förutsätta frilagt arbete (vid tveksamhet – lägg till yttre positioner (elimineras).

Alternativ operationer

Markeringen för skarvaoperationer på CABAS skisser och 3-D bilder visar var på reservdelen den fastställda tidsåtgången är beräknad.

Det är av största betydelse för säkerhets- och kvalitets-aspekter på skadereparationen, att innan skarva operationer utförs, ta reda på vilka reparationsmetoder som är tillåtna för bilmodellen.

Skarvakod Förklaring

Blankt	Ingen skarvakod.	Byteskedjor av utvändiga plåtar är komplett arbete och avser hel reservdel dvs ingen kapning på reservdelen sker. Invändiga plåtar som rambalkar koffertgolv förutsätts vara frilagda. Detta är ett sällan förekommande arbete på t.ex. rambalk hel, bakskärm hel, karossidor m.m.
S	Skarva ("Normal arbete")	Byteskedja för skarvning av reservdel. S användas om arbetet inte omfattar hel reservdel dvs. viss kapning av reservdelen sker Vanligtvis det mest förekommande arbetet. (t.ex. bakskärm skarv i c-stolpe).
SF	Skarva främre	Byteskedja för skarvning av reservdelens främre del (t.ex. rambalk främre del).
SB	Skarva bakre.	Byteskedja för skarvning av reservdelens bakre del (t.ex. rambalk bakre del).
SV	Skarva vänster.	Byteskedja för skarvning av reservdelens vänstra del (t.ex. frontplåt vänster del).
SH	Skarva höger.	Byteskedja för skarvning av reservdelens högra del (t.ex. frontplåt höger del).
SÖ	Skarva övre	Byteskedja för skarvning av reservdelens övre del (t.ex. A-stolpe övre del).
SN	Skarva nedre.	Byteskedja för skarvning av reservdelens nedre del (t.ex. A-stolpe nedre del).
SM	Skarva mittre.	Byteskedja för skarvning av reservdelens mittre del (t.ex. karossida mittre del).
DM	Demontera & Montera position.	De/Mo kedjor är komplett arbete.
DL	Demontera & Montera detaljer för lack	Demontering av utvändiga detaljer utom limmat glas. Detta för att kunna utföra normal lackering på positionens huvuddetalj. Detaljer som sitter mer än 10 mm innanför över-sprutningskant demonteras inte (exp. tätningslister huvanslag och dörranslag m.m.).
DR	Demontera & Montera detaljer för rikta	Demontering av vissa detaljer för att ytriktning av position skall kunna utföras. Kontrollera noga under varje position att det som bör demonteras finns med.

Regler

- Ljusinställning ingår i bytestiden som innehåller demontering av huvudstrålkastare.
- Limmade/tejpade detaljer som kan återmonteras kräver mer tid.
För limmade/tejpade detaljer där tiden för återmontering av detalj är högre än vid byte, görs ett avdrag i byteskedjan med hjälp av en operation med negativt värde som motsvaras av mellanskillnaden mellan överflyttning och byte. Med denna metod åstadkommer man en högre tid när man återmonterar en använd detalj. Metoden användas på alla limmade och/eller tejpade detaljer.
- All standardutrustning från fabrik eller generalagent ingår i operationskedjorna.
Extrautrustning beställd från fabrik av slutkund samt annan utrustning som av återförsäljare eller kund monteras i efterhand ingår inte.
- Reducering av bytestiden vid byte av limmade bakrutor i lastrumsdörrar.
Vid byte av limmade rutor i lastrumsdörrar reduceras tiden i de fall även lastrumsdörren skall bytas. Demonterings och rengöringsarbetet utgår. Vid konstruktion av bytestid för bakruta och lastrumsdörr använder man sig av operationer med negativt värde (reduceringsfaktorer).
- I byteskedjor för A-stolpar ingår inte De/Mo instrumentbräda
- Mekaniska arbeten som exempelvis De/Mo framvagn, motor, växellåda, bakvagn samt bränsletank ingår ej i operationskedjorna för karosseriarbeten.
- De/Mo detaljer för rikta innehåller endast de detaljer som behöver demonteras för riktning. Inga D/M detaljer för rikta görs för hjulhus, takplåt samt yttre sidoplåtar.
- Tider för invändiga reservdelar, exempelvis rambalkar, hjulhus och bagagerumsgolv m.m. förutsätter att fordonet är så kraftigt demolerat att jobbet är frilagt från de utvändiga reservdelarna.

Kalibrering/programmering position 150

Position 150 representerar den tid som erfordras för mjukvaruprogrammering /initiering av mjukvaruberoende reservdel.

I förekommande fall gäller detta även initiering och av initiering högvoltssystem.

Tiderna kommer ifrån fabrikantens tidslista.