
SETTORE RIPARAZIONE E MANUTENZIONE AUTOVEICOLI

Le fasi caratteristiche dell'attività sono le seguenti:

Smontaggio accessori e laminati esterni

Eventuale stacco motore e/o organi meccanici, impianto elettrico, ecc.

Sostituzione e/o raddrizzatura lamierati interni ed esterni

Preparazione verniciatura: molatura, stuccatura, carteggiatura

Verniciatura veicolo

Essiccazione veicolo

Eventuale ripristino organi prelevati (motore, organi vari, impianto elettrico) e accessori

Assetto con bilanciatura

Rifinitura veicolo (compresa lucidatura), controllo qualità, controllo su strada

Lavaggio auto

Fase di verniciatura

La fase significativamente impattante è la verniciatura, dalla preparazione delle superfici alla loro finitura. Le fasi precedenti e seguenti comportano rispettivamente operazioni meccaniche di smontaggio e assemblaggio.

Per preparare la superficie all'aggrappaggio della vernice, si effettuano carteggiatura sulla parte di carrozzeria danneggiata e alla strisciatura del resto del pezzo in maniera da facilitare. Quindi si applica il fondo (di solito grigio) formato da vernice catalizzata (al 70-75% di solvente), diluita 1-2:10 con prodotti al solvente.

A questo punto il pezzo può essere sottoposto a verniciatura, che si esegue con cicli e prodotti differenziati, in funzione della presenza o meno dell'effetto metallizzato, che interessa circa il 20% della clientela: in questo caso infatti il trattamento comprende l'applicazione di una mano (3 passaggi) di vernice (SOV 50-70%) opaca del colore (tinta) dell'auto diluita 1:5 con prodotti al solvente e quindi una mano (1,5 passaggi) di vernice (20%) trasparente, catalizzata e diluita 1:7. Per le auto non metallizzate si applica invece un pastello (SOV 20%) della tinta dell'auto, anche questo catalizzato con diluizioni 1:7.

Aspetti ambientali

Rifiuti

E' costituito da di morchie di verniciatura, olio esausto, contenitori di prodotti, batterie. In genere viene usato un distillatore per recuperare il solvente usato nella pulizia delle pistole a spruzzo. Il residuo catramoso della distillazione, in genere viene riutilizzato con funzione di pretrattamento antiruggine. E' di importanza fondamentale l'organizzazione della gestione dei depositi di tali rifiuti, in quanto se non opportuna espone l'ambiente a rischi considerevoli.

Emissioni

Le fasi principali responsabili delle emissioni sono la preverniciatura (carteggiatura e levigatura) per quanto riguarda le emissioni di polveri, e la verniciatura ed essiccazione delle vernici per quanto riguarda le sia le polveri che i composti organici volatili. Per il contenimento delle polveri sono generalmente installati impianti di abbattimento a secco (filtri acrilici).