

## **CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA**

Planowane przedsięwzięcie polega na zainstalowaniu kabiny lakierniczej w budowanym warsztacie samochodowym. W kabinie lakierniczej malowane będą części lub całe karoserie pojazdów samochodowych. Obsługiwane będą wyłącznie pojazdy osobowe. Zamierzenie inwestycyjne realizowane będzie na terenie działki o nr ewid. 15/38 obręb 2 Kłodawa.

Serwis blacharsko-lakierniczy będzie pracował w systemie jednozmianowym, w dni robocze w godzinach 8.00 – 16.00. W nocy zakład nie pracuje. Zatrudnienie przewidziane dla blacharni i lakierni to ok. 4 osoby (dwóch blacharzy, lakiernik, pracownik biurowy ds. kontaktów z klientami).

Naprawy blacharskie:

W części hali przeznaczonej do wykonywania napraw blacharskich wydzielone zostanie stanowisko przystosowane do wykonywania czynności związanych z prostowaniem i formowaniem elementów karoserii. Stosowane tu będą nowoczesne rozwiązania technologiczne umożliwiające wykonywanie napraw z dokładnością zapewniającą idealnie wyprowadzenie powierzchni blach auta oraz doskonałe spasowanie elementów, przy maksymalnie możliwym ograniczeniu czasu i energii. Wymontowywane części karoserii będą uszkodzone w różnym stopniu. Elementy znacznie uszkodzone będą zastąpione nowymi lub używanymi elementami. Elementy uszkodzone w stopniu lekkim do średniego będą prostowane przy pomocy ręcznych narzędzi. W przypadku części nierozbieralnych karoserii (ramy, słupki) prostowanie tych elementów będzie się odbywało za pomocą siłowników hydraulicznych.

Przygotowanie pojazdu do lakierowania:

W hali wydzielona zostanie strefa przygotowawcza, w której wykonywane będą prace związane z przygotowaniem auta do lakierowania (szpachlowanie, szlifowanie itd.).

W serwisie zastosowane zostaną następujące rozwiązania technologiczne:

Strefa przygotowawcza – będzie stanowiła wydzielony obszar, do którego będzie trafiało auto po dokonaniu napraw blacharskich, a przed lakierowaniem.

Powstałe nierówności oraz ubytki w lakierze będą uzupełniane szpachlą. Po wyschnięciu szpachli będzie następował proces mechanicznego czyszczenia elementów. Odbywające się tu prace szlifierskie będą związane z wytworzeniem pyłu. Hala będzie posiadała wyciąg mechaniczny – wentylator dachowy o wydajności 1260 m<sup>3</sup>/h.

W fazie przygotowawczej będzie następowała również wymiana uszkodzonych blach na stałe przymocowanych do nadwozia. Usunięcie tych blach będzie następowało przy pomocy elektronarzędzi. Natomiast montaż będzie się odbywał za pomocą spawania. Przed procesem malowania następowało będzie ostateczne czyszczenie.

Lakierowanie pojazdów:

Lakierowanie karoserii pojazdów po naprawie będzie prowadzone w kabinie lakierniczej. Możliwe będzie lakierowanie całego pojazdu lub tylko wydzielonych powierzchni. Lakierowanie będzie prowadzone ręcznie, metodą natryskową, za pomocą pistoletów ręcznych.

Technologia pracy będzie przebiegała dwuetapowo:

- prowadzenie renowacyjnych prac lakierniczych karoserii samochodowych lub elementów karoserii metodą natryskową,
- wygrzewanie nałożonej powłoki strumieniem ciepłego powietrza.

Lakierowanie prowadzone będzie za pomocą lakierów płynnych metodą natrysku pistoletem na sprężone powietrze. Proces rozpoczynał się będzie od malowania farbą podkładową. Po

wyschnięciu i wyczyszczeniu powłoki następować będzie zasadnicze malowanie elementów najpierw lakierem bazowym, a następnie bezbarwnym.

Po zakończeniu lakierowania przeprowadzana zostanie faza suszenia. Zakład będzie przystosowany do świadczenia usług w zakresie lakierowania elementów samochodowych oraz całych pojazdów.