

Processus de mise en peinture : les bonnes pratiques

En peinture carrosserie, les bonnes pratiques éco-responsables relèvent essentiellement du bon sens, d'un minimum d'organisation et d'un bon niveau de formation. Le Livre Vert du poste peinture de l'atelier carrosserie du **SIPEV** inventorie les points de vigilance et les bonnes pratiques.



Quelques précautions sur chacune des étapes de la réparation carrosserie suffisent à influencer notablement sur l'économie et l'impact sanitaire et environnemental de l'activité.

Les bases d'une gestion éco-responsable : bon sens et organisation

Des économies sont réalisables sur la consommation de produits; sur le matériel et les équipements via la qualité de l'entretien et de la maintenance; sur la consommation d'énergie.

La santé des utilisateurs est préservée par le respect des consignes de sécurité et l'utilisation des EPI, adaptés aux différentes tâches et correctement entretenus.

L'impact environnemental de l'activité est limité via le contrôle des émissions polluantes, la maîtrise de la consommation énergétique, la réduction et le tri des déchets.

Pour agir sur ces postes, il convient d'identifier les sources de pollution et de gaspillage tout en respectant quelques règles d'or que sont la propreté, l'organisation et la formation. Les formations des fournisseurs aux nouvelles technologies développent les notions de développement durable (économie, écologie, santé).



Identifier les sources de gaspillage et de pollution

Des pratiques et des solutions existent pour agir efficacement sur chacune des sources de gaspillage et de pollution, identifiées à toutes les étapes du processus de réparation. Le gaspillage peut être évité à la préparation des véhicules (papier de marouflage ou de ponçage) et sur la sur consommation de produits. Un bon conseil est de suivre les recommandations des fournisseurs et d'utiliser des outils de mesure précis.

Certaines techniques de réparation sont également source d'économie. Par exemple, pour les réparations localisées, la technique du raccord "mouillé sur mouillé" permet de gagner sur la consommation de produit de peinture et sur les temps de réparation. L'opération est cependant délicate et nécessite une formation auprès du fabricant de peinture.

Les émissions de COV liées aux émissions de solvant et de CO₂ générées par le chauffage et l'étuvage peuvent être limitées en prenant en compte les temps de séchage dans la sélection des produits de peinture. Le choix des bons ratios entre durée et température de chauffage est également significatif. Par exemple, pour une réparation partielle sans remplacement, entre un cycle garnissant (sec/sec)

standard, avec apprêt et séchage au four, et un cycle IR (Infra Rouge), le gain d'énergie est d'au moins 35 %. Il est de 100 % avec un cycle permettant un séchage à l'air. Dans les deux cas, le gain de temps et de main-d'œuvre est d'environ 10 %.

La consommation d'énergie peut diminuer en agissant sur l'étuvage, la cabine étant le premier poste de dépense énergétique de l'atelier. L'entretien de la cabine et le séchage alternatif selon les types de réparation sont des sources d'économie.

La consommation d'eau sera réduite en récupérant les eaux de pluie pour le lavage des véhicules et en étant particulièrement vigilant sur le poste nettoyage des pistolets. Les nouveaux équipements, qui permettent de ne nettoyer que la buse, réduisent les déchets au strict minimum.

Enfin, la gestion des déchets sera optimisée en collaborant avec un organisme de collecte apportant un dispositif de tri clé en main et assurant le recyclage des déchets collectés.

Pour plus d'efficacité et veiller à ce que chacun assume sa part de responsabilité, nommer un "régisseur" garant des bonnes pratiques et adopter des mesures incitatives donnent de très bons résultats. ■

Rendez-vous le mois prochain

"Approvisionnement hors EEE : mesurer les incidences"