

OGGETTO: Sensibilizzazione Ambientale CHECCHIN Srl Zincatura Elettrolitica

Gentilissimo Cliente,

Vi dichiariamo che tutte le ns attività produttive vengono quotidianamente eseguite nel pieno e rigoroso rispetto di tutte le normative vigenti in materia di impatto ambientale e sua salvaguardia (pertanto gestione e stoccaggio rifiuti speciali e rifiuti pericolosi, autorizzazioni emissioni in atmosfera, autorizzazioni scarico in fognatura, etc.).

A tal proposito, abbiamo il piacere di elencarVi alcune delle principali attività che abbiamo implementato negli ultimi anni, in ottica di riduzione di rifiuti, di riduzione delle risorse energetiche e riduzione dell'impatto ambientale:

- **Installazione di un impianto di depurazione** (superficie 1000mq) **delle acque utilizzate nel ns processo produttivo**, con conseguente rimessa in rete di acqua pulita nelle linee di zincatura.

Precedentemente le numerose vasche di zincatura venivano svuotate ogni tot di tempo secondo programmazione, e veniva smaltita sia la melma, sia (soprattutto) una quantità importante di acqua sporca. Ad oggi, con tale installazione viene smaltita soltanto la parte solida (rifiuto) derivante dalla depurazione e successivo filtraggio mediante filtropressa, ottenendo un risparmio di circa 3.000 m³ di acqua acquistata dalla rete comunale. Inoltre, l'opportunità di operare sempre con acqua pulita ci ha permesso una riduzione del 50% degli scarti interni di zincatura, destinati precedentemente alla rilavorazione, con conseguente riduzione dei rifiuti e azzeramento del consumo di corrente elettrica non previsto.

- **Installazione di nuovi raddrizzatori di corrente su tutte le linee di zincatura (2016-2017)**; tale intervento, ci ha permesso di non avere più dispersioni/sbalzi di corrente (quindi sprechi) e di avere una intensità di corrente sempre calibrata per ogni singolo barile / telaio da trattate galvanicamente. Essendo una zincatura elettrolitica, e considerando che la corrente elettrica è la principale risorsa che utilizziamo ed acquistiamo, tale intervento ci ha permesso, in proporzione, di risparmiare il 30% della corrente e di abbattere di ulteriore 20% gli scarti interni da rilavorare.

- **Installazione di nuovo forno di asciugatura per zincatura a telaio (2016);** siamo passati dall'asciugatura a resistenza elettrica ad asciugatura mediante gas indotto; questo intervento ci ha permesso di ridurre l'impiego della corrente elettrica e di ridurre (dimezzare) il tempo ciclo di permanenza dei pezzi da asciugare, in quanto più performante.
- **Installazione di nuovissimo ad automatizzato impianto di sigillatura e successiva asciugatura mediante forno a tappeto di lunghezza 20mt (giugno 2017);** questo nuovo impianto, di ultimissima generazione (quindi calibrato per ottenere un'altissima produttività con risparmio di corrente) ci ha permesso di eliminare tutti gli sprechi prima presenti quando la sigillatura veniva eseguita in gran parte manualmente, con conseguente azzeramento degli scarti interni specifici per questa fase di processo.

Prossimi investimenti previsti nel breve (medio periodo):

- nuova linea in ZnNi a barile, con tecnologia di ultimissima generazione tale da permettere di produrre una quantità maggiore di barili e allo stesso tempo ridurre l'impiego della corrente elettrica del 30%;
- nuovo forno di Deidrogenazione, di dimensioni decisamente più grandi rispetto a quello attuale (stimato 4 volte tanto); questo ci permetterà di caricare il quadruplo di kg di materiale da deidrogenare, ed utilizzando un unico tempo ciclo, si avrà pertanto una riduzione del 75% della corrente elettrica impiegata.

Vi ringraziamo per l'attenzione dedicata e porgiamo un cordiale saluto.

Erminio Checchin
Presidente
CHECCHIN Srl



your product