

DA RIFIUTO A RISORSA

Ecco come il **processo produttivo INiziative Conciarie ASsociate** trasforma il pellame grezzo, sottoprodotto dell'industria zootecnica, utilizzandolo nel proprio ciclo di produzione conciario.

Si riduce così l'inquinamento globale evitando che le pelli diventino scarti e debbano essere trattate come "rifiuti speciali".

ALLEVAMENTI

TRACCIABILITÀ 100%
Equilibrio zootecnico.

CERTIFICATI E CONTROLLATI

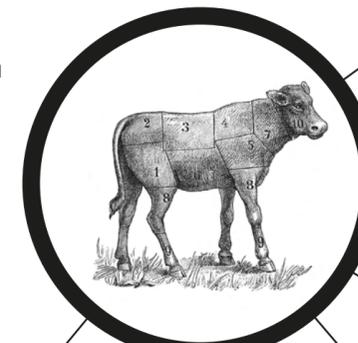
BENESSERE ANIMALE
Conforme alle norme.
Standard elevati.

MACELLI

> Macelli industriali con alti standard qualitativi
> Benessere animale su standard massimi
> Certificati e controllati

CARNE

> CONSUMO UMANO standard elevati



QUINTO QUARTO

PELLI

> Industria conciaria

INTERIORA E FRATTAGLIE

> Consumo umano
> Pet-food

GRASSO

> Pet-food

SANGUE

> Industria farmaceutica e emoderivati
> Pet-food
> Fertilizzanti

OSSA

> Fertilizzanti

INIZIATIVE
CONCIARIE
ASOCIATE

IL PROCESSO PRODUTTIVO INIZIATIVE CONCIARIE ASSOCIATE - 100% MADE IN ITALY

PROCESSI CONTROLLATI CON SISTEMA "HÜNI TECHNOLOGY"

1 PELLI GREZZE

CONTROLLO TRACCIABILITÀ
CONTROLLO QUALITÀ
SELEZIONE LOTTI OMOGENEI

RIDUZIONE SCARTO DI LAVORAZIONE

MINOR SCARTI =
MENO RIFIUTI DA INVIARE IN DISCARICA

2 RIVIERA

RINVERDIMENTO
l'omegeneità dei lotti permette un rinverimento preciso con minori tempi del processo

CALCINAIO
recupero dei bagni

PELLE PIÙ ELASTICA E MORBIDA

data dalla permanenza delle ammine all'interno della pelle grazie al nostro particolare sistema di recupero dei bagni di calcinaio

CONSUMO ACQUA NEL PROCESSO DI CALCINAIO DOVUTO AL RECUPERO DEL BAGNO

-53,7%

SOLFURO DI SODIO

-32,5%

3 CONCIA

LEATHER 40075

CONCIA ORGANICA
NORMA EN 15987

UTILIZZO TANNINI VEGETALI PROVENIENTI DA LEGNAMI CERTIFICATI FSC

PELLAME DALLE CARATTERISTICHE SUPERIORI, CON UN PROCESSO DI CONCIA NATURALE COMPLETAMENTE CERTIFICATO IN TUTTE LE SUE FASI.

VALORI MEDI RISONTRATI CONTENUTO METALLI PESANTI INFERIORE AI PARAMETRI RICHIESTI DALLA NORMA UNI EN ISO 17072-2 (≤ 0,1)

0,032% = 320PPM

CROMO

CONCIA TRADIZIONALE

PROCESSO DI OLAZIONE
sosta maturativa delle pelli in ambiente controllato per un minimo di 90 giorni

MIGLIORE QUALITÀ E RESA AL TAGLIO

PRODOTTI DI RICONCIA

-13%

CROMO NEI REFLUI

-18%

4 RICONCIA

UTILIZZO PRODOTTI CHIMICI LIQUIDI ANZICHÈ IN POLVERE

MINORE QUANTITÀ DI PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI

PRODOTTI CHIMICI INVIATI AGLI IMPIANTI DI DEPURAZIONE

-8%

5 RIFINIZIONE

IMPIANTI DI ULTIMA GENERAZIONE
MINOR IMPATTO AMBIENTALE
MAGGIORE SICUREZZA

RIDUZIONE DELL'USO DI SOLVENTI
ELIMINATI PRODOTTI CONTENENTI FLOURURATI, XILENE, TETRACLOROETILENE

MINORI EMISSIONI "COV" IN ATMOSFERA

-14%

CONSUMO DI PRODOTTI DI RIFINIZIONE

6 TUTELA AMBIENTALE

IL 100% DELL' ENERGIA ELETTRICA UTILIZZATA PROVIENE DA FONTI RINNOVABILI

IMPIANTO PRETRATTAMENTO REFLUI

L'impianto interno permette di intervenire immediatamente in caso di criticità.

INVIO A RICICLO DI MATERIE PLASTICHE, CARTA E LEGNO

CONTROLLO TRACCIABILITÀ DEL MATERIALE INVIATO AL RICICLO

ABBATTIMENTO "COD" DALL'IMPIANTO DI PRETRATTAMENTO (anno 2018) NETTAMENTE INFERIORE ALLA MEDIA DEL DISTRETTO

62,4%

MENO RIFIUTI DA AVVIARE IN DISCARICA

7 INCAS ACADEMY

PROCESSO DI FORMAZIONE DEL PERSONALE

LABORATORIO ANALISI RICERCA E SVILUPPO INTERNO ALL'AZIENDA

FORMAZIONE SPECIFICA DEL PERSONALE

FORMAZIONE PREVISTA DALLE NORMATIVE VIGENTI

OTTIMIZZAZIONE DEI PROCESSI GRAZIE AL PERSONALE ALTAMENTE QUALIFICATO E FORMATO