Referenza

Dipendenti soddisfatti e certificazioni di successo

Cliente

GXO Logistics

Sede

Venray (NL)

Settore

Reverse logistics

Riduzione della polvere

Fino all'67 %

In sintesi

“Grazie ai purificatori d’aria, ora abbiamo un ambiente di lavoro gradevole: un aspetto molto importante per i nostri dipendenti, che svolgono un lavoro estremamente duro. Consiglio senz’altro Zehnder Clean Air Solutions”.

Richard Quick, direttore dello stabilimento

Sfide

Lo stabilimento di Venray, nei Paesi Bassi, è specializzato nella riparazione, nel riciclaggio e nello smaltimento di stampanti e cartucce di toner. È in possesso della certificazione Weelabex, richiesta in Europa per il riciclaggio di prodotti elettronici. Per continuare a soddisfare tali requisiti, GXO Logistics voleva ridurre l’inquinamento da polveri sottili, che è estremamente alto nel magazzino. Spesso, infatti, stampanti e fotocopiatrici vengono conservate a lungo in scatoloni: quando questi vengono riaperti, viene rilasciata nell’aria una grande quantità di polvere fine. Questa non solo si deposita sugli altri scatoloni, ma soprattutto costituisce un disagio per i dipendenti: respirare nel magazzino diventava sempre più difficile; quando ci si soffia il naso, il fazzoletto diventa nero. È così che nasce l’esigenza di una purificazione professionale dell’aria nel reparto logistico.

Benefici

Grazie ai purificatori d’aria di Zehnder Clean Air Solutions è stato possibile ridurre la polvere del 67 %. Questo ha permesso a GXO Logistics di ottenere un luogo di lavoro pulito e gradevole per dipendenti, che ora si sentono molto meglio. L’effetto è atangibile: vestiti e fazzoletti non diventano più neri. Inoltre, gli scatoloni nel magazzino sono meno impolverati, e maneggiarli è meno spiacevole. Un ulteriore vantaggio è dato dal fatto che, grazie ai purificatori d’aria, i costi di pulizia risultano significativamente ridotti. La polvere deve essere rimossa solo una volta alla settimana e non più tutti i giorni come prima.

Informazioni su GXO

GXO Logistics è una delle principali società operanti nel mercato internazionale dell’immagazzinaggio e della logistica.

La società assicura lo stoccaggio efficiente delle merci presso le sue 1500 sedi dislocate in più di 34 paesi. A Venray, invece, la multinazionale svolge un’attività unica nel suo genere: la reverse logistics. Ogni anno, 50.000 stampanti e 5 milioni di cartucce di toner giungono al deposito di Venray, dove i componenti vengono riparati, riciclati o smaltiti in modo eco-compatibile.

Certificazione Weeelabex

Per poter riciclare le merci, ogni azienda europea che tratta dispositivi elettronici deve adempiere ai requisiti Weeelabex. Ciò vale anche per GXO Logistics, che infatti ha ottenuto tale certificazione. Per continuare a rispettare gli standard di qualità europei del futuro, GXO Logistics aveva bisogno di ridurre il livello di polveri sottili. Per Jan Gommans, Account Manager di GXO, si trattava di una sfida importante. “Siamoorgogliosi della certificazione Weeelabex e intendiamo mantenerla”.

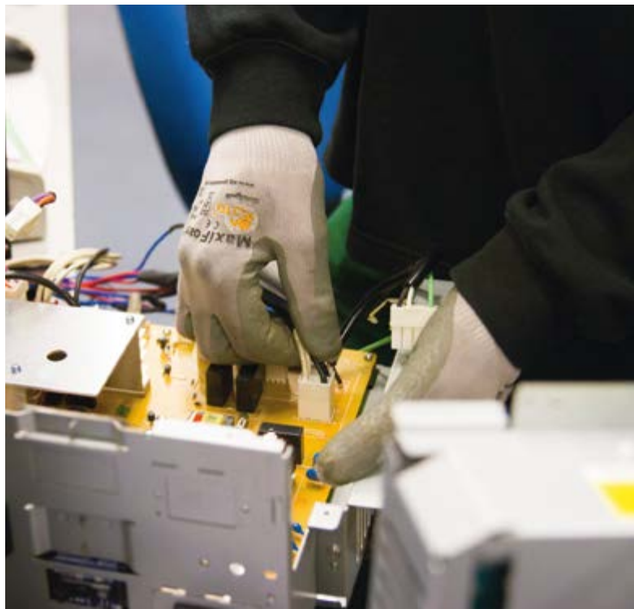
La polvere può disperdersi ovunque indisturbata

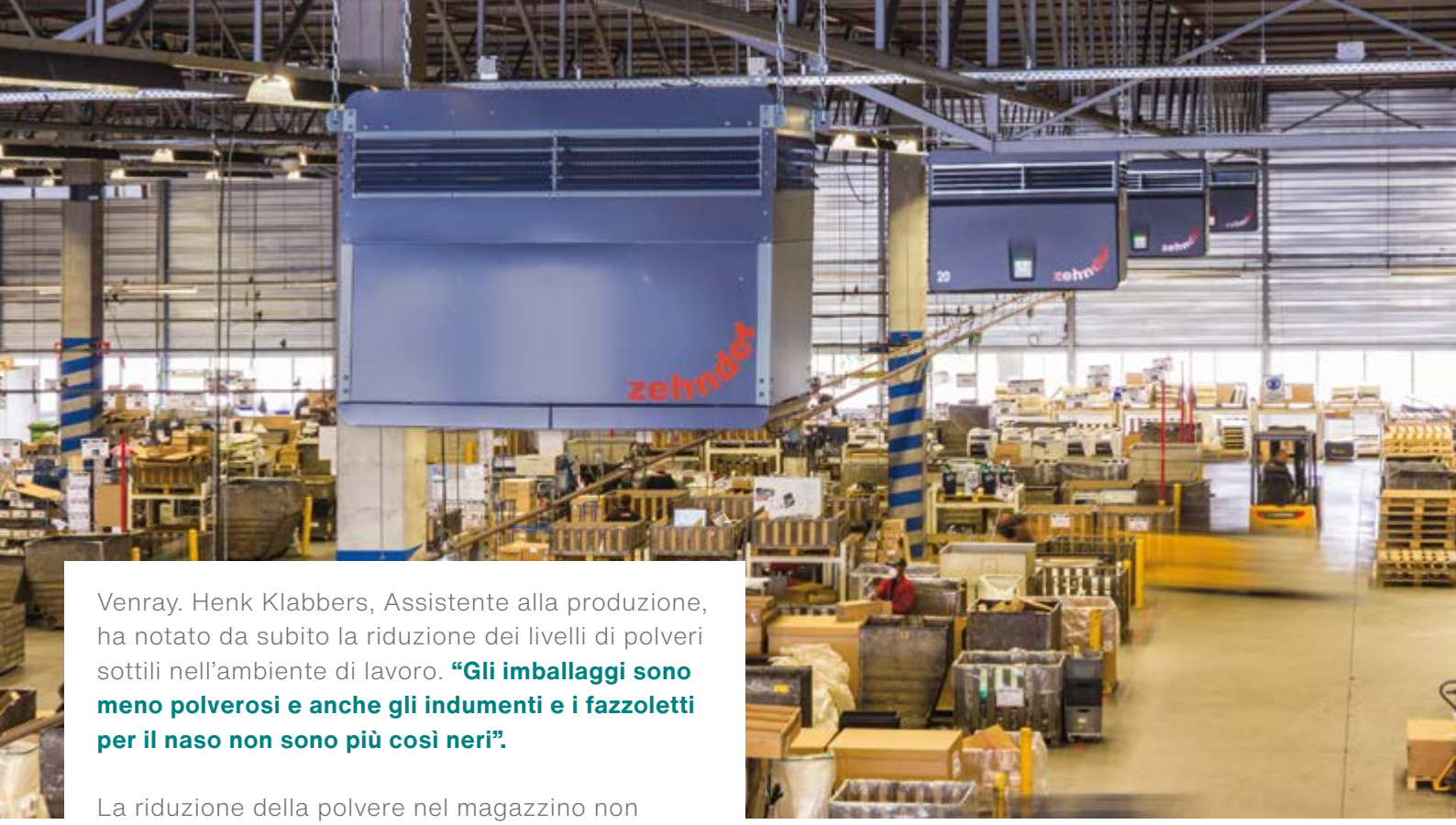
La quantità di polvere presente presso GXO è dovuta al prolungato stoccaggio di stampanti e fotocopiatrici negli imballaggi. Quando le stampanti e le fotocopiatrici vengono aperte per la prima volta, nell’aria si sprigiona improvvisamente una grande quantità di polveri sottili. La polvere non è visibile quando si disperde nell’ambiente, ma la si può percepire. **Lo staff notava crescenti difficoltà a respirare all’interno del magazzino e anche gli imballaggi e le macchine ne erano ricoperti.** Dave van Houten, 2° Team Leader e Technical Test Engineer: Iniziavamo la giornata eliminando la polvere da cima a fondo, ma il giorno dopo si era già di nuovo depositata sulle superfici di lavoro. Non riuscivamo ad arrivare a fine giornata senza dover pulire. Sylvia Scheibel, Assistente alla produzione, avvertiva nettamente la presenza di polvere nel locale. “Respirare era diventato sempre più difficile e quando ci si soffiava il naso, il fazzoletto era nero”.

GXO Logistics si mise perciò alla ricerca di una soluzione al problema. Tramite un contatto del manager Jan Gommans, i vertici aziendali ebbero modo di conoscere Zehnder Clean Air Solutions. In breve tempo, presero contatto con Zehnder, che li aiutò a studiare un modo per risolvere il problema.

Una minore quantità di polvere significa un migliore ambiente di lavoro alla GXO Logistics

Il management è soddisfatto della soluzione. “Ora abbiamo un ambiente di lavoro piacevole e questo è molto importante per i nostri dipendenti, che lavorano sodo e hanno diritto a lavorare in un luogo salubre e gradevole”, spiega Richard Quick, Direttore di stabilimento presso GXO Logistics





Venray. Henk Klabbers, Assistente alla produzione, ha notato da subito la riduzione dei livelli di polveri sottili nell'ambiente di lavoro. **"Gli imballaggi sono meno polverosi e anche gli indumenti e i fazzoletti per il naso non sono più così neri".**

La riduzione della polvere nel magazzino non ha migliorato solo l'ambiente di lavoro per i 125 dipendenti, ma ha anche ridotto i costi di pulizia a carico dell'azienda. **"Ora è sufficiente pulire una volta a settimana, di lunedì, perché l'intera area di lavoro rimanga pulita per il resto della settimana",** aggiunge Dave van Houten.

Livelli di polveri sottili ridotti del 67 %

Il sistema Zehnder Clean Air Solutions ha ridotto i livelli di polvere del 67 %. Quando i filtri del sistema sono saturi, lo staff di Zehnder Clean Air Solutions provvede a sostituirli. "Se qualcosa non va per il verso giusto, il giorno dopo sono già da noi per risolvere il problema. È fantastico. Non siamo esperti in materia, ma Zehnder Clean Air Solutions si occupa di tutto per noi", spiega Richard Quick. "Li consiglierei a tutti senza riserve".