

## **A Chervon Auto Kft által alkalmazott technológia áttekintése**

A Chervon Auto Kft. mindennemű tevékenységének kialakításakor elsődleges szempont a jogszabályoknak való teljeskörű megfelelés, valamint a környezet és az emberi egészség védelme érdekében az elérhető legjobb technikák alkalmazása. A tevékenység folyamatos nyomon követése lehetővé teszi az esetleges nemmegfelelőségek időben való észlelését és kijavítását.

A Chervon Auto az iparági legmodernebb technológiát alkalmazza Magyarországon, az összes lehetséges folyamat automatizálásával. Nemcsak a folyamatok működtetése, de a folyamat paraméterek kontrolja is számítógép vezérelt, nem enged eltérést a beállított paraméterekhez képest.

A tevékenység leírása:

A Chervon Autó alumínium nyomásos öntött alkatrészeket állít elő az autóipar részére, magas hozzáadott értékkel.

### **1. Olvasztás/Melting**

A folyamat a készre ötvözött, műbizonylattal ellátott szilárd alumínium tömbök olvasztásával indul.

Az olvasztás gázüzemű olvasztó kemencékben történik. A műbizonylattal érkező tömbök olvasztásakor így az elégetett földgáz égéstermékei távoznak, pont úgy mint a háztartásoknál. A jelentős különbség esetünkben az, hogy az európai gyártású kemencék a legmodernebb vezérlő és szűrő berendezésekkel vannak ellátva, megszűrve még a füstgázt is.

Az olvasztási technológiából adódóan sem szaghatás, sem porhatás nem képződik.

Környezetvédelmi szempontból ezen kéményeket „pontforrásnak” nevezi a szabvány. Ezek működésére vonatkozóan előzetes környezeti hatástanulmány, illetve rendszeres, törvényben előírt ellenőrzés kötelezettsége áll fenn.

A hatástanulmány erre vonatkozó megállapítása:

**„A levegővédelmi hatásterület elsősorban az ipari park valamint a közút területére terjed ki, lakott területet nem érint. A maximális hatástávolság pontforrások tekintetében 53 méter.”** – ami azt jelenti, hogy a kéménytől mért 53 m távolságon túl nincs mérhető hatása a kibocsátásnak.

### **2. Öntés/Casting**

A folyamat második lépéseként az olvadt alumíniumot az automata öntőgépek mellett álló hőntartó üstökbe szállítjuk, ahonnan egy zárt rendszer keretében az öntőgépek automatikusan adagolva a fémeket az öntőformába juttatják, ahonnan a fém megszilárdulása után robot távolítja el a kész darabot. Behelyezi az ugyanazon gyártó cellában lévő levágó présbe, hogy az alkatrészeiről eltávolítsa a

technológiához szükséges, de nem a kész darab részét képező beömlő rendszert. Öntőgépeink svájci és olasz gyártmányú, automata öntőgépek lesznek.

### 3. Sorjátlanítás/Deburring

A leöntött alkatrészek egy sorjázó berendezésbe kerülnek, ahol a leváló sorják eltávolításra és összegyűjtésre kerülnek. Azért, hogy a legszigorúbb európai és magyar környezetvédelmi előírásoknak is megfeleljenek a berendezések, egy vizes porleválasztó rendszer szűri meg a folyamat közegét.

### 4. Hőkezelés/Heat treatment

Néhány alkatrésznél szükséges lesz szilárdság növelő öregítésre ugyancsak gázüzemű kemencében.

### 5. CNC megmunkálás/CNC machining

Az öntött alkatrészek végső, megmunkált felületei CNC megmunkálással kerülnek kialakításra. Gépeink csúcsmínőségű német és japán megmunkáló központok lesznek.

### 6. Mosás/Washing

Megmunkálás után az alkatrészek 100%-ban mosásra kerülnek, zárt rendszerű, mikrométeres szemcsék szűrésére alkalmas szűrőrendszerrel ellátott többaknás mosó berendezésekben. A berendezésekhez önálló víztisztítómű is tartozik.

### 7. Ellenőrzés, csomagolás/ Inspection, Packaging

Csomagolásnál nem alkalmazunk majd egyszer használatok, környezetterhelő csomagolást.

A környezeti hatástanulmány további megállapításai:

„. Tekintettel arra, hogy a gyártás zárt csarnokban történik, jelentősen csökken a környezetre gyakorolt hatás. Elsősorban a zajterhelést csökkenti a csarnok, így a megfelelő zajvédelem alkalmazása munkavédelmi feladat. A hatásterületen zajtól védendő objektum nem található, ennek megfelelően a zajterhelés növekedésének a tevékenység környezetre gyakorolt hatása elfogadható mértékű, határértékeket nem lép túl.

A zárt csarnoknak és a kiépített közműveknek köszönhetően a talajra és felszíni felszín alatti vizekre gyakorlatilag nincs hatással az üzemelés.

**A létesítésnek és üzemelésnek sem rövid sem hosszú távon nem várható a környéken élők egészségügyi állapotára gyakorolt negatív hatása. A tevékenység következtében nem várható az emberek egészségi állapotában, életminőségében és életmódjában változás.”**

A Chervon Autonál alkalmazott technológia teljesen más, mint amitől óvni szeretnék magukat a szirmabesenyői lakosok. Ez a technológia **nem jár szaghatással, nincs porhatás.**

Számos esetben az ilyen gyárak lakott területen belül (is) üzemelnek. Legközelebb Sátoraljaújhelyben két ilyen gyár is található. Az egyik közvetlen szomszédságában van a szüleim háza (Az Arany János utca 5. háza), ahol magam is felnőttem.

Mellékelve a Google Earth fotó:



Gaál Gyula  
cégvezető