

Ecolabel

Il punto di vista delle aziende

- marchio di qualità (selettivo)
- eccellenze dei vari aspetti tecnologici
- sguardo rivolto all'ambiente
- Consapevolezza del consumatore

Introduzione

Punti di forza del ciclo produttivo delle rubinetterie

- Il materiale base, l'Ottone e il suo grado di riciclabilità
- Ridotti costi di trasformazione
- Facilità di lavorazione e trattamenti di superficie

RAME, IL CAMPIONE DEL RICICLO

Nell'Unione Europea (EU27) sono state utilizzate circa 3,9 milioni di tonnellate di rame nel 2010. Più della metà sono state ottenute da riciclo.

Fonte: Glöser, 2013

Il riciclo di rame è composto dalla raccolta da prodotti rottamati a fine vita, come cavi, fili, apparecchiature elettriche, e dalla rifusione di scarti e sfridi di lavorazione.



L'attenzione all'ambiente

Normative rivolte agli aspetti igienici:
Impatto di Materiali e Prodotti a contatto con acqua

NSF61

AS/NZS4020

...

... EN 15664 ...

L'attenzione all'ambiente

Sviluppo di tecnologie in adeguamento alle normative:

- Depiombatura
- Novi materiali e relativi adattamenti dei cicli di lavorazione
- Rivestimenti
- Attività di R&S

Il marchio di qualità Ecolabel può essere visto
come un'occasione:

- Unifica le prove di prestazione
- Innalza il livello tecnologico e qualitativo
- Supera le singole certificazioni nazionali

Ecolabel - criteri

Quale è il livello di preparazione delle aziende?

Rispettare i criteri in termini di

- Ciclo produttivo
- Costi
- organizzazione

Criterio 1: Risparmio energetico

SI

Si basa esclusivamente sulla scelta del
componente «aeratore»
Già esistenti sul mercato.

Criterio 2: Materiali a norma

SI/NO

Lista UBA/4MS

Interpretazioni e

Necessità di semplificare

costi

Criterion 3: Hazardous substances

SI/NO

Complex problem:

1. Nickel from electroplating
2. Use of Cr VI in the production cycle

Criterion 3: Hazardous substances

1. Possible solutions but uneconomical, Verification test 16058 long and costly at least national prescriptions.
2. Possible verification methods, In every case the permission to use Cr VI in the processes is extremely difficult and costly

Criterio 3: Sostanze pericolose

Soluzioni possibili:

- Nuovi rivestimenti
- Test e verifiche continue
- R&S

Criterio 4 Qualità e durata

SI

Si basa sulle norme di prestazione EN 817,
816, 1111....

Con cui i prodotti si confrontano
giornalmente

Per le rispettive certificazioni internazionali

Criterio 5 imballaggio
Criterio 6 Istruzioni
Criterio 7 Etichetta

Sono criteri «documentali»

E relativamente semplici da implementare
Sulla base dei Sistemi di qualità vigenti.

Conclusioni

Le aziende sono pronte
I laboratori sono pronti
attività di coesione tra le aziende