

# 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

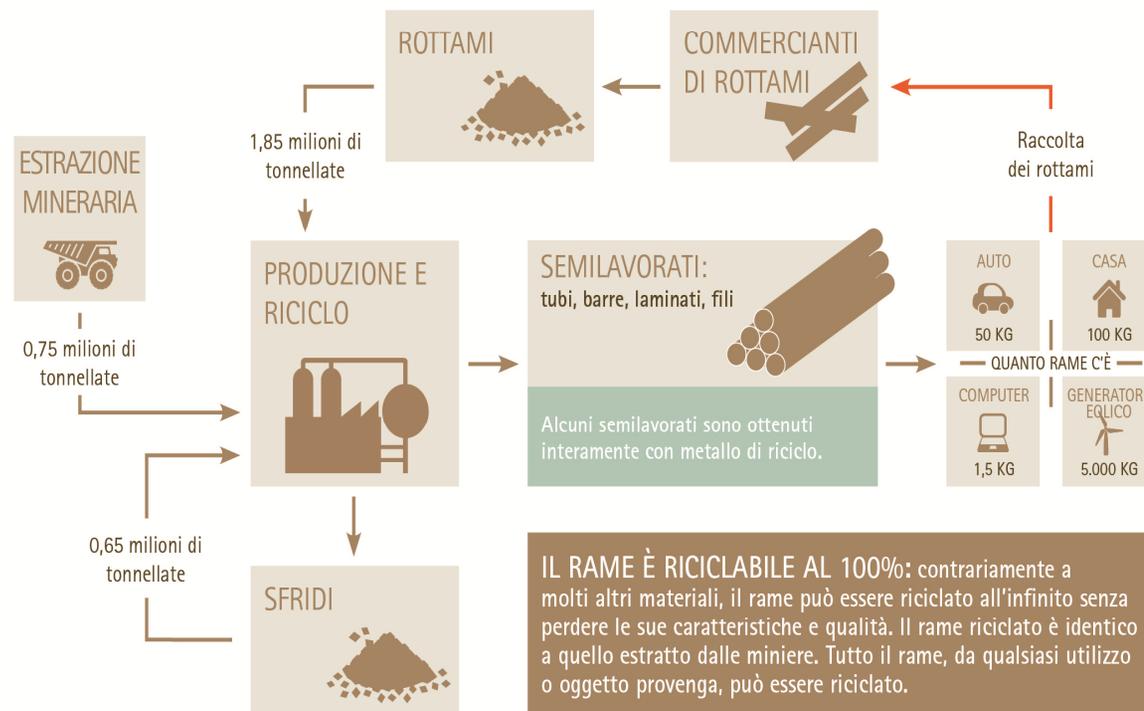
- Il materiale base, l'Ottone e il suo grado di riciclabilità
- Ridotti costi di trasformazione
- Facilità di lavorazione e trattamenti di superficie

## 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**

Problem complex:

1. Nickel originating 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

**Critério 5 imballaggio**  
**Critério 6 Istruzioni**  
**Critério 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