

Estel cresce con l'ambiente

Indice

Politica ambientale e sostenibilità	2
Certificazioni	4
Prodotti	8
Mobili durevoli e riciclabili	12
Packaging	14
Energia elettrica	16
Impianti fotovoltaici	18
Ciclo idrico	22
Controllo delle emissioni	24
Gestione e smaltimento dei rifiuti	26



Politica ambientale e sostenibilità

L'impegno di Estel Group per un futuro Green

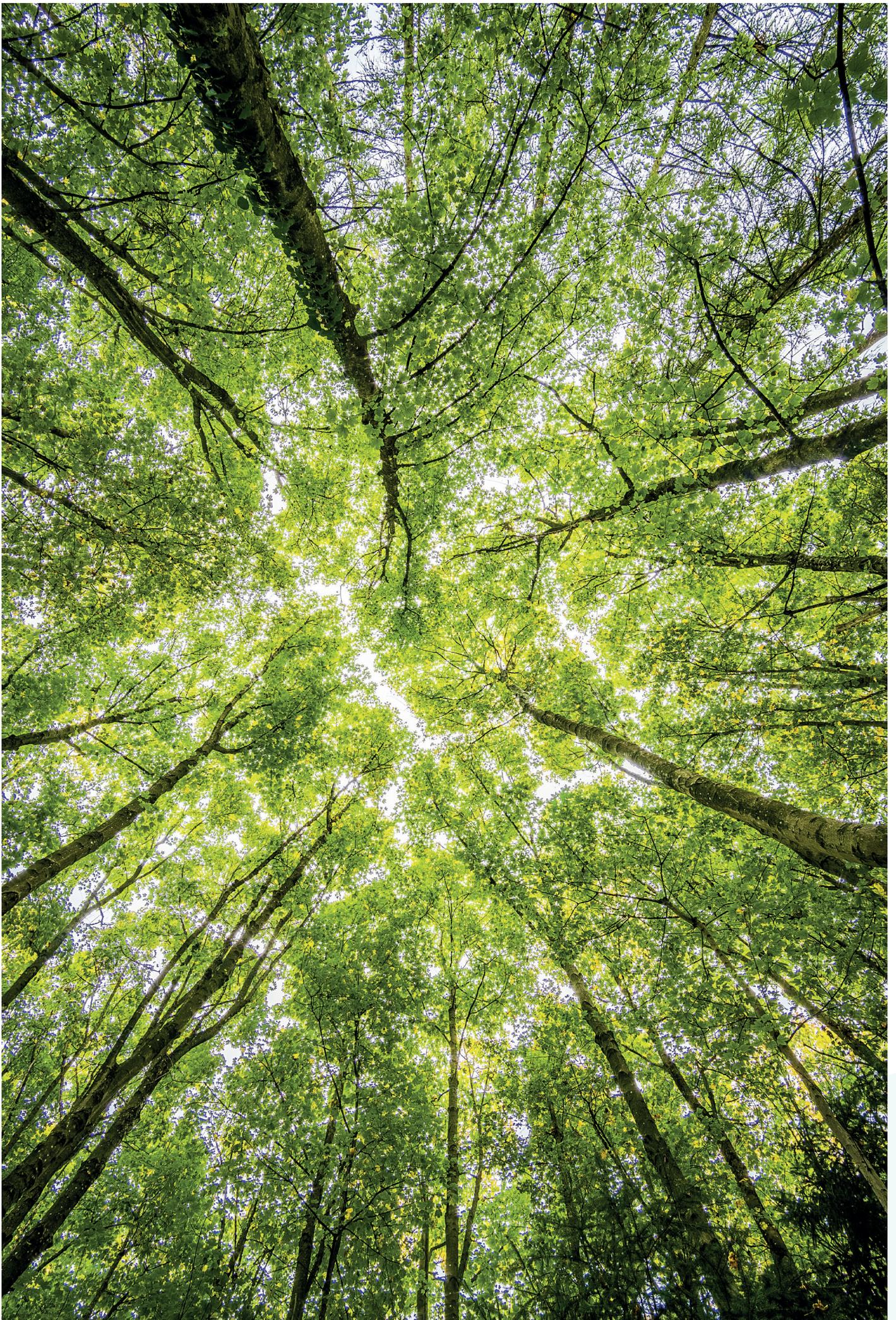
La gestione e il controllo della qualità, dell'energia, dell'ambiente e della salute e la sicurezza sul lavoro sono aspetti essenziali della politica aziendale di Estel. L'obiettivo è garantire che tutti i prodotti finali ed i processi di lavorazione rispecchino standard elevati in tutte le fasi del proprio ciclo.

L'attenzione alla qualità, all'energia, all'ambiente, alla salute e alla sicurezza viene garantita all'interno di tutte le aree di lavoro dell'azienda: dall'approvvigionamento di beni e materiali grezzi fino allo sviluppo, alla produzione, al marketing, alla logistica e allo smaltimento dei rifiuti.

Il controllo qualità va oltre la semplice procedura di gestione degli errori, bensì mira a prevenirli. Ridurre il rischio d'errore porta inevitabilmente a risultati migliori.

Proteggere l'ambiente, prevenire eventuali danni ambientali e usare le risorse in modo efficiente rappresenta un altro aspetto fondamentale della politica aziendale.

Da una parte Estel offre sistemi per l'arredo di interiors eco-sostenibili, dall'altra si impegna a usare l'energia in maniera più efficiente, riducendone o ottimizzandone il consumo.



Certificazioni

Le certificazioni in materia ambientale si possono sostanzialmente suddividere in due tipologie principali: la **certificazione del sistema di gestione dell'azienda** e la **certificazione dei prodotti dell'azienda**.

La certificazione del sistema di gestione ambientale è relativa all'impatto ambientale dell'attività dell'azienda.

Ottenere una certificazione di questo tipo significa dimostrare che l'azienda opera sul territorio in modo eco-compatibile, senza arrecare danni all'ambiente e nel rispetto della legislazione di riferimento. In questo caso l'oggetto della certificazione sono l'organizzazione aziendale ed il sistema produttivo.



Certificazione ISO 9001

La certificazione ISO 9001 garantisce che l'azienda è in grado di rispondere alla crescente competitività nei mercati attraverso il miglioramento della soddisfazione e della fidelizzazione dei clienti.



Certificazione ISO 14001

La certificazione ISO 14001 garantisce la capacità dell'organizzazione di definire una politica e degli obiettivi ambientali e di attuare un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.



Certificazione OHSAS 18001

La certificazione OHSAS 18001 è relativa alla salute ed alla sicurezza nei luoghi di lavoro e sancisce l'impegno dell'azienda per il miglioramento continuo delle condizioni di sicurezza dei propri lavoratori.

La certificazione di prodotto è, invece, uno strumento per assicurare la conformità di un prodotto ai requisiti stabiliti da norme tecniche o documenti equivalenti. La certificazione si basa sul controllo del prodotto e del suo processo produttivo. Alcuni esempi di certificazioni di prodotto di natura ambientale sono la Dichiarazione Ambientale di Prodotto EPD (Environmental Product Declaration) e le etichette ambientali come l'Ecolabel.



Certificazione FSC® (License Code FSC® C009706) Forest Stewardship Council®

La certificazione FSC® (Forest Stewardship Council®) garantisce il cliente finale che il legno utilizzato nei prodotti provenga esclusivamente da foreste gestite secondo standard internazionali di salvaguardia sia degli aspetti ambientali sia di quelli socio-economici legati alla foresta.



Certificazione LEED (acronimo di Leadership in Energy and Environmental Design)

Il LEED (acronimo di Leadership in Energy and Environmental Design) è infatti un sistema di valutazione e certificazione degli edifici in base alle loro caratteristiche di sostenibilità ambientale, nato negli USA ma oramai diffuso in gran parte del mondo.

Certificazione LEED

I prodotti di Estel soddisfano i requisiti della certificazione “LEED” per gli edifici sostenibili.

Di seguito sono descritte le caratteristiche con riferimento a ciascun requisito.

Contenuto riciclato (10-20%)

Il contenuto totale di riciclato (post-consumo e post-industriale) del prodotto è mediamente superiore al 50%.

Questo dipende dall'utilizzo di materie prime con elevato contenuto di riciclato.

Legno Certificato

Estel è in possesso di certificato FSC n° ICILA-COC-000264, relativamente alla produzione di arredi e pareti per ufficio di tipo FSC misto.

Tutti i componenti in legno dei prodotti sono costituiti da legno FSC di tipo misto.

Materiali Basso Emissivi

Tutte le colle utilizzate per l'assemblaggio degli arredi sono prive di solventi. Il contenuto di composti organici volatili del prodotto è relativo al solo pannello di truciolare, con valori inferiori a quelli imposti dallo standard.

Gestione dei rifiuti di cantiere

I materiali di risulta delle lavorazioni sono costituiti dagli imballi, i quali sono realizzati in materiali completamente riciclabili (cartone, polistirolo, polietilene). Tali materiali di imballaggio vengono suddivisi in cantiere per tipologia, e riportati in azienda, dove vengono selezionati e riutilizzati o conferiti a smaltitori che ne effettuano il riciclo (la frazione inviata a riciclo è superiore al 90%).

Piano per la gestione della qualità dell'aria interna in fase di costruzione

Le lavorazioni di montaggio non comportano la produzione di polveri ed odori, dal momento che l'assemblaggio viene effettuato tramite innesti meccanici ed avvitature. I materiali utilizzati presentano ottima resistenza all'umidità. Durante le lavorazioni è previsto il costante allontanamento dei materiali di risulta che sono semplicemente gli imballi dei prodotti.

Prodotti

I nostri prodotti sono realizzati interamente in Italia, all'interno delle nostre tre sedi produttive: l'intero ciclo produttivo degli arredi di Estel Group è controllato in ogni singolo componente e passaggio da personale esperto e qualificato.

Fieri della nostra qualità 100% Made in Italy, abbiamo conseguito le certificazioni volontarie UNI ISO 14001 e 9001, riconosciute per il controllo a 360° degli aspetti che influiscono sull'ecosistema e per i processi produttivi orientati alla massima qualità dei prodotti e dei servizi.

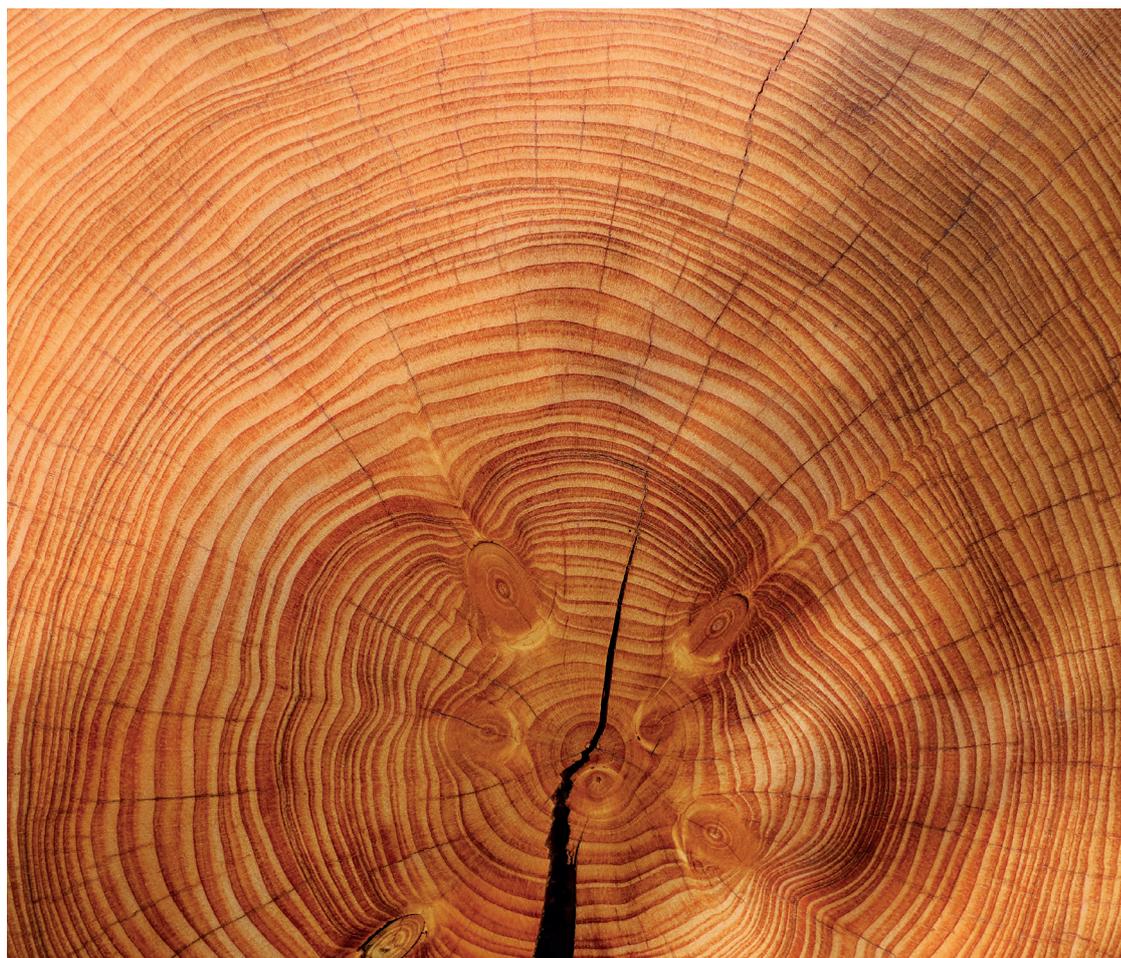
La responsabilità verso l'ambiente inizia già dalla scelta dei fornitori: il nostro ufficio acquisti predilige fornitori "a km 0" allineati con gli standard più recenti in termini di sostenibilità e basso impatto ambientale, orientati all'innovazione e capaci di ottimizzare l'impiego delle materie prime riducendo gli scarti di produzione, semplificando le fasi di lavorazione e perfezionando gli imballaggi.

La volontà di lavorare con determinati criteri ha l'obiettivo di salvaguardare l'ambiente migliorando allo stesso tempo l'efficienza e la qualità dei propri processi produttivi. Un semplice gesto che nasce spontaneo, di rispetto verso la natura che ci circonda e che ci fornisce ogni giorno materiale su cui lavorare.

Nel progettare gli arredi teniamo pertanto conto della loro fase produttiva, del ciclo di vita utile e del successivo smaltimento, cercando di favorire processi virtuosi.

Le forniture vengono sviluppate cercando di evitare il più possibile incollaggi e assemblaggi non reversibili tra materiali diversi, favorendo la differenziazione e il riciclo degli stessi a fine vita.

Per la finitura dei prodotti Estel il nostro comparto produttivo utilizza esclusivamente collanti esenti da formaldeide e privi di metalli pesanti oltre a laccature e verniciature ad acqua.



Per la realizzazione di tutti gli arredi Estel utilizza pannelli in truciolare costituiti da legno di riciclo (per una frazione pari al 99%). Anche gli altri principali materiali utilizzati (vetro ed acciaio) hanno un importante contenuto di materiale di riciclo, tale da far sì che il prodotto finito Estel nel suo complesso sia caratterizzato da una importante percentuale di riciclato (a titolo esemplificativo, una scrivania operativa raggiunge una percentuale del 60% circa, un contenitore in pannello nobilitato melaminico supera il 90%).

In fase di progettazione, viene preventivamente effettuato il calcolo del contenuto di riciclato del prodotto, sulla base delle frazioni dei vari materiali che lo costituiscono: per ogni categoria di prodotto Estel ha definito un obiettivo in termini di contenuto di riciclato, pertanto in questa fase vengono valutate diverse combinazioni di materiali / spessori / configurazioni in modo da raggiungere l'obiettivo definito.

A livello produttivo, per ridurre gli scarti di lavorazione di tipo legnoso, in fase di programmazione della produzione viene studiato il mix produttivo più idoneo alla saturazione delle macchine che effettuano la sezionatura (software ottimizzatore), combinando fra loro i diversi ordini di produzione in modo da sfruttare appieno la superficie utile dei pannelli di legno.

L'utilizzo di pannelli certificati FSC (Forest Stewardship Council) garantisce la provenienza del legno. L'impatto ambientale dei mobili alla fine del loro ciclo di vita è ridotto dalla loro possibilità di essere disassemblati e destinati al corretto smaltimento. I componenti in metallo, vetro e alluminio sono riciclabili al 100%.



Mobili durevoli e riciclabili

Qualità dei materiali, cura dei dettagli e delle finiture, resistenza, garantiscono la durata nel tempo e riducono i costi di riparazione e manutenzione. Nella fase di progettazione, che ha un ruolo fondamentale nella definizione della qualità e della durata del prodotto, vengono utilizzati metodi e strumenti di revisione e ammodernamento del prodotto per prolungarne la durata.

Generalmente tutte le parti di ricambio saranno disponibili per un periodo di almeno 10 (dieci) anni con possibilità di estensione, a decorrere dalla data del collaudo, in modo da poter procedere all'eventuale riparazione del mobile anziché alla sua sostituzione, in modo da aumentarne la vita utile.

Fin dalla fase di prototipazione, tutti gli arredi sono sottoposti a una serie di test, sia interni sia di terza parte, in modo da individuare repentinamente le eventuali criticità in termini di resistenza strutturale; la validazione della progettazione è subordinata all'esito positivo di queste verifiche in modo da migliorare l'affidabilità dell'arredo.

Per facilitare il trattamento a fine vita del prodotto e massimizzarne il tasso di riciclabilità, Estel opera a 2 livelli:

- scelta di materiali riciclabili
- adozione di metodi costruttivi (in particolari, accoppiamenti) che consentano alla fine della vita utile di separare completamente, correttamente ed agevolmente fra loro i diversi materiali che costituiscono il prodotto, in modo che ciascuno

possa essere indirizzato alla rispettiva filiera di riciclo.

Il tasso di riciclabilità dell'arredo Estel si colloca in tal modo tipicamente fra il 90 ed il 100%.

La progettazione è basata sulla metodologia LCA (Life Cycle Assessment, Valutazione del Ciclo di Vita) così come definita nelle norme EN ISO 14040 e 14044.

Le parti di plastica di peso ≥ 50 g, ad esclusione dei rivestimenti di materiale sintetico, sono contrassegnate con un marchio di identificazione che consenta il riciclaggio in conformità alla norma UNI EN ISO 11469 "Materie plastiche - Identificazione generica e marcatura di prodotti di materie plastiche".



Packaging



Nella progettazione dell'imballaggio, Estel ricerca materiali con basso impatto ambientale (principalmente il cartone) e studia il metodo di imballaggio in modo da minimizzare la quantità di materiale utilizzato; gli imballi vengono, inoltre, progettati per consentire il riempimento ottimale dei mezzi di trasporto.

Estel ha progressivamente sostituito i materiali di imballaggio col cartone, che costituisce ad oggi l'80% del totale del materiale di imballaggio utilizzato.

Il cartone è completamente riciclabile e realizzato con materiale riciclato per una frazione minima del 90%.

La rimanente frazione (20%) degli imballi utilizzati è costituita da film in polietilene e polistirolo, completamente riciclabili e costituiti da oltre il 60% di materiale riciclato.

Tutti gli imballaggi utilizzati sono conformi alla direttiva 94/62/CE (e relative integrazioni) sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio.

Al termine dell'installazione dei prodotti, tutti gli imballi vengono separati in loco per tipologia di materiale (cartone, polietilene, polistirolo), inseriti nei rispettivi sacchi e riportati presso la propria sede a cura di Estel, che provvede a selezionarli e destinarli al riutilizzo o al riciclaggio a cura di soggetti autorizzati.

Energia elettrica

Nel corso degli ultimi anni Estel ha attuato una serie di interventi con la finalità di ridurre i consumi elettrici:

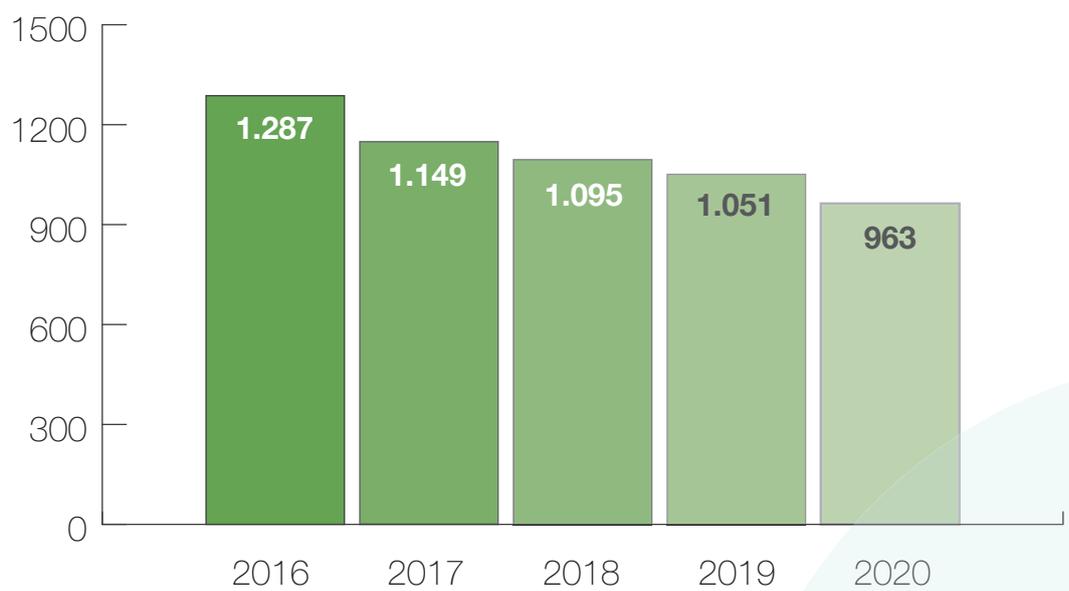
- sostituzione degli apparecchi di illuminazione esistenti (tubi al neon) con apparecchi a led;
- installazione di motori ad inverter in luogo dei motori tradizionali;
- rinnovamento dei macchinari per il condizionamento con l'installazione di apparecchi a maggiore efficienza energetica.

Inoltre, nel 2019 è stata avviata una riorganizzazione del layout produttivo che consentirà di razionalizzare ulteriormente i consumi, con una riduzione stimata fra il 10 e il 15%.



Consumi di energia elettrica in tep

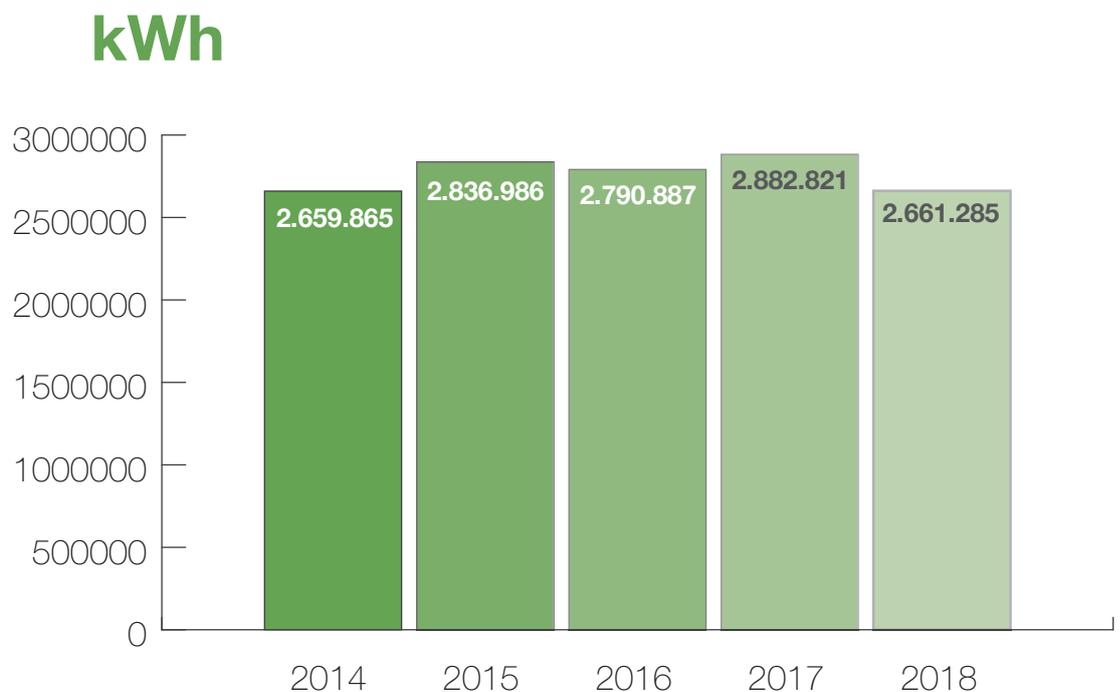
Tep

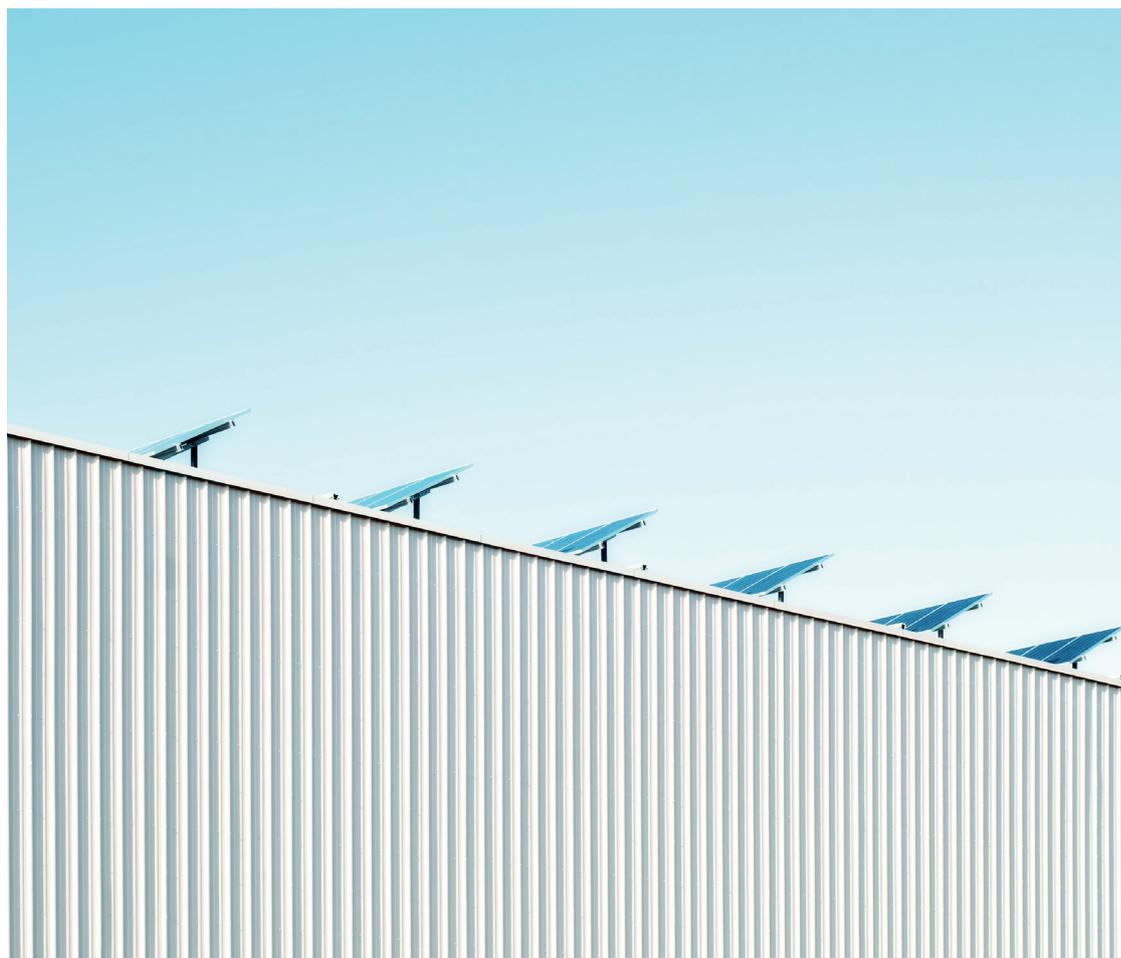


Impianti fotovoltaici

Nell'ottica di migliorare le proprie prestazioni in termini di sostenibilità, il gruppo Estel ha deciso di ricorrere a fonti di energia pulita per far fronte ai propri fabbisogni energetici, realizzando negli stabilimenti produttivi di Thiene (VI), Arsiero (VI) e Massa 3 impianti fotovoltaici della potenza rispettivamente di 955 kWp, 994 kWp e 648 kWp, per un totale quindi di ben 2,6 megawatt. Grazie a tali impianti, vengono annualmente prodotti circa 2.800.000 kWh, evitando l'immissione in atmosfera di circa 1.500 tonnellate di CO₂ all'anno.

Produzione impianti fotovoltaici in kWh

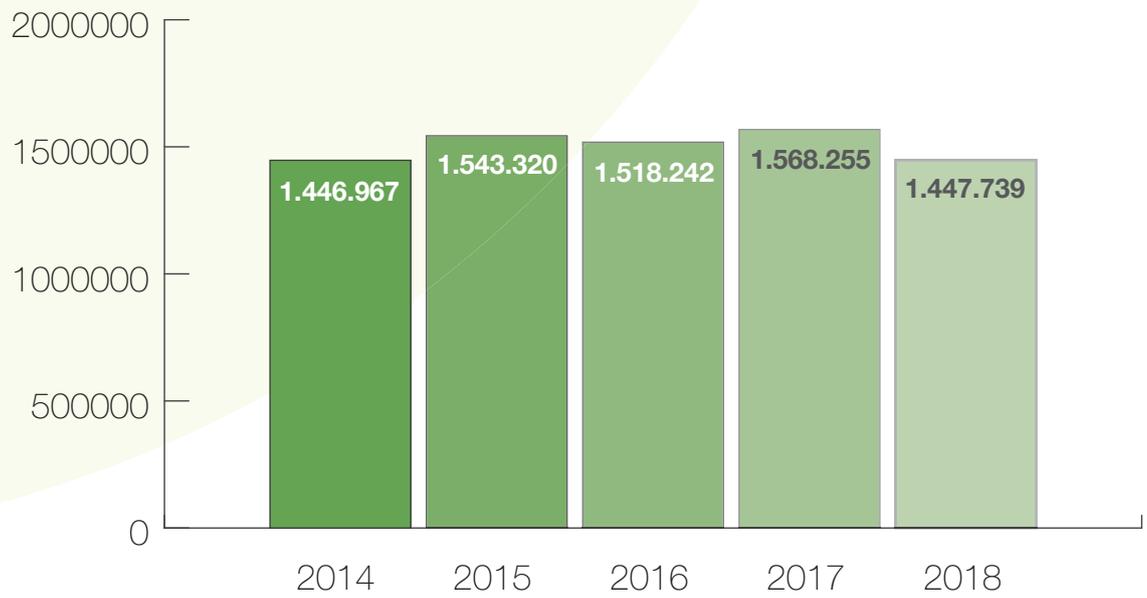


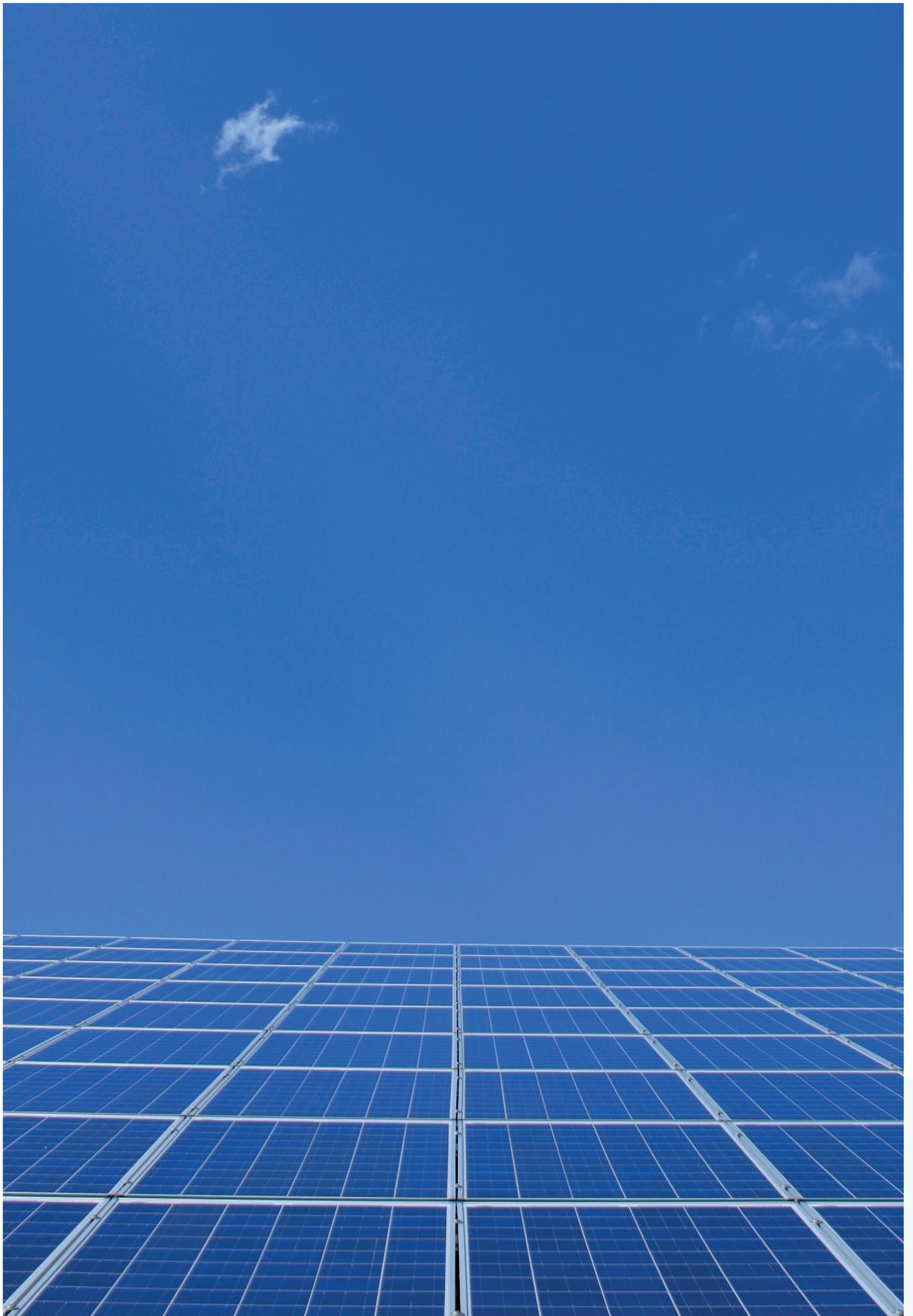


L'impianto di Thiene è in funzione da dicembre 2009 ed eroga una potenza di 527 kW. Nel corso del 2010 è stato realizzato l'impianto di Arsiero (994 kW), ed è stato completato quello di Thiene (per un totale di 955 kW). Nel 2011 infine è stato realizzato un ulteriore impianto in Toscana, a Massa Carrara, con una potenza di ben 648 kW.

Emissioni di CO₂ da combustibili fossili evitate

ton





Ciclo idrico

Il ciclo delle acque delle cabine di verniciatura è chiuso: le particelle di vernice in sospensione vengono fatte coagulare con l'aggiunta di un additivo (flocculante) e, dopo rimozione meccanica, smaltite come rifiuto.

Le acque di verniciatura vengono periodicamente smaltite senza essere quindi mai fatte confluire nella rete fognaria interna.

In maniera analoga la condensa dei compressori viene raccolta nei serbatoi di un opportuno disoleatore che separa gli oli emulsionati e quelli provenienti dai compressori per poi convogliare



l'acqua trattata nella rete fognaria interna. Questa e la pulizia delle macchine incollatrici sono le uniche acque di scarico di processo generate, e sono in quantità esigua rispetto agli scarichi civili. Le acque residue attraversano una serie di vasche / pozzetti, costruiti in modo tale da trattenere sia le parti pesanti sia le parti in sospensione, e solo dopo l'attraversamento di queste vasche confluiscono nella rete delle acque civili, per poi raggiungere un depuratore interno, all'uscita del quale le acque vengono scaricate nel rispetto dei limiti per gli scarichi civili ed in assenza di sostanze pericolose.



Controllo delle emissioni

Estel controlla rigorosamente le proprie emissioni in atmosfera ricorrendo ad organismi indipendenti, in modo da assicurare il minimo impatto ambientale. Per ridurre al minimo le emissioni inquinanti, gli impianti sono dotati di sistemi di filtraggio e di misurazione continua.



L'utilizzo di prodotti vernicianti all'acqua e di colle viniliche e termofondenti riduce le emissioni di Composti Organici Volatili (COV). Le periodiche valutazioni della concentrazione di inquinanti aerodispersi in ambiente di lavoro (fra i quali, oltre la formaldeide e le sostanze organiche volatili, vi sono gli agenti tipici della lavorazione del legno quali gli acrilati e gli isocianati) evidenziano una concentrazione ampiamente al di sotto del TLV-TWA di ciascun inquinante.



Gestione e smaltimento dei rifiuti

Estel riutilizza gli scarti di legno per la produzione di energia. Il fabbisogno termico (sia ad uso tecnologico che di riscaldamento) viene soddisfatto mediante questo recupero energetico, eliminando il ricorso ai combustibili fossili.

Gli altri rifiuti del ciclo produttivo vengono differenziati accuratamente e conferiti a ditte specializzate; in particolare i materiali riciclabili sono trasferiti ad aziende che ne effettuano, direttamente o tramite terzi, il riciclaggio.



