



UNIC

CONCERIA ITALIANA



RACCONTI DELLA PELLE ITALIANA

RAPPORTO DI SOSTENIBILITÀ 2017

L'UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA,
LA PIÙ IMPORTANTE ASSOCIAZIONE
MONDIALE DEL SETTORE, OPERA DAL 1946
A TUTELA DELLE AZIENDE ITALIANE ASSOCIATE
E RAPPRESENTA UN COMPARTO STRATEGICO
PER IL TESSUTO ECONOMICO E MANIFATTURIERO ITALIANO.

ADERISCE A CONFINDUSTRIA,
COTANCE (LA CONFEDERAZIONE EUROPEA
DEI CONCIATORI) E ICT
(INTERNATIONAL COUNCIL OF TANNERS).



UNIC

CONCERIA ITALIANA

7 RACCONTI DELLA PELLE ITALIANA

PREMESSA 4

LA PELLE ITALIANA È
EMOZIONE..... 10

1.1 LA QUALITÀ E LO STILE 12

 LE CERTIFICAZIONI 15

LA PELLE ITALIANA È
NATURALE..... 16

2.1 IL MODELLO CIRCOLARE 18

LA PELLE ITALIANA È
PULITA..... 24

3.1 L'ACQUA, L'ENERGIA E I PRODOTTI CHIMICI 26

3.2 GLI SCARICHI, LE EMISSIONI E I RIFIUTI 28

3.3 L'IMPRONTA AMBIENTALE 32

3.4 IL CICLO DI VITA DELLA PELLE 36

 LE CERTIFICAZIONI 38

LA PELLE ITALIANA È
SICURA..... 40

4.1 IL PRODOTTO 42

4.2 IL LUOGO DI LAVORO 47

 LE CERTIFICAZIONI 45

LA PELLE ITALIANA È
VALORE..... 50

5.1 IL QUADRO ECONOMICO 52

5.2 LA LEADERSHIP INTERNAZIONALE
E LA COOPERAZIONE 55

5.3 LE RISORSE UMANE 57

5.4 LE RELAZIONI INDUSTRIALI E IL DIALOGO SOCIALE ... 60

5.5 IL CODICE DI CONDOTTA 61

5.6 LA FORMAZIONE IN CONCERIA 62

5.7 LA FORMAZIONE DI FILIERA E L'ORIENTAMENTO 63

5.8 LE INIZIATIVE CULTURALI 65

 LE CERTIFICAZIONI 61

LA PELLE ITALIANA È
ETICA..... 66

6.1 LA TRACCIABILITÀ..... 68

6.2 IL BENESSERE ANIMALE 69

6.3 LA TRASPARENZA E IL MADE IN ITALY 71

6.4 IL TERMINE "PELLE" E I MARCHI COLLETTIVI 72

 LE CERTIFICAZIONI 73

LA PELLE ITALIANA È
INNOVATIVA..... 74

7.1 L'IMPRONTA TECNOLOGICA E L'INDUSTRIA 4.0 76

7.2 LA RICERCA 79

NOTA METODOLOGICA..... 82

LE AZIENDE CHE HANNO COLLABORATO..... 83

LA CONCIARIA ITALIANA VIVE LA SOSTENIBILITÀ COME LA NATURALE ESPRESSIONE DI UNA VISIONE INNOVATIVA RIVOLTA ALL'ECCELLENZA E AL MIGLIORAMENTO CONTINUO.

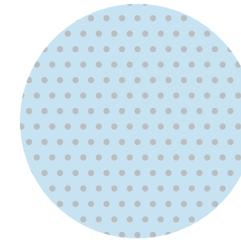
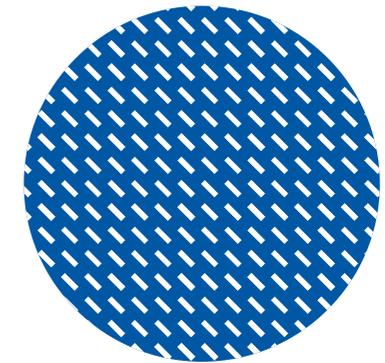
La quotidiana e capillare attenzione rivolta all'abbattimento dei consumi energetici. L'ottimizzazione dell'utilizzo delle risorse idriche e la riduzione del loro carico inquinante. Il percorso di continuo upgrading tecnologico per migliorare l'efficienza dei processi produttivi. Il rispetto di standard, requisiti e regolamenti internazionali relativi alla gestione dei prodotti chimici, alla sicurezza del prodotto, alla tracciabilità della filiera. La capacità di porsi sul territorio come strumento di sviluppo economico e sociale, garantendo benessere, valorizzando la professionalità e le competenze delle sue risorse umane.

Per la conceria italiana la sostenibilità è un investimento che richiede **una solida e responsabile visione d'impresa** e **un impegno finanziario significativo e crescente**, confermato anche durante fasi congiunturali particolarmente critiche e ribadito nel 2016, come dimostrano i dati pubblicati in questo **Rapporto di Sostenibilità, giunto alla 15ª edizione**.

LO SVILUPPO SOSTENIBILE DELLA CONCIARIA ITALIANA È IL MOTORE DELLA SUA LEADERSHIP INTERNAZIONALE. È UN MODELLO DOCUMENTATO DI ECCELLENZA CHE VALORIZZA NON SOLO L'INDUSTRIA CONCIARIA, MA SI PONE COME GARANZIA DI QUALITÀ PER TUTTA LA FILIERA DI RIFERIMENTO.

LA SOSTENIBILITÀ DELL'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA È PIÙ DI UN DATO DI FATTO. È IL DENOMINATORE CONCRETO E COMUNE DI OGNI SUA ATTIVITÀ PRODUTTIVA, COMMERCIALE, CREATIVA. È IL FATTORE DECISIVO E DINAMICO CHE CARATTERIZZA IL SUO PRIMATO GLOBALE.

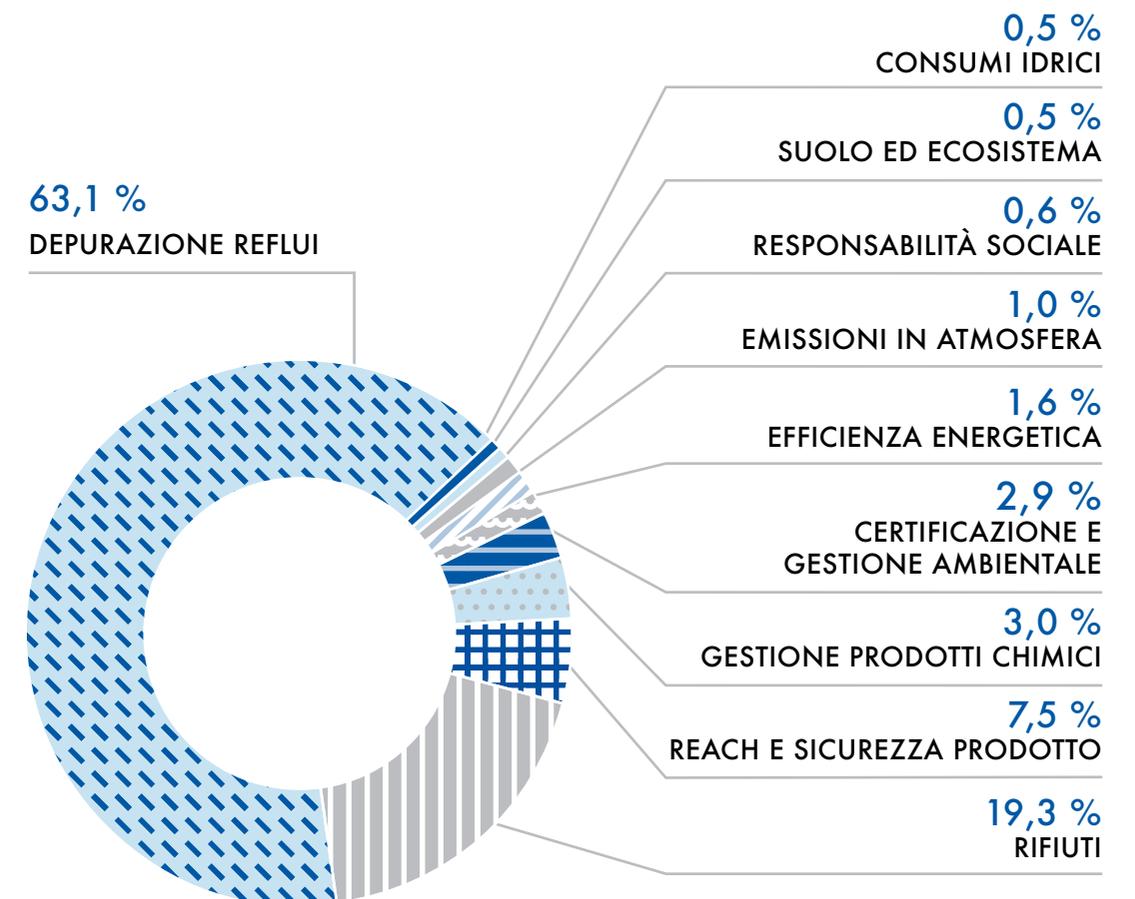
L'INCIDENZA DEI COSTI DELLA SOSTENIBILITÀ SUL FATTURATO

1,9 %
NEL 20024,4 %
NEL 2016

L'ECCELLENZA SOSTENIBILE DELLA CONCERTA ITALIANA SI È TRADOTTA, ANCHE NEL 2016, IN INVESTIMENTI SIGNIFICATIVI, SUPERIORI AL 2015 E IN DIRETTA CONTINUITÀ CON LA TENDENZA DEGLI ANNI PRECEDENTI.

IL PESO MAGGIORE RIMANE RELATIVO AI COSTI OPERATIVI AMBIENTALI, CHE SUPERANO L'85% DEL TOTALE E, ALL'INTERNO DEI QUALI, L'IMPORTANZA DEI PROCESSI DI DEPURAZIONE DEI REFLUI RIMANE IL FATTORE SUL QUALE SI FOCALIZZA LA MAGGIORE ATTENZIONE DEL SETTORE.

LA RIPARTIZIONE PERCENTUALE DEI COSTI 2016



La sostenibilità è il denominatore comune della strategia aziendale delle concerie italiane. È un'esigenza che richiede lo sviluppo di **un modello di approccio innovativo**, smart, orientato a **un'efficace semplicità**. È una necessità condivisa con la clientela internazionale.

Lo conferma **uno studio commissionato da Lineapelle** e presentato a New York a gennaio 2017. Prende in esame **le motivazioni della visione sostenibile** di un significativo campione di brand internazionali e di concerie italiane. La mappatura, basata sulle principali istanze della sostenibilità raccolte nello standard ISO 26000 (diritti umani, condizioni di lavoro, corrette pratiche gestionali, problematiche relative al consumatore finale), rivela che la comprensione della sostenibilità, oggi, rappresenta uno spartiacque sotto vari punti di vista: normativo, gestionale, produttivo, reputazionale.

I brand internazionali ritengono che sviluppare una business strategy sostenibile sia **una scelta necessaria**, da parte loro e dei loro fornitori. È **una scelta irreversibile** che chiama in causa, in modo differenziato sul fronte geografico, la corretta pratica dei processi produttivi, l'attenzione per il consumatore finale, la condizioni di lavoro dei dipendenti, l'impatto ambientale.

8 **LO STUDIO LINEAPELLE EVIDENZIA
COME LA CONCIERIA ITALIANA
DIMOSTRI UNA GRANDE MATURITÀ
E LA STIMOLANTE CAPACITÀ
DI GIOCARE D'ANTICIPO.
OGNI TEMA DI RILIEVO
EVIDENZIATO DALLA CLIENTELA,
PER LA PELLE ITALIANA
È UN FOCUS OPERATIVO
IN PROGRESS GIÀ DA TEMPO.**

La necessità, ora, è quella di **esplorare una nuova dimensione**, dove la complessità lasci spazio alla condivisione, la collaborazione si traduca in concretezza e la sostenibilità diventi un innovativo percorso orientato a un comune e continuo miglioramento.

L'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA HA TRASFORMATO LA PROPRIA SOSTENIBILITÀ IN UN VANTAGGIO COMPETITIVO DOTANDOSI ANCHE DI UN ENTE DI CERTIFICAZIONE LEADER A LIVELLO INTERNAZIONALE: ICEC.



ICEC è l'Istituto di Certificazione della Qualità per l'Area Pelle. Propone al mercato certificazioni volontarie che attestano la qualità, l'affidabilità, la credibilità e l'impegno sostenibile delle imprese del settore. In Italia e nel mondo. Il suo orizzonte operativo si articola all'interno di tre aree di certificazione.

AMBIENTALE

Sistema di Gestione Ambientale, Dichiarazione EMAS e Pelli Ecologiche.

ETICO - SOCIALE

Sistema di Gestione della Salute e della Sicurezza sul lavoro e Codice di Condotta/Responsabilità Sociale UNIC.

ECONOMICO/DI PRODOTTO

Sistema di Gestione della Qualità, Prodotto Pelli Finite, Processi Aziendali Innovativi, Made in Italy della Produzione della Pelle e dei Manufatti, Tracciabilità della Materia Prima a monte della conceria e della Produzione dei Manufatti, Sistema di Gestione REACH e sostanze chimiche, Laboratori Area Pelle.



La sostenibilità è, in modo significativo, posizionata a un livello superiore. Alla **certificazione ICEC di Sostenibilità Aziendale**, infatti, si accede a una sola condizione: aver raggiunto almeno una certificazione in ciascuna delle tre aree. A dimostrazione che essere sostenibili non può una scelta casuale o di comodo, ma richiede una profonda volontà e la consapevolezza di esserlo in modo completo.

www.icec.it

1.1

LA QUALITÀ E LO STILE

La pelle è l'elemento storicamente caratterizzante dell'industria della moda. E non solo. La conceria italiana interpreta questa mission esprimendo il **più alto livello di ricerca estetica e stilistica al mondo**. La sua capacità di anticipare le tendenze e declinarle, con un'artigianalità pressoché infinita, sulle specifiche esigenze di ogni cliente la rende sostenibile anche sotto un altro punto di vista: **la garanzia di affidabilità** nello sviluppare articoli **bellissimi** da guardare, emozionanti da toccare, **stimolanti** nel loro suscitare emozioni, **sicuri** e **insuperabili** per come riescono a mantenere inalterate nel tempo le loro caratteristiche. C'è di più: il materiale pelle non solo caratterizza un accessorio moda o un manufatto, ma contribuisce a definire l'identità di chi lo indossa e utilizza.

**LA PELLE ITALIANA È MATERIA VIVA
CHE NEL TEMPO ACQUISISCE ULTERIORE
VALORE E GARANTISCE A 360 GRADI
LA QUALITÀ DELLE COLLEZIONI
E DELLE PRODUZIONI DI TUTTI I SUOI CLIENTI.**

La **calzatura** e la **pelletteria**, anche nel 2016 e nonostante una fase congiunturale complessa, hanno confermato la dimensione di clienti di riferimento della pelle italiana. Circa i due terzi della produzione conciaria nazionale vengono destinati alla confezione di scarpe, borse e accessori di pelletteria, con la vocazione naturale nel soddisfare, in particolare, le esigenze della fascia alta e altissima del mercato. Per high end, premium, affordable luxury la conceria italiana è il partner ideale. Senza dimenticare la capacità di proporre qualità anche in altre fasce di prodotto.

La conceria italiana è riferimento globale per la **produzione di interni auto**, destinazione che conferma una dinamicità superiore alle altre e continua a crescere, erodendo quote di mercato ai competitor internazionali. Nel 2016 la quota di pelle utilizzata dall'automotive è ulteriormente cresciuta, trainando la produzione complessiva. L'**arredamento** dimostra una particolare versatilità, valorizzando le particolari esigenze del design. Stabile la nicchia dell'**abbigliamento**, in crescita alcune altre destinazioni, come la **nautica** di fascia alta.



LA LEADERSHIP DEL PRODOTTO CONCIARIO ITALIANO SI TOCCA E SI VEDE. LA PELLE EMOZIONA PERCHÉ È UNO STRAORDINARIO STRUMENTO STILISTICO DEL QUALE LINEAPELLE, L'EVENTO FIERISTICO PIÙ IMPORTANTE PER IL SETTORE, PROMUOVE LE TENDENZE FUTURE.

Anche la più importante fiera mondiale della pelle e di tutto il settore che le gravita attorno è italiana: **Lineapelle**. Due edizioni all'anno a **Milano** (Fieramilano Rho). Oltre 1.200 espositori. Più di 42.000 visitatori in totale. Due preview (svolte due volte l'anno, a gennaio e luglio) in costante crescita: **Lineapelle London** e **Lineapelle New York**. La presenza all'interno di altri eventi fieristici internazionali attraverso collettive e workshop. Strumento fieristico ideato e promosso dalla conceria italiana, Lineapelle, attraverso il suo Comitato Moda, anticipa il fabbisogno creativo del mercato sviluppando trend stilistici che ogni conceria declina in base alla propria dimensione di prodotto e clientela.

Lineapelle è il momento fieristico di riferimento per la raccolta, la presentazione e la condivisione commerciale di questa straordinaria impronta stilistica. Seminari moda di approfondimento e condivisione delle linee guida stilistiche. Aree trend affollatissime che propongono il top della produzione stagionale delle concerie.

14



LE CERTIFICAZIONI



CERTIFICAZIONE UNI EN ISO 9001

Sistemi di gestione qualità

Accreditamento ICEC, Accredia nr. 034A

La certificazione del Sistema di Gestione Qualità, che garantisce conformità a requisiti cogenti di prodotto, è un valido strumento sia per il miglioramento continuo che per fornire un accurato servizio al cliente. Nel tempo si riducono drasticamente costi e fattori di rischio, attraverso un'impostazione organizzata e strutturata del lavoro e dei processi di produzione.



CERTIFICAZIONE DI PRODOTTO PER DESTINAZIONI D'USO

Calzatura, pelletteria, arredamento, abbigliamento, auto

Accreditamento ICEC, Accredia nr. 034B

La certificazione viene rilasciata in conformità a specifiche norme UNI o standard internazionali di riferimento per il settore pelle o secondo specifica tecnica del richiedente certificazione. Permette di comunicare al proprio cliente quali sono le prestazioni del prodotto. Comprende la valutazione del sistema di garanzia della qualità dell'azienda. Include i principali requisiti di tutela della salute e della sicurezza per il consumatore. Le prove sono effettuate presso laboratori accreditati o qualificati. Il logo della certificazione è applicabile anche ai manufatti tramite etichette numerate. È anche disponibile la certificazione (non accreditata) per processi aziendali innovativi.

15

Centinaia di campioni che, conclusa Lineapelle, entrano a far parte di un progetto di ampio respiro, non solo settoriale, ma anche culturale: **LP Fashion Studio**, archivio fisico e digitale unico al mondo, a Milano (via Brisa 3) costantemente in progress, aggiornato ogni sei mesi con gli articoli esposti a Lineapelle.



Scopri di più su



Oltre 16.000 campioni catalogati, corredati da una scheda tecnica, identificati da un codice attraverso il quale risalire in tempo reale alla loro "carta d'identità". **Una library stilistica e di prodotto** fondamentale per l'industria della calzatura, della pelletteria, dell'abbigliamento, dell'arredamento. Un hub evolutivo che si pone l'obiettivo di innescare una condivisione attiva fra il know how della conceria italiana, le sue continue sperimentazioni e la creatività degli stilisti e designer. Un luogo affascinante, dove lasciarsi emozionare dalla vastità dell'innovazione stilistica promossa dagli espositori di Lineapelle.

“

LA PELLE È UN AUTENTICO
E ISTINTIVO ESEMPIO
DI ECONOMIA CIRCOLARE.

LA CONCERIA ITALIANA
INTERPRETA QUESTO APPROCCIO
ATTRAVERSO UN MODELLO
INDUSTRIALE MODERNO, SISTEMICO
E, STORICAMENTE, D'AVANGUARDIA.

”



LA PELLE ITALIANA
È NATURALE

2.1

IL MODELLO CIRCOLARE

Ancora prima di avviare il proprio processo produttivo, **l'industria conciaria è sostenibile per definizione**. Perché sottrae una quantità enorme di rifiuti alla necessità della dismissione, riducendone l'impatto sull'ambiente.

OGNI ANNO, NEL MONDO,
L'INDUSTRIA CONCIARIA
NEL SUO COMPLESSO
RECUPERA IN TOTALE,
CIRCA 1.700 KM² DI PELLE GREZZA.
LA QUOTA DELLA CONCIERIA ITALIANA
È PARI ALL'8%, CIRCA 125 KM².

La conciaria italiana rappresenta un modello di riferimento globale. **Un modello qualitativo**, per il modo in cui trasforma uno scarto in un materiale di straordinaria eccellenza, necessario per confezionare manufatti e accessori moda, garantendogli caratteristiche tecniche e prestazioni di altissimo livello che si mantengono nel tempo. **Un modello economicamente circolare**, per come, a sua volta, ha imparato a gestire in modo virtuoso i propri rifiuti. Recuperando una preziosa materia organica, infatti, la conciaria italiana si è storicamente posta l'obiettivo di sviluppare e gestire la sua trasformazione in un materiale ad altissimo valore aggiunto adottando un approccio "circolare" integrato.

Spiegare come, è molto semplice. Ha creato le condizioni perché i propri scarti produttivi, anziché rifiuti diventassero materie prime per altre filiere industriali. Lo ha fatto con **una concreta visione d'avanguardia**, anticipando di decenni la strategia europea relativa alla bioeconomia ¹, che promuove l'uso sostenibile e integrato delle risorse biologiche e dei flussi di rifiuti per la produzione di alimenti e bioprodotto. I processi produttivi, infatti, possono essere concepiti ponendo particolare attenzione alle possibilità di riutilizzo dei prodotti e delle materie prime, ma anche alla capacità rigenerativa delle risorse naturali.

¹ http://ec.europa.eu/research/bioeconomy/pdf/201202_innovating_sustainable_growth_it.pdf

LA PELLE È
NATURALE E
RINNOVABILE.

È IL RECUPERO
AD ALTISSIMO
VALORE AGGIUNTO
DI UN'ATTIVITÀ
FONDAMENTALE
PER IL FABBISOGNO
ALIMENTARE
UMANO.

L'obiettivo è sempre stato, ed è tuttora, molto ambizioso. Non può essere raggiunto senza possedere **una prospettiva che va oltre il proprio orizzonte settoriale**. Per raggiungerlo, la conceria italiana ha fatto "sistema". Ha avviato **una sinergia simbiotica industriale** (facilitata dalla concentrazione produttiva in distretti territoriali) con l'intera catena del valore. Non solo quella della pelle, ma anche dei cicli secondari di recupero e riciclo degli scarti, e di tutte le attività di servizio correlate. Per esempio, la depurazione delle acque reflue.

IL 76% DEI RIFIUTI È DESTINATO A RECUPERO. NON SOLO. QUESTA PERCENTUALE SALE ALL'84% CONSIDERANDO TUTTI GLI SCARTI DI PRODUZIONE.

La percentuale include **Sottoprodotti di Origine Animale (SOA)** e **Materie Prime Secondarie (MPS)** che, per la loro natura biologica e grazie all'esistenza di attività di industriali che li utilizzano come materia prima, non vengono immesse nel ciclo dei rifiuti.

In conceria, la maggior parte dei rifiuti è strettamente peculiare al processo produttivo. Attività trasversali e ausiliarie (per esempio, la manutenzione) ne sviluppano una quota non significativa.

20

Per determinare la circolarità di tutto questo processo e poter definire l'impronta ambientale della pelle, riveste un ruolo significativo sia la valorizzazione degli scarti come materie prime per altri processi produttivi (produzione di rigenerato in fibre di cuoio, piccoli accessori di pelletteria) sia la trasformazione in concimi a elevato valore agronomico, proteine e collagene per uso alimentare.

Utilizzando differenti processi di recupero, gli **scarti conciari di natura biologica** sono scomposti in molecole più semplici (peptidi e aminoacidi) e diventano **un prezioso nutrimento per le piante**. Parte del carbonio e dell'azoto assimilati dagli animali e utilizzati per costituire il collagene della pelle ritornano, quindi, nell'ambiente sotto forma di **biomassa vegetale**, fonte di cibo per gli animali allevati. È una sorta di "chiusura del cerchio": il ciclo degli elementi si completa, arginando la perdita di preziosi micronutrienti naturali.

Quello della conceria italiana, dunque, si configura come **un approccio strutturalmente integrato su più livelli**. È **coerente** con la logica dell'economia circolare, perché in grado (non solo) di trasformare gli scarti in risorse, ma (anche e, forse, soprattutto) di generare efficienza e apportare benefici sia ambientali che economici. È **attualissimo**, perché si inserisce in modo attivo e finalizzato nel percorso di transizione verso l'economia "ad alta circolarità" posta come obiettivo dall'Agenda per l'Efficienza delle Risorse nella strategia Europa 2020 orientata alla crescita intelligente e sostenibile². È **virtuoso** perché le risorse restano all'interno del sistema economico, creando nuovo valore.

21

² <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/it/ALL/?uri=CELEX%3A52010DC2020>

2016: LA COMPOSIZIONE DEI RIFIUTI E LA RIPARTIZIONE PER TIPOLOGIA

Le principali categorie in cui suddividere scarti e rifiuti dell'attività conciaria sono:

I CASCAMI, I RITAGLI E LE POLVERI che rappresentano i residui del processo di stabilizzazione chimica del pellame (conciatura) e sono in gran parte recuperati e trasformati in fertilizzanti e ammendanti.

I BAGNI DI CONCIA che derivano dall'attività di quelle concerie (attive, in particolare, in Toscana) che separano i bagni di concia per il recupero dei sali di cromo.

I FANGHI, scarto delle attività di rifinizione, delle pulizie delle vasche e dell'eventuale trattamento dei reflui.

ALTRI SCARTI SPECIFICI DI SETTORE, come sale, materiale assorbente, filtri e residui di processo in gran parte smaltiti.

IMBALLAGGI derivanti da imballi in carta e plastica, legno e materiali misti, destinati per lo più a recupero.

ALTRI RIFIUTI generati da attività di servizio.



Manca un ultimo tassello per definire in senso compiuto la sostenibile eccellenza della pelle in generale e, soprattutto, di quella prodotta dalle concerie italiane. **La durabilità.** Nei sistemi industriali caratterizzati da un'evidente e strategica propensione all'economia circolare, un'ulteriore, vincente ed eccellente qualità è data dalla capacità dei prodotti di **mantenere il loro valore aggiunto il più a lungo possibile.** Più sono durevoli, all'interno di un circuito produttivo virtuoso, più sono sostenibili. Le pelli lo sono.

Non è un modo di dire.

È storia.

Basti pensare agli innumerevoli ritrovamenti archeologici all'interno dei quali sono stati rinvenuti calzari e capi di abbigliamento in pelle. Il caso più noto e significativo non poteva essere che italiano. Oetzi, l'Uomo del Similaun, riemerso nel 1991 dai ghiacci sulle Alpi Venoste, al confine tra Italia e Austria. Dallo studio del DNA di nove campioni di pelle conservati al Museo Archeologico dell'Alto Adige di Bolzano, è emerso che "l'uomo venuto dal ghiaccio" conciava pelli di bestiame, pecore, capre e animali selvatici per confezionare abiti, gambali, faretre, copricapi i cui resti sono arrivati fino a noi. Oetzi è vissuto **5.300 anni fa.** Non utilizzava tecniche moderne di concia. Ma i resti della sua "produzione" sono arrivati a noi. La pelle supera, per sua stessa natura, **la prova del tempo.**

FERTILIZZANTI E BIOSTIMOLANTI

Dal **carniccio**, trattato attraverso opportuni processi tecnologici, alcune aziende ricavano proteine idrolizzate (aminoacidi & peptidi) con le quali producono concimi speciali (biostimolanti), totalmente biodegradabili e senza rischi per la salute pubblica e l'ambiente. Fertilizzanti di alta qualità ed efficienza agronomica possono essere prodotti da **altri scarti**, anche già conciatissimi (rasature, rifili, cascami), che vengono sottoposti a processi di idrolisi termica o enzimatica. Dalle **proteine** ricavate da questi sottoprodotti si ricavano

concimi "intelligenti", in grado di modulare la cessione dell'azoto (già in forma proteica, quindi maggiormente biodisponibile) in base alle richieste delle piante, biostimolanti, in grado di agire sul metabolismo vegetale, ammendanti organici naturali che migliorano le caratteristiche chimiche, fisiche, biologiche e meccaniche dei terreni. L'utilizzo regolare di questi fertilizzanti permette di mantenere o incrementare la fertilità del suolo agricolo e migliorarne la struttura, analogamente al letame maturo.

COLLAGENE, GELATINE E PROTEINE ALIMENTARI

Con **croste e spaccature in trippa**, ma anche **pezzamino**, ricchi di proteine, si realizzano alcuni prodotti destinati alla filiera alimentare (collagene, budelli artificiali, gelatine e proteine alimentari). Tutto il materiale destinato al consumo umano è certificato idoneo, opportunamente tracciato, lavorato nel pieno

rispetto delle normative cogenti applicabili in ambito igienico-sanitario, così da garantirne la sicurezza alimentare. Altri sottoprodotti, non idonei al consumo alimentare, possono essere trasformati in gelatine tecniche, colle, pet food e pet toys edibili.

DAI FANGHI DI DEPURAZIONE ALLA PRODUZIONE DI FERTILIZZANTI

Il **Consorzio Cuoio-Depur** fin dagli anni '80 ha destinato notevoli risorse a studi e ricerche tese all'individuazione di **possibili forme di riutilizzo in agricoltura dei propri fanghi proteici** derivanti dal trattamento delle acque reflue conciarie, anticipando le esigenze e le indicazioni formulate dalle Amministrazioni locali, dagli Organi Nazionali e dalla Comunità Europea. L'intuizione trae origine dall'analisi delle peculiari caratteristiche che li contraddistinguono: la consistente presenza di sostanze organiche derivanti dagli estratti naturali di origine vegetale (tannini), un'elevata quantità di sostanza organica di origine proteica

derivante dalla lavorazione delle pelli, la presenza di residui derivati da componenti quali pelo, crini, carniccio, cuoiattolo e affini, già riconosciuti singolarmente quali fertilizzanti. Recentemente, sono stati sviluppati anche alcuni Fertilizzanti Misti (N-P), miscelando il "Pellicino Integrato" con altri sottoprodotti di origine animale (farine di carne, farine di ossa, ecc.), di per se già opportunamente trattati per essere idonei all'utilizzo. Nel 2016, partendo dai fanghi di depurazione sono stati prodotte e vendute 20.500 tonnellate di fertilizzanti organo-azotati.

greenLIFE: GREEN LEATHER INDUSTRY FOR THE ENVIRONMENT

Avviato nel giugno 2014 con un investimento complessivo di 2,3 milioni di euro (di cui circa il 50% finanziato dal **programma LIFE** della Commissione Europea), il progetto ha coinvolto cinque aziende rappresentative della filiera "allargata" del distretto conciario di Arzignano: Gruppo Dani e Gruppo Mastrotto (concerie), Ilsa (biotecnologie e prodotti tecnici per agricoltura), Ikem (industria chimica) e Acque del Chiampo (gestore di servizi di depurazione acque). Scopo del progetto: sviluppare un nuovo processo di lavorazione per ridurre l'impatto ambientale della filiera conciaria attraverso diverse linee di ricerca che, partendo dalla sperimentazione su scala industriale del calcinaio ossidativo, portasse da un lato al recupero dei bagni, dall'altro al recupero ed alla valorizzazione dei sottoprodotti

del processo conciario in ambito industriale. Di assoluta rilevanza i risultati ottenuti dopo tre anni di sperimentazione. Lo sviluppo su scala industriale del **calcinaio ossidativo** ha consentito di ridurre il carico inquinante, risparmiare il 18% di acqua per ogni ciclo ed abbattere i cattivi odori sia all'interno che all'esterno dell'impianto (solfuro ridotto del 19%). Allo stesso tempo è stato recuperato, raccogliendolo prima che si sciogliesse, il **pelo** (18-20%), di cui è stato valutato il riutilizzo tecnico-agronomico. Per la riduzione delle **emissioni odorigene**, è stato inoltre sviluppato un polimero conciante in grado di lavorare a valori di pH superiori a 7. La pelle che ne risulta mantiene inalterate le sue proprietà. www.greenlifeproject.eu

GRANULATI INERTI PER L'EDILIZIA E CONGLOMERATI BITUMINOSI

Le innovazioni tecnologiche e impiantistiche adottate a livello depurativo da **Aquarno** hanno sensibilmente ridotto i volumi dei fanghi derivanti dai trattamenti di depurazione destinati a smaltimento, passati in un ventennio (1995 - 2015) da 180.000 a 15.000 tonnellate all'anno. Ciò è stato possibile attraverso uno specifico processo di recupero che, partendo dalla disidratazione e dall'essiccamento dei

fanghi, attraverso la pirosinterizzazione degli stessi, porta alla produzione di un Granulato Sinterizzato (denominato KEU). Il KEU, dopo miscelazione con carbonato di calcio, è impiegato per la produzione di granulati inerti per l'edilizia e conglomerati bituminosi per asfalti, chiudendo quindi un circolo virtuoso con il riutilizzo dei fanghi come materia prima seconda.

“

UN PROCESSO INDUSTRIALE
CONCRETAMENTE CIRCOLARE
COME QUELLO CONCIARIO
È, PER FORZA DI COSE,
ANCHE CARATTERIZZATO DA ELEMENTI
DI LINEARITÀ PERCHÉ IMPIEGA RISORSE,
COME ACQUA ED ENERGIA.
PRODUCE REFLUI, EMISSIONI E SCARTI.
RICHIEDE DI OTTIMIZZARE L'IMPRONTA
AMBIENTALE DELLA PELLE
E DI SVILUPPARE SINERGIE ALL'INTERNO
DI UNA FILIERA SOSTENIBILE.

”



LA PELLE ITALIANA
È PULITA

3.1

L'ACQUA, L'ENERGIA E I PRODOTTI CHIMICI

La trasformazione dallo stato grezzo/semilavorato a quello finito prevede, oltre all'impiego della "materia prima pelle", l'utilizzo di sostanze chimiche, risorse idriche (tramite emungimento di acque di falda e distribuzione da acquedotto) e fonti energetiche. In conceria, **la maggior parte dei processi avviene in bagni acquosi**. Palese, quindi, che l'utilizzo di acqua sia un fattore critico dal punto di vista sia ambientale che economico. I costi legati alla gestione della risorsa idrica rappresentano la più onerosa voce di costo del bilancio ambientale conciario.

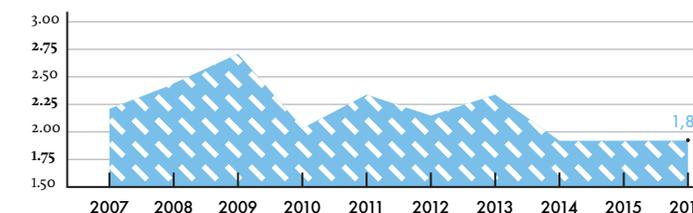
Le lavorazioni richiedono **energia elettrica** per il funzionamento dei macchinari e **termica** per riscaldare le acque di processo e gli impianti che necessitano di calore (come i tunnel di essiccamento). L'energia elettrica è raccolta prevalentemente da rete, mentre quella termica è ricavata dalla combustione di gas naturale e, in percentuali residuali, da altri combustibili fossili. Nella quota di energia termica rientrano anche i combustibili per autotrazione (gasolio) che servono per l'alimentazione dei muletti aziendali. In qualsiasi caso, il processo produttivo conciario **non è ritenuto ad alta intensità energetica** e, in alcune aziende, una quota dell'energia elettrica è autoprodotta tramite **cogenerazione** o **impianti fotovoltaici**, consentendo di abbattere costi e sprechi.

Infine, **i prodotti chimici**, basilari, nelle varie fasi di trasformazione, per ottenere pellami imputrescibili e durevoli nel tempo, conferendo proprietà estetiche e chimico-fisiche che ne caratterizzano l'utilizzo finale. Sono utilizzati in soluzione acquosa, ovvero nei bagni, nelle prime fasi e applicati superficialmente in quelli finali di rifinitura. Lo sviluppo di nuovi articoli e la continua ricerca stilistica, richiedono alla conceria e ai suoi fornitori chimici un costante upgrading dell'artigianistica, nell'ottica di una maggiore efficacia di un più alto livello di compatibilità ambientale.

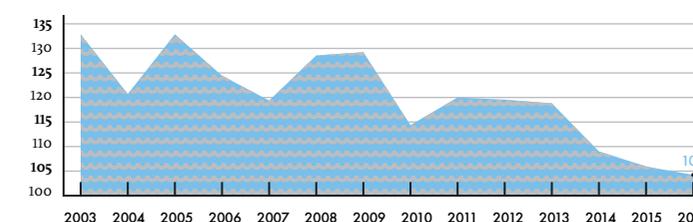
Gli investimenti della conceria italiana in tecnologia e ricerca per ridurre l'utilizzo di risorse naturali (acqua, metano) o trasformate (energia elettrica, prodotti chimici) sono continui. Nel 2016, per citarne alcuni, sono stati messi in funzione **nuovi impianti cogenerativi**, installati **sistemi di recupero del calore**, e adottati **dispositivi per il dosaggio ottimizzato di prodotti chimici e acqua**.

Un miglioramento progressivo, con variazioni meno decise negli ultimi anni. Gli indicatori di consumo per unità di produzione (metro quadro di pelle prodotta), calcolati su un campione di conchiere che producono sviluppando sia il ciclo completo sia partendo da semilavorato, rivelano trend differenti per le tre principali voci di input. Le ragioni sono interne, legate all'efficienza dei processi, o relative alla variabilità del campione negli anni di rilevamento.

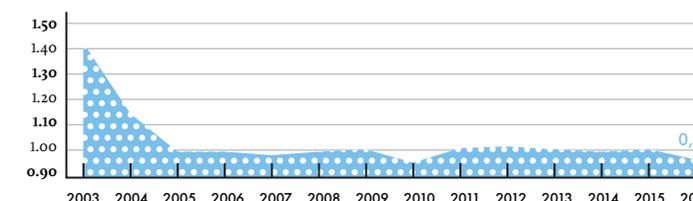
PRODOTTI CHIMICI PER UNITÀ DI PRODUZIONE (kg/m²)



ACQUA PER UNITÀ DI PRODUZIONE (l/m²)



ENERGIA PER UNITÀ DI PRODUZIONE (TEP/1000 m²)



PERFORMANCE PER UNITÀ DI PRODOTTO (2003-2016)

-20,0 %
UTILIZZO
D'ACQUA

-32,3 %
UTILIZZO
ENERGETICI

+112,6 %
COSTI
AMBIENTALI

COGENERAZIONE IN CONCERIA

In un processo produttivo come quello conciario, che impiega sia energia elettrica che termica, l'installazione di un impianto cogenerativo può apportare significativi vantaggi economici ed ambientali, sfruttando al meglio l'intera energia prodotta.

In particolare, è proprio l'efficienza di impiego dell'energia termica a consentire una migliore prestazione dei processi produttivi che richiedono vapore e acqua calda, grazie agli scambiatori ed al recupero di calore dei fumi, con vantaggi anche per il conto economico dell'azienda.

3.2

GLI SCARICHI, LE EMISSIONI E I RIFIUTI

Gli scarichi idrici

IL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE RAPPRESENTA LA VOCE PIÙ SIGNIFICATIVA DEI COSTI AMBIENTALI: INCIDE PER OLTRE IL 60%. L'ACQUA È LA MATRICE IN CUI AVVENGONO LA GRAN PARTE DEI PROCESSI, MA NON È "CONSUMATA" NEL LORO AMBITO. SOTTO IL PROFILO QUANTITATIVO, GLI SCARICHI RAPPRESENTANO INFATTI IL 93% DELL'ACQUA IMPIEGATA NEL PROCESSO. A CAMBIARE SONO LE CARATTERISTICHE QUALITATIVE, CHE VANNO RISTABILITE ATTRAVERSO OPPORTUNI TRATTAMENTI DI DEPURAZIONE PRIMA DELLA RESTITUZIONE IDRICA NELL'AMBIENTE.

La quasi totalità delle concerie situate nei distretti produttivi convoglia le proprie acque reflue a **depuratori consortili specializzati**. Prima di farlo, spesso sono attuati all'interno uno o più trattamenti preventivi, per eliminare scarti grossolani e, in alcuni casi (se sono presenti sistemi per il convogliamento separato), recuperare alcuni bagni. L'efficienza dei sistemi di depurazione operativi nei distretti consente di eliminare dai reflui di lavorazione percentuali prossime al 100% di solidi sospesi, azoto, cromo trivalente e carico organico (COD). Le acque depurate sono **restituite all'ambiente con caratteristiche qualitative** che consentono il loro reinserimento sicuro nei cicli biologici naturali.

28

2016: I LIVELLI DI ABBATTIMENTO DEI PRINCIPALI INQUINANTI NEI REFLUI (MEDIA IMPIANTI CONSORTILI, TOSCANA E VENETO)

96,6% COD	99,4% SOLIDI SOSPESI	93,5% AZOTO TOTALE (TKN)	99,3% CROMO III
--------------	----------------------------	--------------------------------	--------------------

Le emissioni in atmosfera

Le **emissioni in atmosfera** rappresentano un importante aspetto ambientale da monitorare e sottoporre a miglioramento continuo. Le concerie si sono dotate di **tecnologie all'avanguardia**, seguendo di pari passo lo sviluppo di una rigorosa regolamentazione, sia nazionale che europea (un esempio: la IPPC³). Un impegno, che ha consentito di migliorare la qualità generale dell'aria delle zone industriali e dei Comuni in cui le concerie operano e dei quali costituiscono un tessuto industriale radicato.

Alla produzione conciaria sono associate emissioni in atmosfera generate dai processi di trasformazione del pellame e da quelli ausiliari coinvolti nella produzione dell'energia. Le emissioni generate dai processi produttivi dipendono, in particolare, dal loro tipo, con variazioni significative in funzione della tipologia di articolo. Non solo. L'emissione di COV (Composti Organici Volatili), per esempio, è influenzata in modo notevole dalla destinazione d'uso del pellame. Filtri ed abbattitori installati a presidio degli impianti minimizzano le emissioni inquinanti e permettono di rispettare i parametri autorizzativi.

Le emissioni da caldaie e generatori di energia immettono nell'aria una serie di gas che possono contribuire all'effetto serra (come CO₂ e ossidi di azoto). Per questi, è stato considerato quale indicatore di impatto **il tenore di CO₂ equivalente** corrispondente, calcolato sulla base dei consumi energetici, valutando gli apporti diretti (consumi di gas, gasolio e altri combustibili) e indiretti (consumo di energia elettrica generata extra sito)⁴.

³ <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/IT/TXT/?uri=celex%3A32010L0075>

⁴ Fonte ISPRA - Fattori di emissione atmosferica di CO₂ e altri gas ad effetto serra nel settore elettrico. Rapporto 257/2017 - Tabella parametri standard nazionali [2016]

29

EMISSIONI IN ATMOSFERA 2016 - PARAMETRI SIGNIFICATIVI

FATTORE DI EMISSIONE COV

54,1 g/m²

EMISSIONI DI GAS SERRA

1,97 kg CO₂ eq/m²

LE EMISSIONI DI GAS SERRA DELLE CONCIERIE CHE PARTECIPANO AL RAPPORTO, GRAZIE AGLI INTERVENTI REALIZZATI PER RENDERE I PROCESSI PIÙ EFFICIENTI, SONO MOLTO INFERIORI (-27%) AL BENCHMARK EUROPEO CALCOLATO NELL'AMBITO DEL PROGETTO INDECO 2015 (2,7 KG CO₂ EQUIVALENTE/M²)⁵.

Un approfondimento a parte merita l'immissione nell'aria di **solfori emessi da processi di lavorazione e impianti di trattamento**, particolarmente evidenti in concomitanza di determinate condizioni atmosferiche. Già a partire da concentrazioni infinitesimali, assolutamente innocue per la salute, i solfori sono percepiti come odori sgradevoli. Le tecnologie in uso prevedono la segregazione degli impianti e delle strutture da cui si generano, limitando le emissioni diffuse e utilizzando scrubber chimici. Negli ultimi anni sono stati promossi interessanti progetti per l'eliminazione dei solfori dalle emissioni, attraverso processi di depilazione che non ne prevedano l'uso, come il calcinaio ossidativo (Progetto greenLIFE), oppure utilizzando nuovi sistemi di filtrazione biologica (Progetto Biosur).

30

I rifiuti

Il processo produttivo conciario genera **scarti e rifiuti peculiari**, derivanti dalla trasformazione del pellame e dalle attività correlate. Queste ultime (manutenzione, attività di servizio e accessorie) contribuiscono per una quota residuale. Seconda voce di costo nel bilancio ambientale della conceria italiana, la produzione di rifiuti è influenzata, in quantità e in qualità, dal tipo di processo utilizzato per trattare il pellame. Anche la destinazione finale dei rifiuti (recupero o smaltimento) dipende, oltre che dalla loro natura, dall'esistenza nei distretti di realtà specializzate nel loro trattamento. In media, le percentuali di recupero sono molto elevate. Solo una minima parte di rifiuti è classificata come pericolosa. Si tratta di imballaggi contaminati da prodotti chimici, filtri abbattitori, oli esausti.

⁵ <http://www.ind-ecoefficiency.eu/>

RIFIUTI - PARAMETRI SIGNIFICATIVI 2016

2,6%
RIFIUTI
PERICOLOSI

76,1%
RIFIUTI
DESTINATI
A RECUPERO

1,85 kg
DI RIFIUTI/m²
DI PELLAME
PRODOTTO

0,95 kg
DI SOA/m²
DI PELLAME
PRODOTTO

PROGETTO BIOSUR

Con il progetto BIOSUR, cofinanziato dall'Unione Europea nell'ambito del programma LIFE+ (ENV/IT/075), è stata sperimentata a livello pre-industriale l'applicazione di una tecnologia innovativa per il trattamento degli odori utilizzando un bioreattore a letto mobile rotante (RBBTF -Rotating Bed Biotrickling Filter), con una significativa riduzione fabbisogno energetico e di chemicals del processo di rimozione dell'idrogeno solforato, quindi, una minor impronta ambientale complessiva del processo di depurazione dei reflui conciari.

Il progetto BIOSUR è frutto delle attività sperimentali e delle continue ricerche svolte nel CER₂CO (Centro Ricerca Reflui Conciari), il laboratorio congiunto università-impresa nato dalla collaborazione tra l'Università di Firenze e il Consorzio Cuoiodepur Spa e della collaborazione sinergica tra i partner del progetto, ovvero: il Consorzio Cuoiodepur Spa, Italprogetti Engineering Spa, il Dipartimento di Ingegneria Civile e Ambientale dell'Università di Firenze e il Dipartimento di Biologia dell'Università di Pisa.



31

3.3

L'IMPRONTA AMBIENTALE

La **Product Environmental Footprint (PEF)** è una misura che, sulla base di vari criteri, indica le prestazioni ambientali di un prodotto o servizio nel corso del suo ciclo di vita. Le informazioni relative alla PEF sono fornite con l'obiettivo generale di ridurre gli impatti ambientali di prodotti e servizi, tenendo conto delle attività della catena di approvvigionamento (dall'estrazione di materie prime, alla produzione, all'uso e alla gestione finale dei rifiuti) ⁶.

LA PEF È UNO STRUMENTO DI AUTODIAGNOSI AZIENDALE, CHE FORNISCE UN CRITERIO UNIVOCO PER INDIVIDUARE GLI IMPATTI AMBIENTALI DI PROCESSI E PRODOTTI. È UN VALIDO SUPPORTO PER LA PIANIFICAZIONE DEGLI INTERVENTI IN UN'OTTICA DI MIGLIORAMENTO CONTINUO DELLE PROPRIE PERFORMANCE SOSTENIBILI.

L'analisi deve essere condotta per **15 categorie di impatto ambientale**, utilizzando per ciascuna il metodo di calcolo considerato più affidabile. La metodologia PEF permette alle aziende di approfondire l'origine degli impatti ambientali dei propri prodotti e pianificare le possibili azioni di miglioramento. Queste possono riguardare solo le fasi su cui la conceria ha o può avere un controllo diretto e non gli impatti derivanti da agricoltura e allevamento attribuiti in dote alle pelli grezze perché considerate un co-prodotto di carne e latticini.

⁶ Raccomandazione 2013/179/UE



L'INDUSTRIA CONCIARIA
HA ADERITO ALLA FASE PILOTA
DEL PROGETTO DELLA
COMMISSIONE EUROPEA,
PER LA DEFINIZIONE DELLE PEFCR
(PRODUCT ENVIRONMENTAL
FOOTPRINT CATEGORY RULES)
DI UN M² DI PELLE FINITA.

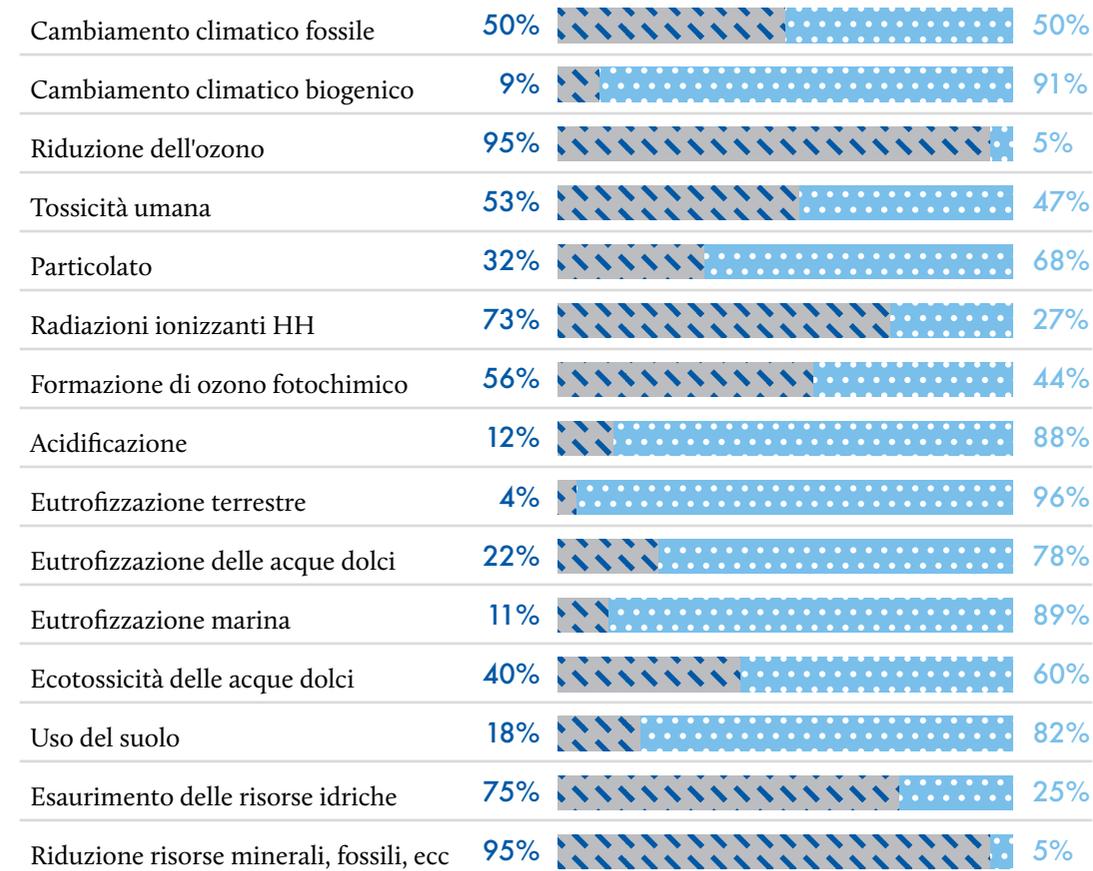
Il lavoro garantisce una chiara e puntuale modellazione di tutti i possibili scenari industriali. Elementi specifici per ciascuna destinazione d'uso del pellame agevolano il calcolo dell'impronta ambientale dei manufatti finiti. La valutazione della PEF impone un'analisi dell'intera filiera di prodotto per cui, oltre ai processi "core" di concia, vanno considerate tutte le fasi a monte (upstream), a partire dall'allevamento degli animali. Una porzione del loro impatto va quindi allocata ai diversi prodotti che ne derivano, seguendo regole prestabilite basate su diversi criteri, a partire da quelli economici e fisici.

34

IL SETTORE CONCIARIO
HA SOSTENUTO
LA "ZERO ALLOCATION"
PER LA PELLE GREZZA,
IN QUANTO SOTTOPRODOTTO
RECUPERATO DA
UN ALTRO PROCESSO PRODUTTIVO.

La Commissione Europea, però, ha stabilito che tutti i prodotti che abbiano un valore economico non possono essere trattati come rifiuti, respingendo così definitivamente la proposta di "zero allocation" e costringendo il settore a farsi carico di una porzione dell'impatto ambientale delle fasi a monte che, seppur irrisoria in termini percentuali, risulta avere un peso importante per alcune categorie di impatto ambientale.

GLI INDICATORI RILEVANTI DEL CICLO DI VITA



LEGENDA



In più, il calcolo dell'impronta ambientale è fortemente influenzato dalla disponibilità di dati primari e, in alternativa, dalla qualità e dalla specificità dei dati presenti nei database commerciali specializzati in analisi ambientali. Fattori che, soprattutto per le fasi a monte della conceria (allevamento e agricoltura), introducono notevoli approssimazioni.

L'unica via per superare agevolmente l'ostacolo è la collaborazione di tutti i soggetti coinvolti nella catena del valore, attraverso la condivisione di dati, con importanti benefici reciproci in termini di affidabilità, riproducibilità e comparabilità dei risultati. Ciò è apparso particolarmente evidente in fase di utilizzo dei dataset per la modellazione di alcune delle principali sostanze chimiche impiegate in conceria.

35

3.4

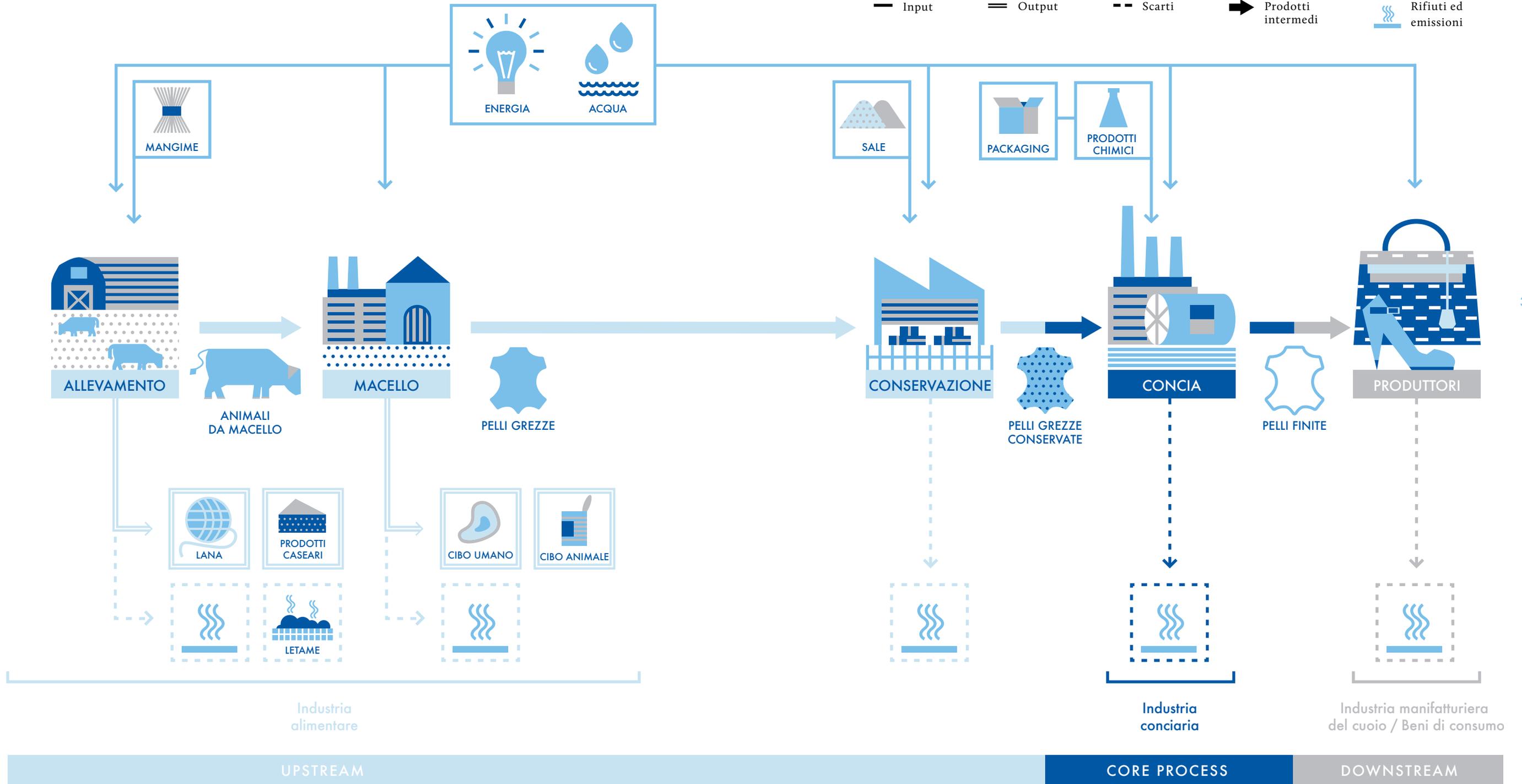
IL CICLO DI VITA DELLA PELLE

La pelle è un prodotto intermedio. Il suo ciclo di vita parte dalla fase di allevamento e si chiude all'uscita dalla conceria. Risorse consumate, emissioni e rifiuti derivanti dai processi che compongono questo ciclo determinano l'impatto ambientale di una pelle. Allevamento e macello

sono processi multi-prodotto, il cui impatto va allocato ai diversi beni generati, in base a criteri economici, fisici o biofisici. L'impatto delle lavorazioni successive alla concia e delle fasi di utilizzo e recupero/smaltimento del manufatto in pelle sono invece a carico delle industrie a valle.

LEGENDA

- Input
- == Output
- - Scarti
- ➔ Prodotti intermedi
- ☁️ Rifiuti ed emissioni



NEL 2016 È STATA AVVIATA UNA COLLABORAZIONE CON ALCUNI IMPORTANTI FORNITORI CHIMICI PER DEFINIRE GLI IMPATTI DEI PROCESSI CONCIARI PARTENDO DA DATI PRIMARI AFFIDABILI.

IL LAVORO HA PORTATO AL RIDIMENSIONAMENTO DEGLI IMPATTI DI ALCUNE SOSTANZE E A UN VANTAGGIO COMPETITIVO PER TUTTA LA FILIERA.

LE CERTIFICAZIONI



CERTIFICAZIONE UNI EN ISO 14001

Sistemi di Gestione Ambientale

Accreditamento ICEC Accredia, nr. 019D

L'Azienda certificata ha un sistema di gestione adeguato a tenere sotto controllo gli impatti ambientali delle proprie attività e ne ricerca sistematicamente il miglioramento in modo coerente, efficace e sostenibile.



CONVALIDA EMAS REG.UE 1221/09

Sistema comunitario di ecogestione ed audit

Accreditamento ICEC Accredia, nr. IT-V-0016

EMAS è destinato a migliorare l'ambiente e a fornire al mercato, alle autorità di controllo e ai cittadini uno strumento di informazione sulle prestazioni ambientali dell'Azienda con la Dichiarazione Ambientale.



CERTIFICAZIONE DI PRODOTTO UNI 11427

La norma stabilisce i requisiti minimi di prestazione ambientale e le caratteristiche funzionali che caratterizzano i suoi ecologici, attestati dal Logo Ecopelle.

IL MERCATO UNICO DEI PRODOTTI VERDI

Il triennio (2014-2017) di test delle PEF fa parte dell'iniziativa "Single Market for Green Products" lanciata dalla Commissione Europea. Lo scopo di tale iniziativa è uniformare il metodo di valutazione dell'impronta ambientale dei prodotti, in modo da garantire analisi dei processi produttivi riconosciute a livello comunitario e utilizzabili per la pianificazione strategica aziendale.

Il draft finale delle PEFCR, le regole per il calcolo dell'impronta ambientale delle pelli, è stato consegnato al DG Environment della Commissione Europea a inizio 2017. Il documento presenta diverse migliorie, implementate sulla base dei commenti ricevuti nel corso della consultazione pubblica tenutasi a metà 2016 e di quelli ricevuti dal comitato di revisione, composto da un esperto di valutazioni ambientali, un esperto del settore conciario e dal rappresentante di una OnG.

Sono stati inoltre progettati e testati i mezzi (etichette, siti web, report, ecc.) che potranno essere utilizzati per comunicare l'impronta ambientale delle pelli. I risultati sono stati inviati alla Commissione Europea che, anche valutando i risultati ottenuti dai pilot degli altri prodotti, dovrà stabilire le regole e i sistemi più opportuni per comunicare l'impronta ambientale di prodotto.

La Commissione Europea è ora impegnata nella fase di remodelling che prevede la rielaborazione dei dati in base alle modifiche apportate alle PEFCR nel corso del 2016. La chiusura della fase pilota, coincidente con la pubblicazione delle PEFCR definitive, è prevista per novembre 2017.

PEF DI FERTILIZZANTI DA SCARTI DELLA LAVORAZIONE DELLA PELLE

ILSA è un'azienda leader in produzione, ricerca e sviluppo di fertilizzanti e biostimolanti ottenuti da materie prime di origine animale e vegetale. Ha realizzato uno studio PEF che ha consentito di misurare e valutare l'impronta ambientale di processi, prodotti e colture ottenuti utilizzando "fertilizzanti con matrici organiche azotate ad alta efficienza agronomica, caratterizzate da un lento rilascio di principi attivi, da un alto contenuto proteico ed aminoacidico, alternative alla concimazione con fertilizzanti minerali e di sintesi, ottenute da sottoprodotti scarti conciari sottoposti a trattamenti di idrolisi termica controllata e di biocatalisi enzimatica". Dal punto di vista ambientale, la maggior efficienza agronomica dei concimi studiati si tramuta in un minor numero di applicazioni e dosaggi del prodotto in campo. Non solo. L'apporto di sostanza organica fissata al suolo riduce i fenomeni di leaching dell'azoto, contribuisce all'ulteriore riduzione dell'impronta ambientale dei prodotti e, quindi, a un'agricoltura più sostenibile.

Lo studio ha consentito di ottenere indicazioni sulle prestazioni ambientali associate ai processi produttivi dei fertilizzanti oggetto di studio, analizzando tutte le categorie di impatto previste dalla metodologia PEF di cui alla Raccomandazione 2013/179/EU. Queste, sono state confrontate con altri fertilizzanti di origine sintetica ottenuti da fonti non rinnovabili.

È stata effettuata un'analisi comparativa sui possibili scenari di smaltimento degli scarti della lavorazione della pelle: come fertilizzante o come recupero energetico tramite termovalorizzazione.

I benefici legati al recupero degli scarti di lavorazione delle pelli come prodotto fertilizzante organico superano, per quasi tutte le categorie di impatto ambientale, i benefici derivanti dalla termovalorizzazione.



L'ESTETICA È IMPAREGGIBILE.
LE PRESTAZIONI TECNICHE INECCEPIBILI.
LA QUALITÀ DELLA PELLE ITALIANA
È INDISCUSSA E RICONOSCIUTA NEL
MONDO PER LA CERTEZZA DEL VALORE
AGGIUNTO CHE OFFRE AI SUOI CLIENTI.

E NON SOLO.

È UN FORMIDABILE MODELLO
DI RISPETTO DEI PIÙ ELEVATI STANDARD
DI SICUREZZA, AD ASSOLUTA TUTELA,
ANCHE, DEL CONSUMATORE FINALE.



LA PELLE ITALIANA
È SICURA

4.1

IL PRODOTTO

Un prodotto sicuro. Conforme alle normative che regolano l'immissione sul mercato dei beni di consumo. Realizzato attraverso processi altamente performanti che riducono l'impiego di sostanze nocive per la salute e l'ambiente.

LA PELLE CONCIATA IN ITALIA
GARANTISCE AL CONSUMATORE FINALE
I PIÙ ELEVATI STANDARD DI SICUREZZA,
RICHIESTI DA UNA LEGISLAZIONE EUROPEA
E NAZIONALE APPLICATA E CONTROLLATA
IN MODO DIFFUSO E RIGOROSO.

L'utilizzo di ausiliari chimici in conformità ai regolamenti REACH⁷ e POP⁸, obbligatori sul territorio europeo, garantirebbe già di per sé l'adeguatezza ai requisiti imposti dai principali mercati di esportazione. La conceria italiana, però, va oltre e attua una serie di controlli sul proprio prodotto finito per garantire in modo ulteriore la correttezza della gestione chimica durante il processo.

LA COLLABORAZIONE CON I CLIENTI
DELLE CASE DI MODA, SPESSO FOCALIZZATI
SU OBIETTIVI PIÙ RESTRITTIVI RISPETTO
ALLE LIMITAZIONI DI LEGGE, HA ACCENTUATO
LA NECESSITÀ DELLE CONCIERIE DI ALZARE
IL LIVELLO DI ATTENZIONE RISPETTO
ALLA FORNITURA DI MATERIA PRIMA
E ALL'UTILIZZO DEI PRODOTTI CHIMICI.

Gestione del campione, attendibilità delle analisi, elaborazione e validazione di metodi di prova applicabili alla pelle, verifica delle performance dei laboratori. Sono alcuni tra i temi di maggior attualità, oggetto di **un'attiva cooperazione** tra fornitori, concerie e clienti, in particolare i brand della moda nazionale e internazionale.

Lavorare in modo congiunto lungo tutta la filiera (e non solo) è diventato il passaggio fondamentale per definire i requisiti minimi applicabili al pellame e redigere prassi e linee guida su temi specifici. È **una condivisione necessaria**. La sensibilità relativa alla possibile presenza di sostanze chimiche sottoposte a limitazione nella pelle è andata crescendo nel corso degli anni e ha subito una crescita esponenziale dal 2008. È l'anno di pubblicazione della prima lista di SVHC (Substances of Very High Concern)⁹, ma è anche il momento nel quale si innesca una proliferazione di liste di sostanze vietate o limitate nel contenuto (RSL – Restricted Substances List) variabili per tipologia, concentrazione massima ammissibile, metodo di prova, pertinenza alla matrice pelle, piuttosto che ai soli rivestimenti. Il risultato, preoccupante, è **una grande confusione** che ha richiesto alla conceria italiana di attivarsi per offrire risposte adeguate ai clienti oltre che garantire la concreta sicurezza del consumatore.

⁷ REGOLAMENTO (CE) N. 1907/2006 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 18 dicembre 2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH)
<https://echa.europa.eu/it/regulations/reach/legislation>

⁸ REGOLAMENTO (CE) 850/2004 (POP) del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, relativo agli inquinanti organici persistenti.
http://ec.europa.eu/environment/chemicals/international_conventions/index_en.htm

⁹ Sostanze estremamente preoccupanti, candidate all'autorizzazione all'utilizzo, inserite in una apposita lista (Candidate List) periodicamente aggiornata da ECHA.
<https://echa.europa.eu/it/regulations/reach/authorisation/the-candidate-list>

SERVIZIO CAPITOLATI UNIC

Per supportare al meglio i propri associati, UNIC ha attivato un servizio di **monitoraggio della legislazione chimica internazionale** applicabile agli articoli in pelle e pubblica semestralmente (in occasione dell'aggiornamento periodico della lista SVHC) il **Capitolato Pelli e Sostanze Chimiche**. È il compendio delle **principali restrizioni** sul contenuto di sostanze che possono essere pertinenti al pellame. Comprende i principali riferimenti normativi internazionali applicabili alla matrice pelle, anche in funzione del tipo di lavorazione: cuoio vegetale non tinto o tinto, pelle non rifinite incluse le pelli anilina, pelli

rifinite. Sul tema, UNIC ha inoltre attivato un servizio di consulenza per la valutazione dei capitolati (requisiti chimici, prestazionali, etico-sociali e contrattuali), che nel solo 2016 ha visionato e commentato 157 diversi standard e documenti, per un totale di circa 450 consulti.



Scopri il Servizio
Capitolati UNIC

PROGETTO CLeAR (Confidence In Leather Analysis Results)

Come si gestisce un risultato analitico affinché sia accettabile sia dal cliente sia dal fornitore? Poiché il modo in cui si conduce l'analisi influisce sul risultato, come possono essere risolte le controversie? Per fare chiarezza e confrontarsi su questi e altri punti critici (l'interpretazione dei risultati delle analisi di laboratorio), nella primavera del 2016 è stato avviato il **progetto CLeAR**, divenuto nel tempo un gruppo di lavoro di confronto permanente per concerie, clienti e altri attori della filiera. Obiettivo primario del CLeAR è **ridurre il più possibile i margini di errore analitico** dovuto alla complessità della matrice pelle, predisponendo un vademecum: "Linee Guida per la gestione delle analisi chimiche" che identifica procedure di prelievo e campionamento, le corrette prassi di preparazione del campione, le raccomandazioni per la corretta conservazione dei pellami e, non da ultimo, le informazioni sulle proprie prestazioni che un laboratorio di analisi deve fornire per essere affidabile e accreditabile. L'auspicio è arrivare in tempi brevi a **un testo definitivo delle Linee Guida**. Obiettivo che fornirebbe ai protagonisti del fashion system uno strumento univoco di orientamento nella galassia delle analisi chimiche sui pellami, dove esistono

metodi di prova normati, ma anche altri (molti, purtroppo) non standardizzati per la pelle. Tutta la filiera necessita di chiarezza sulle informazioni che un laboratorio deve fornire per dimostrare che il suo metodo è accettabile, sulla definizione dei possibili margini di errore e sulle procedure (campionature e spedizioni di campioni, ad esempio) utili a evitare interferenze. Il CLeAR opera in stretta sinergia con la Camera Nazionale della Moda Italiana, con cui UNIC sta organizzando alcuni ring test per valutare l'affidabilità di alcuni metodi analitici non standardizzati. L'attività prevede di sottoporre a più laboratori lo stesso campione per verificare la riproducibilità di un metodo di analisi e il grado di errore tollerabile. Il primo riguarderà i PFOS, per cui in sede di Commissione CEN si sta definendo un metodo specifico per il pellame.



Per informazioni scrivi a clear@unic.it

PROGETTO ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals)

Ad attestare la sensibilità e l'impegno del settore per la sostenibilità di tutta la filiera, da ottobre 2016 UNIC si è associata a ZDHC, iniziativa lanciata nel 2011 da diversi brand, principalmente in risposta alla campagna Detox di Greenpeace. Il programma ZDHC si prefigge di eliminare dalle catene di produzione del tessile e della calzatura, entro il 31 dicembre 2019, alcune classi di sostanze pericolose, attraverso un approccio integrato. I numerosi gruppi di lavoro previsti dal programma (MRSL, controllo acque di scarico, attività di formazione, gestione dati e riservatezza, sviluppo di protocolli di audit, ricerca), finora si sono focalizzati sul tessile. Dall'autunno 2017 sarà organizzata una sezione specifica per la pelle, con gruppi di lavoro dedicati, di cui UNIC, quale portavoce della conceria italiana, sarà il referente. UNIC condividerà pertanto con ZDHC

l'esperienza acquisita in tali ambiti e metterà a disposizione i propri specialisti per supportare al meglio l'attività del Gruppo di Lavoro Pelle. Il programma prevede **la definizione di un sistema di gestione dei prodotti chimici** (eventualmente da proporre come norma ISO) che sia valido per tutti i settori del fashion system. Saranno poi varate delle Linee Guida dedicate per le specifiche filiere. Da gennaio 2017, anche ICEC è entrato a far parte del progetto ZDHC.



www.roadmaptozero.com

LE CERTIFICAZIONI



CERTIFICAZIONE ICEC TS 406

Laboratori di prova per pelli

Lo schema è nato per la qualifica dei laboratori operanti nell'area della pelle, con controllo della gestione di ogni aspetto in linea coi principi della qualità e dello standard specifico ISO 170525: formazione del personale, ambiente di prova, gestione degli strumenti e redazione dei rapporti di prova. Tali aspetti sono verificati periodicamente, per garantire la massima affidabilità delle prove.



CERTIFICAZIONE ICEC TS 416

Sistema di gestione delle sostanze chimiche in conceria

Requisiti di tipo gestionale e capitolato UNIC/del cliente, forniscono indicazioni all'Azienda che si vuole certificare, sulle sostanze da ricercare, sui limiti in vigore nei principali Paesi di destinazione, sui metodi di prova e sulle modalità di controllo, in base alla tipologia di articolo prodotto e alla materia prima utilizzata.



CERTIFICAZIONE OHSAS 18001

Sistema di gestione della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro

Accreditamento ICEC, Accredia nr. 031F

L'implementazione di un sistema di gestione SSL (a breve evolverà in ISO 45001) permette di identificare e tenere sotto controllo i rischi legati a salute e sicurezza sul lavoro, ridurre il numero di potenziali incidenti, essere conformi alla legislazione vigente in materia e migliorare in modo continuo le proprie performance. La sua applicazione consente di ottenere sgravi INAIL.

4.2

IL LUOGO DI LAVORO

La **sicurezza** e la **salute sul lavoro** sono elementi chiave della responsabilità sociale delle concerie italiane. Nelle concerie italiane i processi di lavoro sono condotti nel rispetto degli standard di sicurezza applicabili, analizzati e valutati per individuare i rischi a breve e lungo termine, adottando misure tecniche, organizzative e gestionali per prevenirli, mitigarne gli effetti, ridurre la probabilità.

47

**ANNO 2003 (PRIMA RILEVAZIONE):
1.406 INFORTUNI REGISTRATI DA INAIL
(ISTITUTO NAZIONALE ASSICURAZIONE
INFORTUNI SUL LAVORO).
ANNO 2015 (ULTIMA RILEVAZIONE INAIL
DISPONIBILE): 568, IL 60% IN MENO.
UN OTTIMO RISULTATO, CHE NON VA INTESO
COME UN PUNTO D'ARRIVO.**

L'attenzione della conceria italiana per la sicurezza sul luogo di lavoro, infatti, è **un ulteriore percorso di miglioramento continuo** orientato a una costante ottimizzazione. Non solo perché ogni infortunio implica costi e perdita di produttività, ma, soprattutto, perché incide sullo stato di benessere generale del lavoratore.



L'andamento del fenomeno infortunistico nel tempo mostra una riduzione continua dal 2003 al 2014. Nel 2015 si interrompe, rivelando un leggero incremento del numero di incidenti. Ma il loro indice di gravità è più basso, così come inferiore risulta la durata media degli infortuni. L'analisi relativa alla **natura delle lesioni** sottolinea questo aspetto, con una ripartizione pressoché equa di contusioni (25%), ferite (23,5%), lussazioni e distorsioni (22,8%). Sul totale degli infortuni denunciati, poco meno dell'80% (77,8%) avviene all'interno dell'ambiente di lavoro. Gli altri accadono **"fuori dell'azienda"** durante il percorso dall'abitazione al lavoro, tra due luoghi di lavoro, dal lavoro al luogo di consumazione dei pasti, durante trasferte di lavoro. Il 92,6% degli eventi in itinere è avvenuto utilizzando mezzi di trasporto.

Il **monitoraggio delle aziende** si concentra soprattutto sull'andamento infortunistico in ambiente di lavoro perché è sugli eventi che si verificano "all'interno" che si può investire per contribuire alla riduzione degli infortuni, rafforzando la sicurezza sul lavoro dei propri dipendenti. L'azione avviata dalla conceria italiana si muove su più fronti: l'impiego di macchinari certificati e dotati delle necessarie sicurezze, la gestione in sicurezza dei prodotti chimici (stoccaggio, dosaggio, gestione rifiuti), l'utilizzo di sistemi di aspirazione in corrispondenza di macchinari/impianti che producono emissioni (polveri, solventi, per esempio), le procedure operative volte a minimizzare i rischi, l'informazione periodica, la formazione continua degli addetti. I risultati sono ottimi, con ancora margini di miglioramento.

48

MOLTE AZIENDE SI SONO DOTATE DI PIANI FORMATIVI PER MIGLIORARE LA CULTURA DELLA SICUREZZA TRA I LAVORATORI, AUMENTANDO LA CONSAPEVOLEZZA E LA SENSIBILITÀ DI OGNI OPERATORE, A VANTAGGIO NON SOLO DELLA PROPRIA INCOLUMITÀ, MA ANCHE DI QUELLA DEI COLLEGHI.

Una nota di merito spetta alle aziende che partecipano al Rapporto e che, nel 2016, hanno messo a segno performance eccellenti, attestate da valori significativamente più bassi per tutti gli indici. L'analisi dell'andamento delle **patologie di origine professionale** integra il quadro infortunistico. Il trend è stabile in termini di incidenza (42 i casi riconosciuti nel 2015) e con lievi variazioni annuali riferite alle patologie. Il tasso di incidenza per il settore conciario (base dati INAIL, ultima rilevazione disponibile: 2015) risulta in linea con quello di altre industrie manifatturiere.

PER LA CORRETTA VALUTAZIONE DEL FENOMENO, A VOLTE STRUMENTALMENTE AMPLIFICATO, È IMPORTANTE PORRE L'ATTENZIONE SULL'EFFETTIVA CORRELAZIONE CAUSA-EFFETTO CON L'ATTIVITÀ LAVORATIVA SVOLTA, ACCERTATA PER IL 50-60% DEI CASI DENUNCIATI.

Anche le patologie accertate da INAIL contribuiscono a **sfatare l'immagine della conceria come ambiente insalubre**, con una forte esposizione dei lavoratori a prodotti tossici e nocivi. Oltre il 70% dei casi (pari al 73,8% con 31 casi) rientra nelle "Malattie del sistema osteomuscolare e del tessuto connettivo". Nel 2015, i casi ricondotti a patologie del sistema respiratorio o a sensibilizzazioni cutanee, correlabili all'impiego di prodotti chimici, sono stati soltanto 2.

INDICI DI INFORTUNIO RIFERITI A DATI INAIL 2015 E AL CAMPIONE 2016

	2015 INAIL	2016 CAMPIONE
Indici di frequenza (infortuni occorsi ogni 1.000 lavoratori)	25,4	11,4
Indice di gravità (giorni persi/totale lavoratori)	0,70	0,31
Durata media degli infortuni (giorni)	27,5	27,1

49

LA SICUREZZA DELLE MACCHINE E DEGLI IMPIANTI IN CONCERIA

Alle lavorazioni in conceria sono associati alcuni rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori che derivano dall'impiego di macchinari e tecnologie peculiari del processo. Alle macchine specifiche per conceria si applica la normativa armonizzata Europea (Direttiva Macchine) cui si aggiungono standard specifici per tipologia di macchina, messi a punto dal Comitato Tecnico 200 CEN (Centro Europeo di Normazione) sotto il **coordinamento di ASSOMAC**, Associazione dei Costruttori Italiani di Macchine per la filiera

della pelle (conceria, calzatura, pelletteria). ASSOMAC ha realizzato, a supporto, specifici **Quaderni di Tecnologia Conciaria** che descrivono gli impianti principali utilizzati in conceria e contengono una sezione dedicata a sicurezza, ergonomia e manutenzione.

“

OLTRE 1.200 IMPRESE. PIÙ DI 17.000 ADDETTI.
UN TESSUTO INDUSTRIALE IN CUI
CONVIVONO PICCOLE/MEDIE IMPRESE
E GRUPPI INTEGRATI A LIVELLO
INTERNAZIONALE. UNA PRESTIGIOSA
TRADIZIONE MANIFATTURIERA,
FIORE ALL'OCCHIELLO DEL
MADE IN ITALY.

IL MODELLO ECONOMICO DISTRETTUALE,
CHE PERMETTE DI CREARE SINERGIE
UNICHE AL MONDO NEL SETTORE
CONCIARIO. UN'INDUSTRIA CHE CREA
VALORE SUL PIANO ECONOMICO,
SOCIALE E CULTURALE.

”



LA PELLE ITALIANA
È VALORE

5.1

IL QUADRO ECONOMICO

Il principale comprensorio per produzione e addetti si trova in **Veneto**, nella provincia di Vicenza. È specializzato nella produzione di pelli bovine grandi per interni auto, arredamento, calzatura e pelletteria. Qui si sono sviluppati negli ultimi decenni i grandi gruppi industriali del settore.

Il secondo polo conciario per importanza è quello toscano, concentrato nella zona di **S. Croce sull'Arno e Ponte a Egola** (provincia di Pisa). Il suo prestigio è legato alla matrice artigianale delle produzioni, in prima battuta destinate all'alta moda. Le concerie locali lavorano principalmente pelli di vitello e bovine di medie dimensioni, alcune delle quali utilizzate per la produzione di cuoio da suola.

Tipicità del distretto campano, localizzato nella zona di **Solofra** (Avellino) con alcune importanti presenze anche nei dintorni di **Napoli**, è, invece, la lavorazione di pelli ovicaprine destinate ad abbigliamento, calzatura e pelletteria.

Infine il distretto lombardo, situato principalmente nei dintorni di **Magenta**, specializzato in particolare nella produzione di pelli ovicaprine per l'alta moda.

52

LA CONCIERIA ITALIANA SVILUPPA UN FATTURATO COMPLESSIVO DI CIRCA 5 MILIARDI DI EURO ALL'ANNO, OLTRE IL 70% DEL QUALE DERIVA DALL'EXPORT.

LA SUA CLIENTELA DI RIFERIMENTO È GLOBALE E APPARTIENE AL MONDO DEL FASHION LUXURY, DEL DESIGN, DELL'INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA.

La produzione si concentra quasi esclusivamente sulla lavorazione di **pelli di origine bovina** (circa l'80% del totale) e **ovicaprina** (circa il 20%), destinate soprattutto ad aziende produttrici di beni moda (calzature, borse, abbigliamento), arredo imbottito (divani, poltrone, complementi d'arredo) e interni auto (sedili, volanti, cruscotti). Le fasce di prodotto a cui appartengono i clienti sono molto differenziate. La presenza di concerie con grande flessibilità artigianale e di altre con produzioni altamente standardizzate permette di servire **tutta la "piramide di mercato"**, dal top di gamma della pelletteria al divano economico della grande distribuzione. I distretti, dove si concentra oltre il 90% della produzione nazionale, rappresentano la grande forza industriale della concia italiana.

53

LA STRUTTURA DELL'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA NEL 2016



1.218
AZIENDE



17.612
ADDETTI



122
MILIONI MQ
PELLI FINITE



12*
MILA TONN.
CUOIO



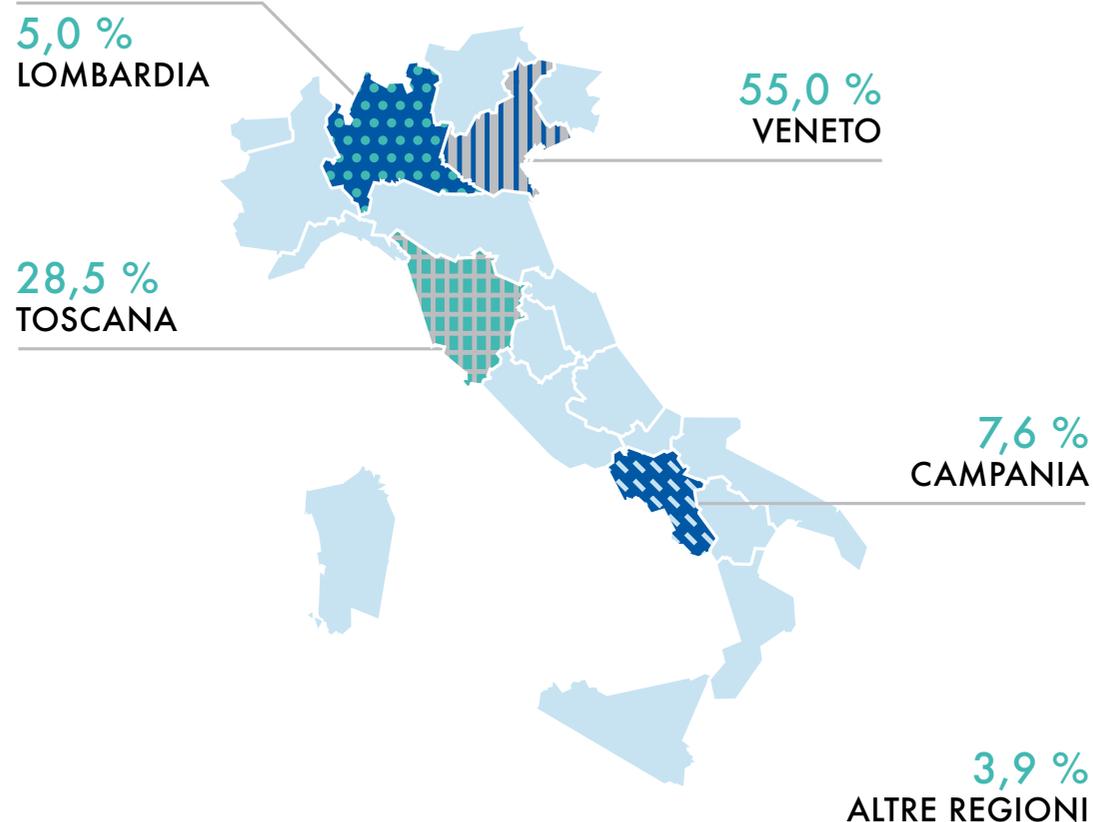
5,0
MILIARDI DI €
VALORE
PRODUTTIVO



3,8
MILIARDI DI €
EXPORT

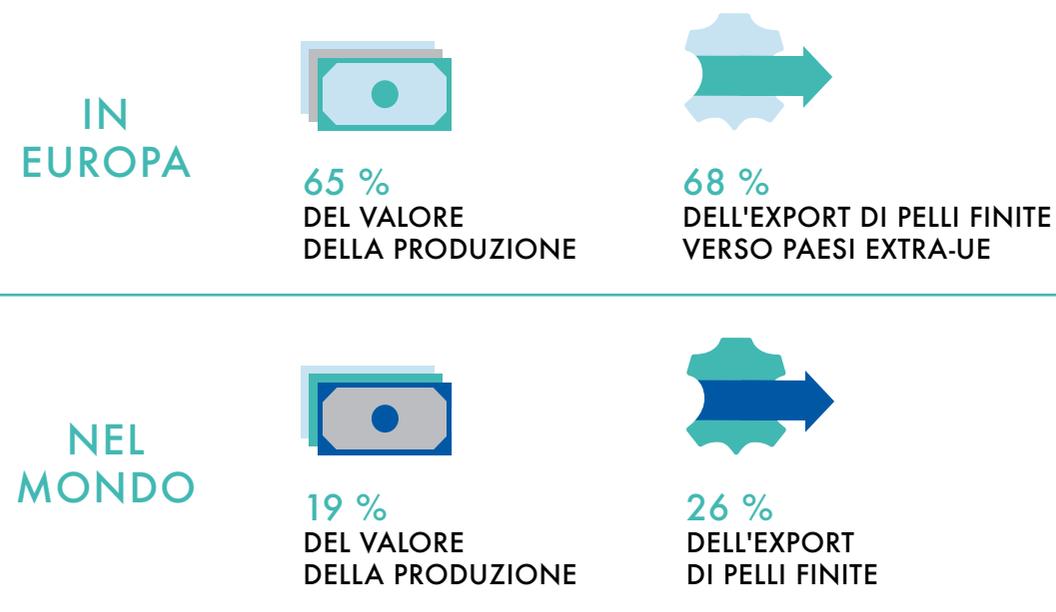
* Sulla base di nuove rilevazioni statistiche, è stata effettuata una revisione dei dati strutturali di produzione del cuoio da suola.

I DISTRETTI DELL'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA



54

I PRIMATI INTERNAZIONALI DELL'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA



5.2

LA LEADERSHIP INTERNAZIONALE E LA COOPERAZIONE

LA PELLE ITALIANA DETIENE DA TEMPO UN PRIMATO DI ECCELLENZA RICONOSCIUTA A LIVELLO GLOBALE. UNA LEADERSHIP FORTE E CONSOLIDATA, COSTRUITA SU QUALITÀ, INNOVAZIONE TECNOLOGICA, RICERCA STILISTICA E SOSTENIBILITÀ.

55

Fattori che si riflettono sul valore complessivo della produzione e sul peso commerciale internazionale delle concerie italiane, entrambi da molti anni al primo posto sia nel ranking europeo che in quello globale.

L'internazionalizzazione delle imprese si esprime sia sul fronte dell'export di pelli conciate che su quello dell'import di materia prima (pelli grezze o semilavorate). **Le esportazioni**, con un valore complessivo di **3,8 miliardi di euro**, raggiungono più di **110 Paesi** ogni anno (114 nel 2016): dalla A di Albania alla Z di Zimbabwe. I dati ONU-WTO certificano che il **26,1%** del commercio mondiale di pelli finite ha origine italiana. L'**import** annuale di materia prima invece è pari a circa 800 mila tonnellate (2,3 miliardi di euro in valore) e proviene da 119 Paesi. Anche i rapporti commerciali con i nostri fornitori rivestono primaria importanza a livello globale. Il **20,6% del commercio internazionale** di pelli grezze o semilavorate ha come destinazione finale il nostro Paese.

LA GLOBALIZZAZIONE, PER LA CONCIERIA ITALIANA, NON SI È MAI CONCRETIZZATA IN MERA DELOCALIZZAZIONE PRODUTTIVA.

GLI INVESTIMENTI ALL'ESTERO, SU SCALA COMUNQUE RIDOTTA, SONO STATI GUIDATI DALLA NECESSITÀ DI GARANTIRSI UN ACCESSO PIÙ SEMPLICE ALLA MATERIA PRIMA, CHE IN MOLTI PAESI EXTRA-EUROPEI SOFFRE DI RESTRIZIONI PROTEZIONISTICHE ALL'EXPORT. DA DECENNI OLTRE LA METÀ DELLA PRODUZIONE MONDIALE DI PELLI GREZZE È SOTTRATTA AL LIBERO COMMERCIO INTERNAZIONALE.

56

Nello sviluppo delle proprie strategie di internazionalizzazione, le concerie italiane hanno in UNIC un autorevole e attento compagno di viaggio. L'associazione è membro di primaria importanza dei principali organismi internazionali di rappresentanza settoriale: **Cotance** (di cui attualmente ricopre la vicepresidenza, dopo il biennio di presidenza 2012-2014) a livello europeo e **ICT** (International Council of Tanners, presidenza italiana nel biennio 2014-2016) a livello mondiale. Partecipa attivamente a numerosi gruppi di lavoro dedicati a specifici aspetti tecnici di settore e di filiera, dalla normazione (**CEN, ISO**) all'ambiente (**ZDHC**), dalla tracciabilità e benessere animale (**RESP, SARCA**), agli aspetti più commerciali (**GLCC**).

UNIC ha inoltre sviluppato intensi **rapporti di collaborazione** con rappresentanze imprenditoriali estere, istituti di promozione commerciale e organismi internazionali, come la **Commissione UE**, **FAO** e le altre **agenzie ONU**. Da queste collaborazioni sono spesso nati progetti congiunti di cooperazione in ambito tecnico (miglioramento qualità materia prima, trasferimento di know-how industriale, condivisione di best practice sul processo sostenibile e sulla ricerca stilistica ecc.) e commerciale (organizzazione incontri b2b, trade mission, roadshow), con la finalità comune di **sostenere lo sviluppo virtuoso delle concerie italiane e dei loro partner**.

5.3 LE RISORSE UMANE

La **valorizzazione delle risorse umane** costituisce uno dei principali criteri per misurare la sostenibilità dell'industria conciaria italiana. La lavorazione della pelle ha per tradizione una connotazione artigianale, che si affianca all'introduzione di tecnologie innovative all'interno del processo produttivo.

IL LAVORATORE GIOCA UN RUOLO ESSENZIALE NELLA TRASFORMAZIONE DI UNO SCARTO IN UN MATERIALE DI VALORE.

La vocazione manifatturiera del settore si rispecchia nell'inquadramento contrattuale dei suoi addetti. La maggioranza, in buona parte altamente specializzata, si colloca nell'area tecnico-operativa. In aumento il personale con funzioni amministrative o dirigenziali.

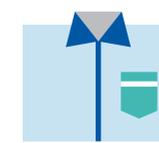
57

Nonostante gli elevati picchi stagionali e le notevoli fluttuazioni del mercato, **l'assetto organizzativo delle concerie predilige la stabilità dei rapporti** (contratti a tempo indeterminato) come forma di tutela del patrimonio di conoscenze acquisite e accresciute dal lavoratore all'interno dell'azienda. Anche il ricorso a tipologie contrattuali flessibili (contratti a termine e di somministrazione) risulta contenuto, garantendo ai lavoratori specializzati competenze spendibili anche nel più ampio contesto distrettuale.

INQUADRAMENTO CONTRATTUALE 2016



85%
OPERAI



13%
IMPIEGATI



1%
FIGURE
INTERMEDIE



1%
QUADRI/
DIRIGENTI

Limitato il ricorso al lavoro straordinario: 116 ore all'anno (in media) per addetto, ben al di sotto dei limiti di legge. Il mercato del lavoro è in costante evoluzione e negli ultimi anni ha sperimentato importanti cambiamenti legati soprattutto al fenomeno migratorio e demografico. **Gli immigrati**, attraverso il lavoro in conceria, hanno realizzato la propria integrazione nelle comunità locali rappresentando oggi il **24% della forza lavoro**.

Rimane invece limitata la **quota di giovani under 30¹⁰** impiegati nel settore (13%), dove il maggior numero di addetti risulta distribuito nella fascia 30-45 anni (36%) e in quella 45-55 (32%). Gli over 55 sono il 19%. Oltre 1/3 del totale è costituito dalla **manodopera femminile**.

LE CONCIERIE ITALIANE HANNO INTRAPRESO UN PERCORSO PER FAVORIRE IL GRADUALE PASSAGGIO TRA LE GENERAZIONI, PROMUOVENDO L'AVVICINAMENTO DEI PIÙ GIOVANI ANCHE ATTRAVERSO INIZIATIVE DI ALTERNANZA SCUOLA-LAVORO.

58

¹⁰ Nella suddivisione per fasce di età si considera la fascia "giovani" fino ai 29 anni essendo questo il limite di legge per l'inserimento con contratti di apprendistato.

TIPOLOGIE CONTRATTUALI



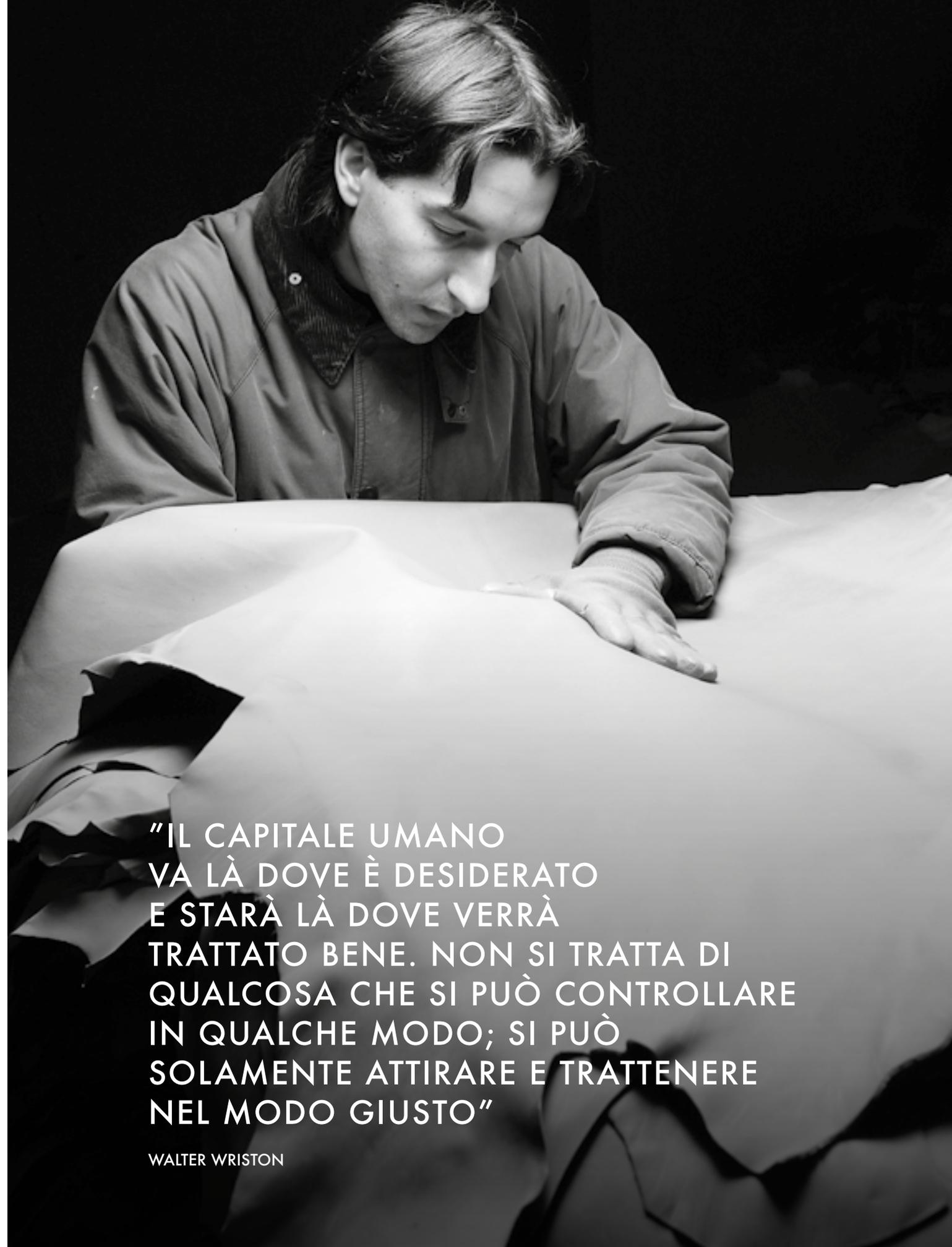
89%
TEMPO
INDETERMINATO



5%
TEMPO
DETERMINATO



6%
ALTRE
TIPOLOGIE



"IL CAPITALE UMANO VA LÀ DOVE È DESIDERATO E STARÀ LÀ DOVE VERRÀ TRATTATO BENE. NON SI TRATTA DI QUALCOSA CHE SI PUÒ CONTROLLARE IN QUALCHE MODO; SI PUÒ SOLAMENTE ATTIRARE E TRATTENERE NEL MODO GIUSTO"

WALTER WRISTON

5.4

LE RELAZIONI INDUSTRIALI E IL DIALOGO SOCIALE

“I TEMPI DEGLI SCONTRI IDEOLOGICI SONO SCOMPARSI E COMUNQUE NELLA NOSTRA COLLETTIVITÀ LE CONTRAPPOSIZIONI SONO SEMPRE STATE SUPERATE CON BUON SENSO”.

60

Così UNIC descrive la conclusione, dopo oltre 6 mesi di confronto serrato, della trattativa per il **rinnovo del CCNL** conciario, sottoscritto il **5 aprile 2017**. L'accordo rappresenta un traguardo e un nuovo punto di partenza: “Stanno cambiando i modelli di sviluppo e di consumo, la sensibilità per il sociale e l'ambiente è grande, si domanda un diverso posizionamento padronale e nuove funzioni e attitudini del lavoratore”. Il nuovo contratto valorizza le relazioni industriali e rafforza il **ruolo degli Osservatori di Settore**, importanti strumenti conoscitivi e di confronto a cui sono affidati compiti specifici di lavoro su legalità, responsabilità sociale di impresa e promozione di buone pratiche per lo sviluppo e la diffusione della contrattazione di secondo livello.

Sono state date risposte concrete in difesa del **reddito dei lavoratori** e del **Welfare contrattuale**: “la difesa ed il progresso del lavoro per le famiglie e per le aziende sono stati le vere e comuni priorità”. Migliorate le previsioni contrattuali in tema di diritti, tutele e conciliazione dei tempi di vita e lavoro, in particolar modo nei confronti del personale femminile.

In ambito europeo, le rappresentanze datoriali e sindacali partecipano al **Dialogo Sociale** per la definizione delle politiche sociali dell'Unione Europea. Attraverso l'avvio di azioni e negoziati comuni su tutti gli aspetti sociali, etici e ambientali si sostiene il settore e si promuovono lo sviluppo e il miglioramento continuo. Prioritarie sono le iniziative per migliorare l'**attrattività del settore** tra i giovani (Leather is my Job) e la sensibilizzazione in tema di **salute e sicurezza sul lavoro** (Due Diligence, iniziato a maggio 2017).

5.5

IL CODICE DI CONDOTTA

LA RESPONSABILITÀ SOCIALE, SE IMPLEMENTATA EFFICACEMENTE, CONTRIBUISCE ALLA PROMOZIONE DI BUONE CONDIZIONI DI LAVORO, ALLA CRESCITA DEL CAPITALE UMANO E AL MIGLIORAMENTO DI TUTTI I RAPPORTI.



Visualizza
il Codice di
Condotto UNIC

Il **Codice di Condotto UNIC** è uno strumento per “fare responsabilità sociale” in concerta, andando oltre la pur fondamentale condivisione del tema sul piano valoriale. L'azienda che aderisce al Codice deve garantire nel tempo l'efficacia di quanto messo in atto, anche attraverso una verifica in campo effettuata annualmente da ICEC.

61

A supporto delle aziende, a corredo del Codice è stata elaborata una specifica **Linea Guida**, che fornisce utili indicazioni metodologiche e applicative per l'interpretazione e il soddisfacimento di ciascun requisito. Il Codice UNIC riprende i contenuti delle più importanti Convenzioni internazionali in materia di tutela dei diritti dei lavoratori (**ILO**) e i principali standard volontari sul tema della responsabilità sociale (**SA 8000, ISO 26000**).

LE CERTIFICAZIONI



ATTESTAZIONE

Codice di Condotto e responsabilità sociale UNIC Social Accountability

L'attestazione di conformità al Codice e la conseguente licenza d'uso del marchio figurativo “UNIC Social Accountability” è rilasciata a seguito di verifica ispettiva in sito condotta da ICEC.

5.6

LA FORMAZIONE IN CONCERIA

“L'ARMA COMPETITIVA DEL VENTUNESIMO SECOLO
SARÀ LA FORMAZIONE ACCOMPAGNATA DALLE
COMPETENZE DELLA NOSTRA FORZA LAVORO”

LESTER THUROW

Crescere come impresa significa **far crescere le persone** attraverso la definizione di percorsi e strumenti per la **formazione** e l'**aggiornamento professionale**. Oltre ad essere rilevante per far acquisire conoscenze e competenze, la formazione ha il vantaggio di gratificare i dipendenti, che vedono l'azienda investire sul loro futuro professionale.

LE ATTIVITÀ DI FORMAZIONE SVOLTE NEL 2016
HANNO COINVOLTO IL 61% DEI LAVORATORI
CON UNA MEDIA DI 8 ORE PER ADDETTO.
LA FORMAZIONE IN MATERIA DI SALUTE E
SICUREZZA SUL LAVORO HA OCCUPATO
CIRCA UN TERZO DEL MONTE ORE (28%).

Le altre attività hanno toccato i temi connessi alla sostenibilità (ambiente, responsabilità sociale, sicurezza di prodotto, ecc.) e all'implementazione di sistemi di gestione e controllo. Valorizzata anche la **formazione a livello manageriale**, cui UNIC ha contribuito organizzando incontri con professionisti nei settori bancario-finanziario e delle strategie di sviluppo e gestione del brand.

62

5.7

LA FORMAZIONE DI FILIERA E L'ORIENTAMENTO

LA CONCERIA ITALIANA
PROMUOVE PROGETTI FORMATIVI
A 360°. OLTRE 70 I CORSI PROPOSTI
NEL 2016 DA UNIC/LINEAPELLE,
INDIRIZZATI A SCUOLE MODA
(ITALIANE E STRANIERE),
ISTITUTI PROFESSIONALI IN AMBITO
CALZATURIERO, PELLETTIERO
E BRAND CLIENTI. PIÙ DI 300 LE ORE
DI LEZIONE, OLTRE 1.400 I PARTECIPANTI.



Visualizza
il Catalogo Corsi

Orientamento giovani

“Insegnare ai ragazzi che cos'è la conceria, in tutte le sue sfaccettature, è investire sul futuro: saranno loro a portare avanti quello che finora è stato costruito.” L'obiettivo che spinge concerie, scuole e istituzioni a livello locale, nazionale e europeo ad intraprendere percorsi di orientamento rivolti ai giovani, è quello di **aiutarli a rendersi conto della ricchezza culturale del loro territorio, trasmettendo la voglia di specializzarsi negli ambiti legati all'industria della pelle.**

63

Le Belle Lettere della Pelle

L'attenzione per le nuove generazioni comincia sui banchi di scuola, che unendo la didattica con il gioco e raccontando il mondo delle concerie ai bambini delle elementari. Rientra in questo contesto **Le Belle Lettere della Pelle**, progetto promosso da UNIC col sostegno di scuole e amministrazioni locali, giunto alla quarta edizione. **300** i bambini coinvolti provenienti da **8** diverse sezioni delle scuole elementari toscane. **32** le opere realizzate. L'iniziativa è stata replicata in Campania, con oltre **300** partecipanti.

Amici per la Pelle

Amici per la Pelle è un concorso riservato agli studenti delle classi medie dei distretti conciari. Vede la partecipazione di circa **1.100** ragazzi, provenienti da **12** istituti e richiede la realizzazione di un'opera d'arte in pelle coerente con il tema assegnato. Giunto alla sua **6ª edizione**, il progetto si conclude con la premiazione delle opere più votate e la visita della fiera internazionale Lineapelle.

Fabbriche Aperte

L'adesione al progetto **Fabbriche Aperte** testimonia il costante impegno da parte delle aziende del settore nel promuovere e diffondere la cultura della pelle. Attraverso **visite guidate in conceria** vengono illustrate agli studenti delle Scuole Superiori, non solo **l'applicazione della chimica ai processi industriali**, ma anche le diverse professionalità richieste dal mondo del lavoro, con l'obiettivo di aiutarli a orientarsi nel proprio percorso formativo.

Leather is my Job!

Migliorare e accrescere la conoscenza delle opportunità lavorative che il settore offre è l'obiettivo principale dell'iniziativa promossa nell'ambito del Dialogo Sociale europeo, appoggiata e sostenuta da UNIC. Le testimonianze di uomini e donne che, orgogliosi, raccontano la loro storia e carriera in conceria, sono state raccolte in una brochure distribuita agli studenti, allo scopo di ispirare le nuove generazioni e sradicare preconcetti e pregiudizi che talvolta circondano l'industria conciaria. Nell'ambito del progetto è stato lanciato anche un **concorso fotografico**. Obiettivo: coinvolgere i lavoratori delle concerie europee nel **racconto per immagini dello spirito del loro lavoro**.

5.8

LE INIZIATIVE CULTURALI

Tutto quello che sto per dirvi è falso

Il settore è sempre più attivo nel **contrasto alla contraffazione a tutela dei marchi**, che garantiscono l'origine italiana e la fiducia del consumatore nell'autenticità e qualità dei prodotti. A questo proposito UNIC, in collaborazione con associazioni e istituzioni locali, ha promosso nei distretti conciari lo spettacolo teatrale "Tutto quello che sto per dirvi è falso". La rappresentazione indaga il business della contraffazione in tutti gli ambiti in cui prospera il "falso", dramma sociale spesso trascurato dai media e non percepito nella sua pericolosità dai consumatori.

Manzoni Cultura

Profonda e costante negli ultimi anni la collaborazione tra UNIC e il **teatro Manzoni di Milano**. Attraverso gli eventi di Manzoni Cultura, UNIC coglie l'opportunità di far conoscere le proprie iniziative attraverso **sponsorizzazioni e incontri dedicati ai protagonisti del mondo della pelle, della moda, del design**. Alla vigilia del Salone del Mobile 2017, in occasione di un appuntamento dedicato alla creatività, UNIC ha allestito uno spazio con campioni di pelli per valorizzarne l'utilizzo nei settori del design e arredamento d'interni.

The Perfect Tannery

Un **progetto fotografico di altissimo livello**. Una riflessione sull'identità della realtà produttiva conciaria vicentina e di un territorio dove industria, tecnologia, uomo, ambiente e cultura italiana del lavoro hanno imparato a convivere in armonia. "The Perfect Tannery" ha coinvolto due maestri della fotografia, membri della storica agenzia Magnum Photos, **Stuart Franklin e Mark Power**, è stato promosso da 8 tra le più importanti concerie venete, ha avuto UNIC come main sponsor e ha dato vita a un libro, a una mostra (svolta ad Arzignano, a fine 2016, presso Atipografia) e un allestimento durante la 92ª edizione di Lineapelle, a Fieramilano Rho, dal 21 al 23 febbraio 2016.

“

UN INTERESSE MAGGIORE E CRESCENTE.

IMPRESE, STAKEHOLDER E CONSUMATORI
LO ESPRIMONO PER GLI ASPETTI ETICI
DELLE FILIERE MANIFATTURIERE.

LA PELLE ITALIANA, IN QUESTO SENSO,
È GARANZIA DI MASSIMA
TRASPARENZA E IMPEGNO.

”



LA PELLE ITALIANA
È ETICA

6.1

LA TRACCIABILITÀ

Il settore conciario nazionale pone particolare attenzione sulle dinamiche a monte della propria industria. E si impegna fortemente per raggiungere i più elevati standard di tracciabilità delle materie prime.

L'OBIETTIVO È OTTENERE E CONVOGLIARE INFORMAZIONI DOCUMENTABILI SUGLI APPROVVIGIONAMENTI DI PROCESSO, PER GARANTIRE CHE LE PELLI GREZZE PROVENGANO DA FONTI ETICAMENTE ACCETTABILI E SOSTENIBILI.

Reperire le informazioni è complicato: gli operatori della filiera alimentare non hanno alcun obbligo legale, né in Italia né altrove, a trasmettere a valle i dati identificativi del macello, dell'allevamento e dell'animale di origine per ogni singola pelle.

L'unico vincolo normativo riguarda i documenti commerciali obbligatori per il trasporto dei sottoprodotti europei di origine animale e i certificati sanitari per quelli extra-UE. Questi permettono spesso alla conceria italiana, per ogni lotto di pelle grezza, di documentare le caratteristiche dell'azienda e della località in cui è avvenuto l'abbattimento degli animali.

Molto più difficile, invece, è ottenere informazioni aggiuntive e dettagliate sulla catena di fornitura, come l'allevamento. La collaborazione volontaria dei fornitori è fondamentale.

Le attività di sensibilizzazione sono intense, a livello associativo e di singola conceria. I risultati sono apprezzabili. Per esempio: la sempre maggior diffusione di certificazioni che permettono di attestare il **monitoraggio continuo delle fonti** e l'impegno alla trasparenza.

6.2

IL BENESSERE ANIMALE

PER L'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA È ESSENZIALE CHE LA FILIERA PRODUTTIVA A MONTE GARANTISCA AGLI ANIMALI IL PIÙ ALTO LIVELLO DI BENESSERE POSSIBILE.

In questo contesto, gli sforzi etici competono direttamente a chi si occupa di allevamento e abbattimento ed è importante ricordare anche che le concerie ne trattano un sottoprodotto. Con tutta la **limitata forza di persuasione commerciale** che ne deriva. L'attenzione da parte della pelle italiana è, comunque, altissima e il monitoraggio su pratiche e eventuali problematiche è costante.

UNIC ha voluto attestare il proprio impegno elaborando e diffondendo un **manifesto di pubblico supporto alle linee guida** sviluppate dagli organismi internazionali di riferimento (come OIE, Organizzazione Mondiale per la Salute Animale) e alle normative nazionali all'avanguardia in questo campo. Sul tema, tra i tanti, l'Unione Europea presenta uno dei sistemi legislativi più strutturati, attenti e controllati a livello globale (Dir. 93/119, Dir. 95/29, Reg. 1255/97, Dir. 98/58, Reg. 882/04, Reg. 1/05, Reg. 1099/09). Non è l'unica. Esistono standard simili anche negli USA, in Australia, Nuova Zelanda e in molti Paesi emergenti.



Scopri di più sul Manifesto UNIC del Benessere Animale

UNIC ha condiviso il suo manifesto con i colleghi e i partner internazionali. Cotance (Confederazione della Concia Europea), ICT (il Consiglio Mondiale dei Conciatori) e GLCC (Comitato di Filiera che include le rappresentanze mondiali delle Concerie, delle Aziende Chimiche Conciarie e dei Commercianti di Pelli Grezze) hanno deciso di adottarlo o riprenderlo nella preparazione e diffusione di dichiarazioni congiunte.

Oltre ai diversi aspetti di natura igienico-sanitaria, le disposizioni più comuni di norme, codici e standard comprendono, per l'animale in fase di allevamento e trasporto, controlli veterinari, registri medici, condizioni ambientali adeguate in termini di spazio, luce, aria e temperatura, un'alimentazione sana e sufficiente, il divieto di pungolature, percosse e maltrattamenti. L'abbattimento deve avvenire in maniera tale da minimizzare rischio d'ansia e sofferenza, attraverso metodologie scientificamente e tecnicamente più adeguate. L'impatto sulle dinamiche di filiera è diversificato. All'etica si associa, spesso, una migliore qualità del grezzo, ma anche, quasi sempre, un aumento dei costi di approvvigionamento. Se, però, l'effetto è concreto, rappresenta **un investimento importante** per il raggiungimento della qualità richiesta dalla domanda manifatturiera.

Pelli di rettile

Il segmento delle **pelli di rettile**, nicchia dell'industria conciaria (meno dell'1% della produzione complessiva), evidenzia peculiarità che hanno richiesto **una particolare forma di garanzia**. La prima si chiama CITES (Convenzione sul Commercio Internazionale delle Specie di Flora e Fauna Selvatiche Minacciate di Estinzione): sistema di certificati e licenze che controlla il commercio internazionale di oltre 30 mila specie animali, tra cui coccodrilli, serpenti, lucertole.

70

UNIC HA PROMOSSO LO SVILUPPO COLLABORATIVO, TRA CONCIERIE E CLIENTI, DI UN SISTEMA DI RICONOSCIMENTO BIOMETRICO. È STATO CONDIVISO ANCHE UN PROTOCOLLO SUL BENESSERE ANIMALE PER MIGLIORARE LE PRATICHE DI APPROVVIGIONAMENTO.

L'Italia, con oltre 100 milioni di euro di fatturato annuo, è il mercato di consumo di pelli di rettile più importante al mondo. Il **selezionatissimo gruppo di concierie nazionali** specializzate ha recepito le richieste sempre più esigenti dei clienti del lusso: offre pellami di qualità eccellente e si impegna a rispettare i criteri di un approvvigionamento virtuoso sul piano etico. UNIC lavora per favorire la gestione funzionale del commercio internazionale di questi materiali. Partecipa attivamente ai lavori del Segretariato Generale CITES a livello internazionale e collabora con le autorità preposte in ambito nazionale. È coinvolta, con le concierie italiane interessate, nei progetti **RESP** (Responsible Ecosystem Sourcing Platform) e **SARCA** (Southeast Asian Reptile Conservation Alliance) su tracciabilità, benessere animale e impatto socio-ambientale del commercio delle pelli di rettile.

6.3

LA TRASPARENZA E IL MADE IN ITALY

LA BELLEZZA, LA CREATIVITÀ, LE PRESTAZIONI TECNICHE E LA TRADIZIONE ARTIGIANALE CHE CARATTERIZZANO IL MADE IN ITALY DEFINISCONO PER LA PELLE ITALIANA UN CONCETTO PIÙ ESTESO DI QUALITÀ.

71

Per una pelle, Made in Italy significa: selezionare le materie prime migliori in termini di qualità e origine; controllare internamente le fasi strategiche del processo produttivo per conferire al prodotto le performance più adatte alle diverse destinazioni d'uso; applicare la più avanzata tecnologia industriale al proprio sapere artigianale.

Così l'italianità diventa sinonimo di **una qualità sostenibile** dalla quale non possono prescindere borse, scarpe, articoli di abbigliamento, divani, interni auto e tutti i manufatti che vogliono definirsi di pregio.

L'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA SOSTIENE IL VALORE DI UNA FILIERA PRODUTTIVA CHIARA E TRASPARENTE PER I CONSUMATORI E PER TUTTI I PLAYER DEL MERCATO, CHE COMUNICHI CON CHIAREZZA L'ORIGINE DEL PRODOTTO LUNGO TUTTO IL SUO PERCORSO PRODUTTIVO.

6.4

IL TERMINE “PELLE” E I MARCHI COLLETTIVI

Sono numerosi i soggetti, tra cui noti brand nazionali e internazionali, diffidati per l'uso improprio del termine “ecopelle”. È un'espressione illegittima, pregiudizievole per gli imprenditori del settore, ingannevole per il consumatore. Sfrutta il termine “pelle” per la sua forza di attrazione commerciale. Lo associa a prodotti sintetici ritenuti “ecologici” perché, sfruttando la suggestione del suffisso “eco”, ne viene ipotizzata (erroneamente) la dimensione green.

**PUÒ ESSERE DEFINITO “PELLE” SOLO
IL MATERIALE DERIVATO DA SPOGLIE DI ANIMALI
SOTTOPOSTE A TRATTAMENTI DI CONCIA,
IMPREGNATE IN MODO DA CONSERVARE
INALTERATA LA STRUTTURA NATURALE DELLE FIBRE.
LO STABILISCE LA LEGGE ITALIANA N. 1112/66.
LO CONFERMA LA DIR 94/11/CE.
TUTTO IL RESTO NON PUÒ ESSERE CHIAMATO “PELLE”.**

Accanto al materiale plastico è comparso quello di derivazione vegetale, che dichiara di ricavare “pelle” da funghi, torsoli e bucce di mela, foglie di ananas, the, vinacce. Dichiarare le stesse caratteristiche meccaniche, estetiche e sensoriali della pelle, a zero impatto ambientale. Si promuove attraverso accuse false e denigratorie del settore conciario (prontamente denunciate da UNIC agli organi competenti). Nulla si sa del loro processo produttivo. Quello che conosciamo, perché lo abbiamo provato, è che le loro presunte caratteristiche prestazionali sono altamente inferiori rispetto alla pelle. Il vanto di queste fuorvianti alternative? Derivare da scarti di altre industrie, non provocare sofferenza agli animali, essere sostenibili. **La pelle lo è da sempre.** La Commissione UE è chiara: “È ingannevole l'uso, nelle comunicazioni pubblicitarie, del termine “ecopelle” per la presentazione di prodotti che non siano stati realizzati con materiali di origine animale” (Linee Guida del 25/05/2016 per l'applicazione della Dir. 2005/29 CE sulle pratiche commerciali sleali).

Ecopelle

UNI 11427



UNIC ha registrato, a livello europeo, il marchio “ecopelle”. Attesta la conformità alla norma UNI 11427 “Cuoio – Criteri per la definizione delle caratteristiche di prestazione di cuoi a ridotto impatto ambientale”, che regola l'utilizzo dei termini “cuoio ecologico”, “pelle ecologica”, “ecopelle” e similari. Il marchio è conseguibile tramite certificazione ICEC.

Vera Pelle / Vero Cuoio



A tutela del consumatore esistono i marchi collettivi “Vera Pelle” e “Vero Cuoio”, registrati da UNIC. Attestano l'autenticità del materiale, garantiscono la sicurezza dei prodotti forniti, il rispetto di performance tecniche e l'origine italiana. Sono spesso oggetto di contraffazione. Da 10 anni UNIC proroga, presso l'Agenzia delle Dogane e dei Monopoli, l'istanza di sorveglianza doganale, strumento preventivo di lotta alla contraffazione che impedisce l'immissione sul mercato nazionale di manufatti marcati in modo illegittimo. A seguito dei blocchi doganali e degli autonomi sequestri di merce illegittimamente marcata “Vero Cuoio” e “Vera Pelle” da parte della Guardia di Finanza, si sono instaurati, in tutta Italia, più di **50 procedimenti penali**. In oltre il 60% UNIC, parte lesa, ha prestato funzioni testimoniali e consulenziali. Dal 2011, UNIC ha attivato anche in Germania l'istanza di sorveglianza doganale per la tutela dei marchi internazionali “Vero Cuoio” e “Vera Pelle”: più di **100 le segnalazioni doganali**.

LE CERTIFICAZIONI



UNI EN 16484

Denominazione di origine delle pelli

Accreditamento ICEC Accredia nr. 34 B

Consente di definire il Paese di origine della produzione delle pelli, in linea con le regole doganali internazionali non preferenziali in vigore. È disponibile in accordo alle medesime regole anche il made in dei manufatti.



TS 410 / TS 412

Tracciabilità materie prime (pelli)

Attesta il grado di controllo che le concerie hanno sulle forniture, inclusa la conoscenza dei Paesi di origine di materie prime, macelli e allevamenti. È disponibile, in accordo allo standard ICEC TS414, anche la certificazione della tracciabilità dei manufatti.

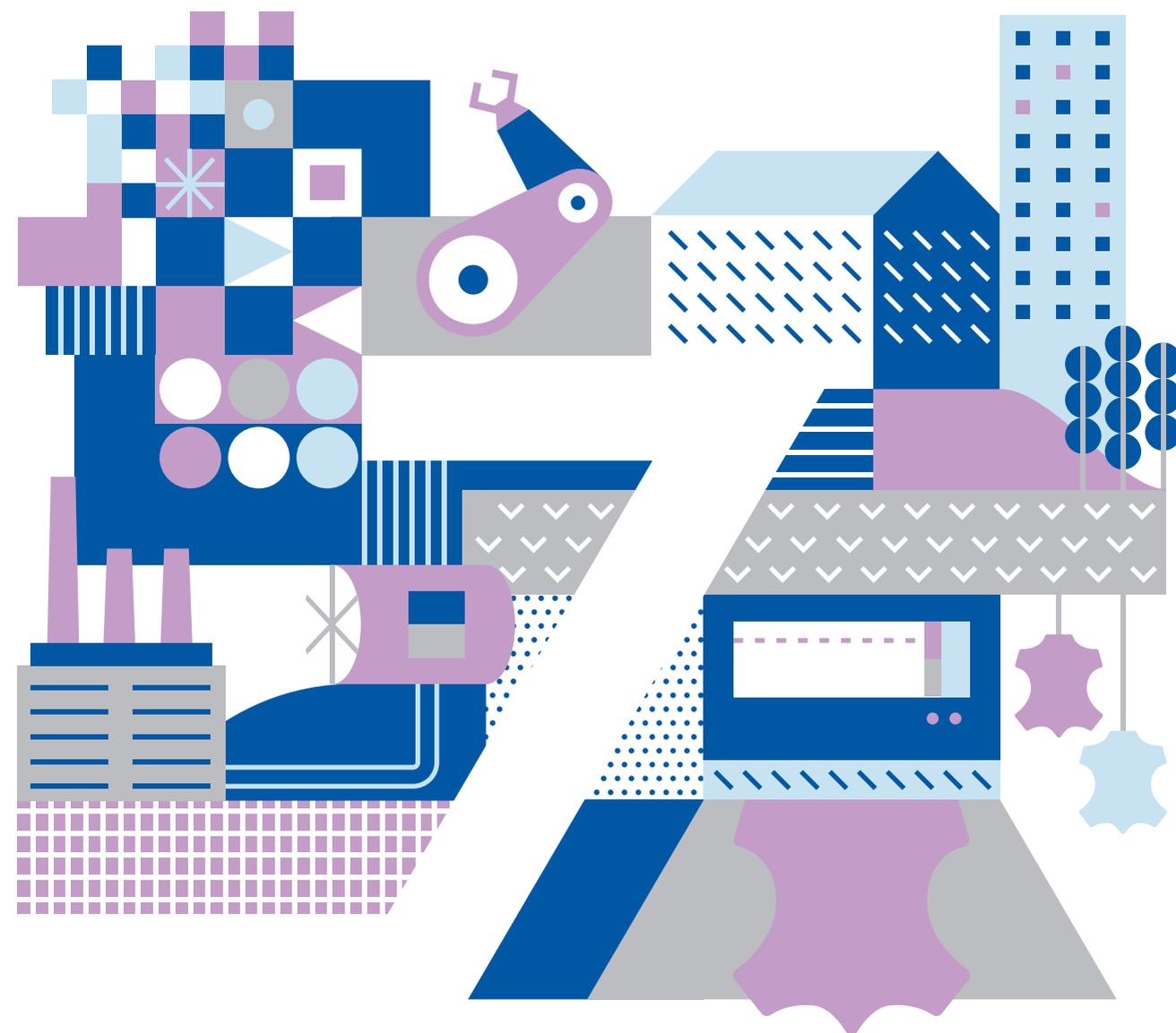
“

LA CONCERIA ITALIANA
INVESTE PER INNOVARE.

SOSTENIBILITÀ E INNOVAZIONE
SONO LE PAROLE CHIAVE
SU CUI SI BASA LA CONCRETEZZA
DI UNA VISIONE INDUSTRIALE CHE,
OGGI, SI AGGIORNA ALLA LUCE DI
UNA NUOVA OCCASIONE DI SVILUPPO:
L'INDUSTRIA 4.0 .

LA CONCERIA ITALIANA
INNOVA PER CRESCERE.

”



LA PELLE ITALIANA
È INNOVATIVA

7.1

L'IMPRONTA TECNOLOGICA E L'INDUSTRIA 4.0

IMPRONTA TECNOLOGICA E AUTOMAZIONE INDUSTRIALE HANNO ACCOMPAGNATO L'EVOLUZIONE DELL'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA, CONTRIBUENDO ALL'ECCELLENZA DEI PROCESSI, VALORIZZANDO IL PRODOTTO E IL SUO ESSERE "MATERIA VIVA".

76

Alla luce dei continui cambiamenti dell'approccio di mercato dei clienti, le concerie affrontano la necessità di sviluppare **un'artigianistica estremamente varia e frammentata**, che richiede riassortimenti frenetici e un costante upgrading sotto il profilo della **personalizzazione delle soluzioni tecnologiche** e di **un'interfaccia uomo-macchina** molto intuitiva e user friendly. I fronti di investimento sono:

DIGITALIZZAZIONE E AUTOMAZIONE DEI PROCESSI

Per gestire le informazioni operative **in tempo reale**.

AUTOMATIZZAZIONE DEL REPARTO BOTTALI

Per controllare e gestire, anche **da remoto**, tempi di lavorazione e carichi d'acqua.

ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DI PRODOTTI CHIMICI

Per ottimizzare l'impiego di sostanze chimiche, quindi limitare gli sprechi e ridurre il carico inquinante.

I vantaggi riguardano non solo l'**efficienza del processo produttivo** e l'ottimizzazione dei suoi costi. Sono connessi al **miglioramento della dimensione sostenibile** della conceria italiana e permettono di impiegare con maggior efficienza le risorse (acqua, prodotti chimici, energia) evitando sprechi e minimizzando l'impatto ambientale. **Consentono una minore esposizione dei lavoratori ai rischi per la salute e la sicurezza**, riducendo le occasioni di interazione del lavoratore con il processo, che risulta più controllato.

LA CONCIERIA ITALIANA
INVESTE IN SOLUZIONI DI INTERCONNESSIONE
DI TUTTO IL PROCESSO PRODUTTIVO
O SPECIFICHE LINEE,
PER OTTENERE BENEFICI CONCRETI
IN TERMINI DI PRODUTTIVITÀ, QUALITÀ,
SICUREZZA E CONTROLLO DELLA PRODUZIONE.

In questo contesto, il **Piano Nazionale Industria 4.0 2017-2020** rappresenta un'occasione fondamentale per accedere a significative agevolazioni e dare ulteriore slancio agli investimenti in beni strumentali e tecnologie, implementare nuovi impianti e software di interconnessione uomo-macchina.

77

IL PIANO NAZIONALE INDUSTRIA 4.0: UNA GUIDA

UNIC, in collaborazione con ASSOMAC (Associazione Nazionale dei Costruttori di tecnologie per Calzature, Pelletteria e Conceria), ha realizzato una guida alle agevolazioni messe in campo dal MISE (Ministero per lo Sviluppo Economico) per promuovere l'accesso alla quarta rivoluzione industriale anche alle Piccole e Medie Imprese. Sono previste due tipologie di agevolazioni annue. Il **SuperAmmortamento** che porta al 140% il valore della deduzione per acquisti di beni strumentali nuovi.

L'**IperAmmortamento** al 250%: riguarda tutti gli investimenti che contribuiscono alla digitalizzazione della produzione in ottica interconnessa. **La vera e propria Industria 4.0.**



Visualizza
la guida UNIC
Industria 4.0

UN FABLAB PER LA PELLE

Un luogo dove la filiera della pelle può sperimentare soluzioni nuove con tecnologie digitali, (come il laser cutter), aperto a chi crede nell'open innovation e a chi vuole fare ricerca. È il **BioFabLab del Cuoio**, promosso dalla

Stazione Sperimentale per l'Industria delle Pelli e delle Materie Conciarie (SSIP) che lo sta implementando in ottica di network tra i distretti italiani della pelle.

7.2

LA RICERCA

LA RICERCA APPLICATA, PER LA CONCIERIA ITALIANA, RAPPRESENTA UNO STRUMENTO STRATEGICO CRUCIALE PER DARE SENSO E FORZA ALLA PROPRIA LEADERSHIP GLOBALE.

Gli orizzonti innovativi sono ampi: bio e nanotecnologie; progetti finalizzati al miglioramento delle prestazioni del prodotto finito e della sua resa estetica; soluzioni per migliorare il livello di recupero degli scarti, la depurazione dei reflui, l'eliminazione di sostanze "preoccupanti"; sperimentazione di nuovi articoli a minor impatto ambientale e, allo stesso tempo, in grado di garantire migliori prestazioni. Un'ottica di sviluppo che potrebbe essere sintetizzata dalla frase di un noto esponente del lusso italiano, brand di riferimento negli accessori di fascia alta: **"Con la pelle si può fare tutto"**.

La conceria italiana fa ricerca in termini condivisi e si avvale del supporto di **prestigiosi atenei universitari**: Politecnico di Milano, Università di Bologna, Firenze, Milano, Napoli, Padova, Pisa. A loro si aggiungono **istituti di ricerca** come il CNR IRSA e, soprattutto, gli hub specializzati in ambito conciario: SSIP (Stazione Sperimentale per l'Industria delle Pelli e delle Materie Concianti) e Po.Te.Co ¹¹ (Polo Tecnologico Conciario).

¹¹ Il Po.Te.Co. (Polo Tecnologico Conciario) di Santa Croce sull'Arno, fondato nel 2001, si propone alle aziende conciarie attività di formazione e ricerca in collaborazione con università, centri di ricerca pubblici, centri di servizio, amministrazioni locali, imprese, associazioni industriali e di categoria.

Stazione Sperimentale per l'Industria delle Pelli e delle Materie Concianti

ORGANISMO DI RICERCA DELLE CCIAA DI NAPOLI, PISA E VICENZA

La **Stazione Sperimentale per l'Industria delle Pelli e delle Materie Concianti**, fondata nel 1885, propone all'industria conciaria e alla sua filiera attività di ricerca, normazione, formazione e sviluppo di competenze, analisi di laboratorio, consulenze tecnico-scientifiche avanzate ed iniziative orientate allo sviluppo dell'industria conciaria e della sua catena del valore. Tra i suoi progetti:

MONITORAGGIO SOSTANZE PREOCCUPANTI NEI PRODOTTI CHIMICI

Partendo dal presupposto che la caratterizzazione chimica delle pelli è strettamente correlata alla composizione degli ausiliari chimici impiegati nelle lavorazioni, la SSIP ha dato avvio ad uno studio per approfondire le conoscenze delle sostanze e delle miscele che vengono utilizzate nel processo conciario. L'indagine si focalizzerà sulle **11 famiglie di sostanze** individuate come prioritarie in accordo con il programma ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals Programme).

VALUTAZIONE DELLA BIODEGRADABILITÀ DELLE PELLI

Biodegradabilità e **durabilità** della pelle sono fattori fondamentali nel calcolo dell'impronta ambientale, in particolare nella fase di smaltimento. SSIP sta effettuando un'analisi comparativa tra diverse tipologie di concia.

SPECIAZIONE DEL CROMO NEI REFLUI CONCIARI

È avviato un **programma di caratterizzazione delle sostanze organiche e inorganiche** utilizzate nei differenti cicli conciari, che possono essere coinvolte nei meccanismi di complessazione del cromo trivalente. Sono state effettuate analisi qualitative e quantitative con complessanti come EDTA, DTPA e NTA, mediante cromatografia liquida accoppiata alla massa, LC-MS, cui sono seguiti studi di cinetica del complesso Cr-EDTA in soluzione tramite UV-Vis, per verificare la capacità del ferro in soluzione di sostituirsi al cromo.

FOTOCATALISI DELLE ACQUE REFLUE

SSIP collabora con alcuni centri di ricerca universitari nello sviluppo di **fotocatalizzatori** per la rimozione del carico organico degli impianti di depurazione consortile conciari, basandosi sullo studio della cinetica di abbattimento del carico organico.

RACCOLTA DIFFERENZIATA DELLE ACQUE CONCIARIE

E in corso uno studio sul sistema di **raccolta, trasporto e trattamento dei reflui**. Obiettivo: valutare fattibilità, impatti e vantaggi per i distretti conciari di un sistema di raccolta differenziata dei reflui prima dell'immissione nei collettori fognari.



LA NOTA METODOLOGICA

I dati inclusi nel Rapporto di Sostenibilità UNIC 2017 riguardano i parametri più significativi emersi da un'analisi di materialità applicata a tutte le dimensioni della sostenibilità: economica, sociale, ambientale, di prodotto.

Le elaborazioni sono state condotte sulla base delle informazioni fornite dalle imprese aderenti attraverso la compilazione di uno specifico questionario. In serie storica sono riportati gli indicatori che meglio presentano le performance ambientali conseguite dalla conceria italiana. Altri indicatori sono stati invece considerati per il solo anno di riferimento (2016).

Gli indicatori e i dati riportati rappresentano la media ponderata del campione. Per alcuni aspetti specifici (es. depurazione, dati economici) sono stati acquisiti e elaborati anche dati e informazioni tratti da altre fonti che consentono di avere una visione più completa e approfondita delle dinamiche di settore.

Il campione, che complessivamente rappresenta più del 20% dell'intera produzione conciaria italiana, è composto da aziende ben distribuite a livello geografico e in relazione alle principali tipologie produttive e offre una fotografia verosimile della realtà settoriale, di per sé molto variegata, per materia prima, produzione, articoli finiti e, non ultimo, disponibilità di servizi.

82

Per la sezione sociale la base dati è stata ampliata con un aggregato aggiuntivo di 116 aziende (104 concerie e 12 conto terzi).

I dati raccolti si riferiscono al periodo di rendicontazione 2016, mentre a livello descrittivo sono state incluse le novità di rilievo intervenute fino ad aprile 2017. In particolare, sono state trattate alcune tematiche che integrano e meglio definiscono l'ambito operativo della conceria italiana, con riferimento alla catena di fornitura e alle iniziative in corso.

LE AZIENDE CHE HANNO COLLABORATO

AMBASSADOR S.P.A.	DEVICONCIA S.N.C.
ANTIBA S.P.A.	DMD SOLOFRA S.P.A.
BCN CONCERTIE S.P.A.	ECOPELL 2000 S.R.L.
BONAUDO S.P.A.	EVEREST S.R.L.
BYPELL S.R.L.	GRUPPO MASTROTTO S.P.A.
CAMALEONTE S.P.A.	LLOYD S.P.A.
CHIORINO TECHNOLOGY S.P.A.	LUFRAN S.R.L.
CONCERIA ALBA S.P.A.	MARBELLA PELLAMI S.P.A.
CONCERIA DS DAVID SYSTEM S.R.L.	NUOVA OSBA S.P.A.
CONCERIA EMMEDUE S.R.L.	NUTI IVO S.P.A.
CONCERIA INCAS S.P.A.	RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. – BASMAR
CONCERIA MONTEBELLO S.P.A.	RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. – CALBE
CONCERIA PEGASO S.P.A.	RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. – POMARI
CONCERIA RI.PELL S.R.L.	RUSSO DI CASANDRINO S.P.A.
CONCERIA SETTEBELLO S.P.A.	SCIARADA INDUSTRIA CONCIARIA S.P.A.
DANI S.P.A.	SIRP S.P.A.
DEAN S.P.A. – INDUSTRIA CONCIARIA PELLI	VALORI S.R.L.

83

SI RINGRAZIANO PER I CONTRIBUTI

ACQUE DEL CHIAMPO S.P.A.	ICEC
ASSOCIAZIONE CONCIATORI SANTA CROCE SULL'ARNO	ILSA S.P.A.
ASSOMAC	LA SERENISSIMA S.P.A.
CONSORZIO AQUARNO S.P.A.	MEDIO CHIAMPO S.P.A.
CONSORZIO CONCIATORI PONTE A EGOLA	PO.TE.CO. S.C.R.L. – POLO TECNOLOGICO CONCIARIO
CONSORZIO CUOIO-DEPUR S.P.A.	STAZIONE SPERIMENTALE PER L'INDUSTRIA DELLE PELLI E DELLE MATERIE CONCIANTI
CONSORZIO S.G.S.	STUDIO BINI-SPALLETTI S.R.L.

Edito
UNIC

Stampato
GIUGNO 2017



Visualizza e scarica la versione digitale
del Rapporto di Sostenibilità 2017



UNIC

UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA

Via Brisa, 3 - 20123 Milano, Italy
T. +39 02 8807711 - F. +39 02 860032
unic@unic.it - www.unic.it