

Rapporto Ambientale 2005



UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA



La versione stampa di questo prodotto è stata realizzata su carta ecologica riciclata naturale per stampa offset in rotolo e in foglio.
Prodotta con 100% di carta da macero, senza uso di cloro e senza aggiunta di imbiancanti ottici. Numero di licenza Blauer Engel: 8834

Rapporto Ambientale 2005



UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA



UNIC, rifondata nel 1946, è l'associazione di categoria, aderente a Confindustria, che rappresenta le aziende conciarie italiane.

È un settore leader internazionale, presente in 106 Paesi, strategico per i manufatti "made in Italy" ed esportatore per il 62% del fatturato. Produce il 60% del prodotto europeo e il 15% di quello mondiale. UNIC è la maggiore organizzazione delle nazioni industrializzate a vocazione conciaria; sviluppa a favore delle associate il mercato, l'innovazione, la moda, la normazione, le relazioni istituzionali, i rapporti commerciali, l'etica ambientale e sociale.

www.unic.it



UNAC, associazione di categoria fondata nel 1991, aderente a Confindustria, rappresenta i produttori nazionali di accessori e componenti per calzatura e pelletteria. Il settore ha un totale di 2.300 imprese con oltre 30.000 addetti, che producono una enorme varietà di articoli pari ad oltre 200 specialità. Il 65% del prodotto va alla clientela interna e il resto all'estero. UNAC, in stretta sinergia con UNIC, garantisce e offre alle aderenti lobby, attività di mercato, strategie di sviluppo.

www.unac.it

È la più importante mostra al mondo di pellame e di accessori, tessuti, componenti, sintetici e modelli. Si tiene in Bologna due volte all'anno, ad aprile e ottobre, per la presentazione delle collezioni stagionali. Detiene un costante primato di offerta stilistica e qualitativa, che la rende indispensabile per le fasce medie e alte della domanda universale. In Lineapelle si raccolgono 98 Stati e operatori che valgono 113 miliardi di dollari. La contestuale fiera delle macchine (per calzatura, pelletteria, confezione e concia) ne arricchisce i contenuti e si aggiunge alle attività di sostegno per le imprese espositrici, che vanno dalla consulenza moda alla stimolazione degli scambi, dalla formazione (seminari, corsi) al credito agevolato (LP Confidi). LINEAPELLE, nata nel 1971 come Preselezione Italiana Moda, ha creato un autentico network mondiale, perseguendo una strategia di espansione che ha creato nuove manifestazioni.

www.lineapelle-fair.it

Si svolge a Canton (Cina) una volta all'anno. L'ultima edizione (dicembre 2005) aveva 191 espositori (europei e cinesi), ha richiamato oltre 11.500 manifatturieri asiatici, ha consolidato la presenza nel Guangdong delle aziende rappresentate dal "gruppo". Di intesa con le Università di Shanghai e Guangzhou assegna borse di studio a giovani stilisti cinesi.

www.lineapelle-asia.com

È un'occasione di incontro e un confronto di idee tra concierie di alta gamma e uffici ricerca di griffes, calzatura, pelletteria, abbigliamento e interni. È una nicchia, specializzata e riservata ai soli invitati, che cade a settembre e a marzo. Serve per mettere a punto i campionari da presentare successivamente a LINEAPELLE.

www.trendselection.com

TREND SELECTION TOKYO — due volte all'anno a gennaio e a giugno.
TREND SELECTION NEW YORK — due volte all'anno a marzo e ad agosto.
TREND SELECTION MOSCA — due volte all'anno a marzo e a settembre.

Settimanale di grande tradizione (fondato nel 1893), fornisce informazioni sul mercato e sull'economia dell'area.

www.laconceria.it

Semestrale che analizza previsioni di consumo per 20.000 lettori, coincidenti con i frequentatori della manifestazione.

Bimestrale che "fotografa" le tendenze sia in preparazione sia viste in fiera. Esce ogni due mesi a partire da gennaio. Le due edizioni di aprile e ottobre accompagnano il "trend book", quaderno di linee e colori rivolto ai professionisti.

Coordina e gestisce la sperimentazione scientifica. Attualmente impegnata in programmi del valore di 15 milioni di euro, aiuta e spinge il progresso del ciclo produttivo e l'impatto ambientale.

www.conciaricerca.it

Istituto di Certificazione (partner DNV) che ha finora emesso circa 200 certificazioni (qualità, ambiente, prodotto) per i settori della pelle. L'unico organo di certificazione al mondo nella lavorazione della produzione di pelli e relativi prodotti.

www.iccec.it

LINEAPELLE



anteprima



LINEAPELLE

CONCIARICERCA
ITALIA
s.p.a.



INTRODUZIONE

Per il terzo anno consecutivo vengono pubblicati da UNIC i risultati delle prestazioni ambientali del settore, a testimonianza di quanto la componente ambientale costituisca ormai una dimensione strategica per la conceria italiana, sia nei rapporti con le pubbliche amministrazioni sia nel mercato.

Il lavoro svolto negli anni per il nostro miglioramento ecologico permette oggi di vedere l'ambiente come ulteriore fattore di differenziazione nel panorama industriale internazionale, confermando la leadership della categoria.

Il percorso prosegue, con costante impegno delle aziende e di chi le rappresenta.

Si persegue un obiettivo comune: evidenziare come la supremazia della pelle italiana stia non solo nella riconosciuta superiorità tecnica e qualitativa ma anche nella garanzia di un prodotto che rispetta i più elevati standard ambientali.

Una ricerca di mercato, condotta in Italia, Stati Uniti e Germania e riassunta in questa edizione del rapporto, conferma che i consumatori sono pronti a riconoscere questo valore e che la concia italiana è in grado di soddisfare questa nuova sensibilità.

Coniugare ambiente e mercato è un obiettivo ambizioso; l'approccio è inteso a consentire lo sviluppo di programmi orientati alla sostenibilità ambientale delle esigenze di crescita economica e di rispetto del territorio, accrescendo al tempo stesso il valore aggiunto dei beni di consumo, tramite l'eccellenza della produzione italiana.

UN RINGRAZIAMENTO PARTICOLARE ALLE AZIENDE CHE

Albatros S.p.A.
Solofra (AV)



www.albatrostannery.it

Antelope Tanning S.p.A.
S. Croce sull'Arno (PI)



www.antelopetanning.it

Antiba S.p.A.
S. Croce sull'Arno (PI)



www.antiba.com

Ariston S.r.l.
Casoria (NA)



www.aristonline.it

Basmar Rino Mastrotto Group
Trissino (VI)



www.rinomastrottogroup.com

Beschin Gino S.p.A.
Arzignano (VI)



www.beschin.it

Calbe Rino Mastrotto Group
Arzignano (VI)



www.rinomastrottogroup.com

Carsten's Suede and Leather S.r.l.
Solofra (AV)



www.carstens.it

Conceria Junior S.p.A.
Arzignano (VI)



www.conceriajuniorspa.191.it

Conceria Montebello S.p.A.
Montebello Vicentino (VI)



www.montebello-tannery.it

Basmar Rino Mastrotto Group
Trissino (VI)



www.rinomastrottogroup.com

Beschin Gino S.p.A.
Arzignano (VI)



www.beschin.it

DEAN S.p.A.
Industria Conciaria Pelli
Arzano (NA)



www.deanspa.it

DMD Solofra S.p.A.
Industria Conciaria
Solofra (AV)



www.dmdsolofra.it

Flli Guarino S.N.C.
Solofra (AV)



www.flliguarino.it

**Gaiera
Giovanni S.p.A.**
Robecchetto
con Induno (MI)



www.gaiera.it

**GB Concerie
Riunite S.p.A.**
Ponte a Egola (PI)



www.gbcuoio.com

I.C.A. S.r.l.
Arzignano (VI)



www.icaleather.it

**Masoni Industria
Conciaria S.p.A.**
S. Croce sull'Arno (PI)



www.masonispa.com

**N.I.C.E.
Conceria S.p.A.**
Zermeghedo (VI)



www.concerianice.com

N.I.R.CO S.r.l.
Vestenanova (VR)



**Pomari Rino
Mastrotto Group**
Almisano di Lonigo (VI)



www.rinomastrottogroup.com

**Russo
Di Casandrino S.p.A.**
Casandrino (NA)



RUSSO DI CASANDRINO s.p.a. - INDUSTRIA CONCIARIA

www.russodicasandrino.com

**Russo
Umberto S.p.A.**
Arzano (NA)



www.umbertorusso.it

Settebello S.p.A.
S. Croce sull'Arno (PI)



www.settebelloconceria.it

Vignola Nobile S.p.A.
Solofra (AV)



www.vignolanobile.com

INDICE

Introduzione
Presentazione del Gruppo
Le aziende che hanno collaborato

PARTE PRIMA

L'INDUSTRIA CONCIARIA E L'AMBIENTE

08 Il settore conciario: dati economici
12 Evoluzione del rapporto con la Pubblica Amministrazione

PARTE SECONDA

AMBIENTE, COMMERCIO E COMPETIZIONE

22 La pelle e l'ambiente: il punto di vista dei consumatori
32 La normativa ambientale e il commercio internazionale

PARTE TERZA

STRUMENTI PER LO SVILUPPO SOSTENIBILE

38 La ricerca
40 Normazione, qualità e certificazione

PARTE QUARTA

IL BILANCIO AMBIENTALE

44 Processo produttivo e aspetti ambientali
50 Il bilancio ambientale
66 Approfondimento sui depuratori consortili

APPENDICE

73 Codice di condotta conciario
75 Attestazione

PARTE PRIMA

L'INDUSTRIA
CONCIARIA
E L'AMBIENTE

IL SETTORE CONCIARIO

Dati economici

Secondo i dati elaborati da UNIC e pubblicati nella relazione annuale all'assemblea, il 2004 ha ulteriormente accentuato gli effetti negativi che avevano caratterizzato l'industria conciaria italiana nel biennio precedente, indotti dalla crisi della manifattura italiana, soprattutto calzaturiera, e dal persistente apprezzamento dell'euro.

Il 2005 però ha chiuso la tendenza ed avviato una ripresa con tempi ed intensità diverse per le varie specialità.

Si delinea pertanto un quadro previsionale di crescita per il 2006.

Il settore conciario italiano è composto da 2.400 aziende che occupano circa 28.500 addetti. Con un valore della produzione 2004 di circa 5 miliardi di euro (-6,2% rispetto all'anno precedente), l'industria conciaria italiana mantiene la sua posizione di leader indiscussa sia a livello europeo (65% del fatturato comunitario) che mondiale (20% circa della produzione globale in valore), nonostante l'intensificarsi della concorrenza di alcuni Paesi di nuova industrializzazione che ha caratterizzato lo scenario internazionale di riferimento e la concomitanza di alcuni fattori negativi, quali la crisi della manifattura e un cambio euro/dollaro sfavorevole alle concerie italiane.

Il settore è essenzialmente composto da piccole e

medie imprese e si concentra all'interno di distretti specializzati per tipologia di lavorazione e per destinazione merceologica. Il principale distretto si trova in Veneto, tra Arzignano, Zermeghedo e Montebello Vi-

centino, in provincia di Vicenza, dove le concerie lavorano principalmente pelli bovine e vitelline destinate ai settori calzaturiero, arredamento e abbigliamento. In provincia di Milano, tra Turbigo e Castano Primo, si contano 139 imprese che lavorano pelli ovicaprine destinate a pelletteria e calzatura. A Santa Croce sull'Arno e Ponte a Ego-

la, entrambe in provincia di Pisa, sono localizzate 947 unità produttive, che trasformano principalmente pelli bovine e vitelline, in gran parte destinate a calzatura, abbigliamento e pelletteria. A



LA CONCIERIA ITALIANA NEL 2004

| Regioni | Addetti | Imprese | Valore della Produzione Milioni di euro | Export Milioni di euro | % Val. Prod. su nazionale | % Val. Prod. su UE |
|-------------------------|---------------|--------------|--|---------------------------|------------------------------|-----------------------|
| Veneto | 12.154 | 684 | 2.859,7 | 1.692,4 | 57,0% | 37,2% |
| Toscana | 7.967 | 947 | 1.224,2 | 710,8 | 24,4% | 15,9% |
| Campania | 4.034 | 466 | 279,1 | 269,9 | 5,6% | 3,6% |
| Lombardia | 1.530 | 139 | 202,9 | 174,3 | 4,0% | 2,6% |
| Altre Regioni | 2.901 | 185 | 448,6 | 444,1 | 8,9% | 5,8% |
| Totale nazionale | 28.586 | 2.421 | 5.014,4 | 3.291,5 | 100,0% | 65,2% |

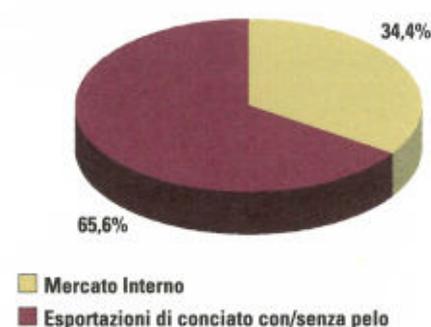
Fonte: UNIC 2004



Solofra, infine, in provincia di Avellino, e nel Napoletano sono presenti 466 unità che producono pelli ovcaprine destinate essenzialmente ad abbigliamento e calzatura. In aggiunta, si devono considerare le 185 unità produttive fuori distretto, di varia specializzazione produttiva, situate in Piemonte, Trentino Alto Adige, Friuli Venezia Giulia, Marche, Abruzzo e Puglia.

I dati di export di pelli conciate e di import di materia prima (pelli grezze e semilavorate) mostrano come il settore conciario sia in Italia uno dei settori maggiormente internazionalizzati.

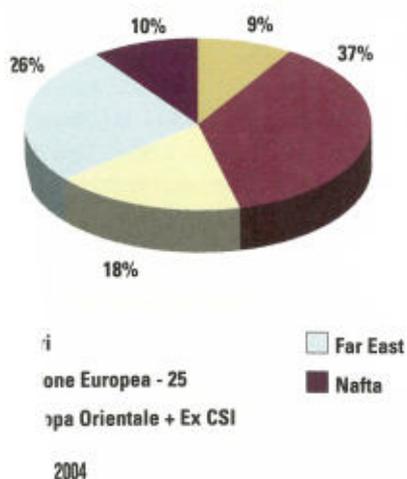
Fig. 1 > Destinazione del conciato italiano. Anno 2004



Fonte: UNIC 2004

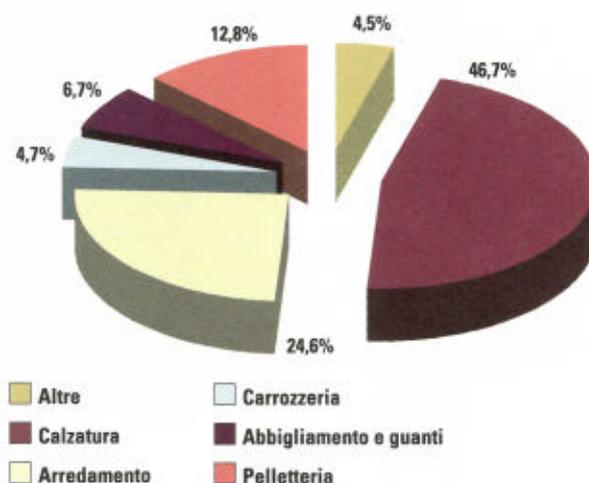
Nel 2004, infatti, le esportazioni hanno raggiunto 135 Paesi e hanno generato il 65,6% del fatturato totale del settore, percentuale più che doppia rispetto a 15 anni fa (Fig. 1). Parallelamente, la materia di provenienza estera copre circa l'80% del fabbisogno ed è stata importata, nel 2004, da 125 Paesi.

Fig. 2 > Esportazioni italiane di conciato valore %. Anno 2004. Analisi per macro aree



Analizzando i dati di export relativi al 2004 (Fig. 2) emerge come l'Unione Europea, che dal 1° maggio 2004 ha compiuto il processo di allargamento a 10 nuovi membri, rimanga la principale destinazione delle pelli conciate italiane, assorbendo il 37% delle esportazioni, nonostante nel 1998 la percentuale fosse quasi il 50%. La destinazione comunitaria, infatti, pur considerando i nuovi membri, ha perso posizioni a vantaggio dell'area Europa Orientale ed ex CSI, che è passata dal 13% al 18%, grazie al dinamismo della Russia e alla delocalizzazione di molti manifatturieri comunitari. Ancora più sostenuta la crescita dell'area del Far East, la cui importanza è passata dal 17% nel 1998 al 26% nel 2004. Per tutte queste aree di destinazione, le tendenze sopra menzionate si sono manifestate in maniera progressiva ed assolutamente coerente con le principali dinamiche produttive osservate negli ultimi anni a livello internazionale per i settori manifatturieri del cuoio. In serie storica mostrano una sostanziale stabilità le quote relative alle esportazioni verso l'area Nafta (10-12%) e verso i rimanenti Paesi (8-9%).

Fig. 3 > Settori di utilizzazione del conciato italiano in superficie %. Anno 2004



Fonte: UNIC 2004

Il settore che assorbe il maggior numero di pelli (nel 2004 il 46,7% dei metri quadri prodotti) è la calzatura, anche se il suo peso relativo è andato progressivamente diminuendo negli ultimi anni (nel 1999 era il 50%) a vantaggio dei produttori di imbottiti (arredamento e interni auto, la cui incidenza nel 2004 è quasi del 30%, rispetto ad una quota del 21,5% nel 1999). Si riduce invece la quota destinata ad abbigliamento e guanti dal 13,7% del 1999 al 6,7% nel 2004, mentre, a riprova del maggior interesse che il consumatore nutre nei confronti della pelle e dell'estrema versatilità di utilizzo che caratterizza tale materiale, risulta in aumento la quota destinata ad altre produzioni: il 4,5% della produzione nazionale in metri quadri (il doppio rispetto al 1999).



L'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA NEL 2005

Sulla base dei dati attualmente disponibili¹ si stima che l'industria conciaria italiana abbia chiuso il 2005 con una lieve perdita di produzione rispetto all'anno precedente: -2,7% in superficie (-2,8% in peso per il cuoio da suola), -3,5% in valore. Si tratta del quinto anno consecutivo di calo dei metri quadri prodotti², che riporta alla misura del 1999 con poco più di 161 milioni.

Si è assistito ad una perdita di occupazione e di numero di imprese: rispettivamente -2,5% e -1,9%. Nel primo caso si è verificato un cedimento delle aziende terziste ed un mancato ricambio dei rapporti cessati, però compensato da un maggiore ricorso agli impieghi interinali (+10%), che rappresentano ormai il 15% della forza lavoro.

L'export ha segnato un calo del 2,5% in valore ed un aumento del 6,1% in quantità, nella quale pesa in modo preponderante il semilavorato. Ciò e la forzata rinuncia ai margini per causa della forza dell'euro ha causato l'arretramento del fatturato da export.

Il settore risulta ancora il tradizionale leader a livello internazionale. Secondo le ultime stime³ il valore della nostra produzione equivale al 62% del totale UE⁴ e al 15,9% di quello mondiale⁵. Una pelle su cinque commercializzate tra operatori internazionali è di origine italiana. 

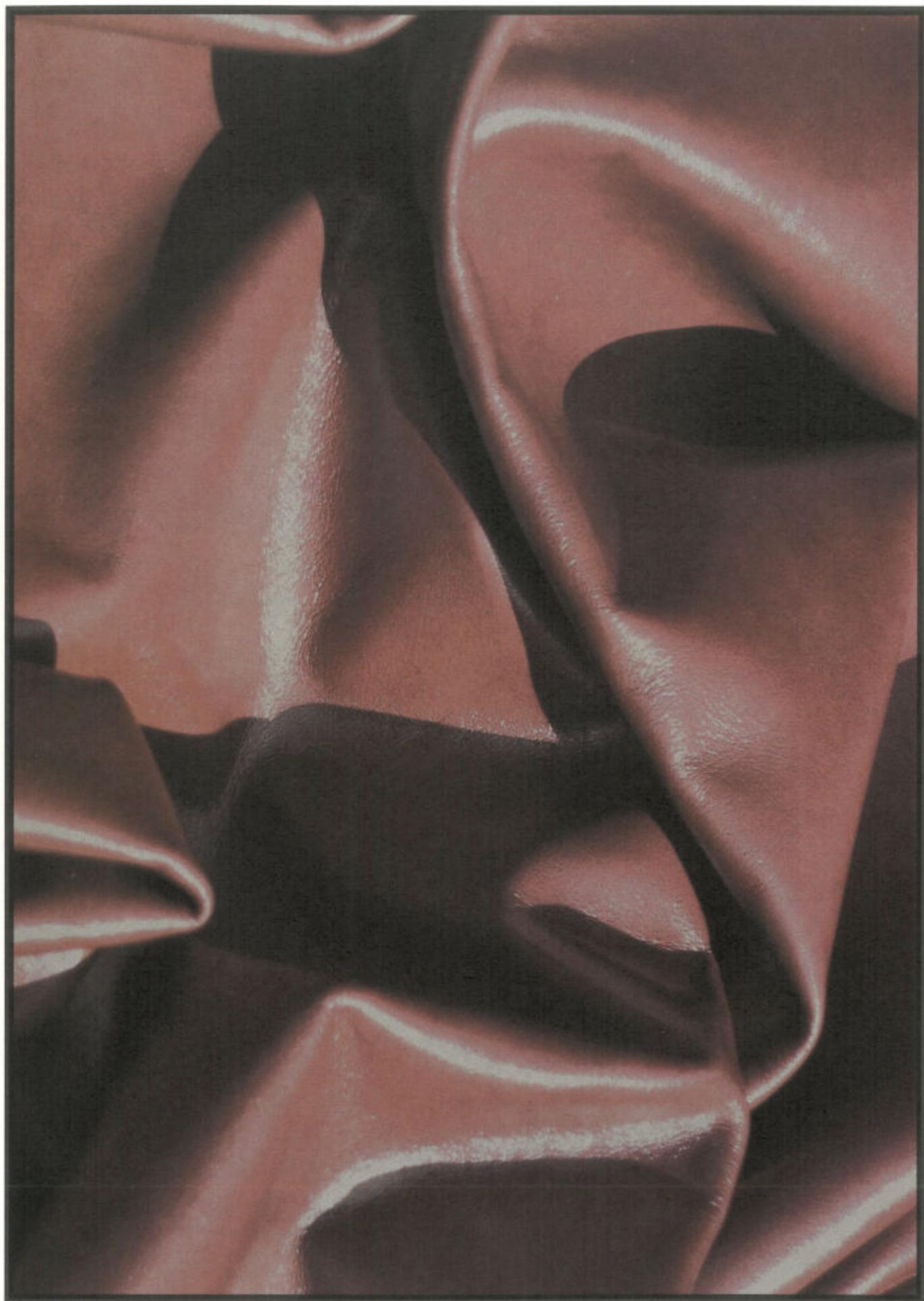
¹ Tutti i dati riportati di seguito sono da considerarsi non definitivi.

² Quarto anno per il fatturato.

³ Fonte FAO - ONU - UNIC - COTANCE

⁴ UE-25. Su UE-15, la quota sale al 65,9%.

⁵ In volume la nostra quota oscilla tra il 7,5% ed il 13,2% a seconda della tipologia di pelle animale.



UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA

EVOLUZIONE DEI RAPPORTI *con le pubbliche amministrazioni*

La "variabile ambiente" ha ormai acquisito una dimensione strategica nei rapporti con le pubbliche amministrazioni.

Le continue innovazioni tecnologiche per la riduzione dell'inquinamento e per il risparmio di risorse naturali, sia a livello di singola azienda che nelle aggregazioni consortili, e l'informazione degli stakeholder istituzionali circa i progressi raggiunti dal settore hanno permesso di instaurare nel tempo un approccio di tipo collaborativo, finalizzato a migliorare l'impatto delle attività conciarie sul territorio e a migliorare la competitività del settore, facendo leva sulla variabile ambientale.



Di seguito sono presentate le iniziative condotte dal settore congiuntamente ad altri soggetti e alle amministrazioni pubbliche, che evidenziano la positiva evoluzione del rapporto tra conceria, territorio e Pubblica Amministrazione.

GLI ACCORDI DI PROGRAMMA

Il rapporto dell'industria conciaria con le amministrazioni pubbliche ha permesso di innestare strategie congiunte caratterizzate, da un lato, dalla trasparenza e dall'impegno continuo orientato alla riduzione dell'impatto ambientale dei processi e, dall'altro, da un riconoscimento e da una comune volontà di valorizzazione dei risultati raggiunti. In quest'ottica, il Ministero dell'Ambiente ha siglato nel corso degli ultimi due anni tre importanti accordi di programma: due che interessano i territori a elevata intensità di aziende conciarie, in Toscana e Veneto, e uno, a livello nazionale, con UNIC. I primi supportano gli investimenti della categoria verso ambiziosi obiettivi (riciclo delle acque, riduzione dell'impiego dei prodotti chimici nel processo etc), il secondo è finalizzato a valorizzare in chiave competitiva l'eccellenza ambientale raggiunta sui mercati internazionali.

Si evidenziano quindi sforzi sinergici a livello di singole aziende, di associazioni e amministrazioni locali, di Ministero e di UNIC. I ruoli, sebbene distinti, concorrono al perseguimento di un obiettivo comune: evidenziare come la qualità della pelle italiana non stia solo nella ormai riconosciuta superiorità tecnica e qualitativa, ma anche nelle garanzie di un prodotto che rispetta i più elevati standard ambientali. Di seguito sono brevemente presentati i contenuti degli accordi siglati.

ACCORDO MINISTERO DELL'AMBIENTE - UNIC

Il 22 marzo 2005 UNIC ha siglato un protocollo d'intesa con il Ministero dell'Ambiente per incentivare e valorizzare iniziative ambientali settoriali. La firma dell'accordo di programma si è resa possibile grazie a una serie di fattori che testimoniano la positiva evoluzione dei rapporti istituzionali tra la categoria e il Ministero. Tra questi:

- ▶ il Governo italiano, in coerenza con l'azione della Comunità Europea, ha approvato il documento "Strategie d'azione ambientale per lo sviluppo sostenibile in Italia", nell'ambito del quale l'industria è chiamata a svolgere un ruolo importante, attivando strumenti che migliorino le prestazioni ambientali dei processi produttivi;
- ▶ è ritenuto indispensabile che i programmi che mirano alla sostenibilità ambientale si coniughino con le reali esigenze di sviluppo dell'economia e del territorio, e con livelli adeguati di competitività dei sistemi;
- ▶ di fronte alla complessità dei principali problemi legati all'inquinamento dell'ambiente occorre che tutte le innovazioni tecnico-scientifiche e gestionali, che il settore conciario può rendere disponibili, siano adeguatamente supportate affinché la loro diffusione possa essere più vasta possibile;
- ▶ è stato riconosciuto che il settore conciario italiano intende fornire un contributo concreto allo sviluppo sostenibile del Paese e dare impulso a una maggiore proattività per quanto riguarda la gestione delle problematiche ambientali;
- ▶ sono ormai numerose le innovazioni tecnologiche ad alto contenuto ambientale che richiedono uno sforzo congiunto da parte di tutti i protagonisti delle politiche ambientali - ma soprattutto da parte dei decisori pubblici - per diffonderle in un numero sempre più elevato di imprese nel nostro Paese, con una particolare attenzione alle imprese di minori dimensioni che tanta importanza rivestono nel sistema produttivo nazionale e che sono la struttura fondamentale del settore conciario;
- ▶ il mercato finale chiede con sempre maggiore vigore contenuti etico-ambientali nei prodotti finali;
- ▶ è riconosciuto necessario da parte del Governo incentivare la diffusione delle eccellenze ambientali a tutti i livelli territoriali e a tutte le dimen-



sioni di impresa: solo così sarà possibile assicurare la competitività del sistema Paese rispettando i criteri di sviluppo definiti dalla politica europea;

► risulta indispensabile programmare interventi promozionali e campagne informative a livello nazionale e regionale, rivolte sia alle imprese che al pubblico, per aumentare la conoscenza della certificazione e delle innovazioni ambientali, di prodotto e di processo, da parte dei cittadini e dell'intera filiera industriale e, quindi, dei benefici che le imprese possono trarre dalla loro adozione e del reale contributo che possono dare per una efficace politica di sviluppo sostenibile;

► UNIC redige, dal 2003 un rapporto ambientale di settore, nel quale vengono enunciati gli impegni, i risultati e le politiche ambientali del comparto e intende utilizzare la leva ambientale a sostegno dell'immagine del settore presso la Pubblica Amministrazione e in chiave competitiva a livello di commercio internazionale.

Questi fattori, importanti premesse che sono state mutualmente condivise prima della firma dell'accordo, hanno permesso di stipulare un Protocollo di intesa mirato a incentivare la diffusione di iniziative ambientali migliorative per il settore finalizzato e a rafforzarne la competitività.

Il protocollo quindi conferma e riconosce, ai massimi livelli istituzionali, i miglioramenti ambientali ottenuti e nello stesso tempo identifica una strategia per l'uso dell'eccellenza ambientale in chiave di vantaggio concorrenziale.

Tra gli obiettivi che UNIC e il Ministero si sono posti nell'attuazione dell'accordo di programma, si possono citare i seguenti:

► UNIC promuove, presso tutte le aziende associate, l'impegno per un reale programma di sviluppo sostenibile e promuove il coinvolgimento di un numero sempre maggiore di imprese, che in questo modo implementano sistemi di misurazione, monitoraggio e valutazione delle proprie performance relative al concetto di sostenibilità;

► UNIC intende sviluppare un intenso piano di informazione, sia a livello nazionale sia a livello territoriale, che veda coinvolto il sistema delle imprese, ma anche i decisori pubblici, gli organi tecnici, l'Università, i media, i consumatori, al fine di aumentare la conoscenza delle iniziative ambientali intraprese e dei benefici che le stesse garantiscono.

UNIC intende inoltre:

► organizzare incontri con realtà istituzionali e organizzazioni dei consumatori, per individuare azioni di comune interesse, in modo da allargare il campo del consenso sugli strumenti messi in atto;

► attivare un interscambio di esperienze per accelerare la diffusione di una cultura produttiva ambientalmente corretta presso un numero sempre maggiore di imprese del settore;

► portare a conoscenza delle realtà locali l'impe-

gno che il sistema delle imprese andrà a intraprendere, in modo da creare una interrelazione positiva e non conflittuale.

Da parte sua, il Ministero ha garantito supporto alle attività elencate da UNIC, tramite azioni di partecipazione tecnica e amministrativa. In particolare:

► la promozione del valore ambientale nei vari livelli della filiera pelle, attraverso eventi che valorizzino, in chiave di competizione internazionale, l'eccellenza ambientale del settore conciario italiano;

► la diffusione di logiche di management sostenibile finalizzate a una migliore allocazione delle risorse da un punto di vista ambientale;

► la diffusione di innovazioni tecnologiche per la riduzione dell'impatto ambientale in tutte le fasi del processo produttivo.

L'attuazione delle attività dell'accordo di programma è prevista in tre anni, sulla base di un capitolato tecnico che include i seguenti temi:

1 ► Supporto alla competitività del settore

L'accordo prevede l'esecuzione di valutazioni e ricerche commerciali, per inserire nel dibattito economico la tematica ambientale. Questo permetterà di ottenere informazioni da utilizzare nelle sedi competenti, per illustrare l'eccellenza ambientale italiana e per trasmettere ai settori manifatturieri clienti le indicazioni utilizzabili verso i mercati finali sensibili alla variabile ambientale.

2 ► Ricerca

L'accordo di programma prevede di incentivare l'innovazione per aumentare l'efficienza del processo, garantire il primato settoriale e ridurre l'incidenza dei costi ambientali per unità di prodotto.

3 ► Incentivi e benefici

Un'attività importante, che sarà condotta in modo congiunto da UNIC e Ministero, prevede lo studio di meccanismi diretti alle imprese, che portino vantaggi concreti a quelle che dimostrino la propria virtù ambientale con certificazioni (UNI EN ISO 14001 - Reg. EMAS) e responsabilità diretta (Rapporto Ambientale, Dichiarazione Ambientale di Prodotto).

4 ► Valorizzazione dell'eccellenza ambientale sul piano internazionale

Si individueranno le più importanti occasioni per manifestare il contenuto sociale e ambientale del settore conciario italiano, tramite promotion, informativa di prodotto, formazione dei clienti.

Tutte le attività ambientali condotte nel corso dell'ultimo anno, di cui si fornisce ampia sintesi nel presente rapporto sono sviluppate in accordo con gli obiettivi dell'accordo di programma e in attuazione del relativo capitolato tecnico.

GLI ACCORDI LOCALI

IL DISTRETTO TOSCANO



Il 29 luglio 2004 è stato stipulato un Accordo di Programma tra Ministero dell'Ambiente, Regione Toscana, gli enti locali di riferimento e le locali associazioni dei conciatori per la realizzazione di consistenti interventi finalizzati al raggiungimento della conformità degli scarichi idrici alla legislazione vigente e all'eliminazione delle cosiddette sostanze pericolose. Il fabbisogno finanziario per tali interventi è stimato in 84 milioni di euro ugualmente ripartiti fra i sottoscrittori dell'Accordo di Programma. L'accordo prevede, inoltre, l'elaborazione di un progetto di ristrutturazione dei sistemi depurativi del Comprensorio del cuoio, del riuso delle acque depurate, in un'ottica di razionalizzazione della risorsa idrica. A integrazione e completamento di questo, in data 03/03/2006 i medesimi enti hanno siglato un "Accordo Integrativo per la tutela delle risorse idriche del Basso e Medio Valdarno e del Padule di Fucecchio attraverso la riorganizzazione della depurazione industriale del comprensorio del cuoio e di quella civile del Circondario Empolese, della Valdera, della Valdelsa e della Val di Nievole".

L'accordo integrativo siglato riconferma il quadro di realizzazione degli interventi per la riorganizzazione della depurazione industriale, anche in considerazione che nel corso del 2005 sono stati predisposti gli impianti pilota ed effettuata la sperimentazione di diverse tipologie per la rimozione delle sostanze pericolose dagli scarichi dei depuratori industriali, con risultati soddisfacenti (tanto che viene citato che le sperimentazioni condotte possono consentire l'individuazione della migliore tecnologia per la rimozione delle medesime sostanze).

Un ulteriore passo importante dell'integrazione è il riconoscimento dato alle associazioni dei conciatori, che "hanno effettuato, nel corso degli ultimi anni, considerevoli investimenti per la depurazione

dei reflui civili, industriali e delle acque meteoriche di prima pioggia coltivate agli impianti di depurazione attraverso le reti miste".

L'integrazione quindi ufficializza l'opportunità di proseguire nell'attuazione degli interventi previsti nell'Accordo stipulato in data 29/7/2004 ma, a seguito della disponibilità di ulteriori risorse finanziarie da parte del Ministero dell'Ambiente e della tutela del territorio, rimodula gli impegni finanziari dei soggetti sottoscrittori.

Il testo applicativo dell'integrazione riporta quindi scadenze, impegni e riparto delle risorse per l'attuazione dell'accordo, stabilendo scadenze temporali per il raggiungimento degli obiettivi (sino al 2012).

Il settore, a livello toscano, si è impegnato ad attuare l'eliminazione di sostanze pericolose, a iniziare il reimpiego di acqua reflua depurata (riducendo quindi il prelievo da falda) e ad assicurare il cofinanziamento del progetto.

Le iniziative del distretto toscano rappresentano un esempio di effettiva collaborazione tra enti pubblici e settore privato, un rapporto che può apportare concreti benefici a un territorio che ha basato sull'industria della concia il suo sviluppo economico negli ultimi decenni.

IL DISTRETTO VENETO



Il 5 dicembre 2005 è stato stipulato un Accordo di Programma quadro per la tutela delle acque e la gestione integrata delle risorse idriche: "Accordo integrativo per la tutela delle risorse idriche del bacino del Fratta-Gorzone attraverso l'implementazione di nuove tecnologie nei cicli produttivi, nella depurazione e nel trattamento fanghi nel distretto conciario vicentino". L'accordo è stato siglato tra Ministero dell'Ambiente, Regione Veneto, gli enti locali di riferimento, la locale associazione industriali rappresentativa dei conciatori, aziende e consorzi che effettuano la gestione degli aspetti

ambientali a livello comprensoriale (depuratori, riutilizzatori di sottoprodotti etc). I soggetti firmatari hanno definito l'accordo integrativo, anche in attuazione di precedenti protocolli di intesa siglati tra i diversi soggetti firmatari e comunque finalizzati allo sviluppo di strategie per la tutela delle risorse idriche sotterranee e superficiali.

L'accordo è finalizzato alla realizzazione delle condizioni per il riequilibrio del bilancio idrico nel distretto vicentino della concia; per il raggiungimento (entro il 31/12/2015) di obiettivi di qualità delle acque sotterranee nel medesimo territorio e delle acque superficiali nel bacino del Fratta-Gorzone, per il miglioramento del bilancio idrico, definiti dal Piano di Tutela adottato dalla Regione Veneto.

Per tali finalità, l'Accordo specifica il quadro degli interventi inerenti l'organizzazione produttiva, il sistema depurativo e la gestione dei rifiuti nel distretto, e ne definisce i relativi impegni finanziari.

Ogni soggetto attuatore ha quindi assunto precisi impegni di carattere innovativo, tecnologico e gestionale, che sono sinergici al raggiungimento di obiettivi, quali ad esempio:

- ▶ la riduzione, fino all'eliminazione, delle sostanze pericolose nei cicli produttivi e negli scarichi;
- ▶ la riduzione dei cloruri e dei solfati immessi nel corpo idrico, mediante sistemi di rimozione alla fonte e di recupero;
- ▶ il riutilizzo delle acque reflue depurate nel sistema industriale del distretto conciario, per gli usi consentiti, con conseguente riduzione dei prelievi da falda;
- ▶ il collettamento agli impianti di depurazione di tutti gli scarichi idrici civili e industriali;
- ▶ la ristrutturazione e l'adeguamento degli impianti di depurazione del distretto vicentino della concia, compresi eventuali trattamenti sul refluo del collettore;
- ▶ la realizzazione di sistemi per il trattamento dei fanghi al fine di minimizzare lo smaltimento in discarica;
- ▶ la riduzione delle emissioni odorifere dagli impianti di depurazione;
- ▶ la riduzione delle emissioni in atmosfera provenienti dal comparto produttivo;
- ▶ il completamento del percorso di certificazione ambientale ISO 14001.

Per il raggiungimento dei succitati obiettivi, le parti hanno concordato un piano di attuazione che, a partire dal 1° gennaio 2006, definisce attività di dettaglio, scadenze, impegni e ripartizione delle risorse. Il piano ha scadenza definita per l'anno 2015 ed è stato stimato un fabbisogno complessivo di circa 90.000.000, coperto in maniera egualitaria tra Ministero dell'Ambiente, Regione Veneto e gestori di ambito.

INIZIATIVE DI DISTRETTO

Le scorse edizioni del Rapporto Ambientale hanno evidenziato l'incremento dei processi di collaborazione tra le concerie e gli stakeholder istituzionali, nonché la speculare riduzione dei conflitti. Il presente Rapporto riassume, approfondendolo, il nuovo approccio di collaborazione che si è instaurato tra il settore e la Pubblica Amministrazione, culminato nella definizione di diversi accordi di programma a livello locale e nazionale siglati con il Ministero dell'Ambiente.

La collaborazione tra settore e amministrazione pubblica si è concretizzata storicamente in iniziative pratiche e di supporto (organizzativo e finanziario), nell'attuazione di progetti, con l'obiettivo finale di un miglioramento ambientale della conceria e, come conseguenza, dei territori di riferimento.

Di seguito viene presentata una selezione dei diversi progetti intrapresi o portati a termine in collaborazione con le amministrazioni pubbliche, nel corso degli ultimi anni.

VENETO

IL PROGETTO BAMBI

L'ARPAV, il Dipartimento Provinciale di Vicenza, l'Assessorato e il Dipartimento Provinciale dell'Ambiente e l'Associazione Industriali della Provincia di Vicenza, nel corso del dicembre 2002 hanno portato a termine il cosiddetto Progetto Bambi, iniziato nel 2001. Obiettivo del progetto era implementare il Bilancio Ambientale di Impresa e gli Audit ambientali in alcune aziende del distretto conciario vicentino. 13 aziende hanno realizzato il Bilancio Ambientale e l'Audit Ambientale interno. Nel luglio 2004 è stata pubblicata la relazione finale del progetto ed un CD-Rom contenente i software messi a punto da ARPAV e utilizzati nell'ambito del progetto. I risultati ottenuti rappresentano una base conoscitiva importante.

IL PROGETTO GIADA

Nel corso del 2001 in Val Chiampo è nato il progetto GIADA (Gestione Integrata dell'Ambiente nel Distretto conciario della Valle del Chiampo), progetto finanziato nell'ambito del programma europeo Life Ambiente. Tra gli obiettivi del progetto c'è l'istituzione di un'Agenzia locale ambientale che si occupi di pianificazione, monitoraggio e controllo di tutti gli aspetti ambientali, attraverso una politica territoriale concertata tra il sistema imprenditoriale e la Pubblica Amministrazione.

Nel febbraio 2004 è stata presentata l'Analisi Ambientale Iniziale, il primo rapporto sulla condizione ambientale dell'Ovest-vicentino. L'Analisi Ambientale Iniziale è uno strumento studiato per infor-

mare i cittadini sullo stato dell'ambiente in cui vivono ed è un punto di partenza per misurare i miglioramenti ambientali che i Comuni aderenti al progetto si sono impegnati a realizzare nel segno dello sviluppo sostenibile. I dati derivano dal monitoraggio effettuato in ambito territoriale.

Un altro lavoro effettuato nell'ambito del Progetto GIADA ha riguardato lo studio delle risorse idriche sotterranee, al fine di valutare l'impatto sull'equilibrio del bilancio idrologico delle attività produttive presenti nel sistema Chiampo-Agnogua, con particolare riferimento alle attività del settore della concia, e stimare i carichi potenzialmente inquinanti che insistono sull'area di ricarica, rapportata allo stato qualitativo realmente misurato nei corpi idrici sotterranei.

GIADA si è rivelato un progetto aggregante delle diverse realtà locali, attraverso cui affrontare tematiche comuni, che i singoli soggetti non potrebbero gestire singolarmente in modo risolutivo. Il progetto coinvolge 17 comuni localizzati tra le province di Vicenza e Verona (dove operano quasi 800 aziende), la Provincia di Vicenza, l'ARPAV e l'ENEA (Ente per le Nuove tecnologie, l'Energia e l'Ambiente).

PROGETTO "AMBIENTE SICURO"

Il progetto è finalizzato a sviluppare i principi e le attività previste dal protocollo d'intesa tra Regione Veneto e Confindustria Veneto (sottoscritto il 3 giugno 2003), per la promozione e la diffusione di sistemi di gestione ambientale nei settori gomma plastica, concia e attività estrattive. Il progetto cerca di incentivare sistemi di gestione ambientale, con l'obiettivo di attivare un approccio integrato dell'impresa non solo attraverso il meccanismo classico dei controlli tradizionali di tipo "command and control", ma cercando di affiancare a questa regola generale pratiche di autocontrollo. L'obiettivo è spingere l'azienda stessa a monitorare le proprie criticità ambientali, ponendo loro rimedio senza bisogno che qualcuno intervenga per farglielo notare. Lanciato nella primavera del 2004, si è chiuso nel corso del 2005. Dopo un'autovalutazione di conformità legislativa dell'azienda, si sono creati supporti informatici con lo scopo di organizzare dati quantitativi e qualitativi sulla produzione e consumo. Obiettivo finale è il supporto alla certificazione ambientale delle aziende del distretto.

TOSCANA

Nel Comprensorio del cuoio, dalla fine degli anni '90, è stato realizzato il progetto "Sostenibilità nei sistemi economici della Provincia di Pisa, Pisa 21", che si è poi trasformato nel processo di Agenda 21. Nel 2002 i lavori del Forum hanno portato alla condivisione dell'impostazione metodologica del Rapporto sullo Stato dell'Ambiente e alla conse-

guente sua elaborazione. Il Rapporto è diviso in tre sezioni: una analizza i sistemi ambientali, una i fattori antropici e l'ultima gli aspetti connessi alla qualità della vita nelle aree considerate. Nel corso del 2003, attraverso un finanziamento regionale "progetto plus", è stato attivato uno sportello locale Agenda 21 con sede a San Miniato.

Nel 2004 è stata approvata dal Forum la proposta di Piano d'Azione sulle acque. Il Piano d'Azione contiene gli obiettivi prioritari di sostenibilità individuati per la componente aria e per quella acqua. Per quanto concerne le acque, tale Piano individua le azioni necessarie al raggiungimento e al mantenimento degli obiettivi di qualità individuati dalla legislazione vigente, nonché a perseguire usi sostenibili e durevoli delle risorse idriche. La necessità di prendere in considerazione il riuso delle acque reflue a scopo industriale è stata valutata sia nel PTC (Piano Territoriale di Coordinamento) della Provincia di Pisa che nel Progetto del Distretto Industriale del Cuoio, presentato alla Conferenza Nazionale Energia e Ambiente: sono infatti previste interconnessioni di rete per unire acque con parametri in deroga con acque di migliore qualità e interconnessioni delle aree di servizio per ridurre i prelievi da falda, aumentare la disponibilità della risorsa e prevenire l'emergenza idrica. A monte della depurazione, nel piano d'azione locale sono espressi degli obiettivi rivolti al risparmio idrico, attraverso la ricognizione e valutazione delle innovazioni tecnologiche dei processi produttivi; tali obiettivi potrebbero essere perseguiti rendendo disponibile periodicamente alla valutazione del Forum un inventario aggiornato delle modifiche tecnologiche più interessanti del processo produttivo conciario.

Attraverso progetti di educazione ambientale, campagne informative e corsi di formazione professionale, il piano individua l'esigenza di promuovere l'informazione e la sensibilizzazione della comunità locale sui temi della tutela, conservazione e uso sostenibile delle risorse idriche, con l'obiettivo di promuovere la compartecipazione dei cittadini al governo dell'ambiente e, in particolare, delle risorse idriche.

UN APPROCCIO ALL'EMAS TERRITORIALE

Negli anni 2003/2005, l'Associazione Conciatori di Santa Croce e il Consorzio Conciatori di Ponte a Egola hanno partecipato a un progetto sperimentale coordinato dal Settore Programmazione dello Sviluppo Sostenibile della Regione Toscana, condotto con la collaborazione di soggetti operanti nell'ambito di tre distretti industriali toscani: il distretto cartario di Capannori (LU), il distretto tessile di Prato e, appunto, il distretto Conciario di Santa Croce sull'Arno (PI).

Il progetto sperimentale aveva i seguenti obiettivi:

- ▶ prendere le mosse dai contenuti e dalle indicazioni già presenti nell'EMAS, riguardanti i supporti a beneficio delle Pmi, per approfondirli e svilupparli, per potenziare il ruolo della dimensione cooperativa del distretto industriale e comprendere a fondo come tali indicazioni possano essere effettivamente applicate, così da risultare per quanto possibile utili alle imprese di minori dimensioni;
- ▶ fare affidamento su esperienze sperimentali per verificare sul campo le indicazioni fornite e gli arricchimenti proposti;
- ▶ razionalizzare le indicazioni e riunirle in un "modello" di riferimento, in maniera da favorire l'attivazione di percorsi simili e da contribuire alla diffusione di un approccio condiviso e replicabile in diversi contesti "omogenei".

Il progetto ha beneficiato di alcune opportunità, emergenti progressivamente dalla crescente attenzione che maturava intorno alle prospettive del cosiddetto "EMAS di distretto" o di "ambito produttivo omogeneo". Alcune iniziative, sviluppatesi parallelamente, ma fortemente intrecciate con il progetto, hanno consentito di rafforzare le capacità innovative. Vale la pena, in particolare, di citare:

- ▶ il progetto ESEMPLA, finanziato nell'ambito dell'azione Ecosind dell'ARPA Toscana (programma comunitario Interreg III), coordinato dalla Scuola Superiore Sant'Anna di Pisa e mirato allo sviluppo nei distretti di Prato e di Santa Croce sull'Arno di alcune attività "collettive" legate all'EMAS, relative in particolar modo all'analisi ambientale distrettuale e alla programmazione del miglioramento.

Un accenno ulteriore merita, inoltre, il rapporto del progetto sperimentale con l'iniziativa del Comitato Ecolabel-Ecoaudit (Posizione sull'applicazione di EMAS negli Ambiti Produttivi Omogenei), anch'essa preliminare e propedeutica alla nuova revisione del Regolamento EMAS, con la quale vi sono state molte occasioni di contatto, di scambio di vedute e di mutua collaborazione.

Una volta finalizzato il modello applicativo, recepito dalla Regione Toscana attraverso una Delibera di Giunta, è emersa la necessità di sintetizzarne i tratti principali in un documento che fosse in grado di esprimere la proposta relativa alla possibilità di applicare l'EMAS in contesti omogenei alla Commissione Europea, in forma ufficiale e direttamente fruibile ai fini della stesura del testo del nuovo Regolamento EMAS III.

A ciò si aggiungeva l'esigenza di elaborare una proposta che fosse applicabile in una gamma più vasta di contesti omogenei rispetto ai soli distretti industriali, caratterizzanti soprattutto la realtà italiana.

In questa prospettiva, la Regione Toscana si è fatta

promotrice di un'ulteriore estensione del progetto sperimentale che conducesse a redigere una proposta di revisione dell'EMAS (costituita da un testo da utilizzare per emendare il Regolamento attuale) e di iniziative di discussione e condivisione del testo con un ampio spettro di stakeholder interessati.

La proposta della Regione Toscana fa leva sui seguenti punti qualificanti:

- ▶ ingloba la gran parte del testo già ufficialmente adottato dalla Commissione Europea, finalizzato a promuovere l'adesione delle Piccole e Medie Imprese operanti in un territorio determinato e che producono lo stesso prodotto o prodotti simili (punto 7, Annex I, Decisione 681/2001/CE);
- ▶ si applica a situazioni in cui vi siano realtà (non soltanto Piccole e Medie, anche se queste rimangono l'obiettivo prevalente) che producono prodotti o servizi simili e che operano nell'ambito dello stesso territorio o nell'ambito di un cluster;
- ▶ prevede una forma di riconoscimento che si configura come una registrazione EMAS sui generis, affiancata alla registrazione convenzionale delle singole organizzazioni, e si concretizza nella creazione di una speciale sezione del Registro Europeo dedicato a premiare coloro che riescono a creare e alimentare network a favore dello sviluppo di EMAS (appunto gli "EMAS network").

CAMPANIA

La Regione Campania ha assegnato al distretto conciario di Solofra risorse per l'attuazione di specifici Progetti Integrati Territoriali, attraverso i quali realizzare interventi a favore del territorio e delle imprese stesse, e per la relativa attività di progettazione.

L'Assessorato regionale alle Attività Produttive sta promuovendo la sottoscrizione di un Protocollo di Intesa con il Commissario Straordinario per l'emergenza del fiume Sarno. Questo Protocollo parte dalla considerazione che il PIT del Distretto di Solofra (unitamente a quello del distretto agropisciaro e del distretto di San Giuseppe Vesuviano) presenta un territorio di riferimento che si interseca con l'area del bacino del fiume Sarno e pertanto è verosimile che i programmi di investimento che saranno realizzati in attuazione di tali PIT produrranno un significativo impatto ambientale, nonché notevoli ricadute sull'assetto territoriale relativo all'area del bacino del fiume Sarno. A ciò si aggiunge la considerazione che l'attività del Commissariato Straordinario è finalizzata alla realizzazione e al completamento delle attività e degli interventi di tutela, salvaguardia e risanamento del fiume Sarno (previsti dall'Ordinanza della Presidenza del Consiglio dei Ministri n. 3270 del 12 marzo 2003 e dalle precedenti ordinanze di protezione civile emesse in materia), incluso il supporto alle aziende industriali per la realizzazione di



interventi diretti a limitare l'inquinamento da esse prodotto. I soggetti che sottoscriveranno il Protocollo si impegneranno a collaborare per realizzare ogni attività e azione che possa favorire il raggiungimento degli obiettivi di tutela, salvaguardia e risanamento del fiume Sarno. In particolare il Nucleo di Valutazione e Verifica degli Investimenti Pubblici della Regione Campania, nello svolgimento della propria attività di verifica e valutazione dei progetti integrati presentati in Regione, si impegna ad assegnare criteri di priorità a tutte quelle iniziative che prevedano un impatto ambientale positivo (riuso delle acque reflue, utilizzo di tecnologie di riduzione dell'inquinamento ambientale, risparmio idrico, etc), nonché azioni di salvaguardia dell'ambiente che abbiano una particolare ricaduta positiva sull'area territoriale di riferimento del fiume Sarno.

La Regione Campania ha inoltre reso disponibile uno stanziamento di circa 11 milioni di euro finalizzato all'adeguamento e ammodernamento dell'impianto di depurazione di Solofra, con l'obiettivo di ridurre l'inquinamento idrico prodotto dalle imprese conciarie e conserviere che insistono sulla zona. Sempre per quel che concerne gli impianti

di depurazione, l'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n. 3270 del marzo 2003 stabilisce che il sistema depurativo del comprensorio Alto Sarno (Forino, Solofra, Montoro Inferiore, Montoro Superiore, Calvanico, Fisciano, Mercato San Severino, Bracigliano) costituito dagli impianti di Solofra e Mercato San Severino (e dalla rete di collettori collegati) venga gestito dai comuni di Solofra e Mercato San Severino mediante Convenzione S.p.A. che comprende nel suo insieme sia l'impianto di depurazione CODISO S.p.A., sia l'impianto di Mercato San Severino.

Gli impegni di spesa testimoniano la volontà di sostenere e rilanciare il settore conciario.

L'impianto consortile della depurazione CODISO è passato alla gestione commissariale, così come disposto dall'ordinanza 3394 emessa dalla Presidenza del Consiglio dei ministri. È stato inoltre stabilito il mantenimento dei livelli occupazionali, delle mansioni, delle competenze maturate e di ogni onere pregresso per i lavoratori che dovrebbero passare al Commissariato di governo. Il commissario provvederà a ripianare le passività senza farle ricadere sui Conciatori ed eseguirà i lavori di ristrutturazione dell'impianto di Solofra con appositi fondi stanziati dalla Regione Campania pari a 11 milioni di euro, impegnandosi inoltre a non apportare variazioni alle tariffe.

Il riconoscimento del Distretto è considerato strategico nell'ambito della promozione del territorio, quale esempio di integrazione tra tutela del territorio e delle attività produttive.

Inoltre, l'Assessorato alle Attività Produttive della Regione Campania ha avviato un processo esplorativo dei modelli e delle buone pratiche nel campo della CSR (Corporate Social Responsibility) in ambito locale, nazionale e internazionale.

A livello comunale, Solofra vuole "Informare e motivare la comunità per poter realizzare Agenda 21", avviata nel corso del 2003 e ancora in fase di definizione. Sono stati fissati gli obiettivi di coinvolgimento e sensibilizzazione della popolazione locale alle tematiche ambientali e sociali legate al territorio, e sono state definite alcune iniziative per raggiungere tali obiettivi (costruzione di un portale telematico, diffusione di un CD-rom multimediale con i contenuti di Agenda 21 etc). La realizzazione di queste iniziative, e il coinvolgimento di tutti i soggetti interessati allo sviluppo economico-sociale e ambientale del territorio, consentirà di delineare un quadro completo delle problematiche ambientali presenti e di definire delle strategie d'azione condivise.

Nel corso del biennio 2003/2004, il Comune ha presentato al Ministero delle Attività Produttive un progetto di "Contratto di quartiere", che si propone l'obiettivo di delocalizzare nella zona industriale alcuni impianti conciari attualmente ubicati nel centro, al fine di recuperare e riqualificare tali aree. ■





PARTE SECONDA

**AMBIENTE,
COMMERCIO
E COMPETIZIONE**

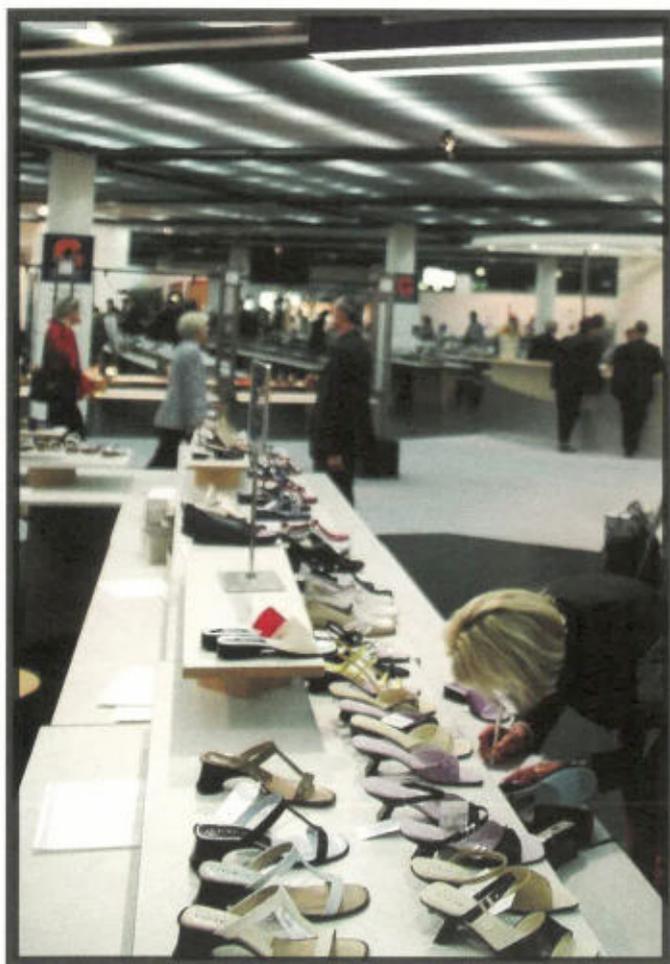
LA PELLE E L'AMBIENTE

Il punto di vista dei consumatori

Come esposto nel capitolo precedente, l'applicazione di tecnologie avanzate per la protezione ambientale implica un livello significativo dei costi ambientali, che incrementano gli oneri di gestione della conceria, soprattutto in paragone ad aziende ubicate in Paesi che non possiedono legislazioni ambientali equiparabili a quelle italiana ed europea o che, pur possedendole, non ne impongono sistematicamente il rispetto.

La conceria italiana vede la propria eccellenza ambientale come fattore di differenziazione rispetto ai concorrenti internazionali e ha inteso verificare, attraverso una indagine condotta con la collaborazione dell'Istituto DOXA, il livello di sensibilità ambientale dei consumatori in Italia, Germania e Stati Uniti, e la loro conseguente propensione all'acquisto e disponibilità a pagare legate al tema specifico.

I risultati riportati di seguito confermano quanto i consumatori nelle nazioni oggetto della ricerca siano sempre più sensibili alle tematiche proposte dalla ricerca, quanto l'Italia sia considerata migliore rispetto ai principali competitori internazionali e quanto questi aspetti stiano divenendo condizionanti al momento dell'acquisto di un prodotto in pelle.



INTRODUZIONE ALLA RICERCA E MOTIVAZIONI

L'impegno del settore conciario verso l'incentivazione e la valorizzazione dello sforzo e delle iniziative ambientali, ha un potenziale di sviluppo come ulteriore valore aggiunto del prodotto pelle italiano, da sfruttare sui mercati internazionali.

Un obiettivo che si pone il settore è quindi quello di evidenziare come la qualità della pelle italiana non stia solo nella ormai riconosciuta superiorità tecnica e qualitativa, ma anche nella garanzia di un prodotto che rispetta i più elevati standard ambientali.

In questo ambito si inserisce la strategia dell'uso dell'eccellenza ambientale come fattore competitivo sui mercati internazionali. Il primo elemento per impostare la strategia esposta è rappresentato dal mercato di riferimento. È quindi necessario analizzare e comprendere a fondo la sensibilità e la conseguente propensione al consumo in Paesi rappresentativi.

Una volta fatto questo è quindi possibile supportare le concerie per orientare le politiche di marketing verso i suoi clienti manifatturieri e, tramite loro, arrivare ai consumatori finali.

Si sono quindi selezionati i due mercati stranieri principali per il consumo di prodotti in pelle dell'area occidentale (Stati Uniti e Germania), oltre che il mercato interno italiano.

L'indagine condotta è stata realizzata da UNIC, in collaborazione con Doxa, allo scopo di rilevare il livello d'informazione sull'industria della pelle e le percezioni dei consumatori a riguardo dei relativi prodotti in Italia, Stati Uniti e Germania: più in particolare, il livello di considerazione della pelle made in Italy.

METODOLOGIA

UNIC ha commissionato a Doxa un'indagine quantitativa volta a rilevare il livello d'informazione sull'industria della pelle e le percezioni dei consumatori italiani, statunitensi e tedeschi e, in particolare, della pelle realizzata in Italia.

Tramite l'indagine si intendeva rilevare elementi riguardanti:

- ▶ giudizi sull'inquinamento e la pericolosità per l'ambiente della produzione di alcuni materiali (gomma, plastica, pelle, fibre tessili, fibre sintetiche);
- ▶ l'importanza di alcuni aspetti al momento dell'acquisto di un prodotto in pelle;
- ▶ l'importanza di alcuni aspetti nel determinare la qualità di un prodotto in pelle;
- ▶ giudizi sulle pelli realizzate in Italia (made in Italy) rispetto a quelle prodotte in altri Paesi;
- ▶ la disponibilità a spendere di più per avere un prodotto fatto con pelle lavorata nel rispetto delle leggi sull'impatto ambientale e sulle condizioni di lavoro.

Sono state condotte 2.511 interviste telefoniche a campioni nazionali rappresentativi delle popolazioni italiana, tedesca e statunitense adulta di 14 anni e più. Le famiglie da intervistare sono state estratte casualmente. All'interno delle famiglie, la persona da intervistare è stata scelta con il metodo delle quote. In particolare, sono state utilizzate quote di:

- ▶ sesso per età per aree geografiche e per tipo di comune di residenza (quote correlate);
- ▶ livello di istruzione;
- ▶ condizione professionale (occupato o non occupato).

Inoltre, al fine di poter analizzare le risposte secondo categoria di consumatori, è stato chiesto se, nel corso dell'ultimo anno, la persona intervistata aveva acquistato un paio di scarpe e, se sì, in quale fascia di prezzo (basso - medio - alto).

La rilevazione è stata effettuata col sistema CATI (Computer Assisted Telephone Interview) da intervistatori opportunamente istruiti e costantemente controllati.

Le interviste sono state condotte nel periodo ottobre 2005 / febbraio 2006.

RISULTATI

CARATTERIZZAZIONE DEL CAMPIONE

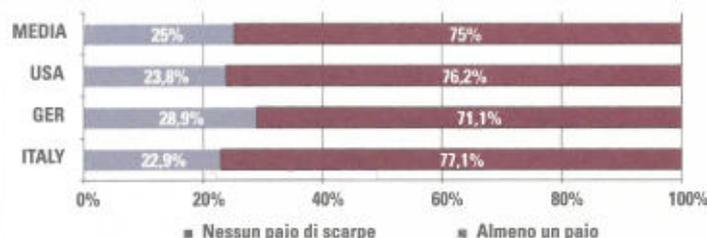
Per caratterizzare le categorie di consumatori intervistati si è scelto di fare riferimento ai consumi dei prodotti in pelle di più largo consumo: le calzature. Le stesse sono state suddivise in tre categorie di prezzo: basso (meno di 50 €), medio (tra 50 e 150 €) e alto (superiore a 150 €). I risultati sono di seguito esposti.

Nel corso dell'ultimo anno in media il 75% dei consumatori intervistati (che come detto sono rappresentativi delle popolazioni italiana, tedesca e statunitense adulta di 14 anni e più), hanno acquistato almeno un paio di scarpe; le percentuali, come mostrato in Fig. 1, variano tra un minimo del 71,1% (Germania) e un massimo del 77,1% (Italia).

Come esposto nel grafico in Fig. 2, tra le scarpe acquistate la categoria di prezzo compresa tra 50 e 150 € raggruppa la maggior parte dei consumatori intervistati, con un valore medio del 52,9%, che vede il picco in Italia (59,4%), e il valore minimo negli USA (43,3%). Gli Stati Uniti sono inoltre il Paese dove l'incidenza dei consumi di scarpe di fascia bassa è maggiore (45,8%), quasi il doppio dell'Italia (24,7%).

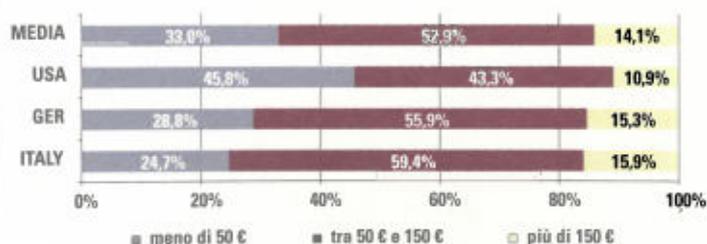
L'incidenza della fascia alta del mercato (che si attesta su valori medi del 14,1%) è invece massima in Italia (15,9%), che differisce di 5 punti percentuali dal minimo statunitense (10,9%).

Fig. 1 ▶ Acquisto di scarpe da parte degli intervistati nell'ultimo anno



Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

Fig. 2 ▶ Fascia di prezzo

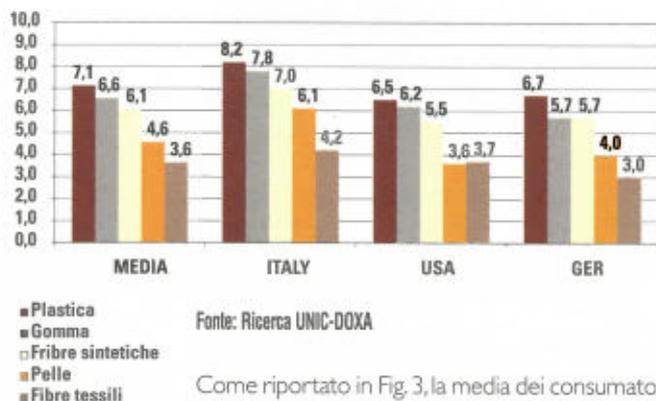


Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

GIUDIZIO SU INQUINAMENTO E PERICOLOSITÀ PER L'AMBIENTE

Nell'ambito della ricerca svolta, era dapprima interessante capire quale fosse la percezione dei consumatori intervistati della pericolosità per l'ambiente di produzioni industriali di diverse tipologie di materiale, utilizzate nella manifattura di beni che utilizzano anche la pelle come materia prima. Si è quindi chiesto all'intervistato di esprimere un giudizio in base alle proprie conoscenze e immaginazione, per ottenere una risposta che unisse la componente tecnico-scientifica e quella emotiva del loro approccio alla pelle. La risposta è richiesta al consumatore su una scala da 1 a 10, dove 1 significa che la produzione di uno specifico materiale è ritenuta molto poco o per niente inquinante e 10 molto inquinante.

Fig. 3 > Giudizio su inquinamento e pericolosità per l'ambiente



Come riportato in Fig. 3, la media dei consumatori intervistati considera la produzione di pelle meno inquinante rispetto a quelle di altre tipologie di materiali, specie se di origine sintetica. A livello generale, la produzione di pelle (giudizio: 4,6 su 10) è percepita meno inquinante di quelle di plastica (7,1), gomma (6,6) e fibre sintetiche (6,1), con giudizi dei consumatori migliori solo per i tessuti di origine naturale (3,6). A livello nazionale, la percezione dell'inquinamento e della pericolosità per l'ambiente delle produzioni industriali citate è in media più alta nei consumatori italiani, rispetto a Stati Uniti e Germania. In tutti e tre i Paesi, la produzione di pelle è considerata meno inquinante di plastica, gomma e fibre sintetiche e, negli Stati Uniti, anche meno di fibre tessili di origine naturale.

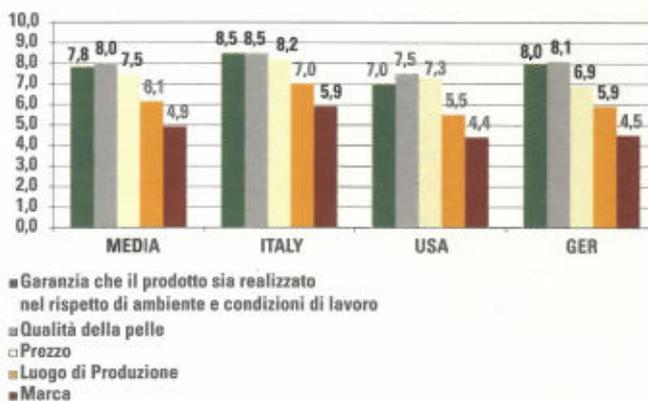


IMPORTANZA DI ALCUNI FATTORI AL MOMENTO DELL'ACQUISTO

La domanda successiva è stata impostata allo scopo di analizzare quale importanza relativa hanno nei consumatori alcuni fattori di valutazione del prodotto in pelle, che possono condizionare il loro comportamento al momento dell'acquisto. È stato quindi chiesto di valutare i processi di acquisto di una calzatura, un capo d'abbigliamento, una borsa, un divano, ecc. I fattori oggetto di indagine sono stati i seguenti:

- ▶ il prezzo di vendita dell'articolo in pelle;
 - ▶ la marca;
 - ▶ la qualità della pelle;
 - ▶ il luogo di produzione;
 - ▶ la garanzia che il prodotto sia realizzato nel rispetto dell'ambiente e delle condizioni di lavoro.
- Per ognuno di questi fattori è stato quindi chiesto di esprimerne l'importanza su una scala da 1 a 10, dove 1 significa che il fattore è considerato molto poco o per niente importante e 10 significa che è considerato molto importante.

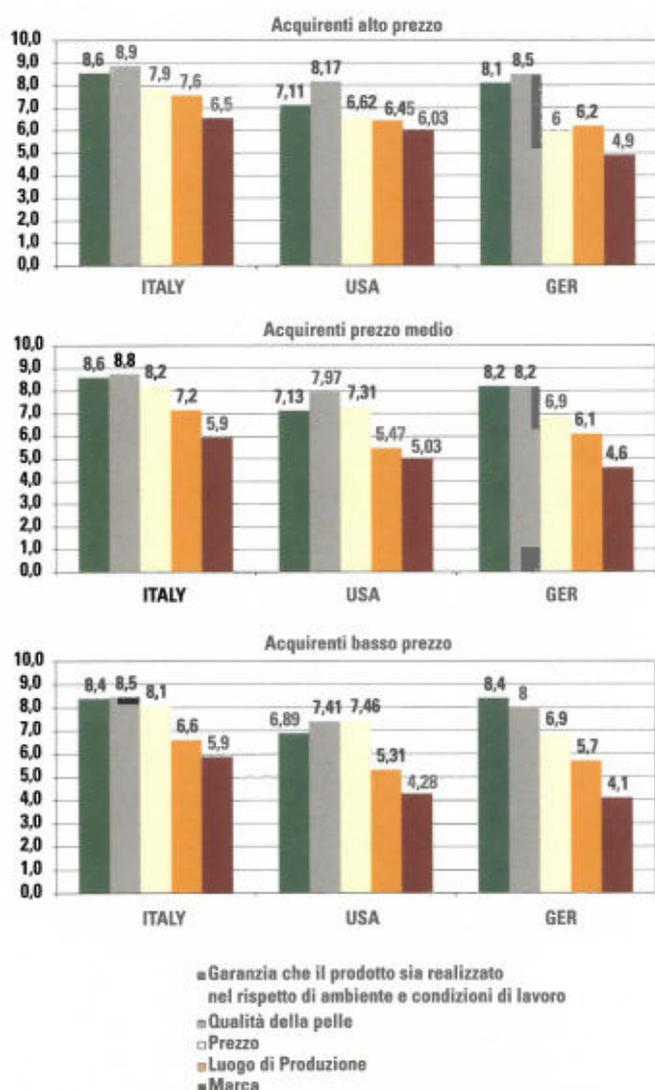
Fig. 4 > Importanza di alcuni fattori al momento dell'acquisto



Come esposto in Fig. 4, i risultati medi del campione mostrano come i consumatori vedano la qualità della pelle (8,0 su 10) e la garanzia del rispetto di ambiente e persone (7,8) come i due fattori più importanti che determinano giudizio e comportamento al momento dell'acquisto di un prodotto in pelle. Prezzo (7,5), luogo di produzione (6,1) e marca (4,9) seguono, in ordine di importanza. A livello di singole nazioni, si assiste a un aumento dei valori assoluti delle risposte fornite in Italia (dove ad esempio la garanzia del rispetto di ambiente e persone vale 8,5 su 10 contro 7,8 della media totale), controbilanciato da una piccola riduzione negli Stati Uniti. In generale, comunque, i consumatori intervistati considerano come fattori più importanti la qualità e la garanzia che il prodotto sia realizzato nel rispetto di ambiente e persone,

confermando i risultati medi per il resto. Inoltre va notato come, per gli articoli in pelle, l'importanza attribuita dai consumatori alla marca del prodotto sia sempre all'ultimo posto, con valori assoluti sensibilmente inferiori rispetto agli altri fattori. Le medie riferite al campione totale non sempre risultano dal calcolo aritmetico di quelle riferite alle singole tipologie dei 3 gruppi di acquirenti, poiché le prime tengono conto delle risposte fornite anche dei "non acquirenti", cioè di coloro che non hanno acquistato calzature in pelle nel corso degli ultimi 12 mesi.

Fig. 5 > Importanza di alcuni fattori al momento dell'acquisto: suddivisione per categorie di acquirenti



Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

Come esposto nei grafici raggruppati in Fig. 5, le diverse categorie di consumatori mostrano risultati di poco differenti, rispetto all'elaborazione generale, sul totale del campione. In particolare, gli **acquirenti di alto prezzo** mostrano un interesse molto spiccato per la qualità della pelle con

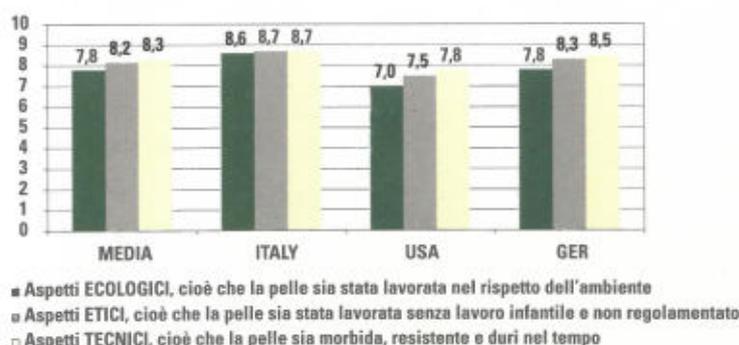
cui è realizzato il manufatto, mantenendo in generale invariato l'ordine di importanza degli altri fattori analizzati, che vedono quelli ambientali ed etici considerati sempre come molto importanti e la marca del prodotto all'ultimo posto. Anche le risposte date dagli **acquirenti di fascia media e medio bassa** confermano i dati generali, con due particolarità da notare: la qualità della pelle e la garanzia che la stessa sia lavorata nel rispetto di ambiente e persone rimangono caratteristiche preponderanti nei processi di acquisto, con l'importanza attribuita al prezzo che risulta superiore negli acquirenti di fascia bassa (soprattutto negli Stati Uniti).

ASPETTI CHE DETERMINANO LA QUALITÀ DELLA PELLE

Analizzata l'importanza che la qualità della pelle ricopre come fattore d'acquisto, è stato ritenuto utile comprendere quali fossero gli aspetti che i consumatori ritengono che concorrono a determinarla. È stato chiesto agli intervistati, pensando alla pelle utilizzata per una calzatura, un capo d'abbigliamento, una borsa, un divano, quanto i seguenti aspetti concorressero a determinarne la qualità:

- ▶ aspetti tecnici (per esempio che la pelle sia morbida, resistente e duri nel tempo);
 - ▶ aspetti ecologici (che la pelle sia stata lavorata nel rispetto dell'ambiente e mediante tecnologie pulite);
 - ▶ aspetti etici (per esempio che la pelle sia stata lavorata senza lavoro infantile e non regolamentato).
- Per rispondere è stato anche in questo caso chiesto di utilizzare una scala da 1 a 10, dove 1 significa che l'aspetto non concorre per nulla e 10 che concorre moltissimo a determinare la qualità della pelle.

Fig. 6 > Aspetti che determinano la qualità della pelle



Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

Come esposto in Fig. 6, a livello di media del campione, tutti gli aspetti proposti sono considerati dai consumatori come molto importanti nel determinare la qualità di un prodotto in pelle. Gli aspetti tecnici (8,3 su 10) sono il fattore più importante,

con anche quelli ecologici ed etici che non si discostano di molto (7,8 e 8,2 su 10 rispettivamente). Anche a livello dei campioni nazionali si conferma la grande importanza attribuita ai singoli aspetti; va notato infatti come il valore minimo che risulta dalle elaborazioni dei dati sia pari a 7 su 10. La caratteristica predominante in questo caso è data dagli aspetti tecnici, sostanzialmente al pari delle altri due per i consumatori italiani e di poco superiore in quelli delle altre due nazioni. Gli aspetti etici ed ecologici rivestono in ogni caso un'importanza significativa in tutti e tre i Paesi, con valori circa uguali a quelli tecnici in Italia, di poco inferiori in Germania e Stati Uniti.

GIUDIZIO SULLE PELLI MADE IN ITALY RISPETTO AI CONCORRENTI

Una volta individuati gli aspetti che secondo i consumatori determinano la qualità della pelle, la ricerca si è proposta di comprendere quale fosse la loro percezione del posizionamento delle pelli realizzate in Italia (made in Italy) rispetto a quelle prodotte in Paesi concorrenti extraeuropei, come Cina, India e Brasile. Ai consumatori sono state poste varie alternative: potevano rispondere di considerare le pelli realizzate in Italia migliori o molto migliori, peggiori o molto peggiori o potevano anche dichiarare di non sapere, di non essere informati sull'argomento.

Come esposto in Fig. 7, il valore medio delinea una situazione più che positiva per la pelle italiana. I consumatori che dichiarano di giudicare la pelle

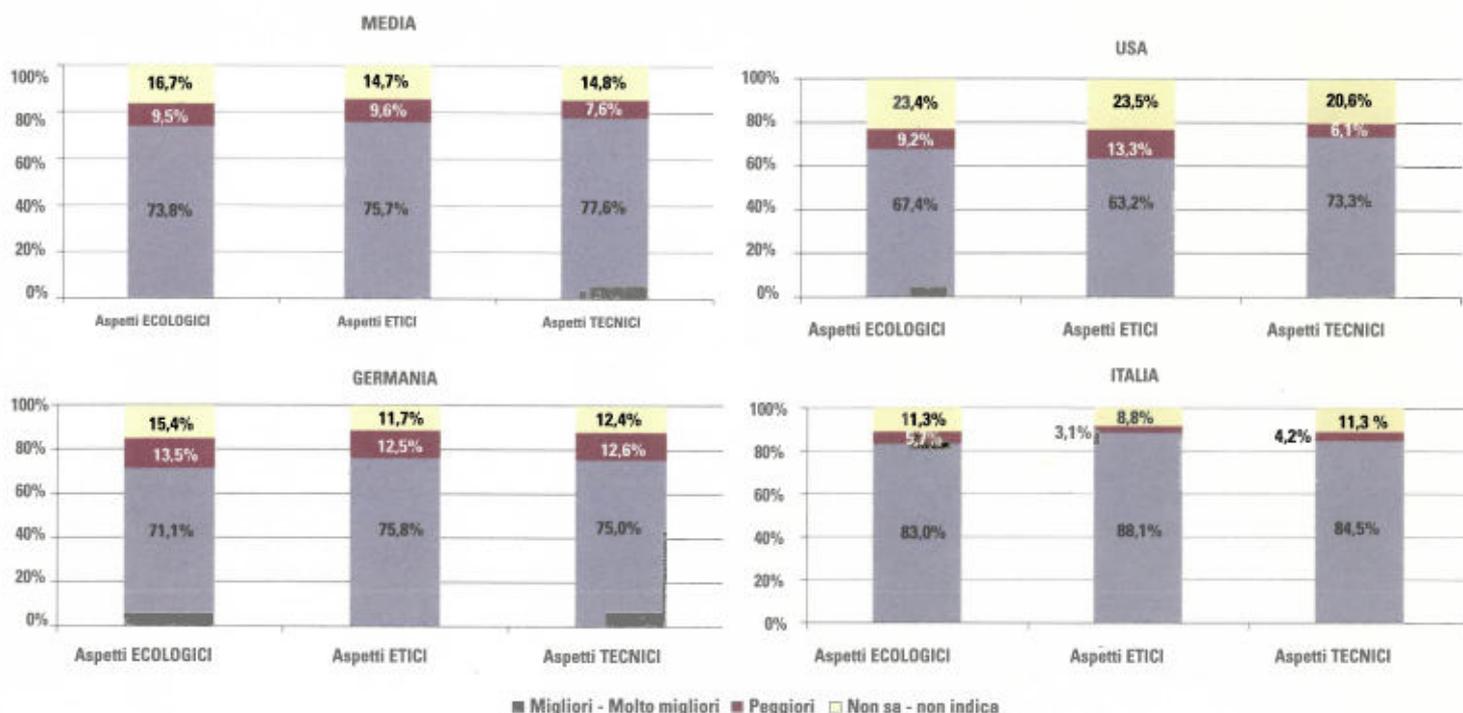
italiana migliore o molto migliore rispetto alle concorrenti sono pari al 73,8% del totale per gli aspetti ecologici, al 75,7% per quelli etici e al 77,6% per quelli tecnici. Una percentuale variabile tra il 14,7 e il 16,7% dei consumatori dichiara di non sapere o di non essere in grado di rispondere. Questo fa sì che per ogni aspetto considerato la media di consumatori che ritiene la pelle italiana peggiore sia sempre al di sotto del 10%.

L'analisi per nazione mostra che percentuali significative dei consumatori in tutti e tre i Paesi ritengono le pelli made in Italy migliori o molto migliori per ognuno degli aspetti considerati. Le percentuali più alte di consenso si hanno da parte dei consumatori italiani, mentre quelle più basse (che comunque in ogni caso superano sempre abbondantemente il 60%) da parte degli americani, che parallelamente mostrano le più alte quote di consumatori che rispondono di non sapere. Dai dati emerge quindi che la superiorità della pelle made in Italy è riconosciuta dalla maggioranza degli intervistati, con una particolare enfasi agli aspetti tecnici, ma anche con riferimento alle prestazioni ecologiche e alle condizioni di lavoro degli addetti. Approfondendo le risposte date per categoria di acquirenti, emergono risultati ancor più interessanti. In questo caso, per ogni Paese considerato si è valutata solo la percentuale dei consumatori che ha risposto di ritenere migliore o molto migliore la pelle italiana e la si è suddivisa per le diverse fasce di acquirenti.

Come emerge dalla Fig. 8, le risposte fornite dalle



Fig. 7 > Giudizio sulle pelli made in Italy rispetto ai concorrenti



Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

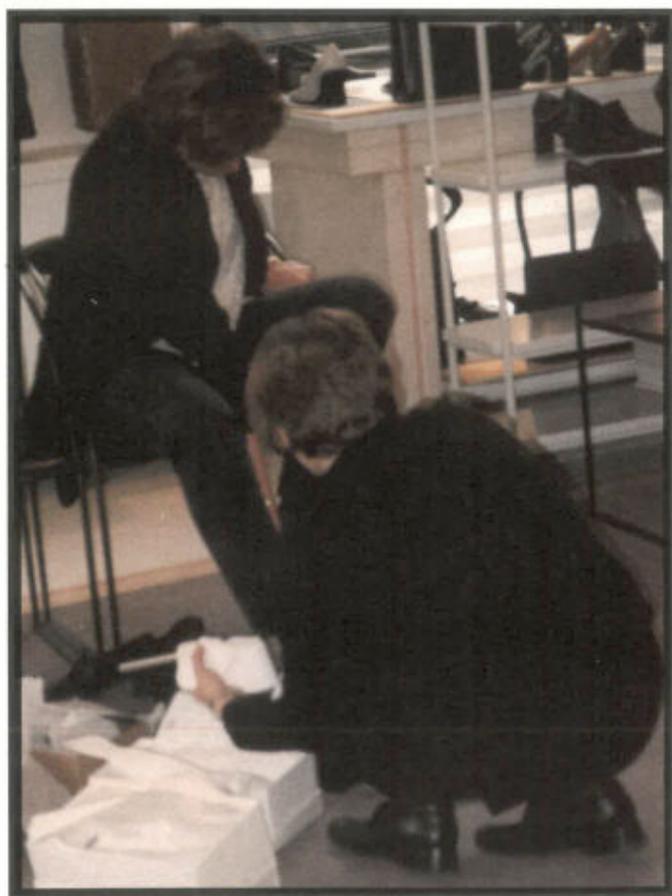
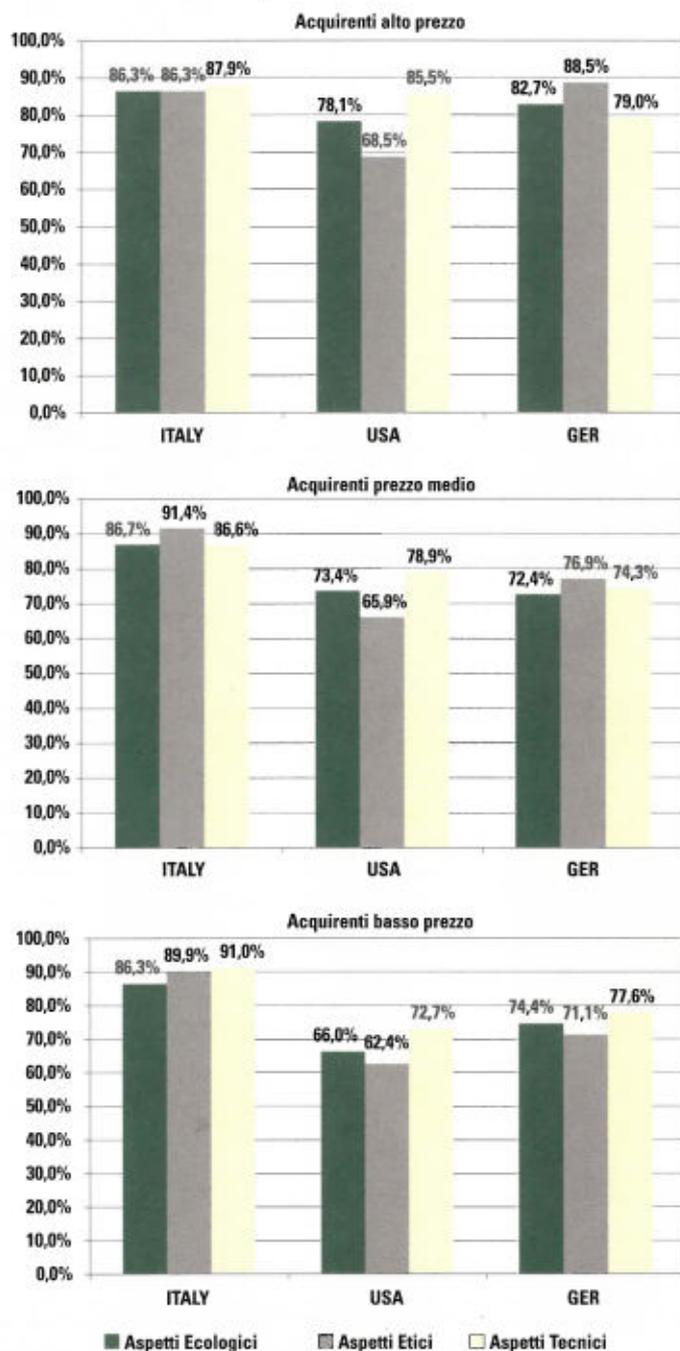


Fig. 8 > Pelli made in Italy migliori rispetto ai concorrenti: analisi per categorie di acquirenti



Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

diverse categorie di acquirenti riproducono sostanzialmente le tendenze mostrate dall'analisi dei dati generali.

I consumatori di fascia alta ritengono migliori o molto migliori le pelli italiane rispetto alle concorrenti, con percentuali di incidenza più alte rispetto alle medie del campione. Questo fenomeno è accentuato in Italia, negli Stati Uniti e in Germania, soprattutto per gli aspetti ecologici ed etici.

DISPONIBILITA' A SPENDERE

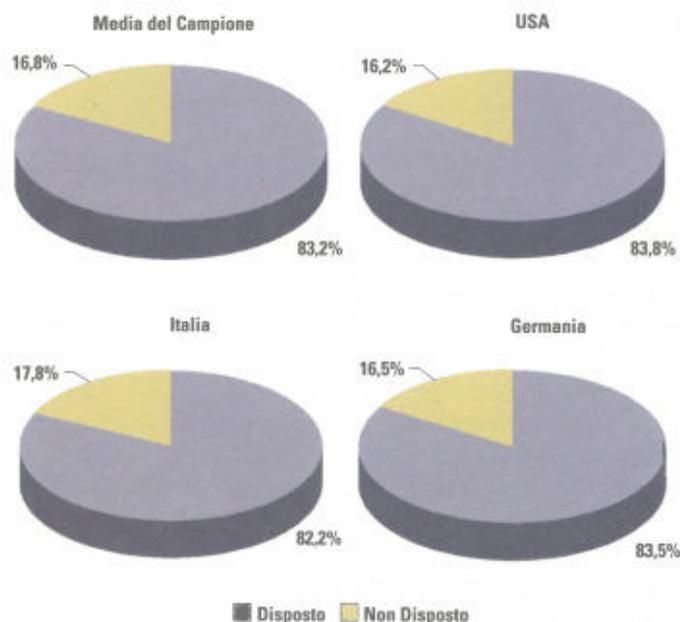
Una volta acquisite le informazioni sui fattori ritenuti importanti dai consumatori nell'acquisto di un prodotto in pelle, era interessante capire se e quanto fossero disposti a spendere in più per avere la garanzia che il prodotto fosse realizzato con pelle lavorata nel rispetto delle leggi sull'impatto ambientale e sulle condizioni di lavoro.

Durante la ricerca si è quindi posta direttamente la domanda e, in Germania e Stati Uniti, la si è inoltre approfondita valutando le diverse categorie di prodotti in pelle (calzatura, abbigliamento, pelletteria, arredamento). I dati esposti in Fig. 9 rappresentano quindi le risposte fornite dai consumatori italiani e sono la media aritmetica delle risposte relative alle diverse categorie per Germania e Stati Uniti.

In media, sul totale del campione, l'83,2% dei consumatori dei diversi Paesi si è dichiarato disposto a spendere di più, al momento dell'acquisto, per avere garanzia che il prodotto sia realizzato con pelle lavorata nel rispetto delle leggi sull'impatto ambientale e sulle condizioni di lavoro.

Per quanto riguarda le singole nazioni, le percentuali non si discostano molto dalla media: il valore massimo di consumatori disponibili a spendere di più si registra negli Stati Uniti (83,8%), il minimo in Italia (82,2%).

Fig. 9 > Disponibilità a spendere

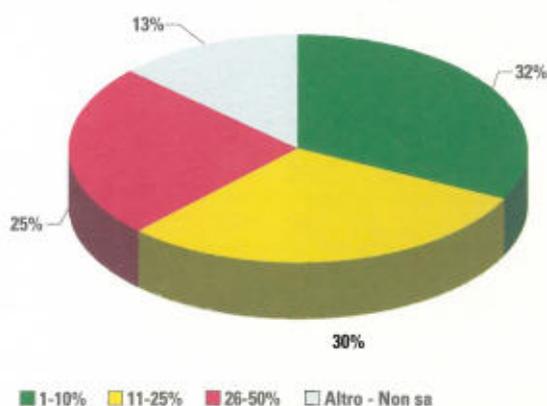


Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

DISPONIBILITA' A SPENDERE: IL DETTAGLIO IN ITALIA

I consumatori italiani, inoltre, sono stati invitati a specificare in quale percentuale sarebbero stati disposti a spendere di più pur di avere la garanzia di una pelle realizzata nel rispetto di ambiente e persone.

Fig. 10 > Quantificazione della disponibilità a spendere - Italia

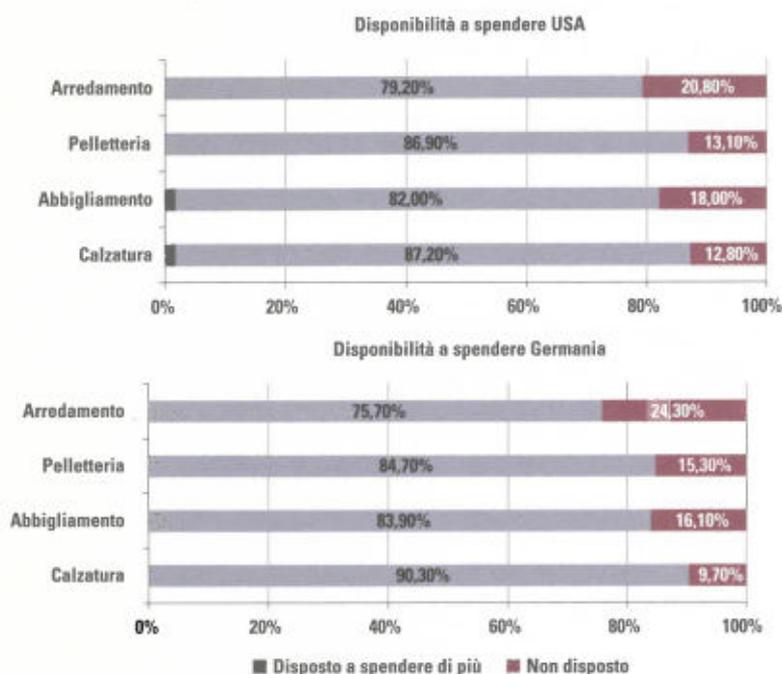


Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

La Fig. 10 è calcolata riportando a 100 il totale dei consumatori che si erano dichiarati disponibili a spendere di più, che rappresentano l'82,2% del totale degli intervistati. Come esposto nel grafico, il 31% degli intervistati si è dichiarato disponibile a spendere fino al 10% in più, il 30% fino al 25% e il 25% fino al 50%.



Fig. 11 ▷ Disponibilità a spendere per tipologia di prodotto



Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

DISPONIBILITA' A SPENDERE: IL DETTAGLIO IN STATI UNITI E GERMANIA

Come anticipato, per Stati Uniti e Germania la ricerca non si è limitata ad analizzare le percentuali dichiarate di disponibilità di spesa aggiuntiva, ma ha approfondito i risultati suddividendoli per categorie di prodotto. I risultati esposti in precedenza in Fig. 10 sono quindi le medie aritmetiche dei valori delle tab. 1, e 2, esposti graficamente in Fig. 11.

Stati Uniti e Germania confermano le tendenze dichiarate dai consumatori circa la loro aumentata sensibilità nei confronti delle tematiche oggetto della ricerca. In entrambi i Paesi la maggior parte dei consumatori si è dichiarata disponibile a spendere di più per l'acquisto di calzature (87,2% USA, 90,3% Germania), seguite da articoli di pelletteria, capi di abbigliamento in pelle e articoli di arredamento imbottiti e rivestiti in pelle, che raggiungono le percentuali minime (79,2% USA, 75,7% Germania), soprattutto in funzione del prezzo di partenza, già di per sé più elevato degli altri prodotti, comunque mantenendo quote molto elevate in senso assoluto.

Tab.1 ▷ Disponibilità a spendere per tipologia di prodotto - Stati Uniti

| | Arredamento | Pelletteria | Abbigliamento | Calzatura |
|----------------------------|-------------|-------------|---------------|-----------|
| Disposto a spendere di più | 79,2% | 86,9% | 82,0% | 87,2% |
| Non disposto | 20,8% | 13,1% | 18,0% | 12,8% |

Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

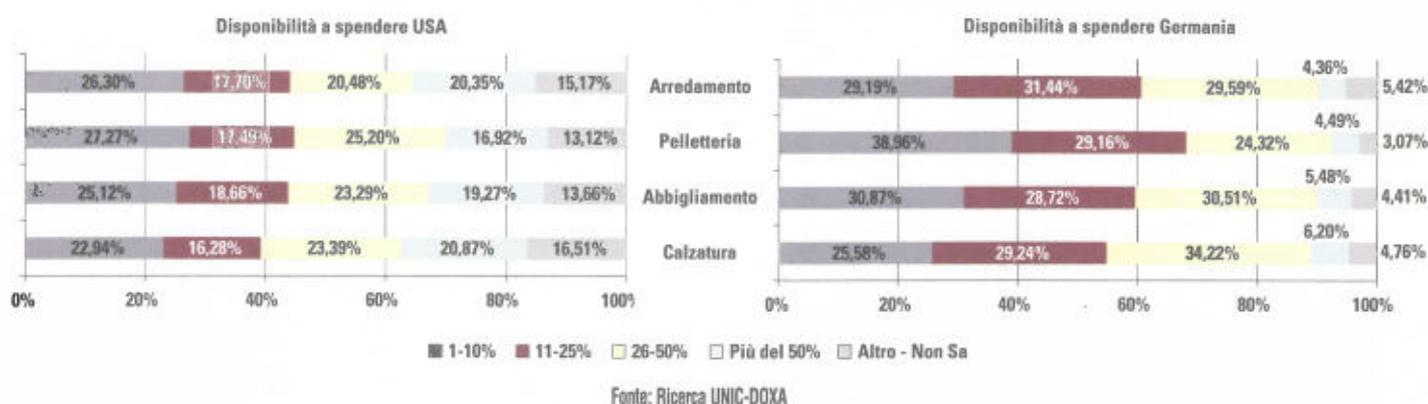
Tab.2 ▷ Disponibilità a spendere per tipologia di prodotto - Germania

| | Arredamento | Pelletteria | Abbigliamento | Calzatura |
|----------------------------|-------------|-------------|---------------|-----------|
| Disposto a spendere di più | 75,7% | 84,7% | 83,9% | 90,3% |
| Non disposto | 24,3% | 15,3% | 16,1% | 9,7% |

Fonte: Ricerca UNIC-DOXA



Fig. 12 ▷ Quantificazione della disponibilità a spendere per tipologia di prodotto



Anche in questo caso, una volta ottenuti i dati relativi alle disponibilità di spesa aggiuntiva, era necessario avere una quantificazione per ogni categoria di prodotto. I risultati esposti nelle Tab. 3 e 4, e presentati graficamente in Fig. 12, sono stati ottenuti riportando a 100 il totale dei consumatori che si erano dichiarati disponibili a spendere di più, le cui percentuali sono state esposte in precedenza (Tab. 1 e 2).

Dall'analisi dei dati emerge prima di tutto che anche negli Stati Uniti e in Germania le quote dal peso maggiore, per ogni categoria di prodotto, sono rappresentate dai consumatori disposti a spendere in più una percentuale tra l'1 e il 0% dell'abituale prezzo di acquisto. Sommando a loro i consumatori che hanno segnalato percentuali tra l'11 e il 25%, si arriva ben oltre il 50% del totale in Germania e oltre il 40% negli Stati Uniti, tranne che per le calzature (che comunque raggiungono il 39,22%).

Tab. 3 ▷ Quantificazione della disponibilità a spendere per tipologia di prodotto - Stati Uniti

| | Arredamento | Pelletteria | Abbigliamento | Calzatura |
|----------------|-------------|-------------|---------------|-----------|
| 1-10% | 26,30% | 27,27% | 25,12% | 22,94% |
| 11-25% | 17,70% | 17,49% | 18,66% | 16,28% |
| 26-50% | 20,48% | 25,20% | 23,29% | 23,39% |
| Più del 50% | 20,35% | 16,92% | 19,27% | 20,87% |
| Altro - Non sa | 15,17% | 13,12% | 13,66% | 16,51% |

Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

Tab. 4 ▷ Quantificazione della disponibilità a spendere per tipologia di prodotto - Germania

| | Arredamento | Pelletteria | Abbigliamento | Calzatura |
|----------------|-------------|-------------|---------------|-----------|
| 1-10% | 29,19% | 38,96% | 30,87% | 25,58% |
| 11-25% | 31,44% | 29,16% | 28,72% | 29,24% |
| 26-50% | 29,59% | 24,32% | 30,51% | 34,22% |
| Più del 50% | 4,36% | 4,49% | 5,48% | 6,20% |
| Altro - Non sa | 5,42% | 3,07% | 4,41% | 4,76% |

Fonte: Ricerca UNIC-DOXA

CONCLUSIONI

I risultati complessivi della ricerca dimostrano quanto in termini assoluti i consumatori dei tre Paesi intervistati abbiano acquisito una notevole maturità nella valutazione dei fattori condizionanti il processo di acquisto di un prodotto in pelle.

Quelli ambientali ed etici stanno acquisendo un'importanza notevole e in crescita, come dimostrato dal fatto che gli intervistati li hanno giudicati alla pari degli aspetti tecnici, da sempre fattore determinante.

I consumatori inoltre si sono dichiarati in grande maggioranza pronti ad affrontare un aumento di prezzo del prodotto finito pur di avere la garanzia di acquistare un articolo realizzato con pelle rispettosa dell'ambiente.

La produzione di pelle è considerata significativamente meno inquinante di quella di altri materiali, specie se di origine sintetica.

Sebbene la gran maggioranza degli intervistati riconosca la superiorità italiana in tutti gli aspetti (tecnici, ambientali ed etici), è da considerare che in media circa il 15% dichiara a tutt'oggi di non essere sufficientemente informato sull'argomento.

La ricerca condotta, in sintesi, dimostra che le concerie italiane e i loro clienti hanno a disposizione un nuovo strumento di mercato. È quindi ormai possibile e auspicabile mettere in atto politiche e strategie comunicative congiunte e specifiche, per valorizzare le loro produzioni e distinguersi ulteriormente sui mercati internazionali, verso consumatori ormai pronti a recepire questo nuovo plus competitivo.



LA NORMATIVA AMBIENTALE e il commercio internazionale

Quanto segue è il risultato di una ricerca specifica condotta da UNIC in tema di rapporto tra normative ambientali a livello internazionale e commercio. La lettura del testo chiarirà alcune differenze fondamentali nella produzione e commercializzazione di pelle tra Europa e i principali concorrenti extraeuropei. In particolare, dalle ricerche condotte emerge un concreto dislivello di costi produttivi a favore dei Paesi in via di sviluppo, dovuti a una mancata o incompleta applicazione delle normative ambientali, che di fatto portano un vantaggio competitivo proprio ai Paesi che meno si impegnano dal punto di vista della protezione dell'ecosistema.

LA NORMATIVA AMBIENTALE IN ITALIA E IN EUROPA

Il quadro normativo ambientale in Italia come in Europa - in special modo in conseguenza dell'approvazione del Trattato di Amsterdam, firmato il 2 ottobre 1997, il quale ha introdotto tra le finalità della Comunità Europea quella della tutela ambientale - ha subito un'espansione e un'intensificazione, che hanno riguardato tutti i settori industriali e commerciali e che, con particolare attenzione, hanno investito l'industria conciaria.

Oggi, l'ambito ambientale è disciplinato da almeno 200 normative di carattere comunitario e, nel nostro Paese, da leggi quadro, leggi nazionali e da circa 520 leggi regionali (in Italia, infatti, le funzioni e i compiti aventi come oggetto l'ambiente sono stati delegati alle Regioni e agli enti locali).

Una tale proliferazione ha portato l'industria conciaria italiana ed europea ad attivare molteplici iniziative volte a ridurre l'impatto ambientale. Naturalmente, questi adeguamenti alle esigenze ecologiche hanno comportato un costo che le imprese conciarie, in forza del consolidato principio 'chi inquina paga', sancito nell'art. 174, comma 2 del Trattato, oltre che negli accordi internazionali (Principio n. 16 della Dichiarazione di Rio del 1992), hanno sostenuto in aggiunta agli altri oneri di produzione.

I COSTI AMBIENTALI: ITALIA - EUROPA E PAESI CONCORRENTI

In seguito alle ricerche condotte da UNIC è emerso che le spese connesse alla prevenzione e alla riduzione dell'impatto ambientale sostenuti dalle concerie Italiane ed europee costituiscono una percentuale rilevante dei costi totali di produzione.

L'impegno medio annuo negli ultimi quattro anni di ciascuna conceria italiana per tutelare l'ambiente si è aggirato intorno ai 570.000 euro, pari al 2,2% del fatturato.

Il settore conciario italiano è l'unico che pubblica regolarmente un rapporto ambientale da cui si rilevano i costi medi che le aziende sostengono per l'ambiente, prendendo a riferimento la definizione proposta da EUROSTAT: le 'spese sostenute per la realizzazione di attività il cui fine principale (diretto o indiretto) è la gestione e la protezione dell'ambiente, vale a dire attività dirette deliberatamente e principalmente a prevenire, controllare, ridurre od eliminare l'inquinamento e il degrado ambientale provocati dagli atti di produzione e consumo'.

Il Reference Document on Best Available Techniques for the Tanning of Hides and Skins (European Commission 2003) riporta, al paragrafo 1.3, che "EU tanners' environmental costs are estimated at about 5% of their turnover [tan/trm/23/Panorama]".

Le concerie italiane oggi si possono presentare all'interno della Comunità come operatori indu-

striali virtuosi e produttori di ricchezza e lavoro, con ciò pretendendo legittimamente in conformità delle disposizioni europee, la necessaria tutela nei confronti di quei soggetti, che, privi di analogo rispetto per l'ambiente, ne evitano gli oneri, in tale modo conseguendo un indiscutibile e impari vantaggio competitivo sui mercati.

A livello extraeuropeo e in particolare per i principali competitor stranieri non esiste purtroppo alcuna stima dei costi ambientali conciarci, analoga a quella elaborata per le imprese italiane. Alcuni tentativi di analisi sono stati condotti da UNIC, chiedendo i dati ambientali alle principali concerie di grandi nazioni extracomunitarie produttrici di pelli. La risposta è stata significativamente negativa. Anche in assenza di dati, si può sostenere che in certi Stati concorrenti mancano normative a tutela dell'ambiente; mentre in altri, tali discipline esistono ma di fatto vengono disattese.

C'è una prova del vantaggio sleale così acquisito nei prezzi all'esportazione praticati da tali Paesi, che in alcuni casi sono inferiori anche del 100% rispetto ai prezzi medi all'export praticati dalle concerie italiane ed europee.

IL DIRITTO INTERNAZIONALE E IL COSIDDETTO DUMPING AMBIENTALE

Il fenomeno descritto viene impropriamente denominato 'dumping ambientale', anche se – come è noto - di fatto non si tratta di un vero e proprio dumping commerciale.

In effetti, l'omissione di adozione e applicazione, nella produzione industriale conciaria, delle misure minime di tutela dell'ecosistema non comporta una differenziazione tra i prezzi praticati da tali realtà produttive nel mercato interno e quelli praticati nel mercato internazionale (c.d. dumping commerciale); essa genera comunque un ribasso generalizzato dei costi. Non si può inoltre non rilevare come il comportamento di quei Paesi che rinunciano a dotarsi di una normativa a tutela dell'ambiente o che non si preoccupano di curarne il rispetto, sia scorretto verso i principi del diritto internazionale.

Nella dichiarazione di Stoccolma del 1972, ci si era limitati a stabilire che "gli Stati hanno, in conformità con la Carta delle Nazioni Unite e con i principi di diritto internazionale, il diritto sovrano di sfruttare le proprie risorse conformemente alle proprie politiche ambientali, e la responsabilità di assicurare che le attività svolte all'interno della loro giurisdizione o sotto il loro controllo non causino danni all'ambiente di altri Stati o di spazi sottratti alla giurisdizione degli Stati". Nelle dichiarazioni successive (Convenzione di Montego Bay del

1982, Conferenza di Rio del 1992, Protocollo di Kyoto, Accordi di Marrakech del 2001, Vertice di Johannesburg del 2002) si è consolidato il concetto più ampio, per cui l'ambiente costituisce patrimonio comune dell'umanità, ossia un tutto indivisibile, i cui problemi necessitano di una visione globale e una gestione comune e non di una prevenzione rimessa all'autonoma giurisdizione dei singoli Stati, anche perché i danni ambientali all'interno di un solo Paese inevitabilmente finiscono per coinvolgere i patrimoni ambientali degli altri e dell'intero Globo.

In particolare, il principio "chi inquina paga", codificato come Principio n. 16 nella Dichiarazione di Rio del 1992, non solamente richiede che l'autore di un danno all'ambiente sia considerato responsabile e tenuto a risarcire coloro che sono stati danneggiati, ma, soprattutto, impone agli Stati di non legiferare in modo da garantire che l'autore del danno non sia tenuto al risarcimento.

Sempre nella Dichiarazione di Rio del 1992 si legge che gli Stati:

► "devono cooperare in uno spirito di partnership globale per conservare, proteggere e ristabilire la salute e l'integrità dell'ecosistema della Terra" (Principio n. 7);

► "devono cooperare ... per lo sviluppo di nuove regole di diritto internazionale riguardanti la responsabilità e il risarcimento degli effetti negativi derivanti dai danni all'ambiente causati da attività poste in essere all'interno della loro sfera di giurisdizione o al di fuori di essa" (Principio n. 13);

► "devono cooperare nello sviluppo del diritto internazionale dell'ambiente nel campo dello sviluppo sostenibile" (Principio n. 27).

Già nella Convenzione di Montego Bay sul diritto del mare del 1982, gli Stati si erano impegnati ad adottare leggi e regolamenti conformi alle pratiche raccomandate a livello internazionale, ad armonizzare le politiche in tema di ambiente e ad assicurare l'applicazione delle norme interne e degli accordi internazionali in tema di tutela dell'ambiente.

In tutti i citati trattati, così come in quelli successivi di Marrakech del 2001 e di Johannesburg del 2002, sono stati affermati definitivamente i cosiddetti principi di prevenzione (obbligo di adottare tutte le misure idonee a impedire che la realizzazione di date attività rechi gravi pregiudizi ambientali ai Paesi terzi) e di precauzione nell'ambito ambientale (obbligo di agire preventivamente al fine di evitare il prodursi di danni ambientali), i quali, poi sono stati codificati anche nel Trattato Istitutivo della Comunità Europea (art. 174).

LA TUTELA COMUNITARIA

In ambito regolamentare comunitario, la tutela dagli effetti pregiudizievoli sul commercio cagionati dal comportamento omissivo di quei Paesi che rinunciano a imporre oneri ambientali alle proprie aziende, può essere ricondotta nella disciplina del Reg. CE n. 2026/97 del 6 ottobre 1997 e del Reg. CE n. 3286/94 del 22 dicembre 1994.

In forza degli articoli 1, 2 e 3 del Reg. CE n. 2026/97 del 6 ottobre 1997, possono essere imposti dazi al fine di compensare le sovvenzioni anche indirette per la fabbricazione, la produzione, l'esportazione o il trasporto di qualsiasi prodotto, la cui immissione in libera pratica nella Comunità Europea causi un pregiudizio.

Si è in presenza di sovvenzione quando "la Pubblica Amministrazione rinunci ad entrate altrimenti dovute ovvero non le riscuota" o quando "sia posta in essere una qualsivoglia forma di sostegno al reddito o ai prezzi ai sensi dell'articolo XVI del GATT 1994".

In particolare, la rinuncia da parte di alcuni Stati all'imposizione o, come più spesso accade, la loro inerzia nella riscossione e nell'applicazione effettiva di oneri (fiscali, amministrativi o normativi) finalizzati alla prevenzione dei pregiudizi ambientali e alla tutela dell'ecosistema, può rientrare nella fattispecie della sovvenzione, laddove l'incidenza in diminuzione sui costi di produzione crei un effetto di riduzione dei prezzi all'importazione nel mercato europeo, con alterazione delle regole commerciali.

Anche il Reg. CE n. 3286/94 del 22 dicembre 1994, permette di "reagire agli ostacoli agli scambi che incidono sul mercato della Comunità al fine di eliminare il conseguente pregiudizio", intendendo per "ostacoli agli scambi" qualsiasi pratica commerciale (quale il "dumping ambientale" con effetto diretto sui prezzi di importazione in Europa) adottata o mantenuta da un Paese terzo in relazione alla quale le norme commerciali internazionali istituiscono un diritto di agire", il quale "esiste quando le norme commerciali internazionali vietano esplicitamente una pratica" (come avviene nel caso dei citati trattati internazionali in materia di ambiente, che impongono agli Stati l'adozione di misure specifiche a tutela dell'ecosistema).

Non si dimentichi poi, il Trattato Istitutivo della Comunità Europea che sancisce:

► all'art. 6, che "le esigenze connesse con la tutela dell'ambiente devono essere integrate nella definizione e nell'attuazione delle politiche e azioni comunitarie di cui all'art. 3 [tra cui: lett. b), la politica commerciale comune; lett. m), il rafforzamento della competitività dell'industria comunitaria], in particolare nella prospettiva di promuovere lo sviluppo sostenibile";

► all'art. 174, che "la politica della Comunità in materia ambientale contribuisce a perseguire i seguenti

obiettivi: salvaguardia, tutela e miglioramento della qualità dell'ambiente; (...) promozione sul piano internazionale di misure destinate a risolvere i problemi dell'ambiente a livello regionale o mondiale".

È da ricordare inoltre la Dichiarazione n. 9, allegata al Trattato di Nizza, che testualmente recita: "Le Alte Parti contraenti sono determinate a far sì che l'Unione Europea svolga un ruolo motore nel promuovere la protezione dell'ambiente nell'Unione, nonché, sul piano internazionale, nel perseguire lo stesso obiettivo a livello mondiale. Occorre avvalersi pienamente di tutte le possibilità offerte dal Trattato per conseguire tale obiettivo, anche attraverso incentivi e strumenti orientati al mercato e volti a promuovere lo sviluppo sostenibile".

UNIC E IL DUMPING AMBIENTALE

Alla luce dell'analisi suddetta si rileva come non sussistano affatto identiche condizioni normative, con enorme pregiudizio a livello di uguale garanzia di sviluppo.

Poiché, come stabiliscono gli artt. 132 e seguenti del Trattato, spetta alla Commissione condurre i negoziati nell'ambito delle realtà internazionali, UNIC si è attivata affinché la Commissione provveda a tutelare presso il WTO gli interessi e le posizioni commerciali illegittimamente lesi dalla situazione denunciata.

I regolamenti comunitari citati prevedono la possibilità di imporre dazi compensativi del dislivello commerciale. Questa, di certo, può costituire una misura efficace, che, tuttavia, non può che rimanere circoscritta nel breve periodo.

Sarebbe auspicabile un intervento di più ampio respiro a livello doganale, che comporti la necessità della presentazione di una certificazione preventiva da parte dell'importatore, il quale attesti che il prodotto fatto entrare nel mercato comunitario è stato fabbricato nel rispetto delle normative europee (o, comunque, internazionali) a tutela dell'ambiente.

UNIC ha richiesto, in modo formale, che la Commissione Europea, Direzione Commercio Estero, ove ritenga fondate e meritevoli di tutela le istanze denunciate, intervenga in forza dei poteri attribuiti per legge, apra una procedura di inchiesta, da terminarsi nel più breve tempo possibile, alla luce del fenomeno sopracitato e prenda tutti i provvedimenti necessari e opportuni previsti dai regolamenti comunitari richiamati nella presente denuncia o, comunque, applicabili al caso di specie a tutela della categoria conciararia italiana ed europea, anche con riferimento al Sistema di Preferenze Generalizzate dell'Unione Europea. 





PARTE TERZA

**STRUMENTI
PER LO SVILUPPO
SOSTENIBILE**

STRUMENTI A SUPPORTO *dello sviluppo sostenibile*

Il costante miglioramento delle prestazioni ambientali è reso possibile anche grazie ai continui investimenti che le concerie effettuano in Ricerca e Innovazione. Gli obiettivi di sviluppo di un nuovo processo produttivo in conceria sono spesso legati alla riduzione alla fonte di inquinamento.

Il notevole incremento del numero di certificazioni delle concerie italiane per schemi di qualità, e in particolare ambientali, testimonia inoltre l'importanza che l'argomento ricopre nella gestione della conceria e l'interesse delle aziende ad adottare strumenti volontari per il migliore controllo dei propri aspetti ambientali.

Di seguito sono presentate le principali caratteristiche di una innovativa produzione normativa, che definisce i requisiti per la redazione di un Bilancio Ambientale di prodotto per le pelli finite.

LA RICERCA

Il settore conciario riconosce alla ricerca e all'innovazione tecnologica il ruolo di strumento strategico a supporto del miglioramento della propria competitività sui mercati e del miglioramento delle prestazioni di efficienza ambientale sia delle singole concerie, che delle aggregazioni consortili.

La ricerca conciaria ha una forte componente individuale, che ogni azienda realizza al pro-

prio interno e che è spesso orientata allo sviluppo di nuovi articoli e nuovi prodotti, anche con funzionalità innovative.

La specificità del prodotto e le sue caratteristiche organolettiche ed estetiche determinano una vastissima gamma di ricerche e innovazioni possibili, con l'industria italiana sempre all'avanguardia e con stanziamenti per la ricerca in continua crescita.

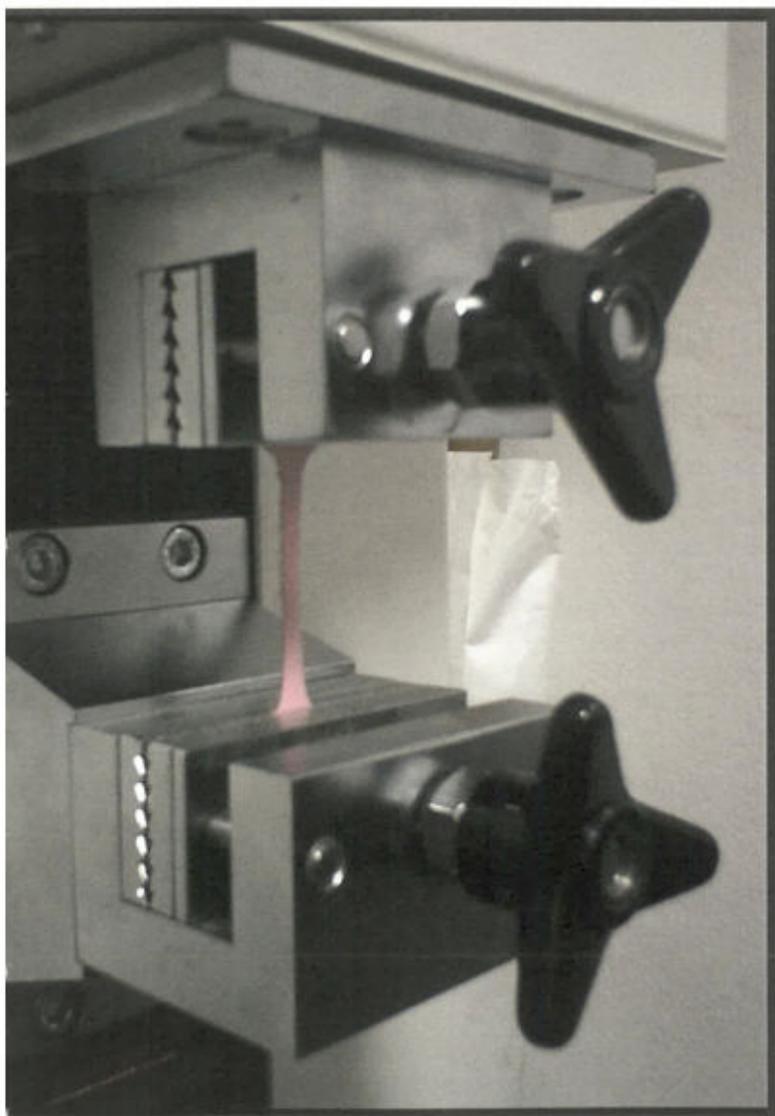
Progetti di ricerca cooperativa, con partnership composte da diverse aziende della filiera



ALCUNI PROGETTI PROMOSI A LIVELLO NAZIONALE E INTERNAZIONALE

- sviluppo di un processo innovativo per l'esecuzione dei processi di riconcia/ingrasso e tintura in continuo, con un ridotto consumo di acqua e di prodotti chimici, in sostituzione della tradizionale lavorazione in bottale;
- sviluppo di un impianto pilota a basso impatto ambientale per la stampa Ink-Jet su pelle;
- applicazione della tecnologia al plasma freddo per conferire idrorepellenza alle pelli;
- sviluppo di un impianto basato sulla tecnologia a membrane per il trattamento e il riciclo delle acque di processo;
- sviluppo di processi biotecnologici per la creazione di nuovi materiali;
- sviluppo di tecniche innovative di conservazione delle pelli che consentano una riduzione dell'utilizzo di sale;
- sperimentazioni su scala laboratorio per innovativi processi di abbattimento dei solfuri;
- sviluppo di nuove tecnologie per l'abbattimento dei COV;
- applicazioni enzimatiche alle fasi di tintura e nobilitazione superficiale della pelle;
- nuovi reagenti per la concia e per la depurazione delle acque;
- nuovo processo di estrazione del Cromo dai fanghi conciari;
- nuove tecniche per il recupero di sottoprodotti del ciclo conciario;

- idrolisi enzimatica controllata di rasature e altri scarti conciari;
- catalogazione analitica degli odori e messa a punto di specifici sensori per la conceria;
- sostituzione di alcuni ausiliari chimici nella fase di riviera e ingrasso con altri a elevata biodegradabilità;
- dosaggio e distribuzione automatizzata dei prodotti chimici in polvere;
- sviluppo di un processo di tintura con coloranti naturali di provenienza vegetale e animale;
- sviluppo di un metodo analitico per la determinazione delle fibre di cuoio nei materiali rigenerati;
- nuovo metodo di profumazione delle pelli;
- metodologie di concia alternative al Cromo;
- nuovi ausiliari chimici ad alta biodegradabilità;
- nuovi reticolanti per rifinitura a basso impatto ambientale;
- recupero dei tannini dai bagni di concia con processi a membrana;
- nuovo processo di riviera senza l'impiego di calce;
- nuovi metodi analitici per la determinazione del CrVI per l'eliminazione delle interferenze falso-positive e dei conservanti. Studio sulle cause della formazione di CrVI nella pelle.



pelle (incluso quindi sia fornitori che clienti), hanno come obiettivi principali l'innovazione delle diverse fasi produttive, con particolare attenzione a quelle che implicano un maggior impatto sull'efficienza della produzione in conceria, sull'ambiente e sulla competitività internazionale del settore.

Il settore è inoltre molto attivo nel campo del Technology Transfer, con una costante ricerca in settori differenti di tecnologie che hanno permesso di ideare e sviluppare nuove soluzioni, quali ad esempio l'utilizzo di plasma freddo o di tecniche di biotecnologia proprie delle scienze mediche, per conferire particolari proprietà alle pelli.

UNIC ha da sempre incentivato la ricerca privata settoriale costituendo, a fine anni '80, Conciaricerca Italia, con l'obiettivo specifico di promuovere ed effettuare ricerche scientifiche sul ciclo conciario e studiare soluzioni per il recupero e lo smaltimento dei sottoprodotti da esso generati.

Conciaricerca ha collaborato con più di 40 concerie, circa 20 enti di ricerca, comprese università, istituti pubblici e privati, europei e nazionali. In questo caso, a Conciaricerca si aggiunge la Stazione Sperimentale Italiana Pelli (SSIP), dipendente dal Ministero delle Attività Produttive.

A queste strutture se ne affiancano altre nei comprensori conciari, con lo scopo di risolvere le problematiche locali.

NORMAZIONE, QUALITÀ E CERTIFICAZIONE

LA CERTIFICAZIONE

Il settore conciario italiano mantiene la sua leadership mondiale anche in fatto di certificazione, a testimonianza della propria attenzione per la differenziazione sui mercati. Come mostrato in Fig. 1, le certificazioni totali (che nel corso del 2005 sono arrivate a 227), sono cresciute in modo costante per i tre schemi proposti (ISO 9001, ISO 14001, Certificazione di Prodotto).

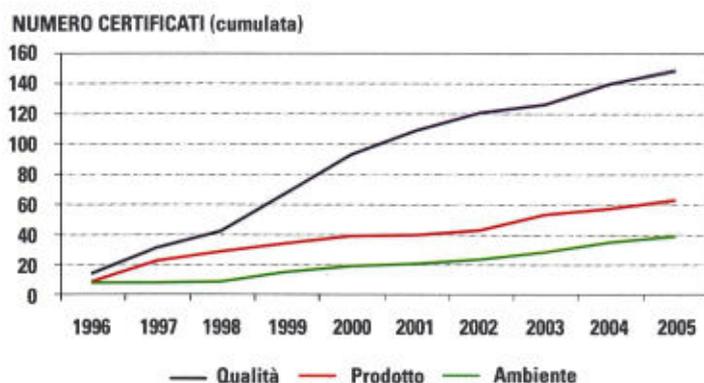
Le certificazioni ambientali, in particolare hanno avuto uno sviluppo iniziale nel 1998, dopo circa due anni dalla pubblicazione della norma UNI EN ISO 14001:96. Dal 1999 hanno mantenuto un tasso di crescita medio del 29% annuo. A fine 2005 31 concerie italiane sono certificate secondo la norma UNI EN ISO 14001.

ICEC è l'Istituto per la qualità per l'industria conciaria. Nato nel 1994, è l'unico istituto, in Europa e nel mondo, specifico per il settore pelle. È stato

promosso da UNIC e dalle concerie italiane, e ha tra i suoi soci le associazioni nazionali di categoria dei principali settori

manfatturieri clienti delle concerie, nonché la Stazione Sperimentale per l'Industria delle Pelli e delle Materie Conciarie di Napoli, UNI (Ente Nazionale Italiano di Unificazione) e CNR. L'Italia è, inoltre, l'unica nazione ad avere uno schema di certificazione di prodotto accreditato che permette la marcatura dei prodotti finali, dalle calzature agli interni auto. ICEC è accreditato SINCERT per il sistema di gestione qualità, ambiente e prodotto. ICEC ha stretto un accordo di partnership con DNV, leader mondiale nel settore della certificazione, per lo sviluppo congiunto dell'attività di certificazione nel settore della pelle.

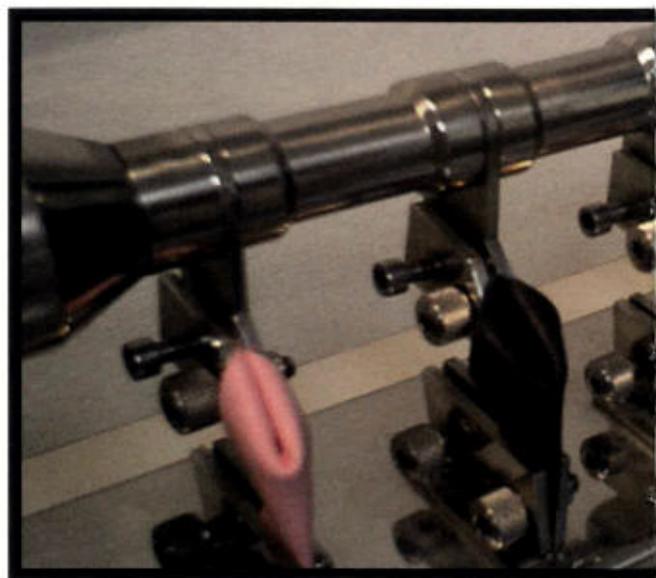
Fig. 1 ▶ Aziende certificate per anno e per schema di certificazione principale



Fonte: ICEC

ATTIVITÀ DI NORMAZIONE: IL NUOVO RAPPORTO TECNICO UNITR 11181 CUOIO LINEE GUIDA PER LA REDAZIONE DI UN BILANCIO AMBIENTALE DI PRODOTTO PER PELLI FINITE.

La normazione è un'attività che riveste particolare importanza per le aziende, perché le regole per l'immissione dei prodotti sul mercato sono disciplinate da direttive che fissano solo requisiti essenziali; quelli tecnici sono definiti dalle norme volontarie, la cui applicazione garantisce però all'impresa la presunzione di conformità del suo prodotto, quindi una notevole riduzione del rischio, e permette inoltre una possibilità maggiore di contrasto dei prodotti di minore qualità. La produzione normativa di UNIC è in continua evoluzione, sintomo di una continua ricerca dei nuovi bisogni del mercato. Con particolare riferimento alla tematica

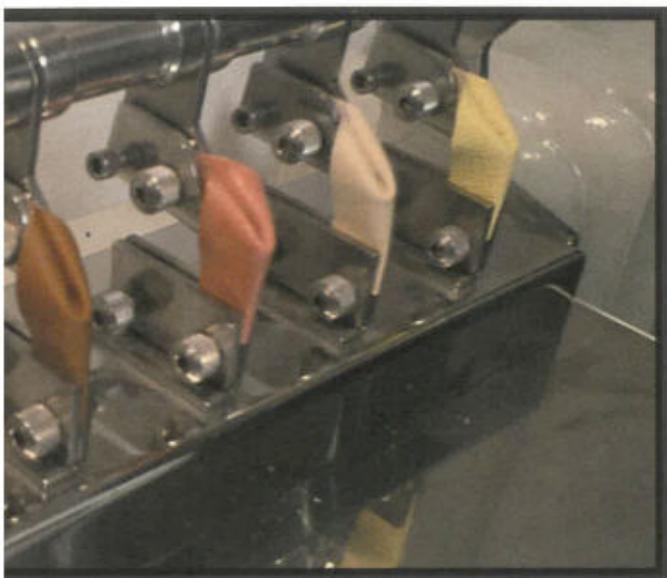


ambientale, nato da un progetto settoriale dell'industria conciaria nazionale e frutto del lavoro svolto in collaborazione con alcune delle più rappresentative concerie italiane, è stato pubblicato a marzo 2006 dalla Commissione Tecnica Cuoio, Pelli e Pelletteria, con il contributo della Commissione Tecnica Ambiente, il "Rapporto Tecnico UNI/TR 11181 Cuoio - Linee guida per la redazione di un bilancio ambientale di prodotto per pelli finite".

Documento innovativo, primo nel suo genere, l'UNI/TR 11181 ha lo scopo di fornire una guida per la redazione di un bilancio ambientale di prodotto per pelli finite mediante indicazioni sul prodotto e sul processo produttivo. La necessità di definire un modello uniforme e condiviso, che individui gli elementi fondamentali da inserire in un bilancio ambientale e più in generale in comunica-

zioni ambientali di prodotto, viene percepita come un fattore determinante e distintivo per l'industria conciaria italiana. Particolarmente forte è, infatti, la consapevolezza che la comunicazione ambientale debba essere veritiera e fondata su basi scientifiche, utilizzando strumenti quali l'applicazione della metodologia LCA (Life Cycle Assessment).

Individuando in modo chiaro e preciso le informazioni fondamentali che le concerie dovrebbero includere in un bilancio ambientale, il Rapporto Tecnico UNI/TR 11181 descrive, in primo luogo, gli elementi che definiscono le caratteristiche peculiari del prodotto, vale a dire: lo stadio di lavorazione della pelle, la sua descrizione e la destinazione d'uso, la sua origine, i requisiti prestazionali definiti sulla base delle diverse destinazioni d'uso, il ciclo produttivo che la pelle ha subito, il contenuto di sostanze chimiche etc. In secondo luogo, il documento fornisce le indicazioni necessarie all'identifi-



cazione, nell'ambito del processo produttivo, dell'impatto ambientale delle diverse fasi di lavorazione, partendo dalla definizione dei confini del sistema. Il processo di lavorazione ha inizio con la "pelle grezza fresca" e termina con la "pelle finita e rifilata", pronta per l'utilizzo nell'industria manifatturiera, passando attraverso le diverse fasi di lavorazione: le attività di riviera e di concia, la tintura e la rifinitura. Entro i confini di questo sistema vengono indicate le regole di allocazione e i relativi calcoli, che permettono di individuare e definire i consumi delle risorse (acqua, energia elettrica, prodotti chimici etc) e gli elementi in uscita dal processo (scarichi idrici, rifiuti, emissioni in atmosfera etc).

Corredato da riferimenti a norme tecniche (che riguardano i metodi di prova chimici e fisici specifici del settore conciario, i metodi di analisi am-

L'ATTESTAZIONE DI ORIGINE DI CUOI E PELLI FINITE: LA CERTIFICAZIONE DELLA PELLE "MADE IN ITALY"

È in corso di elaborazione un nuovo progetto di norma UNI, predisposto al fine di definire un modello uniforme e accettato, in sintonia con la legislazione internazionale di riferimento, che possa essere utilizzato per denominare l'origine di cuoi e pelli finite immessi sul mercato e di cui si voglia fornire dichiarazione del Paese d'origine.

Il documento è basato sui lavori svolti da UNIC e risponde alle esigenze di tutela del mercato: quando viene dichiarata l'origine del materiale si deve essere certi che questa sia legata a requisiti oggettivi e verificabili, per evitare che la dichiarazione di origine venga utilizzata senza regole né controllo e perda il suo valore.

Il progetto di norma è quindi finalizzato alla definizione dei requisiti che consentono di denominare l'origine di cuoi e pelli finite. Con la pubblicazione della norma si intende fornire alle concerie una guida, al fine di predisporre elementi oggettivi, atti a dimostrare la veridicità della denominazione d'origine dei propri prodotti immessi sul mercato nazionale e internazionale.

bientale sulla qualità dell'acqua e le norme tecniche relative alla gestione ambientale e alla valutazione del ciclo di vita), il documento individua gli elementi più significativi per uno studio dettagliato e una migliore valutazione dei prodotti e dei processi e, in appendice, propone uno schema tipo e un prospetto sintetico riassuntivo di quanto dovrebbe essere indicato nel bilancio ambientale. Sulla base di tutte le informazioni citate, le concerie hanno quindi la possibilità di evidenziare gli sforzi compiuti per l'ottimizzazione delle risorse idriche, il recupero dei residui di lavorazione e le tecniche innovative utilizzate al fine di ridurre l'impatto ambientale, elementi questi di grande valore se si considera lo stretto contatto tra industria conciaria e territorio in cui l'industria stessa opera.

Il documento, strutturato in modo tale da poter adattare alle singole realtà aziendali la redazione di un bilancio ambientale, è un valido strumento che le concerie possono utilizzare per informare le aziende loro clienti degli aspetti ambientali collegabili al prodotto pelle e al suo ciclo produttivo. Una buona comunicazione ambientale, basata su informazioni puntuali, strutturate in modo organico e fondate su presupposti scientificamente validi e verificabili oggettivamente, costituisce per le concerie un importante elemento di crescita volto anche a evidenziare la qualità della produzione nazionale. 



PARTE QUARTA

IL BILANCIO AMBIENTALE

LA CONCIERIA

Processo produttivo e aspetti ambientali

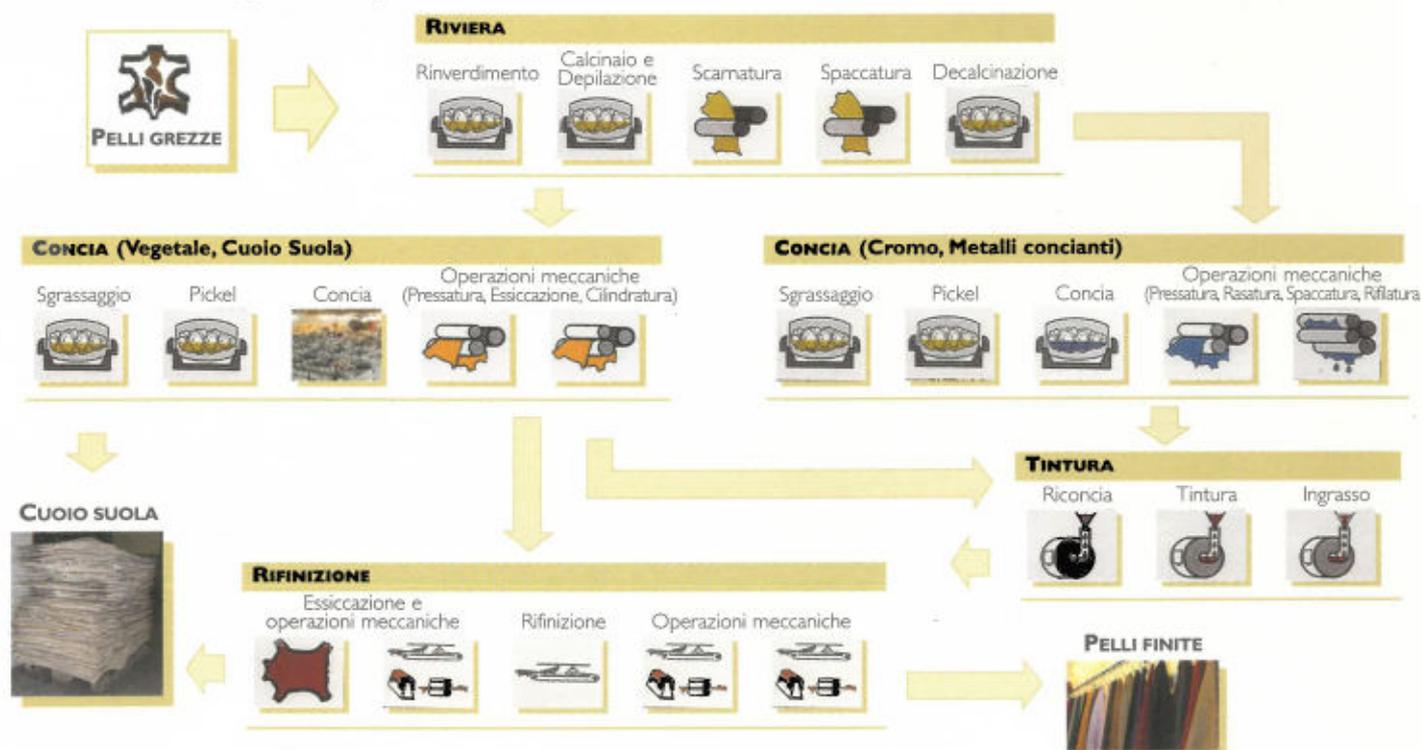
La produzione conciaria italiana, pur mantenendo alcuni aspetti tipici delle lavorazioni artigianali che garantiscono l'elevata qualità del prodotto, ha ormai da anni assunto caratteristiche industriali: concianti e macchine sempre più efficienti, automazione di intere sequenze di operazioni, razionalizzazione del processo produttivo, protezione dell'ambiente sono parte integrante dell'attività di ogni conceria.

Il ciclo produttivo conciario è costituito da una serie di trattamenti chimici e meccanici che consentono di trasformare un materiale organico putrescibile (le pelli grezze), in un prodotto ad alto valore aggiunto per calzatura, arredamento, abbigliamento e pelletteria.

Per individuare gli aspetti ambientali delle lavorazioni di una conceria, devono esserne analizzate le diverse fasi del ciclo produttivo generico, riportato nella figura seguente, intesa come "guida" per individuare i problemi ambientali delle lavorazioni in conceria.



Fig. 1 ▷ Fasi di produzione





CONSERVAZIONE DELLE PELLI

Le pelli grezze che arrivano in conceria sono state sottoposte a un trattamento di conservazione, al fine di rallentare il più possibile la decomposizione, mantenendole nelle migliori condizioni fino alle lavorazioni della produzione. Le metodologie più utilizzate sono:

► **raffreddamento:** le pelli vengono conservate a temperature che, anche con l'ausilio di prodotti idonei, inibiscono le attività dei batteri. È valida solo per brevi periodi e comporta il costante uso di mezzi di trasporto e immagazzinamento refrigerati;

► **salatura:** dopo la scuoiatura, le pelli vengono saturate con sale (cloruro di sodio, NaCl) che inibisce lo sviluppo dei batteri e quindi le reazioni di decomposizione;

► **essiccazione:** le pelli vengono portate a contenuti di umidità abbastanza bassi da impedire la vita dei batteri e le reazioni enzimatiche di putrefazione.

*Un processo di conservazione mal condotto può causare lo sviluppo di **Ammoniacca libera** e di cattivi **odori** che non rappresentano di per sé un pericolo per la salute umana o per l'ecosistema in generale, ma influenzano la qualità della vita degli abitanti delle zone circostanti. Per evitare la formazione di **Ammoniacca** e di **odori sgradevoli**, le pelli grezze non sono esposte agli agenti atmosferici, che velocizzano i processi putrefattivi, ma sono immagazzinate, in conceria, all'interno di celle frigorifere a temperature di poco superiori a 0 °C.*

OPERAZIONI DI RIVIERA

Le operazioni di riviera sono effettuate per privare le pelli di tutte quelle componenti non più utili al processo produttivo (ad esempio: sale di conservazione, pelo, porzioni di tessuto sottocutaneo), rilassare la struttura del collagene e favorire la penetrazione dei diversi agenti concianti. Le prime operazioni di riviera (rinverdimento, calcinazione/depilazione) si effettuano in bottali, grandi recipienti cilindrici, simili a lavatrici industriali, dove le pelli sono trattate con acqua, normalmente addizionata a prodotti chimici o enzimatici che favoriscono il lavaggio e la depilazione delle stesse. Le pelli sono quindi trattate con macchinari che eliminano il tessuto sottocutaneo (scarnatura) e vengono in alcuni casi tagliate longitudinalmente, ottenendo due o più strati (spaccatura) destinati alle successive lavorazioni. A questo punto, il ciclo prosegue di nuovo in bottale, dove le pelli vengono lavate dai residui dei prodotti chimici usati in calcinazione e portate in condizioni ottimali per essere conciate.



Durante le operazioni di riviera vengono consumati quantitativi di acqua proporzionali al peso delle pelli trattate. L'acqua scaricata è carica di sostanze disciolte che ne influenzano la qualità; la riviera principalmente influenza parametri degli scarichi idrici come il COD, i Solidi sospesi, i Cloruri, i Solfuri e l'Azoto Organico. Le acque subiscono trattamenti di depurazione (eventualmente differenziati per alcuni bagni) che riducono gli inquinanti fino a valori che non presentano rischi per l'ambiente. Il pelo può essere recuperato in particolari griglie per poi essere destinato al riutilizzo come feltro. Alcune tecnologie innovative permettono la depilazione delle pelli con enzimi e il riciclo dei bagni di depilazione, con diminuzione dei consumi di acqua e delle emissioni di inquinanti. La scarnatura produce il carniccio che, come gli scarti prodotti dalla rifilatura, deve essere trattato come un residuo solido. In conceria viene effettuata la raccolta differenziata di tutte le tipologie di rifiuti prodotti, per consentirne l'invio a corretta destinazione. Il carniccio, il pelo e i rifili di pelle vengono inviati al riutilizzo con varie destinazioni sia nel settore industriale che in quelli agricolo e zootecnico.



LA CONCIA DELLE PELLI

Dopo essere state sottoposte a trattamenti finalizzati a eliminare le sostanze in eccesso, modificare i valori di pH e a preparare le fibre collageniche, le pelli sono sottoposte alla concia vera e propria. La concia avviene utilizzando sostanze che si fissano irreversibilmente alle fibre della pelle e ne impediscono la decomposizione, rendendole stabili e durature, senza alterarne le proprietà naturali. Esistono tipi diversi di concia e le sue fasi sono molto differenti a seconda dei processi e dei prodotti di destinazione: la concia minerale (effettuata principalmente con sali di Cromo), la concia vegetale e le conce organiche e miste. La concia più diffusa è quella al Cromo, effettuata in bottali con il prodotto conciante in un bagno a pH acido.

Per il cuoio da suola, il sistema di concia al vegetale più frequentemente utilizzato prevede di immergere le pelli in una serie di vasche successive contenenti soluzioni di estratti di tannini a concentrazioni crescenti. La durata del processo può raggiungere anche i 30 giorni. Per la produzione di cuoio suola in Italia si impiega prevalentemente una miscela di tannini di castagno, mimosa e quebracho. La concia al vegetale è caratterizzata da un processo di diffusione dalla soluzione (bagno di concia) alla fase solida (pelle), che si mantiene fino al raggiungimento dell'equilibrio e che interessa tutto lo spessore della pelle. Il trattamento avviene in vasche per circolazione in controcorrente delle pelli: quando queste entrano nel ciclo di lavorazione, sono poste a contatto con bagni quasi esauriti e progressivamente con soluzioni sempre più fresche.

Al termine della concia in vasca, le pelli passano alla fase di concia in bottale, per la quale si utilizzano quasi sempre gli stessi estratti vegetali.

Successivamente alle operazioni di concia, le pelli vengono sottoposte a trattamenti meccanici che servono a definire e uniformare lo spessore delle stesse, in funzione delle destinazioni d'uso del prodotto stesso; quest'operazione, chiamata rasatura, viene effettuata su tutti i tipi di pelle.

Le operazioni di concia consumano quantitativi di acqua in proporzione al peso delle pelli lavorate, producono un carico inquinante nelle acque reflue costituito da COD, tensioattivi, cloruri, solfati, N ammoniacale, Cromo III. Anche in questo caso, le acque scaricate dai bottali e dalle vasche di concia sono inviate, tramite specifiche condotte fognarie, alla depurazione sia interna che esterna alla conceria. Oggi esistono diverse tecnologie per ridurre al minimo i quantitativi di Cromo III attraverso lo scarico delle acque; è possibile recuperare i bagni di concia esausti per poi riutilizzarli, oppure usare prodotti concianti ad alto esaurimento, che garantiscono in molti casi lo stesso effetto con dosaggi minori. Per quanto concerne la concia vegetale per la produzione di cuoio suola e pelle, sono state sperimentate tecniche di ultrafiltrazione dei bagni di concia, che consentono di recuperare i tannini non fissati alle pelli, evitando che siano convogliati negli scarichi idrici e consentendone in parte il riutilizzo.

I sottoprodotti della fase di rasatura vengono raccolti in modo differenziato in conceria e inviati al riutilizzo, che porta alla produzione, ad esempio, di rigenerato di fibre di pelle, di colle e di fertilizzanti.

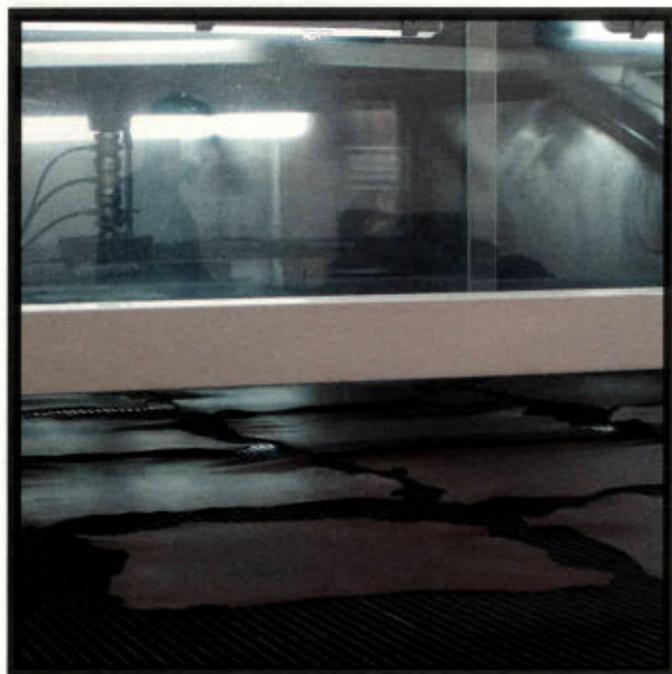
LE OPERAZIONI DI TINTURA

Le pelli provenienti dai diversi processi di concia devono essere sottoposte a ulteriori trattamenti in bagni acquosi. Questi, raggruppati sotto la definizione di operazioni di tintura, hanno lo scopo di conferire alle pelli specifiche proprietà organolettiche: pienezza, consistenza, caratteristiche di tatto e mano e, ovviamente, il colore desiderato. La tintura vera e propria può interessare soltanto le superfici esterne o tutta la sezione della pelle. Le pelli vengono dapprima riconciate con prodotti naturali e/o sintetici, come tannini e resine di vario tipo, e successivamente tinte con coloranti di diversa natura. L'operazione di tintura viene effettuata in bottali che vengono fatti ruotare a velocità sostenuta fino ad arrivare a un completo assorbimento del colorante da parte delle pelli. Le tinture speciali o riconcie vengono effettuate anche nel caso del cuoio da suola, quando vengano richiesti prodotti particolari, come suole colorate o caratterizzate da una particolare morbidezza ed elasticità. Nella fase della riconcia, il cuoio viene lucidato e ne viene schiarito il colore attraverso l'eliminazione dalle superfici esterne dei tannini ossidati e dell'eccesso di conciante non combinato. Viene poi effettuato l'ingrasso, che influenza le caratteristiche di morbidezza al cuoio, conferisce proprietà idrorepellenti e antiossidanti.





Le acque reflue provenienti dalle operazioni di tintura, che per unità di prodotto lavorato sono inferiori a quelle provenienti dalle fasi precedenti, sono scaricate con valori alterati di temperatura, COD, Azoto Ammoniacale, composti fenolici e grassi. I coloranti utilizzati sono per la maggior parte esauriti nei bagni di tintura stessi, per cui le acque non vengono scaricate con variazioni sensibili di colore, specie dopo la miscelazione con gli altri scarichi di conceria. Anche in questo caso tutti i reflui sono inviati alla depurazione tramite specifiche condotte fognarie presenti in reparto.



LA RIFINIZIONE DELLE PELLI: CONFERIRE L'ASPETTO ESTERIORE FINALE

Le pelli tinte vengono opportunamente asciugate tramite le operazioni di pressatura, con la quale viene eliminato l'eccesso di acqua, e di asciugaggio, ottenuto principalmente per sospensione aerea delle pelli.

Le pelli vengono, poi, leggermente inumidite e sottoposte a operazioni meccaniche con lo scopo di ammorbidirle, distenderle e uniformarne la superficie. In alcuni casi sono inoltre sottoposte a una smerigliatura superficiale, al fine di produrre una superficie utile vellutata con "pelo" più o meno lungo. Questa operazione può essere effettuata anche su pelli asciutte, soltanto conciate, che successivamente vengono tinte. La rifinitura vera e propria consiste nell'applicazione di un film superficiale, più o meno sottile e trasparente, di sostanze chimiche di varia natura, a seconda dell'articolo

da produrre. Tra le varie tecnologie di applicazione della rifinitura, quella di più frequente utilizzo è il sistema a spruzzo con aria compressa. Le pelli vengono poste su un trasportatore mobile a velocità regolabile, durante il tragitto ricevono la quantità necessaria di miscele coprenti per mezzo di pistole a spruzzo che generalmente si muovono con moto circolare.

Come ultima operazione, prima della consegna al cliente, le pelli finite vengono quindi rifilate, eliminando tutte le parti che presentano difetti e parti non utili.

Per quanto riguarda il cuoio, su richiesta del cliente, le solesse possono essere tagliate mediante apposite trince. 

Le operazioni di rifinitura, e in particolare l'applicazione superficiale di prodotti tramite spruzzo ad aria compressa, influenzano la qualità delle emissioni in atmosfera per quanto riguarda in particolare le polveri e le Sostanze Organiche Volatili (SOV). Tutte le emissioni provenienti dalla smerigliatura delle pelli e dalle cabine di spruzzo delle linee di rifinitura, sono inviate a filtri e abbattitori di diversa natura, che garantiscono il rispetto dei limiti di legge. Tali abbattitori, in alcuni frangenti, utilizzano acqua come agente depurante: in questo caso, la stessa è periodicamente sostituita e inviata alla depurazione, per mantenere l'efficienza dell'impianto. Negli ultimi anni, inoltre, si è assistito a una graduale sostituzione di molti prodotti di rifinitura a base solvente con equivalenti a base acquosa, e questo ha contribuito notevolmente al miglioramento della qualità delle emissioni. In ultimo, i rifiuti di pelle, che vengono creati nella fase di controllo e selezione finale, sono raccolti in modo differenziato e riutilizzati per la produzione di altri articoli di piccola pelletteria oppure di rigenerato di fibra di pelle.

BILANCIO AMBIENTALE

Il Bilancio Ambientale contiene informazioni dettagliate che delineano il quadro delle efficienze ambientali raggiunte dalle concerie e ne evidenziano i relativi costi sostenuti. I dati sono stati raccolti presso le 24 concerie del campione, utilizzando un questionario strutturato secondo uno schema di bilancio ambientale di tipo fisico ed economico. Per discriminare in maniera univoca le spese ambientali da quelle che non lo sono, si è fatto riferimento alla definizione di spesa ambientale fornita da Eurostat: "spese sostenute per la realizzazione di attività il cui fine principale (diretto o indiretto) è la gestione e la protezione dell'ambiente, vale a dire attività dirette deliberatamente e principalmente a prevenire, ridurre o eliminare il degrado ambientale provocato dagli atti di produzione e consumo".

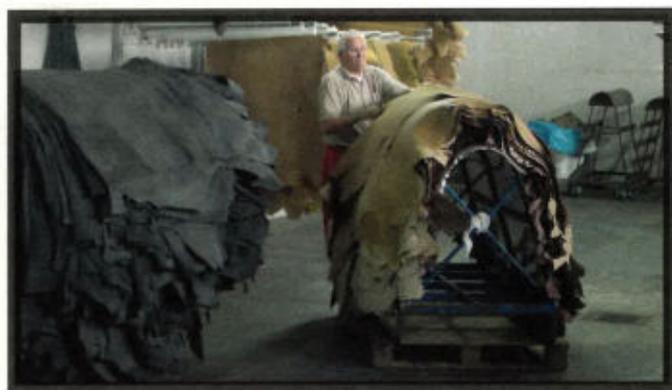
Questa edizione del Bilancio Ambientale UNIC presenta i risultati definitivi relativi al 2004 e una stima dei dati 2005, elaborata sulla base di dati parziali.



IL CAMPIONE

Nella fase di selezione del campione, obiettivo del lavoro era quello di rappresentare in modo il più possibile fedele il settore nella sua struttura e composizione.

Le aziende coinvolte provengono prevalentemente dai tre distretti produttivi e sono state selezionate in base a criteri quali la percentuale di rappresentatività sia a livello nazionale che regionale (calcolata in termini di valore della produzione e di numero di addetti) e la loro distribuzione sul territorio nazionale.



Tab. 1 > Rappresentatività del campione

| CAMPIONE | VAL. PROD. CAMPIONE | VAL. PROD. TOTALE | % |
|---------------|-------------------------|------------------------|---------------|
| Veneto | € 337.470.542 | € 2.859.700.000 | 11,80% |
| Toscana | € 71.834.870 | € 1.224.200.000 | 5,87% |
| Campania | € 164.640.325 | € 279.100.000 | 58,99% |
| Altre regioni | € 17.555.108 | € 651.500.000 | 2,69% |
| Totale | € 591.500.845,34 | € 5.014.500.000 | 11,80% |

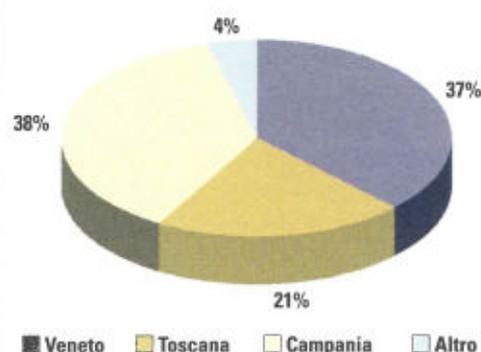
| ADDETTI CAMPIONE | ADDETTI REGIONE | | % |
|------------------|-----------------|---------------|--------------|
| Veneto | 849 | 12.154 | 6,99% |
| Toscana | 205 | 7.967 | 2,57% |
| Campania | 738 | 4.034 | 8,29% |
| Altre regioni | 85 | 4.431,00 | 1,92% |
| Totale | 1877 | 28.586 | 6,57% |

Fonte: UNIC

Le figure 1, 2, 3, descrivono la composizione del campione rispetto al numero di aziende, di addetti e al fatturato.

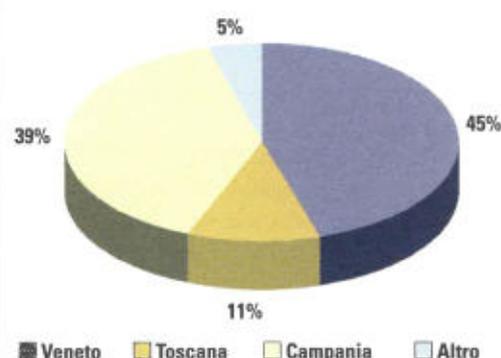
Come evidenziato in Tab. 1, le 24 concerie che hanno aderito all'iniziativa rappresentano in totale il 11,80% del valore della produzione nazionale del 2004, con un'incidenza a livello locale che varia dal 58,99% della Campania al 2,69% delle concerie non ubicate nei distretti produttivi. Considerando il numero di addetti, la rappresentatività del campione è del 6,57% a livello nazionale: anche in questo caso la Campania mostra la percentuale maggiore, con l'8,29% degli addetti regionali.

Fig. 1 > Struttura del campione: percentuale rispetto al numero di aziende



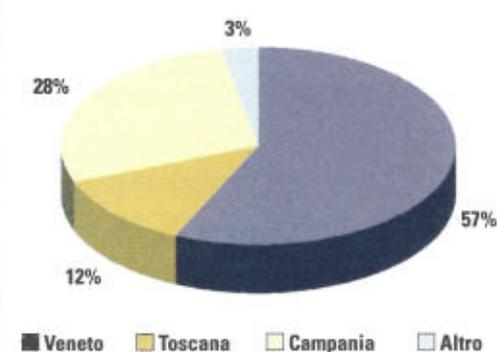
Fonte: ricerca UNIC

Fig. 2 > Struttura del campione: percentuale rispetto al numero di addetti



Fonte: ricerca UNIC

Fig. 3 > Struttura del campione: percentuale rispetto al valore della produzione



Fonte: ricerca UNIC

APPROVVIGIONAMENTO E SCARICHI IDRICI

Come esposto nelle precedenti edizioni del Rapporto Ambientale, il consumo e la depurazione delle acque rappresentano gli aspetti ambientali più rilevanti per l'industria conciaria, sia dal punto di vista fisico che economico.

Tra le 24 concerie del campione, 19 (79,2%) si approvvigionano di acqua a uso industriale esclusivamente attraverso uno o più pozzi interni agli stabilimenti, che la prelevano dalle falde sotterranee. Nei rimanenti casi le concerie sono allacciate ad acquedotti industriali.

Le concerie del campione hanno prelevato in media 109,94 litri di acqua per metro quadro di pelle prodotta, valore rilevato attraverso la lettura dei contatori dei pozzi interni e/o degli acquedotti industriali. Il dato è inferiore del 19% rispetto alle prime rilevazioni del Report (2002), che vedevano un prelievo idrico pari a 136 litri di acqua per metro quadro di pelle. Le stime per il 2005 riportano un valore per metro quadro di pelle prodotta pari a circa 113,5 litri di acqua, comunque inferiore del 17% rispetto al dato 2002.

Il 97,6% delle acque prelevate, dopo l'utilizzo produttivo, viene convogliato in reti fognare specifiche; il rimanente 2,4% evapora durante le diverse operazioni di processo o rimane come umidità in prodotti e residui.

La depurazione delle acque nel settore conciario italiano è organizzata, nella maggior parte dei casi, in aggregazioni consortili che hanno realizzato e gestiscono depuratori centralizzati specificatamente dedicati al trattamento dei reflui conciari. I dati lo confermano; l'87,5% delle aziende del campione risulta collegato, tramite collettori consortili, a depuratori centralizzati. Allo stesso tempo, il 71,4% delle aziende collegate ai depuratori centralizzati effettua un pre-trattamento delle acque (prevalentemente di tipo meccanico) nello stabilimento.

Le rimanenti concerie gestiscono in proprio un impianto di depurazione interno al sito industriale.

Anche in questa edizione del rapporto si confermano gli elevati standard depurativi adottati dalla conceria italiana. I sistemi delle concerie del campione hanno permesso di prelevare dalle acque di scarico complessivamente circa 17.582 tonnellate di inquinanti.

Per fornire dati puntuali sull'efficienza di depurazione media per le acque di conceria, si sono considerate le concentrazioni dei principali parametri inquinanti nei reflui, tipici delle attività di concia, rilevando i diversi parametri in ingresso al sistema depurativo e le concentrazioni all'uscita, sia dei depuratori centralizzati che dei depuratori delle singole concerie.

I parametri più tipici della lavorazione conciaria, e quindi considerati nell'analisi, sono:

- ▶ Solidi Sospesi;
- ▶ COD;
- ▶ Solfati;
- ▶ Ammoniaca;
- ▶ Cloruri;
- ▶ Cromo III;
- ▶ Solfuri.

I risultati espressi nelle precedenti edizioni del Rapporto sono confermati anche dalle ultime indagini condotte: per le aziende del campione si evidenzia il raggiungimento di obiettivi di depurazione significativi; i valori di efficienza dei sistemi di abbattimento (espressa come riduzione percentuale del carico inquinante) sono infatti per la quasi totalità superiori al 90%, come riportato in Fig. 5.

Fanno eccezione Cloruri e Solfati, che presentano problematiche operative ancora irrisolte allo stato dell'arte tecnologico internazionale. Il settore ha comunque investito ingenti risorse per la soluzione di questo problema.

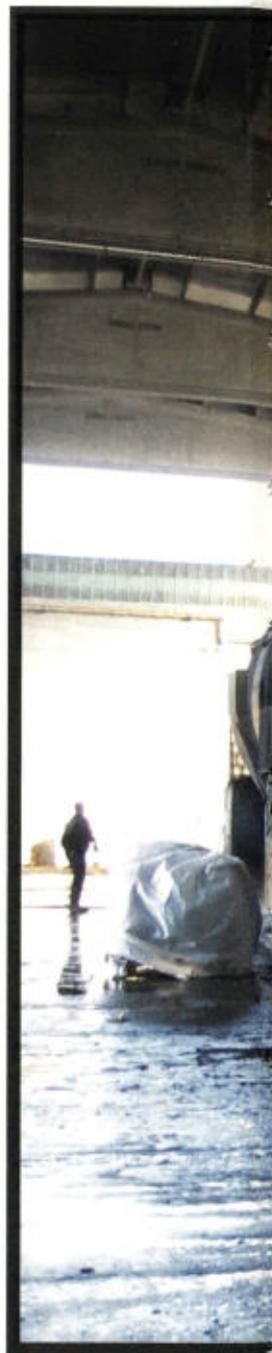


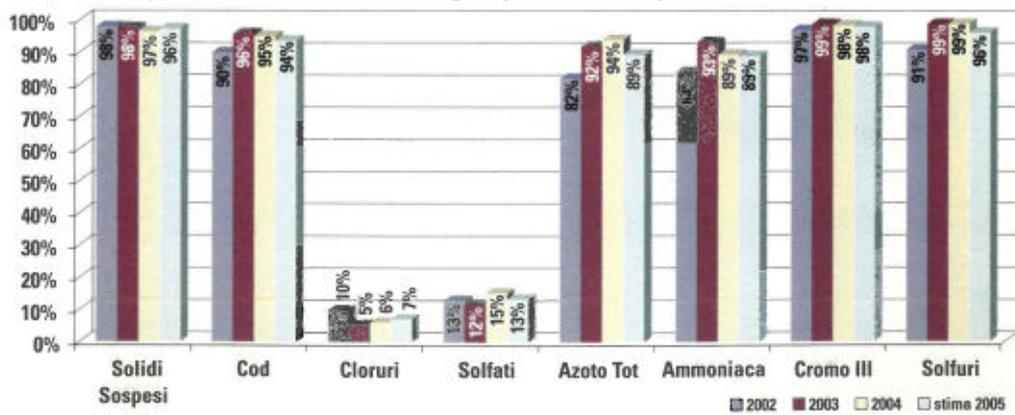
Fig. 4 ▶ Inquinanti prima e dopo la depurazione delle acque (g/m²)



Fonte: ricerca UNIC



Fig. 5 ▽ Livello di abbattimento degli inquinanti delle acque: confronto 2002/2005



Fonte: ricerca UNIC

ACQUE: COSTI DI DEPURAZIONE

Le concerie del campione, per arrivare a raggiungere le percentuali di abbattimento del carico inquinante esposte in precedenza, sostengono costi elevati, rappresentati per la maggior parte dalle fatture dei diversi depuratori centralizzati a cui sono allacciate. Ogni azienda del campione ha speso in media circa 420.414 euro (stima 2005: 409.062 euro). Questi esborsi coprono principalmente i costi del depuratore esterno centralizzato (compreso lo smaltimento dei fanghi di depurazione), che incidono per il 56% (Fig. 6).

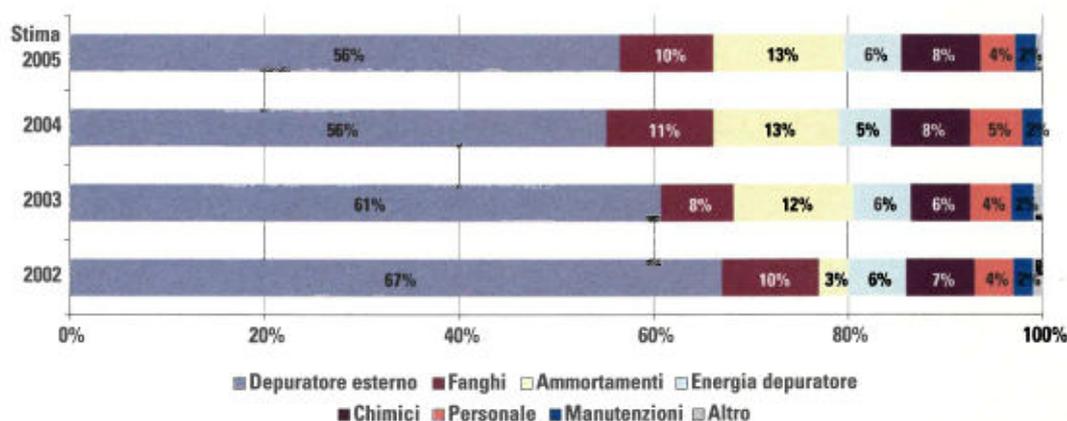
Osservando il confronto della ripartizione dei costi di depurazione dal 2002 al 2005, si evidenzia come negli ultimi tre anni i costi di ammortamento rappresentino la seconda voce in ordine di importanza, dopo i costi della depurazione esterna, a testimonianza dei continui investimenti effettuati dalle con-

cerie per il miglioramento della qualità degli scarichi e per la riduzione del prelievo idrico. Le altre voci di costo (energia, prodotti chimici, spese di manutenzione etc) rimangono sostanzialmente costanti.

Il valore monitorato dei costi di depurazione unitari (espressi in euro per m³ di acqua scaricata) è significativamente superiore per il 2004 rispetto ai valori del biennio precedente. In media le concerie del campione hanno infatti speso circa 6,47 euro per m³ e questo valore deve essere confrontato con i 5,95 euro del 2002 e i 4,90 euro del 2003 (Tab. 2). Le stime effettuate per il 2005 forniscono un valore di circa 6,32 euro per m³, in leggero calo rispetto al valore 2004.

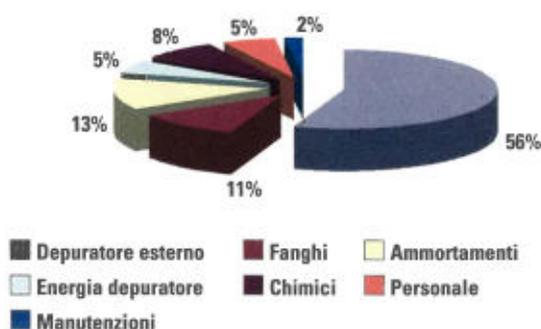
Un incremento si è notato anche valutando l'incidenza percentuale dei costi di depurazione sul fatturato, cresciuta dall'1,43% (valore 2002) al 1,63% (valore 2004), con le stime per il 2005 che confermano la tendenza al rialzo (1,68%).

Fig. 7 > Ripartizione dei costi di depurazione: confronto 2002/2005



Fonte: ricerca UNIC

Fig. 6 > Ripartizione dei costi di depurazione (%)



Fonte: ricerca UNIC



Nel confronto 2003/2004 si evidenzia inoltre una crescita dell'incidenza dei costi di depurazione per unità di prodotto (da 0,52 €/m² a 0,56 €/m², pari a circa il +8%); la tendenza è confermata dalle stime per il 2005 (0,57 €/m²). Il valore assoluto stimato per il 2005 non raggiunge però quello monitorato nella prima edizione del rapporto, pari a 0,61 €/m².

Tab. 2 > **Approvvigionamenti e scarichi: dati di sintesi**

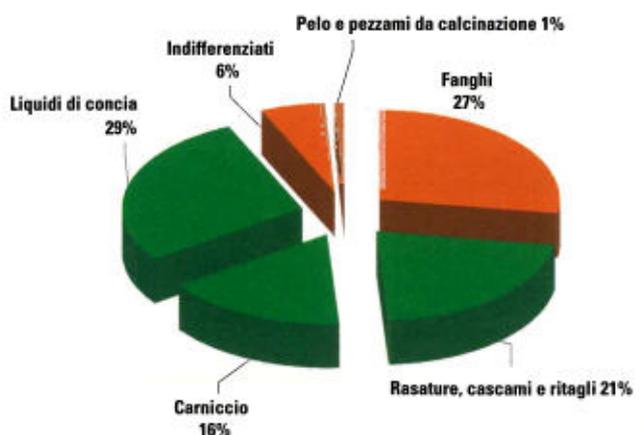
| INDICATORE | 2002 | 2003 | 2004 | Stime 2005 |
|--|-------|--------|--------|------------|
| Litri consumati/Unità di prodotto (l/m ²) | 136 | 121,72 | 109,72 | 113,48 |
| Costi di depurazione/Fatturato (%) | 1,43% | 1,58% | 1,63% | 1,68% |
| Costi di depurazione Unitari (€/m ³) | 4,9 | 5,95 | 6,47 | 6,32 |
| Costi di depurazione / Unità di prodotto (€/m ²) | 0,61 | 0,52 | 0,56 | 0,57 |

Fonte: ricerca UNIC

GLI INVESTIMENTI PER LE ACQUE

La realizzazione e l'ammodernamento di impianti e strutture volte a migliorare e ottimizzare il processo di depurazione delle acque e la razionalizzazione dei consumi, hanno portato a un investimento complessivo delle aziende del campione pari a circa 1.639.638 euro. In alcuni casi gli investimenti hanno riguardato impianti per la distribuzione e la razionalizzazione delle acque di processo, in altri l'ampliamento e l'ammodernamento degli impianti di depurazione e pre-trattamento interni alle concerie.

Fig. 8 > **Composizione dei rifiuti tipici delle attività di concia**



(in verde sono riportati i rifiuti destinati al recupero)

Fonte: ricerca UNIC

PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

I rifiuti derivanti dal ciclo conciario sono di natura molto diversa a seconda della fase del ciclo da cui provengono e possono quindi avere differenti destinazioni finali.

In un processo produttivo di conceria, la pelle che entra in stato grezzo o semilavorato deve essere privata di tutte quelle componenti in eccesso non necessarie al prodotto finito. Queste originano dei cascami o confluiscano nelle acque di scarico, che in fase di depurazione generano fanghi di risulta.

Rasature, ritagli e carniccio insieme rappresentano il 37% dei rifiuti prodotti. Oltre a questi, la maggior parte dei rifiuti deriva dai fanghi di depurazione (27% del totale prodotto). Le aziende che delegano a depuratori centralizzati la depurazione delle loro acque, di fatto trasferiscono a questi anche le porzioni di scarti disciolti. Ne risulta quindi che la produzione di fanghi monitorata durante la ricerca sia per forza di cose sottostimata, in quanto derivante dal processo di depurazione, delegato ad aziende consortili nell'87,5% dei casi.

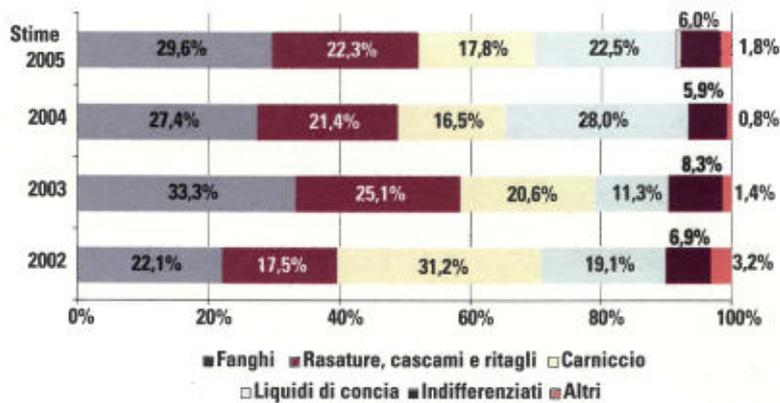
I liquidi di concia contenenti Cromo (28% dei rifiuti prodotti) sono prevalentemente inviati tramite autobotti (e quindi rientrano nella normativa nazionale di gestione dei rifiuti) a impianti centralizzati di recupero. Il prodotto ottenuto viene miscelato con altro Cromo, acquistato "fresco", e riutilizzato nel processo produttivo.

La ripartizione delle diverse tipologie di rifiuti, emersa nell'analisi del campione, è riportata nella Tab. 3 e rappresentata in Fig. 8.

Tab. 3 > **Tipo di rifiuto prodotto dal processo di concia**

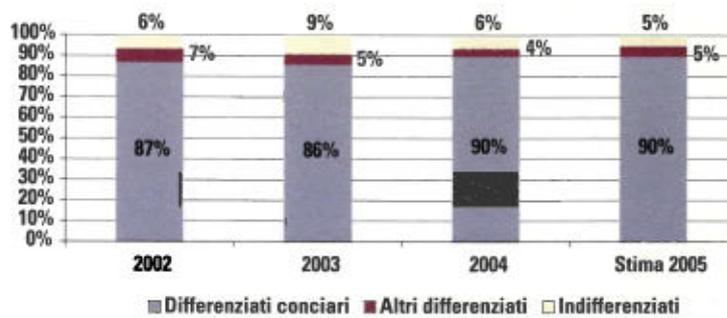
| Tipo di rifiuto | % sul totale |
|--------------------------------|--------------|
| Fanghi | 27% |
| Rasature, cascami e ritagli | 21% |
| Carniccio | 16% |
| Liquidi di concia | 29% |
| Indifferenziati | 6% |
| Pelo e pezzami da calcinazione | 1% |

Fig. 9 > Composizione media dei rifiuti: confronto 2002/2005



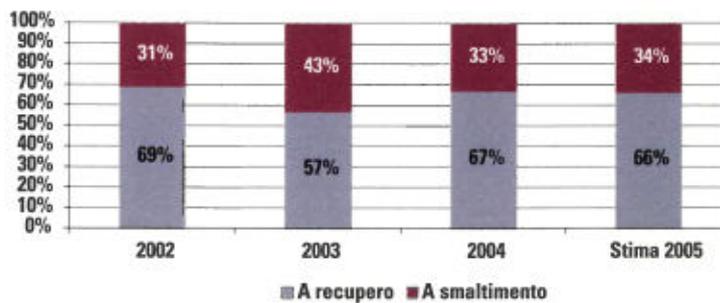
Fonte: ricerca UNIC

Fig. 10 > Raccolta differenziata dei rifiuti: confronto 2002/2005



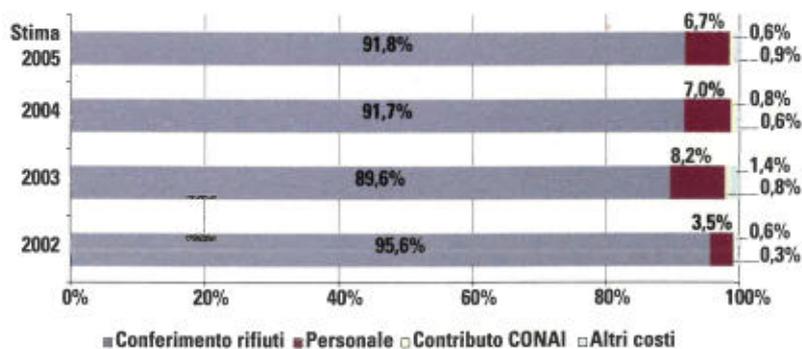
Fonte: ricerca UNIC

Fig. 11 > Destinazione finale dei rifiuti



Fonte: ricerca UNIC

Fig. 12 > Ripartizione dei costi di gestione dei rifiuti: confronto 2002 - 2005



Fonte: ricerca UNIC

Effettuando un confronto dei dati delle diverse edizioni del Report, integrato con i valori delle stime per il 2005, emerge, come descritto in Fig. 9, che la composizione media dei rifiuti prodotti possa variare in modo significativo nel corso dei vari anni. Eccezion fatta per i fanghi di depurazione, che mantengono sempre quote elevate (variabili dal 22,1 al 33,3%), il peso relativo delle singole categorie di rifiuto è funzione soprattutto delle diverse tipologie di materia prima di cui le aziende si approvvigionano. È da sottolineare infatti che la lavorazione di pelle grezza comporta di fatto una produzione maggiore di rifiuti (rappresentata soprattutto da camiccio, cascami e ritagli), rispetto a quella di semilavorati acquistati in diversi stadi di lavorazione (wet blue, crust etc.). La diminuzione del peso relativo del camiccio a cui si assiste nell'analisi dei dati relativi al quadriennio sembra quindi essere in linea con le variazioni produttive e di import di materia prima relative allo stesso periodo, che hanno visto un notevole incremento dell'importazione di semilavorato.

Le concerie confermano, inoltre, il loro elevato livello di organizzazione interna nella gestione differenziata dei flussi dei diversi rifiuti prodotti. Come emerge dalla Fig. 10, nel periodo 2002/2004 (confermato dalle stime 2005), le percentuali di raccolta differenziata in azienda non sono mai scese al di sotto del 91% dei rifiuti prodotti, con valori 2004 e delle stime 2005 che si attestano al 94% e 95% rispettivamente. Un valore variabile tra l'86% e il 90% in peso di questi rifiuti è riconducibile direttamente a scarti di produzione tipici della conceria, mentre la rimanente quota è rappresentata prevalentemente da imballaggi (in legno, plastica o altri materiali) e materiali ferrosi.

I dati 2002/2004, confermati dalle stime 2005, mostrano che la conceria invia al recupero un quantitativo compreso tra il 57 e il 69% dei rifiuti prodotti, con gli ultimi due anni che si attestano intorno al 66/67%. La quota restante (rappresentata prevalentemente dai fanghi di depurazione) viene destinata allo smaltimento (Fig. 11).

È importante notare che variazione della composizione dei rifiuti influisce in modo sostanziale sulla destinazione finale del rifiuto stesso.

RIFIUTI: COSTI DI GESTIONE

L'esborso medio delle aziende del campione per la gestione e il conferimento dei rifiuti è di 116.714 euro (stima 2005 113.562). Gli esborsi equivalgono allo 0,47% del fatturato, valore che si attesta allo 0,43% nelle stime per il 2005. Il pagamento dei servizi effettuati da terzi per il trasporto e il conferimento dei rifiuti rappresenta la percentuale più significativa del costo dei rifiuti, come mostrato in Fig. 12.

Nel periodo analizzato non si assiste a una variazione significativa della struttura dei costi, che è rimasta pressoché invariata rispetto all'anno precedente; va osservato come il costo del personale sia passato dal 3,5% del 2002 a valori vicini al 7% nel biennio 2004/2005, il che dimostra l'incremento di attenzione delle concerie alla gestione interna dei rifiuti. Le altre voci di costo sono rappresentate in misura molto minore dai contributi CONAI e da altre non significative.

La tendenza esplicitata in questa edizione del Rapporto, attraverso il confronto con i dati relativi ai periodi precedenti, è quella di una progressiva riduzione del costo di conferimento del rifiuto (espressa in € per kg di rifiuto smaltito), la quale però si accompagna a un incremento dell'incidenza dei costi di gestione dei rifiuti sul fatturato. Allo stesso modo, l'incidenza dei costi per metro quadro prodotto appare sostanzialmente stabile.

GLI INVESTIMENTI SUI RIFIUTI

Le aziende del campione hanno investito in totale 49.963 euro per l'acquisto di nuovi impianti o strutture aziendali che favorissero la raccolta differenziata dei rifiuti e permettessero un loro più agevole smaltimento, come ad esempio compattatori e trituratrici.

Tab. 4 > Produzione e gestione dei rifiuti: confronto dati di sintesi 2002/2005

| INDICATORE | 2002 | 2003 | 2004 | Stime 2005 |
|---|-------|-------|-------|------------|
| Rifiuti/unità di prodotto (kg/m ²) | 2,16 | 1,79 | 1,93 | 1,88 |
| Rifiuti inviati a recupero (%) | 69% | 57% | 67% | 66% |
| Costi rifiuti/fatturato (%) | 0,39% | 0,37% | 0,47% | 0,43% |
| Costi gestione unitari (€/kg) | 0,06 | 0,06 | 0,04 | 0,04 |
| Costi rifiuti/unità di prodotto (€/m ²) | 0,12 | 0,10 | 0,11 | 0,11 |

Fonte: ricerca UNIC



L'INDUSTRIA CONCIARIA E LE EMISSIONI IN ATMOSFERA

I principali parametri che influenzano la qualità dell'aria, provenienti dalle diverse lavorazioni in conceria, sono rappresentati da Composti Organici Volatili (COV), polveri e Idrogeno Solforato.

Inoltre, per la produzione di calore in conceria sono utilizzate centrali termiche, prevalentemente alimentate a metano, che, durante la combustione, emettono Ossidi di Azoto (NOx) e di Zolfo (SOx), oltre naturalmente all'Anidride Carbonica (CO₂).

Nella Fig. 13 sono riportati i valori di alcuni inquinanti atmosferici espressi in g/m³; tali valori sono stati calcolati secondo la formula seguente:

INQUINANTE PER UNITA' DI PRODOTTO

$$(g/m^3) = CA (Kg/anno) / P * 1.000$$

dove:

CA = carichi annui

P = produzione in m³

I carichi inquinanti sono stati calcolati come segue:

$$CA [Kg/y] = C [mg/Nm^3] * P [Nm^3/h] * h [ore lavorate/y] / 10^6$$

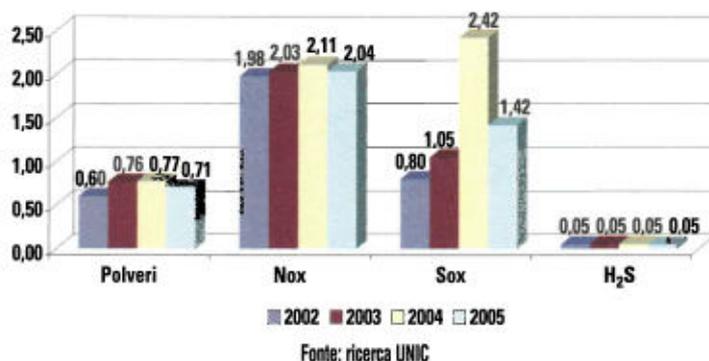
dove:

C = concentrazione media misurata al camino

P = portata complessiva degli impianti che emettono l'inquinante

h = somma delle ore lavorate in un anno

Fig.13 ▷ Inquinanti atmosferici



INQUINANTI PRODOTTI

COV – Composti Organici Volatili

Sostanze emesse durante la rifinitura a spruzzo delle pelli in concentrazioni ridotte e su grossi volumi d'aria, che vengono poi convogliate in abbattitori (filtri a lamelle e scrubber). Le soluzioni tecnologiche per la riduzione dell'inquinamento da COV sono orientate alla sostituzione di prodotti a base di solventi con equivalenti a base acquosa, al fine di ridurre la fonte di inquinamento.

Polveri

Sostanze prodotte da alcune operazioni meccaniche quali rasatura e smerigliatura, collegate a specifici dispositivi di aspirazione/abbattimento per ridurre la concentrazione; le polveri sono prodotte in forma di particelle di pigmento colorante contenuto nei prodotti anche nelle cabine a spruzzo di rifinitura.

H₂S – Idrogeno Solforato

Gas dal caratteristico odore di uovo marcio. Deriva principalmente dai reflui di calcinaio e ha origine nei bottali di decalcinazione, a causa della variazione dei valori di pH. Tali bottali, per limitare l'emissione del gas nell'ambiente, vengono collegati a sistemi di abbattimento che utilizzano soluzioni di soda caustica che, legandosi all'H₂S, prelevano oltre il 95% dei gas emessi.

NOx e SOx - Ossidi di Azoto e Zolfo

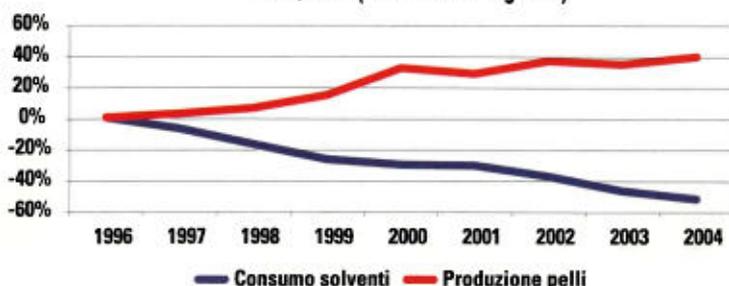
Sottoprodotti di combustione delle centrali termiche. La loro concentrazione nelle emissioni dipende dall'ossidazione dell'azoto presente nell'aria e dal tenore di zolfo dei combustibili utilizzati. Attualmente si sta assistendo a una graduale conversione delle centrali termiche a combustibile tradizionale (gasolio e olio BTZ) con soluzioni più pulite (metano).

Tab. 5 > Rapporto produzione/consumo solventi 1996/2004 (distretto di Arzignano)

| Anno | Consumo solventi | | Produzione pelli | |
|------|------------------|----------|--------------------------|----------|
| | Valore in Kg | Variaz % | Valore in m ² | Variaz % |
| 1996 | 18.439.000 | | 125.326.000 | |
| 1997 | 17.128.000 | -7% | 128.350.000 | + 2% |
| 1998 | 15.295.000 | -17% | 132.856.000 | + 6% |
| 1999 | 13.489.000 | -27% | 143.422.000 | + 14% |
| 2000 | 12.852.000 | -30% | 165.221.000 | + 32% |
| 2001 | 12.756.000 | -31% | 160.766.000 | + 28% |
| 2002 | 11.467.000 | -38% | 170.983.000 | + 36% |
| 2003 | 9.751.000 | -47% | 168.297.000 | + 34% |
| 2004 | 8.795.000 | -52% | 174.391.000 | + 39% |

Fonte: ricerca UNIC

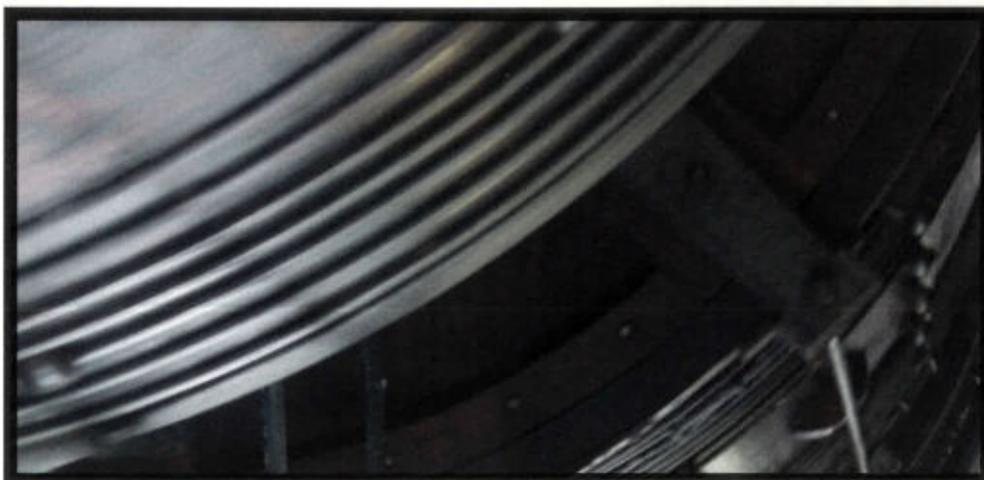
Fig. 14 > Rapporto produzione/consumo solventi 1996/2004 (distretto di Arzignano)



Fonte: Provincia di Vicenza

Per quanto riguarda i COV (Composti Organici Volatili), i dati presentati sono stati raccolti dalla Provincia di Vicenza, aggiornati al 2004 (Tab. 5), relativi al polo conciario veneto: presentano l'andamento del consumo di solventi nel periodo 1996/2004, raffrontato con la produzione dello stesso distretto, espressa in m².

Come mostrato in Fig. 14, il trend del consumo di solventi è decrescente (-52%) dal 1996 al 2004, a fronte di un aumento della produzione del 39%.





EMISSIONI ATMOSFERICHE: I COSTI

Per la gestione delle emissioni in atmosfera, le concerie del campione spendono mediamente 18.255 euro (17.762 euro rappresenta il valore stimato per il 2005), pari allo 0,1% del fatturato. Analizzando i dati delle diverse edizioni del Rapporto Ambientale si evince che, per le emissioni in atmosfera, la struttura dei costi vede in modo sostanzialmente costante il personale come principale categoria di spesa (con percentuali superiori al 30%). Ammortamenti, analisi, manutenzioni e prodotti utilizzati per l'abbattimento di inquinanti hanno invece andamenti meno costanti, che dipendono dalle diverse attività che le concerie

svolgono nel corso dei periodi di riferimento. Il dato 2004, ad esempio, vede l'incidenza dei costi di manutenzione pari al 29%, perché l'analisi è stata condotta in coincidenza con le manutenzioni programmate di macchinari e impianti connessi con la riduzione e l'abbattimento degli inquinanti. Per questo motivo non si registra una costanza nel dato nel quadriennio di riferimento.

In ultimo, è da considerare il fatto che alcuni tra i principali risultati in termini di riduzione dei carichi inquinanti sono stati raggiunti grazie alla sostituzione di prodotti originariamente a base solvente con altri in soluzione acquosa. Le differenze di prezzo tra questi prodotti (che a tutti gli effetti sono da considerarsi spese ambientali) non sono di facile rilevazione e quindi non sono state considerate.

Tab. 6 > Emissioni atmosferiche: dati di sintesi

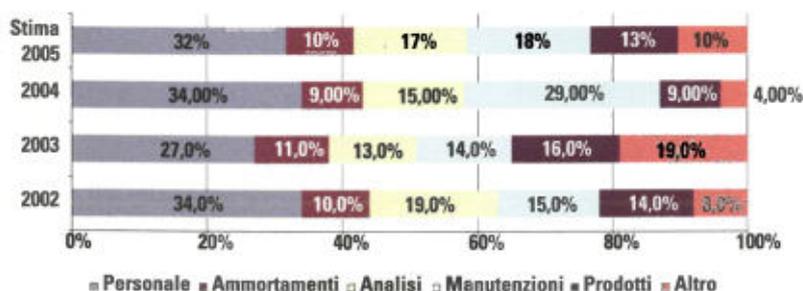
| INDICATORE | 2002 | 2003 | 2004 | 2005 STIME |
|---|--------|--------|--------|---------------|
| Polveri | 0,60 | 0,76 | 0,77 | 0,71 |
| NOx | 1,98 | 2,03 | 2,11 | 2,04 |
| SOx | 0,80 | 1,05 | 2,42 | 1,42 |
| H ₂ S | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,05 |
| Costi emissioni/fatturato (%) | 0,1% | 0,1% | 0,1% | 0,1% |
| Costi emissioni/unità di prodotto (€/m ²) | 0,0490 | 0,0420 | 0,0300 | 0,0383 |

Fonte: ricerca UNIC

INVESTIMENTI EMISSIONI

Gli investimenti totali registrati durante la ricerca e destinati alle emissioni in atmosfera sono pari a 228.695 euro, utilizzati per la sostituzione e l'ammodernamento di impianti per la rifinizione delle pelli, per l'acquisto di specifici aspiratori e sistemi di convogliamento.

Fig. 15 > Ripartizione dei costi di gestione delle emissioni atmosferiche: confronto 2002/2005



Fonte: ricerca UNIC

ALTRI COSTI AMBIENTALI

Gli altri costi ambientali sono connessi alle attività che vengono svolte in azienda e che hanno come fine principale quello della prevenzione dell'inquinamento e il miglioramento ambientale dell'impresa, ma che esulano dalla gestione diretta dei principali aspetti ambientali.

La Fig. 16 riassume la ripartizione degli altri costi ambientali durante il periodo 2002/ 2005. Per tutti gli anni è evidente che la voce rappresentata dalle spese per consulenze e servizi legati alla certificazione ambientale rappresenta la percentuale maggiore. A seguire si trovano quelle relative al personale addetto ai sistemi di gestione ambientale interni all'azienda (certificati e non), oltre agli investimenti relativi ad analisi su altri aspetti ambientali. Il costo medio per il 2004 è stato di 14.856 euro, con una stima per il 2005 di 14.155 euro.

IL CONSUMO ENERGETICO

Per la produzione di pelle si utilizzano sostanzialmente energia elettrica ed energia termica. La prima è utilizzata prevalentemente per il funzionamento di macchinari e impianti, la seconda per

portare a temperatura, ad esempio, le acque utilizzate nei bottali, i tunnel di essiccamento, e per riscaldare gli ambienti di lavoro. La conceria non presenta elevata intensità energetica.

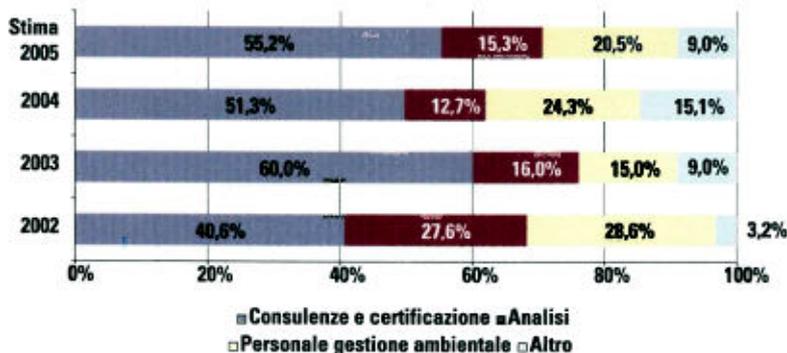
Confermando i dati relativi alle ricerche precedenti, l'elettricità e il metano sono utilizzati dalle concerie del campione per coprire il 93,6% dei fabbisogni energetici, con una incidenza di costo pari rispettivamente al 62,6% e al 31%.

Le altre fonti di energia utilizzate in modo marginale dalle concerie del campione sono rappresentate da Olio BTZ e Gasolio.

Attraverso fattori di conversione specifici è possibile sommare i contributi energetici di ogni diversa fonte, e quindi calcolare il consumo medio complessivo per unità di prodotto, espresso in Tonnellate Equivalenti di Petrolio per metro quadro di pelle prodotta (TEP/m²). Le concerie del campione utilizzano in media 0,0013 TEP per metro quadro di pelle prodotta.

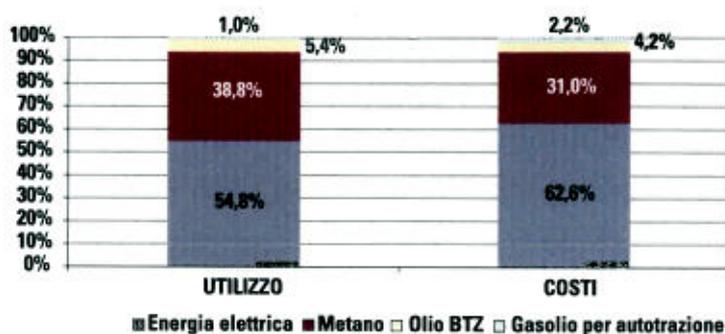
Per l'approvvigionamento energetico, le aziende del campione hanno speso mediamente 380.669

Fig. 16 > Ripartizione di altri costi ambientali: confronto 2002 / 2005



Fonte: ricerca UNIC

Fig. 17 > Approvvigionamenti e costi energetici: ripartizione percentuale



Fonte: ricerca UNIC

Tab. 7 ▷ Fattori di conversione delle unità di misura energetiche

| | Unità di misura | Fattori di conversione | Unità di misura |
|--------------------------|-----------------|------------------------|-----------------|
| Energia elettrica | [kWh] | 0,00025 | [TEP/kWh] |
| Metano | [Nm³] | 0,00082 | [TEP/Nm³] |
| Olio BTZ | kg | 0,00098 | [TEP/kg] |
| Gasolio per autotrazione | [l] | 0,00108 | [TEP/l] |

euro, pari all'1,69% del fatturato, con un'incidenza per unità di prodotto pari a 0,47 €/m².

INVESTIMENTI PER LA RIDUZIONE DEL CONSUMO ENERGETICO

Lavori come l'installazione di impianti di cogenerazione, l'ammodernamento e la ristrutturazione di centrali termiche, in alcuni casi accompagnate da una loro conversione a metano, e altri investimenti finalizzati alla riduzione e al controllo dei consumi energetici, hanno portato le concerie del campione a un investimento pari a 2.482.194 euro.

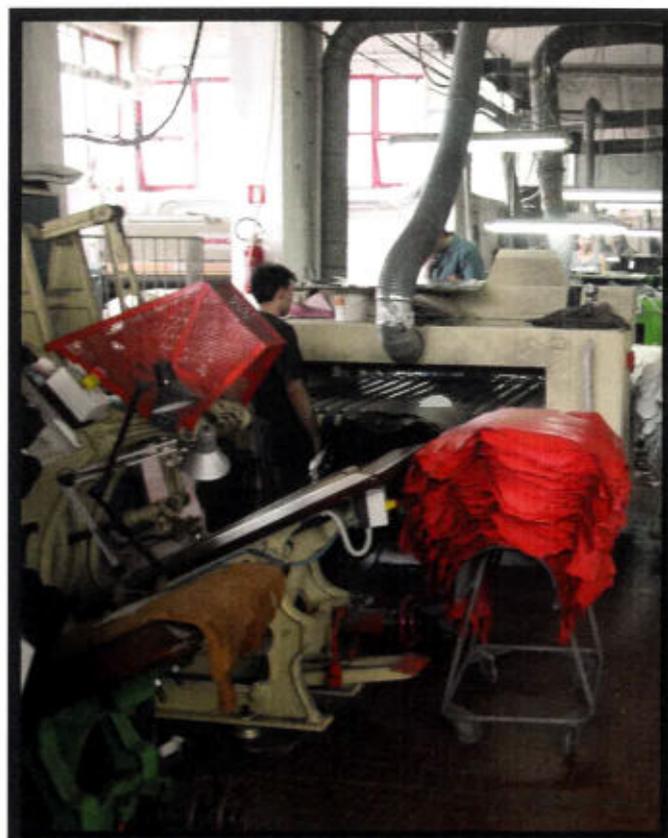
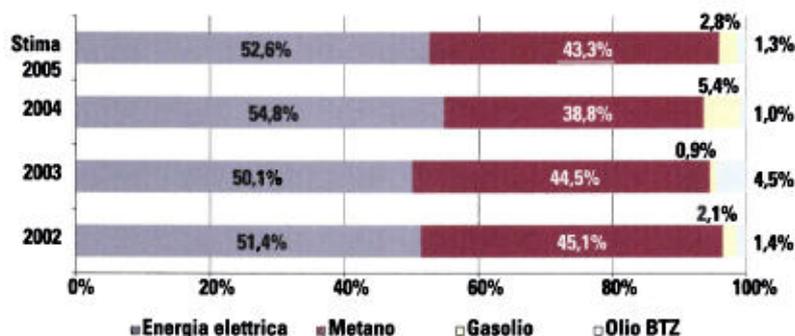
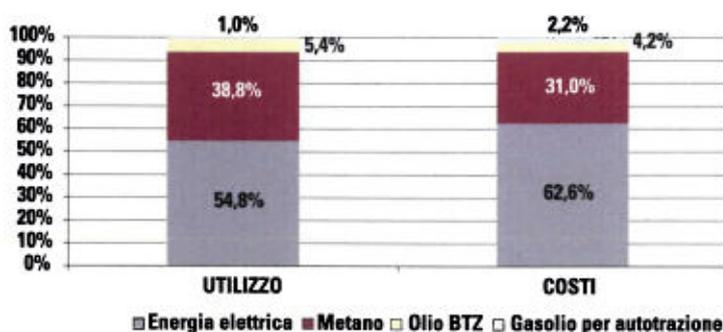


Fig. 18 ▷ Ripartizione dei consumi energetici: confronto 2002/2005



Fonte: ricerca UNIC

Fig. 17 ▷ Approvvigionamenti e costi energetici: ripartizione percentuale



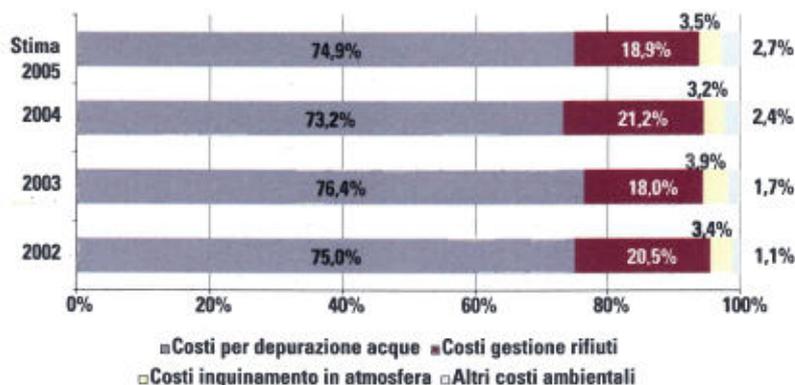
Fonte: ricerca UNIC

CONSIDERAZIONI DI SINTESI

Nel periodo 2002/2004, in termini assoluti, il valore dei costi ambientali per azienda è diminuito del 5,26%, passando da 600.208 a 570.239 euro; le stime effettuate per il 2005 confermano la tendenza, con un valore che, se confermato, si attesterà a 554.800 euro circa (-8,18% rispetto al 2002). Questo è sostanzialmente dovuto al parallelo miglioramento delle

prestazioni ambientali delle concerie, che hanno intrapreso strutturalmente la strada della riduzione dell'inquinamento alla fonte, piuttosto che il trattamento delle emissioni inquinanti (approccio "end of pipe"). Lo dimostrano gli indicatori presentati nelle sezioni precedenti, principalmente per quanto riguarda consumi, scarichi idrici e gestione dei rifiuti, che insieme rappresentano il 94,4% dei costi ambientali.

Fig. 19 ▷ Ripartizione dei costi ambientali: confronto 2002/2005



Fonte: ricerca UNIC

Tab. 8 ▷ Costi ambientali: valore medio per azienda

| | 2002 | 2003 | 2004 | Variaz 2002/2004 | Stima 2005 | Variaz 2002/2005 |
|---------------------------------|---------|-----------|-----------|---------------------|------------|---------------------|
| Costi ambientali totali | 600.208 | 577.122,3 | 570.239,8 | -5,26% | 554.843,3 | -8,18% |
| Costi per depurazione acque | 450.398 | 444.047,8 | 420.414,1 | -7,13% | 409.062,9 | -10,10% |
| Costi gestione rifiuti | 123.051 | 101.503,1 | 116.714,1 | -5,43% | 113.562,8 | -8,36% |
| Costi inquinamento in atmosfera | 20.190 | 21.939,8 | 18.255,5 | -10,60% | 17.762,6 | -13,67% |
| Altri costi ambientali | 6.569 | 9.631,5 | 14.856,1 | 55,78% | 14.455,0 | 54,56% |

Fonte: ricerca UNIC

Tab. 9 ▷ Costi ambientali e conto economico: incidenze percentuali

| | 2002 | 2003 | 2004 | Variaz 2002/2004 | Stima 2005 | Variaz 2002/2005 |
|-------------------------------------|-------|-------|-------|---------------------|------------|---------------------|
| Incidenza su fatturato | 1,90% | 2,07% | 2,23% | 14,80% | 2,25% | 15,56% |
| Incidenza su costi operativi totali | 2,10% | 2,33% | 2,39% | 12,13% | 2,43% | 13,58% |

Fonte: ricerca UNIC

Tab. 10 ▷ Costi ambientali: distribuzione

| | 2002 | 2003 | 2004 | Stima 2005 |
|---------------------------------|-------|-------|-------|---------------|
| Costi per depurazione acque | 75,0% | 76,4% | 73,2% | 74,9% |
| Costi gestione rifiuti | 20,5% | 18,0% | 21,2% | 18,9% |
| Costi inquinamento in atmosfera | 3,4% | 3,9% | 3,2% | 3,5% |
| Altri costi ambientali | 1,1% | 1,7% | 2,4% | 2,7% |

Fonte: ricerca UNIC

Si nota in particolare un'ulteriore diminuzione del consumo idrico per unità di prodotto (passato, nel periodo 2002/2004 da 136 a 109,72 l/m², con un valore stimato per il 2005 di 113,48 l/m²). In ascesa risultano invece i costi legati alla depurazione delle acque, che aumentano da 4,90 (2002) a 6,47 €/m³. Questo dato conferma ulteriormente la convenienza per la conceria a investire in processi che minimizzino l'uso della risorsa idrica.

Per il secondo anno di fila si assiste alla diminuzione dei valori assoluti delle spese ambientali, accompagnata da un sensibile incremento della loro incidenza sul fatturato, che passa da 1,9% a 2,23% nel periodo 2002/2004 (+14,8%) e ha un valore stimato per il 2005 pari al 2,25% (+15,56%). Il confronto è significativo anche valutando l'incidenza dei costi ambientali sul totale dei costi operativi, che passa dal 2,1% al 2,39% nel periodo 2002/2004 (+12,13%), per un valore stimato nel 2005 pari al 2,43% (+13,58% sul 2002).

Analizzando le cause del fenomeno, è evidente come il calo del valore della produzione dell'intero settore nel periodo di riferimento si confronti con una componente di costo, quella ambientale, che mantiene una rigidità maggiore rispetto agli altri oneri operativi e che rappresentano un fattore sul quale le concerie dispongono di una limitata capacità d'azione.

Alla luce dei dati esposti, la valorizzazione in chiave competitiva della variabile ambientale assume un'importanza ancora maggiore, volta a trasformare i costi sostenuti nella protezione ambientale in investimenti fruttiferi per la crescita settoriale e delle economie locali, sostenute dalle oltre 2000 concerie italiane. ■



IL BILANCIO AMBIENTALE

Approfondimento sui depuratori consortili

L'inizio della depurazione consortile dei reflui conciarì risale al 1958, con la costruzione del primo tronco di depuratore a Robecchetto con Induno (MI). Dai primi anni '70, in anticipo rispetto all'introduzione della prima legge italiana sulla regolamentazione degli scarichi idrici (L. 319/1976 o legge Merli), i distretti conciarì si sono attrezzati con la costruzione dei primi depuratori centralizzati. Gli investimenti svolti in questi trent'anni in impianti e linee di trattamento acque e fanghi, che ottimizzassero la depurazione degli scarichi (sia da un punto di vista tecnico che economico), hanno superato i 500 milioni di euro. Questa edizione del Report Ambientale approfondisce gli aspetti di efficienza depurativa degli impianti e ne descrive le prestazioni ambientali ed economiche.



IL CAMPIONE

Alla realizzazione dell'indagine hanno collaborato alcuni tra i più grandi depuratori consortili, situati nei principali distretti produttivi conciarci. Le organizzazioni che hanno collaborato sono elencate di seguito, con una breve presentazione di ognuna di esse.



CONSORZIO AQUARNO S.p.A.

È un consorzio misto a maggioranza privata ed è la società che gestisce il depuratore di S.Croce sull'Arno, che tratta tutti gli scarichi industriali (circa 3.600.000 m³/anno) e civili (circa 1.000.000 m³/anno) di S.Croce, Castelfranco e Fucecchio. Questi tre comuni, insieme al Consorzio Depuratore, costituiscono la compagine sociale di Aquarno, che occupa circa 40 addetti.

CONSORZIO CUIODEPUR S.p.A.

È un consorzio misto a maggioranza privata ed è la società cui è demandata la costruzione e la gestione dell'impianto di depurazione a servizio delle concerie di Ponte a Egola e di San Romano. Circa 155 aziende, il Comune di San Miniato e quello di Montopoli Val d'Arno formano la sua compagine sociale. Ha una potenzialità di trattamento di 10.000 m³/giorno e tratta mediamente 6000 m³/giorno di scarichi industriali e 4000 m³/giorno di scarichi civili. Occupa circa 40 addetti. Presso il depuratore è inoltre ubicato l'impianto di essiccazione dei fanghi reflui della depurazione per la stabilizzazione termica degli stessi finalizzata al riutilizzo in altri cicli produttivi, quali la produzione di laterizi e l'utilizzo in agricoltura come concime.

CONSORZIO CONCIATORI DI FUCECCHIO

È un consorzio privato ed è l'organismo al quale le aziende conciarie di Ponte a Cappiano hanno demandato la costruzione e la gestione del locale depuratore realizzato nella zona industriale di Ponte a Cappiano. Vi partecipano 44 aziende e ha una capacità di trattamento di 5.000 m³/giorno di scarichi industriali e 2000 m³/giorno di scarichi civili. Occupa 26 addetti.

ACQUE DEL CHIAMPO S.p.A.

È una società per azioni a capitale pubblico. Si occupa in modo centralizzato dei servizi di acquedotto, fognature, depurazione e smaltimento fanghi in discarica nei comuni di Arzignano, Altissimo, Chiampo, Crespadoro, Montorso, Nogarole, San Pietro Mussolino. L'azienda, che possiede le certificazioni ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 18001, tratta, in due distinte linee di depurazione, liquami provenienti dalle 160 concerie allacciate attraverso la fognatura industriale e quelli provenienti dai circa 40.000 abitanti dei 7 comuni.

CO.DI.SO S.p.A.

L'acronimo sta per Consorzio Disinquinamento Solofra; è l'ente che si occupa della depurazione delle acque civili e industriali del comune di Solofra e del suo distretto produttivo conciario. Vede nella propria compagine sociale il Comune di Solofra e il consorzio di primo grado Consorzio Solofra Depurazione, costituito dagli operatori della concia. Al CO.DI.SO sono allacciate circa 140 concerie; tratta circa 2.300.000 m³ all'anno di reflui.

ECOLOGICA NAVIGLIO

Società per Azioni a capitale misto a maggioranza pubblico, che opera da oltre 20 anni nel settore dei servizi ambientali. Gestisce l'impianto di depurazione di Robecchetto con Induno, a servizio delle locali aziende industriali, effettuando il trattamento di reflui civili e di rifiuti liquidi speciali. Ha una potenzialità di trattamento di 5.000 m³/giorno con linee di trattamento acque di tipo chimico-fisico e biologico e di gestione dei fanghi di risulta dalla depurazione, che vengono trattati in un impianto di essiccazione, per la loro stabilizzazione e riduzione volumetrica. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001. Occupa 12 addetti.



LA DEPURAZIONE: ANALISI DI EFFICIENZA E DATI ECONOMICI

Tutti gli impianti oggetto dell'indagine ricevono in ingresso sia acque civili che acque industriali. I reflui di provenienza civile rappresentano in media il 40,3% delle acque in ingresso. Un totale di 838 concerie sono allacciate ai 6 depuratori selezionati, fornendo il 53,5% dei volumi di reflui trattati. Come esposto in Fig. 1, la percentuale di acque in ingresso da industrie non conciarie è trascurabile sul totale del campione (0,7%), mentre il 5,5% ha altre provenienze: ad esempio rifiuti liquidi che entrano nel sistema depurativo tramite autobotti.

I depuratori che hanno partecipato all'indagine hanno ricevuto un carico in ingresso pari a circa 513.757 tonnellate di inquinanti, veicolati in circa 51.221.053 metri cubi. Più di 401.759,52 tonnellate di inquinanti sono state eliminate dalle acque, grazie ai processi depurativi adottati.

Anche in questo caso, per fornire dati puntuali relativi all'efficienza di depurazione, si sono considerate le concentrazioni dei principali parametri inquinanti nei reflui, rilevando i diversi valori in ingresso agli impianti e le concentrazioni all'uscita.

I parametri considerati nell'analisi, sono:

- ▶ Solidi Sospesi;
- ▶ COD;
- ▶ Azoto tot (TKN);
- ▶ Solfati;
- ▶ Ammoniaca;
- ▶ Cloruri;
- ▶ Cromo III;
- ▶ Solfuri.

Come evidenziato in Fig. 2, le efficienze di depurazione degli impianti consortili sono estremamente elevate, con valori prossimi al 99% per quasi tutti i parametri. Fanno eccezione l'azoto totale (93%) i solfati e i cloruri (28,8% e 39,7% rispettivamente). La riduzione della salinità delle acque è infatti uno degli aspetti su cui si sta concentrando a livello internazionale la ricerca del settore.

Un aspetto importante, considerato nell'indagine, è inoltre rappresentato dai rifiuti che sono generati dalle attività dei depuratori. Il fine del processo di depurazione delle acque è infatti quello di pre-

UNO SCHEMA GENERALE DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE

Le informazioni di seguito riportate forniscono un'idea delle diverse fasi in cui è suddiviso il processo di depurazione delle acque. Un sistema di trattamento completo viene solitamente suddiviso in: pre-trattamento, trattamento primario, secondario e terziario.

■ **Con il pre-trattamento (o grigliatura)** vengono rimossi i **materiali grossolani** presenti nelle acque e viene misurata la portata del liquame da trattare.

■ **Con il trattamento primario** vengono rimossi i **solidi sedimentabili e quelli galleggianti**.

■ **Con il trattamento secondario** la sostanza organica disciolta viene rimossa biologicamente o chimicamente.

■ **I trattamenti avanzati (terziari)** possono essere adottati per rimuovere sostanze che non siano state sufficientemente ridotte con il trattamento secondario. Il loro impiego non è quindi generalizzato, ma è funzione di esigenze e problematiche depurative specifiche.

■ **Le sostanze inorganiche disciolte, non rimovibili biologicamente, sono solitamente trattate singolarmente con processi separati.**

Schema di impianto-tipo di depurazione di acque reflue conciarie

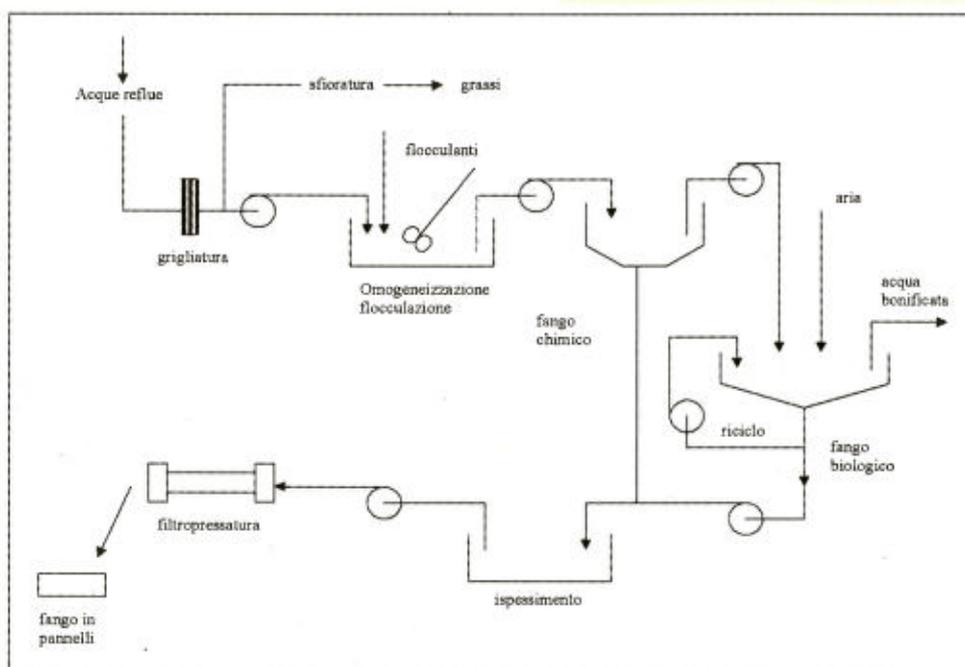
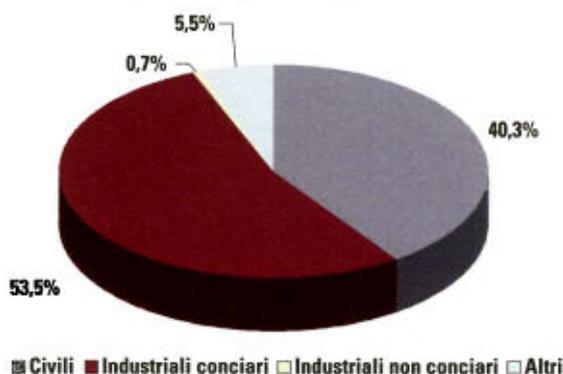
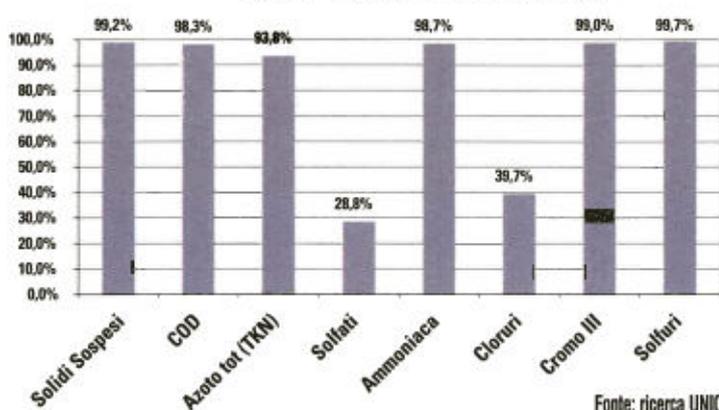


Fig. 1 ▷ Provenienza delle acque in ingresso alla depurazione: ripartizione percentuale



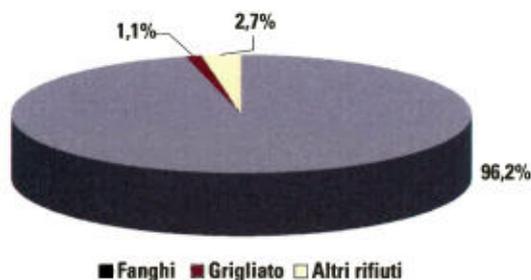
Fonte: ricerca UNIC

Fig. 2 ▷ Efficienze di depurazione (%)



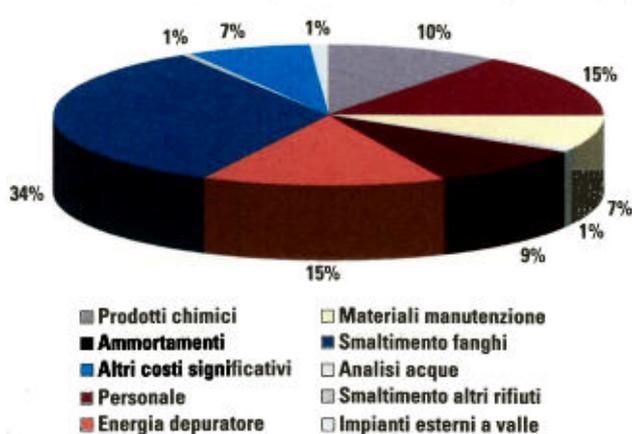
Fonte: ricerca UNIC

Fig. 3 ▷ Composizione dei rifiuti tipici



Fonte: ricerca UNIC

Fig. 4 ▷ Ripartizione dei costi di depurazione (%)



Fonte: ricerca UNIC

levare gli inquinanti dalle acque e questo implica che i materiali siano trasferiti allo stato solido, quindi smaltiti come rifiuti.

Come esposto in Fig. 3, il 97,3% dei rifiuti prodotti dagli impianti di depurazione è infatti rappresentato dai fanghi di depurazione e dai sottoprodotti del processo di grigliatura (insieme di materiali grossolani presenti nelle acque). In media i depuratori oggetto dell'indagine hanno prodotto circa 3,65 kg di fanghi per ogni metro cubo di acqua trattata, che sono quindi inviati allo smaltimento in discarica o in altre strutture specifiche consortili ad essi dedicate.

Gli altri rifiuti, che rappresentano il rimanente 2,7% del totale, sono costituiti da quei materiali di scarto generati da una qualsiasi attività industriale, ad esempio imballaggi, apparecchi fuori uso, oli esausti, carta, plastica etc.

COSTI DI DEPURAZIONE

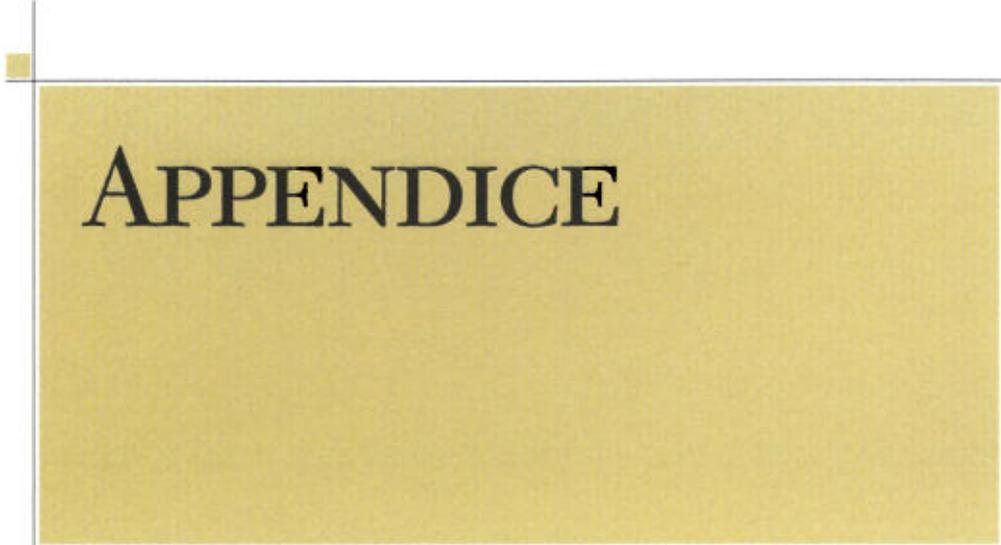
Nel settore della depurazione delle acque possono essere classificati come spese ambientali (secondo la definizione di Eurostat riportata nell'introduzione al paragrafo precedente) quasi tutti gli oneri sostenuti dagli impianti consortili. Il fine stesso dell'esistenza degli impianti è infatti "la gestione e la protezione dell'ambiente, vale a dire attività dirette deliberatamente e principalmente a prevenire, ridurre o eliminare il degrado ambientale provocato dagli atti di produzione e consumo". Non stupisce quindi che il totale degli oneri classificati come ambientali superi in media i 10.920.000 euro annui e che questi rappresentino circa il 91% del fatturato delle aziende che hanno partecipato all'iniziativa. Il valore dei costi di depurazione medi si attesta intorno a 3,08 euro per metro cubo di acqua depurata.

Osservando il confronto della ripartizione dei costi, si evidenzia come le spese principali siano rappresentate dallo smaltimento dei fanghi di depurazione (con una incidenza pari al 35% del totale), seguiti dai costi energetici e di personale (entrambi con il 15%), dai costi per l'approvvigionamento di prodotti chimici (10%) e dai costi di ammortamento (9%). È interessante notare come questi ultimi rappresentino una percentuale significativa dei costi di gestione, a testimonianza dei continui investimenti effettuati.

GLI INVESTIMENTI

Negli ultimi 5 anni gli impianti coinvolti hanno effettuato investimenti per un totale di circa 13.400.000 euro, prevalentemente per: la sostituzione di stadi di depurazione fisico-chimici con altri di tipo biologico; l'installazione di impianti di essiccazione fanghi; l'ammmodernamento di vasche, strutture e impianti; l'installazione di nuove apparecchiature per la depurazione; l'implementazione di sistemi di telecontrollo.





APPENDICE

CODICE DI CONDOTTA CONCIARIO

UNIC, al fine di combattere lo sfruttamento del lavoro minorile e forzato, tutelare il rispetto dei diritti dei lavoratori, garantire la qualità dei prodotti, elevare l'immagine della pelle nel mondo degli affari, della politica e dell'opinione pubblica, rendere la collaborazione più compatta e la concorrenza più trasparente valorizzare il ruolo del settore, promuove il seguente codice volontario di condotta tra le aziende associate e fornisce assistenza per la gestione dell'iniziativa da parte dei sottoscrittori.

ETICA

DIVIETO DEL LAVORO INFANTILE (CONV. OIL 138)

La conceria operante in contesti produttivi o distributivi sottoposti al proprio controllo rifiuta beni e servizi in violazione delle Convenzioni OIL contro il lavoro in forma di schiavitù, in condizioni ambientali che possano compromettere salute, sicurezza o moralità, secondo le normative e gli usi locali, dei soggetti di età inferiore ai 15 anni, fatte salve le legislazioni locali.

DIVIETO DI LAVORO FORZATO (CONV. OIL 29 E 105) E NON DISCRIMINAZIONE NELL'OCCUPAZIONE (CONV. OIL 111)

La conceria si attiva per assicurare che i principi dell'OIL sul divieto di lavoro forzato o obbligatorio di ogni forma di discriminazione per motivi di razza, religione, sesso, opinione politica, discendenza, origine sociale siano rispettati.

LIBERTÀ DI ASSOCIAZIONE E DIRITTO DI NEGOZIAZIONE (CONV. OIL 87 E 98)

La conceria rispetta le legislazioni locali in materia di diritti dei lavoratori per la costituzione di organizzazioni sindacali e per la partecipazione alla contrattazione collettiva.

PROFESSIONALITÀ

Deposita i bilanci di gestione e una relazione ambientale sulla propria attività presso apposito studio notarile.

Pratica il fair play nei rapporti contrattuali, nell'assunzione del personale, nella competizione di mercato.

Ha una polizza assicurativa RC per le attività produttive svolte.

Presta fedeltà verso l'associazione nazionale.

Partecipa lealmente alle attività comuni di promotion, fiere, ricerca, lobby.

Ambiente e sicurezza sul lavoro.

Attua le leggi sulla sicurezza nei luoghi di lavoro e sull'ambiente, con il bando delle sostanze e delle tecniche a rischio accertato.

QUALITÀ

Fa certificare una o più funzioni aziendali e riscuote generale stima per la sua organizzazione o per i suoi articoli. Rispetta le norme tecniche degli enti normatori nazionali ed internazionali e collabora alla loro predisposizione.

CONTROLLI

È previsto un controllo periodico a mezzo di visite di sorveglianza programmate, per verificare il mantenimento della conformità ai requisiti sopra descritti e l'eliminazione di eventuali non conformità precedentemente segnalate.

COLLEGIO DEI PROBIVIRI

Si costituisce un organo formato da persone scelte in ragione di specifiche professionalità e di peculiari qualità di integrità morale, a cui è istituzionalmente demandato il compito di svolgere la funzione arbitrale con l'esame delle controversie intercorrenti nell'applicazione del presente codice. Tali arbitri decidono in via rituale, regolando lo svolgimento del procedimento nel modo più opportuno.

Le parti si impegnano a dare pronta e puntuale esecuzione alla decisione degli arbitri.

PUBBLICITÀ

Le concerie aderenti al codice sono catalogate in apposito sito internet con istituzione di database e vengono pubblicizzate sul mercato con modalità di adeguato livello e comunque preventivamente concordate.

RISERVATEZZA

Tutte le informazioni derivanti dall'applicazione del presente codice sono trattate in modo riservato e nel rispetto delle disposizioni di legge in materia e sulla privacy.

ATTESTAZIONE

PREMESSA E OBIETTIVO

Il Rapporto Ambientale del settore conciario è il documento predisposto dall'Unione Nazionale Industria Conciaria per comunicare a tutte le parti interessate (stakeholder) gli obiettivi e i risultati del settore in materia di miglioramento ambientale; ICEC, l'istituto per la qualità e la certificazione dell'area pelle, è stato incarico di eseguire una verifica indipendente al fine di accertare l'adeguatezza delle procedure di redazione e l'attendibilità dei dati inseriti.

METODOLOGIA

È stato verificato il report ed è stato condotto un audit campionario presso la sede UNIC secondo gli standard internazionali in materia di qualità ed ambiente.

CONCLUSIONI

Sulla base dei risultati del suddetto audit si può attestare l'adeguatezza delle procedure di raccolta, trattamento e analisi dei dati e la loro corretta applicazione. I contenuti del report possono quindi essere considerati adeguati alle finalità previste.



UNIC

Via Brisa, 3 -20123 Milano
Tel. 02 880771.1 - Fax 02 860032 - 72000072
e-mail: ambiente@unic.it