

UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA

Rapporto di

# Sostenibilità

Rapporto di

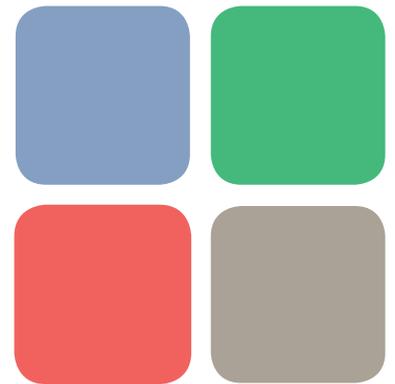
# Sostenibilità

# UNIC

## UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA

È la maggiore associazione mondiale degli industriali conciari.  
Opera dal 1946 a tutela del settore ed è capofila di un "gruppo"  
di società che operano nei campi fieristico, scientifico, stilistico,  
normativo, finanziario, editoriale, della certificazione.

# Introduzione



Dal 2003, le concerie italiane, raccolte intorno ad UNIC, pubblicano questo rapporto annuale, attestando una condotta ambientale e sociale ineguagliata a livello internazionale. Le serie storiche dei dati ne confermano la capacità innovativa e trainante per i mercati della filiera.

Il volume viene ora intitolato alla "sostenibilità", intesa nell'accezione più completa, come stabilito nel 1987 (Our Common Future, WCED) dall'UNU.

L'industria conciaria italiana è strategica per il Paese. Conta quasi 1.300 imprese e 18.000 addetti, con un valore di produzione poco superiore ai 4.820 milioni di euro.

È importante per il resto del mondo, ove nel 2012 si è confermata leader mondiale per fatturato (16% del totale, 65% nell'UE).

Detiene il 25% dell'export di pelli finite nel globo, primeggia nello sviluppo tecnologico, stilistico e qualitativo. La pelle genera ricchezza e lavoro in una pluralità di attività: borse e pelletteria, calzatura, arredamento, automotive, abbigliamento.

La conceria svolge un ruolo ecologico irrinunciabile, in quanto recupera un sottoprodotto alimentare, che abbandonato causerebbe seri problemi igienici e costi di smaltimento ingenti. Gli italiani inoltre ne ricavano un prodotto di eccellenza, universalmente apprezzato, attraverso un processo con standard di impatto e di qualità ritenuti esemplari ovunque.

Il ciclo conciario è sempre più pulito, consuma meno in energia, acqua, sostanze chimiche e raggiunge alti livelli di riutilizzo e di riciclaggio dei residui.

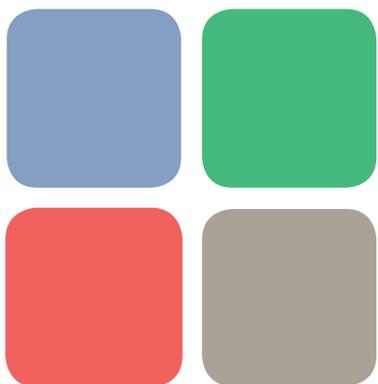
Risulta dalle rilevazioni la caratteristica funzione sociale delle imprese, collocate prevalentemente in distretti, nella diffusione di cultura dell'iniziativa e del lavoro.

Ne derivano competitività e ottime relazioni industriali, dalle quali è scaturito il "Codice di condotta e responsabilità sociale UNIC", alla sua seconda edizione e, caso unico nelle nazioni industrializzate, sottoscritto dai sindacati.

Vi si richiede: rispetto dei diritti umani e delle condizioni di lavoro, tutela ambientale, sviluppo della comunità, professionalità nei rapporti commerciali, qualità dei prodotti e tutela del consumatore.

# Indice

## Rapporto di Sostenibilità



4

### Sostenibilità Economica

06

Dati strutturali nazionali 09

16 La pelle  
come materia prima  
20 Prestazioni ambientali  
delle concerie italiane

22 Consumo di prodotti chimici  
26 Consumo energetico  
32 Approvvigionamento e scarichi idrici  
38 Costi di depurazione  
44 Produzione e gestione dei rifiuti  
52 Emissioni in atmosfera  
58 Gestione ambientale  
62 Considerazioni finali

14

### Sostenibilità Ambientale

<b>Risorse umane</b>	<b>70</b>
<b>Relazioni industriali</b>	<b>74</b>
<b>Attività di formazione</b>	<b>78</b>
<b>    Infortuni</b>	<b>82</b>
<b>Corporate giving</b>	<b>86</b>

## **Sostenibilità Sociale**

**68**

**90**

## **Appendice**

<b>92</b>	<b>Codice di condotta e di responsabilità sociale UNIC</b>
<b>94</b>	<b>Certificazioni ed attestazioni ICEC in campo Socio - Ambientale</b>
<b>96</b>	<b>Le aziende</b>

Sostenibilità

economico

l'industria conciaria italiana, formata da 1.282 imprese e 17.667 addetti, ha chiuso l'esercizio 2012 confermandosi ancora una volta leader mondiale per valore della produzione (16% del totale globale, oltre il 60% a livello UE), capacità di internazionalizzazione (25% dell'export mondiale di pelli finite), sostenibilità ambientale e sociale, sviluppo tecnologico, stilistico, qualitativo.

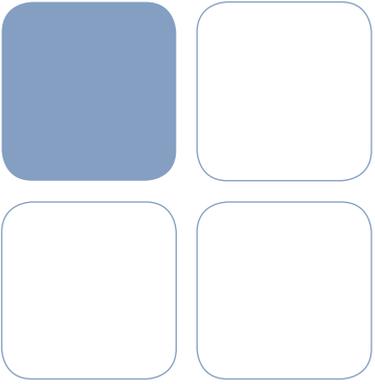
Il valore complessivo della produzione settoriale è stato di poco superiore ai 4.820 milioni di euro, sostanzialmente stabile rispetto all'anno precedente, mentre i volumi sono stati pari a 126 milioni di mq e 34 mila tonnellate di cuoio da suola, in calo sul 2011.

Si è trattato del terzo anno consecutivo che mostra un differenziale non irrilevante tra la variazione in valore e quella in volume. La causa della discrepanza è ancora da ricercare nei continui aumenti

di prezzo della materia prima e delle conseguenti revisioni dei listini di vendita delle pelli finite da parte delle concerie. Vale ad esempio il confronto tra i listini delle pelli grezze bovine a fine anno ed i corrispettivi di inizio che ha registrato rialzi medi del 16% per le taglie medio-grandi e del 14% per i vitelli.

La tenuta delle vendite nel 2012, il cui valore complessivo continua a essere ancora inferiore al biennio pre-crisi 2006-2007, ma risulta comunque in linea con la media settoriale del decennio, è ancora una volta frutto soprattutto dei mercati internazionali (export -0,4%); il mercato interno "apparente", cioè quello che esclude le esportazioni verso le delocalizzazioni estere dei clienti manifatturieri italiani (tipicamente in Europa orientale, Nord Africa ed Estremo Oriente), è invece calato del 2,3%.

# omnica



## Dati regionali

Il settore conciario italiano è tradizionalmente organizzato in distretti industriali, le cui dinamiche di organizzazione e sviluppo hanno avuto un successo tale da essere considerate un esempio di eccellenza non solo a livello nazionale, ma anche globale.

Il 90% circa della produzione si concentra all'interno di tre comprensori produttivi territoriali, che presentano caratteristiche e peculiarità proprie in termini di prodotto, processo e modello organizzativo, non necessariamente immutate nel corso degli anni (a riprova della dinamicità del sistema distrettuale).

Il più grande comprensorio conciario per produzione e addetti (oltre la metà del totale nazionale) si trova in Veneto, nella valle del Chiampo, provincia di Vicenza. Si caratterizza per la contemporanea presenza di imprese medio-piccole e grandi gruppi industriali all'avanguardia nell'automazione e standardizzazione delle fasi di processo; la principale specializzazione produttiva sono le pelli bovine grandi che vengono destinate ai clienti dell'imbottito (arredamento ed interni auto), alla calzatura ed alla pelletteria. Nel 2012, il valore della produzione del distretto ha registrato un leggero accenno positivo (+0,7%), grazie ad una crescita delle esportazioni, che seppur lieve (+2,5%) è il risultato migliore sui mercati esteri tra i vari comprensori. A frenare l'andamento delle vendite è ancora il mercato interno in generale e la clientela dell'arredamento economico in particolare. A trainare sono i clienti della carrozzeria ed, in seconda battuta, della moda (soprattutto pelletteria).

Il distretto che raggruppa il maggior numero di aziende conciarie si trova in Toscana, nella zona di S. Croce sull'Arno, Ponte ad Egola e Fucecchio (province di Pisa e Firenze). Questo contesto, che nel complesso incide per il 29% sul totale fatturato italiano, si caratterizza per l'elevato grado di artigianalità e flessibilità delle produzioni, primariamente destinate all'alta moda; le lavorazioni riguardano soprattutto le pelli di vitello e le bovine medio-grandi, alcune delle quali utilizzate per la produzione di cuoio da suola, la cui quasi totalità della produzione italiana si concentra nei comuni di San Miniato/Ponte ad Egola. Il comprensorio toscano ha chiuso l'anno passato con il migliore risultato, tra i vari distretti, in termini di valore (fatturato +1,3%, export +1,4%) nonostante i risultati deludenti per il cuoio suola, in forte calo.

In Campania, invece, esiste un polo conciario specializzato nella concia di pelli ovine e caprine per abbigliamento, calzatura e pelletteria: si trova principalmente nella zona di Solofra, vicino ad Avellino, con alcune importanti presenze anche nei dintorni di Napoli ed ha un fatturato pari al 9% del totale nazionale. Nel 2012, la concia campana ha registrato un calo del valore della produzione (-7,5%), penalizzata soprattutto sul mercato interno, a fronte di un export in moderato ribasso (-1%).

Permane ancora una rilevante presenza conciaria in Lombardia (area magentina, produzione di pelli oviceprine per l'alta moda), la cui quota è di poco superiore al 5% del totale nazionale. In calo l'anno passato (-4,5% di valore della produzione e -6,1% di dinamica export).

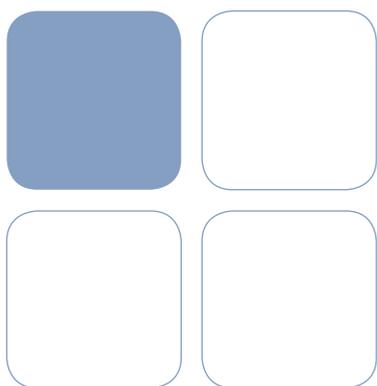
## Produzione per tipologia animale, destinazione d'uso e fascia cliente

Le concerie italiane tradizionalmente processano soprattutto pelli di origine bovina (77% del totale) ed oviceprina (22%), la cui disponibilità è legata al consumo di carne e, conseguentemente, alle relative dinamiche di macellazione degli animali. Meno dell'1% delle pelli conciate in Italia si riferisce ad altre razze (suini, rettili, cervi, canguri...).

Il 2012 è stato un anno soddisfacente quasi esclusivamente per le pelli bovine, mentre le oviceprine hanno sofferto diffusamente. Vitelli e la residuale categoria degli "altri animali" sono, per il secondo anno di fila, le tipologie che hanno mostrato i risultati più brillanti di vendita (in valore). Si tratta infatti delle pelli più richieste dalle fasce alte di mercato (la categoria "altri animali" ha beneficiato dell'ottimo trend di vendita dei rettili). Per il secondo anno di fila, le bovine hanno parzialmente bilanciato le perdite su arredamento e calzatura grazie alle aumentate richieste da carrozzeria e pelletteria, mentre le ovine hanno ceduto su tutti gli utilizzi, con volumi complessivi diminuiti a doppia cifra. Meno deludente la situazione per le capre, soprattutto in termini di valori.

La crescita dei prezzi della materia prima ha costretto ad adeguamenti dei listini del finito per tutte le principali tipologie. I prezzi medi di vendita sono complessivamente saliti del 5,4% ed anche articoli in





deciso calo medio congiunturale di domanda non hanno potuto evitare gli aumenti (come il cuoio da suola, il cui prezzo è mediamente cresciuto del 6%).

I più importanti clienti del settore conciario italiano appartengono a due grosse macro-categorie merceologiche: da una parte la filiera moda (calzatura, pelletteria, abbigliamento), dall'altra i segmenti dell'imbottito (arredamento, interni auto).

In termini di peso, la calzatura è storicamente la principale destinazione d'uso, a cui viene attualmente destinata poco meno della metà delle pelli prodotte in Italia. Il secondo principale utilizzo risulta essere la pelletteria, che è il settore cliente cresciuto maggiormente e in maniera più continua nel corso dell'ultimo decennio, grazie al crescente successo internazionale delle griffe della moda specializzate nell'accessorio. Segue, sul piano dell'incidenza, l'industria dell'arredamento imbottito, che dopo lo sviluppo dirimpante degli anni Novanta ha mostrato negli ultimi anni un graduale ma intenso ridimensionamento in termini di domanda e consumo. Il segmento degli interni auto appare invece in espansione, seppur con frequenti alti e bassi, grazie alla crescente richiesta da parte della fascia top dell'industria automotive. Infine l'abbigliamento, che negli anni recenti è in progressivo calo, soprattutto in virtù di tendenze moda poco premianti a livello globale.

Nel 2012, la destinazione d'uso più brillante sono stati gli interni auto, unico settore cliente a mostrare il segno positivo per i mq acqui-

stati. A seguire la pelletteria, sostanzialmente invariata rispetto all'anno precedente ma indubbiamente l'utilizzo più dinamico degli ultimi anni, e la calzatura, in discesa del 6% circa. Hanno sofferto ancora sia l'arredamento imbottito che l'abbigliamento.

Si conferma il maggior dinamismo delle richieste provenienti dalle gamme più alte della clientela (fasce top ed alto di gamma), che insieme incidono per il 35% circa delle vendite di pelli italiane. Le fasce medio-alta e media contano ancora per circa la metà, mentre la parte residuale (sempre più marginale) è prodotto economico.

## Mercati di esportazione

I mercati esteri sono da svariati anni un elemento imprescindibile per la crescita e lo sviluppo delle concerie italiane. La loro importanza sul fatturato settoriale totale è al momento pari, in termini di peso apparente, ad oltre tre quarti del totale (percentuale più che doppia rispetto a vent'anni fa).

Nel 2012, le esportazioni italiane di pelli conciate (incluse le tipologie con pelo), destinate a 121 Paesi, sono state complessivamente pari a 3,7 miliardi di euro, sostanzialmente invariate (-0,4%) rispetto all'anno precedente. Tale valore, come l'anno scorso, è non solo superiore ai livelli pre-crisi ma si avvicina ai picchi storici del biennio 2001-2002, a riconferma del ruolo di "motore" della dinamica conciaria recente.

L'Unione Europea rappresenta il nostro primo cliente, assorbendo poco più della metà delle spedizioni oltre confine. Dopo un progressivo calo di importanza nel decennio a cavallo del nuovo secolo, dovuto al massiccio spostamento di parte della produzione globale di manufatti verso l'Asia, negli ultimi anni la regione comunitaria è tornata a crescere sul piano dell'incidenza export. A seguire l'Estremo Oriente (25% del totale), l'area russo-balcanica (7%) ed il Nord America (6%). Il panorama sui risultati dell'anno passato evidenzia una crescita dei valori dell'export verso Nord America (Nafta +17%), area russa e balcanica (+2%) e le destinazioni secondarie (Africa, etc., +4%). Risultano invece in leggero arretramento le due principali regioni di assorbimento delle nostre pelli: UE (-1,7%, ma i tradizionali UE-15 sono sostanzialmente stabili) ed Estremo Oriente (-3,4%).

In merito ai singoli Paesi di destinazione, l'area cinese, che include anche Hong Kong, si conferma essere, per il diciottesimo anno di fila, la nostra principale destinazione estera (con un'incidenza del 19% sull'export complessivo), nonostante una perdita del 7% l'anno passato. Tra i primi 10 mercati, che nel complesso contano per 2/3 dell'export totale, le crescite più importanti sono state registrate in USA (+19%), Francia (+11%) e Portogallo (+9%). Per i primi il valore è raddoppiato rispetto al 2009, mentre per Francia e Portogallo si è toccato il massimo storico in termini di flusso di export (superiore anche al biennio 2000-2002).

Tra gli altri grandi clienti cresce anche il Regno Unito (+2,3%); nessuna variazione sulla Romania e cali verso Germania (-11%), Spagna (-5%), Polonia (-8%) e Tunisia (-3%).

# Peso settore conciario italiano a livello mondiale



## Mercati di approvvigionamento materia prima (pelli grezze e semilavorate)

La principale materia prima del settore sono le pelli grezze, che vengono prodotte in conseguenza della attività di macellazione per fini alimentari. A queste si aggiungono le pelli semilavorate wet blue e crust, che hanno già subito alcune fasi di lavorazioni. Il valore di queste materie prime oscilla mediamente tra il 40% ed il 65% del valore del finito e le strategie e dinamiche d'acquisto sono, comprensibilmente, elementi essenziali nella gestione aziendale e nella competizione commerciale di una conceria. Data la sua dimensione limitata, il patrimonio bovino ed ovicaprino italiano riesce a coprire solo una minima parte (meno del 10%) del fabbisogno complessivo della concia italiana e l'industria è costretta ad importare la restante parte dall'estero.

Nel corso dell'anno passato, il settore ha importato materia prima da 121 Paesi per un volume complessivo di quasi 800 mila tonnellate, in ribasso del 4% rispetto al 2011. Si tratta di un dato totale, che raggruppa le pelli grezze (455 mila tonnellate, praticamente invariate sull'anno precedente), le semilavorate wet blue (330 mila tonn., -8%) e le semilavorate crust (meno di 8 mila tonn., -23%); in termini di incidenza relativa (cioè a livello di volumi di "grezzo equivalente"), la più importante è il wet blue (55% del totale), seguita dal grezzo (44%) e infine dal crust (1%).

L'Unione Europea storicamente rappresenta il più importante bacino d'acquisto per le concerie italiane. Ha attualmente un peso sul totale importato pari al 58%, in continua crescita nell'ultimo triennio, principalmente

a causa del protezionismo extracomunitario e della maggiore qualità del grezzo continentale. L'America Latina segue, per importanza, con il 18%. Un ruolo meno primario ma comunque importante è ricoperto dai Paesi Nafta dell'America centro-settentrionale (6%), dall'Oceania (5%), dall'Africa/Medio Oriente (6%), dall'area russo-balcanica (5%) e dall'Asia (3%).

Rispetto al 2011, sono cresciute le quantità acquistate dall'area comunitaria (+3%) e dall'America Latina (+9%). Cali a doppia cifra per le altre principali regioni d'approvvigionamento: Nafta -32%, Oceania -24%, area russo-balcanica -18%, Africa -17%. Chiude l'Asia a -3%.

## Il primato internazionale

L'Italia ricopre da sempre un ruolo di leadership a livello globale nel settore conciario. Tale eccellenza, qualitativa, tecnologica, stilistica, ambientale, emerge anche osservando l'incidenza dell'industria italiana sui valori assoluti.

Da anni fronteggiamo la concorrenza sleale da parte dei principali competitors non europei (India, Brasile, Argentina, Cina...) che traggono vantaggio dal protezionismo sulla loro materia prima (metà del grezzo mondiale è sottratto al libero scambio) e contemporaneamente dalle pratiche di dumping sociale ed ambientale.

Nonostante ciò, il valore della produzione nazionale incide per il 65% sul totale europeo e per il 16% su quello mondiale, mentre sul piano commerciale si stima che il 25% delle pelli finite esportate da un Paese all'altro sia italiano e che il 18% del grezzo e del semilavorato scambiato a livello mondiale arrivi in Italia.

## LOMBARDIA

Addetti: **1.025** (var. 11/12: -1,9%)

Imprese: **48** (var. 11/12: -2,0%)

Produzione: **265 mil. €** (var. 11/12: -4,5%)

*Ovicaprine per calzatura e pelletteria*

## ALTRE REGIONI

Piemonte, Marche, Puglia,  
Emilia Romagna, Friuli Venezia Giulia

Addetti: **782** (var. 11/12: -11,7%)

Imprese: **44** (var. 11/12: =)

Produzione: **255 mil. €** (var. 11/12: -9,7%)

*Pelli per calzatura, pelletteria e arredamento*

## VENETO

Addetti: **8.220** (var. 11/12: -1,6%)

Imprese: **472** (var. 11/12: -2,1%)

Produzione: **2.484 mil. €** (var. 11/12: +0,7%)

*Bovine per calzatura, arredamento e pelletteria*

## TOSCANA

Addetti: **5.572** (var. 11/12: -0,8%)

Imprese: **549** (var. 11/12: -2,0%)

Produzione: **1.374 mil. €** (var. 11/12: +1,3%)

*Bovine per calzatura e pelletteria*

## CAMPANIA

Addetti: **2.068** (var. 11/12: -1,4%)

Imprese: **169** (var. 11/12: -2,9%)

Produzione: **441 mil. €** (var. 11/12: -7,5%)

*Ovicaprine per calzatura,  
pelletteria e abbigliamento*

Figura 1 - Industria conciaria italiana  
dati per regione (2012)

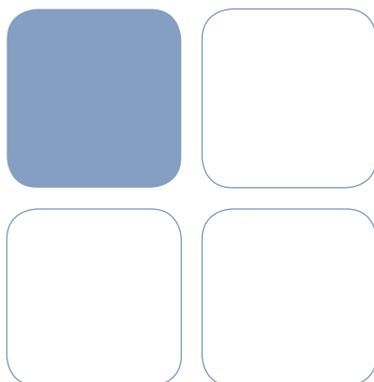
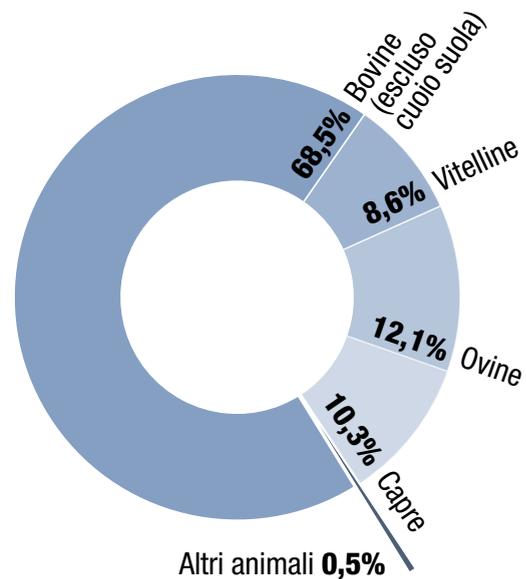


Figura 2 - Produzione per tipologia animale  
Incidenza % in volume (2012 - m<sup>2</sup>)



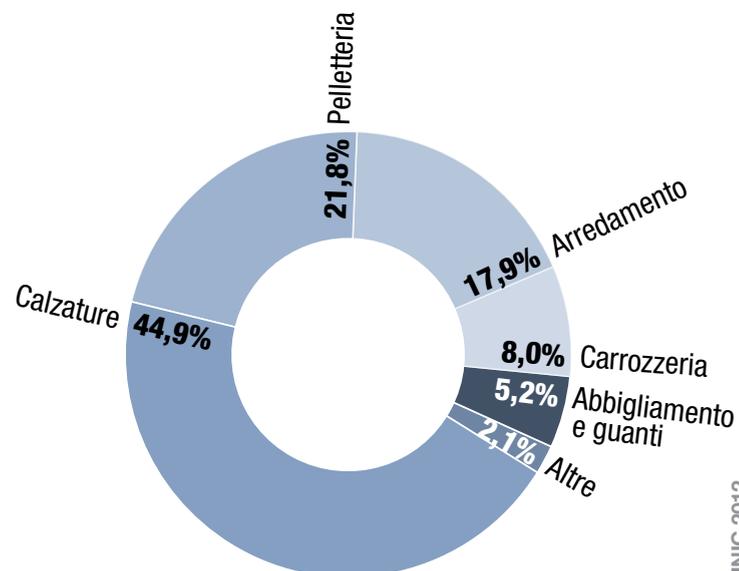
Fonte: UNIC 2012

Tabella 1 - Produzione conciaria italiana

Industria conciaria italiana	2012		Var % 2011/2012	
	Volume	Valore (milioni di euro)	Volume	Valore
Produzione conciaria ('000 mq)	125.846	4.581,5	-5,6%	-0,4%
Cuoio da suola (tonn.)	34.384	238,9	-13,4%	-8,2%
<b>TOTALE PRODUZIONE</b>	n.c.	4.820,4	n.c.	-0,8%

Fonte: UNIC 2012

Figura 3 - Produzione per settori di destinazione  
Incidenza % in volume (2012 - m<sup>2</sup>)



Fonte: UNIC 2012

Sostenibilità

14

ambiente





a sostenibilità ambientale della pelle è essenzialmente basata su tre pilastri: materie prime lavorate, efficienza di processo, prevenzione e controllo dell'inquinamento. Nel presente capitolo ognuno viene analizzato in dettaglio.

Per quanto riguarda le materie prime, si renderà evidente come oltre il 99% delle pelli lavorate in Italia sia di fatto un sottoprodotto che l'industria conciaria recupera e per il quale evita lo smaltimento, riducendo gli impatti ambientali dell'intera filiera produttiva.

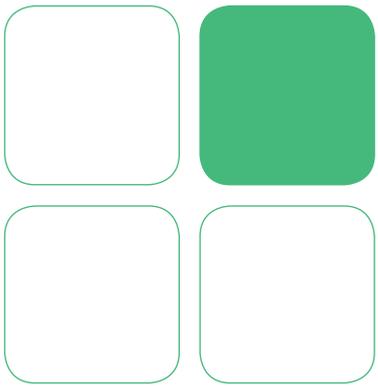
Dal momento che una risorsa rinnovabile può essere definita come "una risorsa naturale, con la possibilità di riprodursi, attraverso processi naturali o biologici" lana, latte e/o carne possono essere considerate risorse rinnovabili. Le pelli grezze sono quindi "sottoprodotti di origine rinnovabile" che vengono recuperati e trasformati, attraverso le operazioni chimiche e meccaniche di conceria, in un materiale ad alto valore

aggiunto, strategico per varie industrie a valle. In questo contesto, la pelle finita rappresenta un'alternativa naturale e rinnovabile a prodotti sintetici derivati dal petrolio.

Al fine di riferire in merito all'efficienza dei processi e alla prevenzione e riduzione dell'inquinamento, si presentano serie storiche di dati fisici ed economici, che vanno a comporre quello che storicamente definiamo il Bilancio Ambientale: uno strumento di contabilità che permette di raccogliere dati fisici ed economici relativi all'impatto ambientale dei sistemi produttivi, per organizzarli e declinarli in un corpo di informazioni utili per valutare le performance ambientali di una specifica attività industriale.

Tali dati, interpretati in modo correlato, offrono un esaustivo riscontro degli impatti ambientali e degli investimenti economico-finanziari necessari per la loro ottimale gestione.

# entale



La pelle come

**materia prima**

Per una valutazione completa degli impatti ambientali connessi con la realizzazione di un prodotto, la comunità scientifica internazionale ha da tempo sviluppato una metodologia definita Analisi del Ciclo di Vita (Life Cycle Assessment – LCA). Questa “studia gli aspetti ambientali e i potenziali impatti lungo l’intero ciclo di vita di un prodotto (dalla culla alla tomba): dall’acquisizione della materia prima passando attraverso la produzione, il suo utilizzo e la sua successiva dismissione” (ISO 14040, 2006).

Poiché i calcoli di LCA devono, per definizione, essere implementati su tutti i processi che concorrono alla realizzazione del prodotto, uno dei fattori più importanti su cui deve essere raggiunto un accordo a livello internazionale è la definizione dei cosiddetti “Confini del Sistema”, che definiscono il processo che deve essere considerato come fase iniziale del prodotto stesso (la culla) e quello che ne determina la fine (la tomba).

Il processo di concia comprende vari processi chimici e meccanici che hanno lo scopo di trasformare la materia organica putrescibile (pelli grezze) in prodotti ad alto valore aggiunto, strategici per settori come calzatura, moda, arredamento, trasporti.

Come reso evidente nella precedente sezione del Rapporto, la conceria italiana realizza la propria produzione utilizzando prevalentemente origini bovine, ovine e caprine. Queste tipologie animali costituiscono oltre il 99 % del volume delle pelli prodotte. I dati di seguito riporta-



ti rappresentano i volumi prodotti per tipologia animale nel decennio 2003 - 2012.

Tale dato è cruciale per la definizione dei confini del sistema. La principale questione su cui il settore ha effettuato approfondimenti di natura tecnica e scientifica è rappresentata dall'inclusione/esclusione dei processi a monte della conceria, con riferimento specifico all'agricoltura e all'allevamento degli animali, che in alcuni casi possono rappresentare fino al 80% della Carbon Footprint e fino al 99% della Water Footprint.

Per una attenta analisi dei confini del sistema del prodotto pelle, in base alle vigenti regole di calcolo LCA, la prima considerazione da effettuare si riferisce alla natura delle pelli grezze. È importante, ai fini dei calcoli, determinare se le pelli grezze sono da considerarsi un rifiuto dell'industria a monte (della carne) o un suo co-prodotto/sottoprodotto.

Nel caso infatti in cui le pelli grezze fossero considerate come rifiuti dell'industria a monte, l'intero impatto ambientale dovrebbe infatti essere allocato sul prodotto principale della catena del valore sviluppata sino a quel momento, con l'esclusione di agricoltura e allevamento dai confini del sistema negli studi LCA sulla pelle.

La legislazione internazionale considera principalmente le pelli grezze come sottoprodotti dell'industria alimentare. Ne è un chiaro esempio la legislazione europea (Reg. 1069/2009, Reg. 142/2011 sui sottopro-

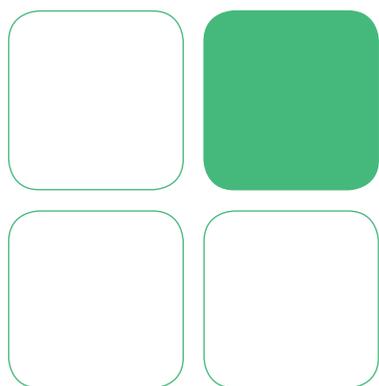


Figura 1 - Produzione per tipologia animale (% in volume, 2003 - 2012)



dotti di origine animale). In quest'ottica diviene fondamentale analizzare più in dettaglio la natura dei diversi processi che hanno portato alla generazione del sottoprodotto. In particolare, la letteratura scientifica sull'LCA, disponibile a livello internazionale, affronta il caso dei co-prodotti (sottoprodotti) di origine rinnovabile, definendolo come un problema tecnico ad alta complessità il quale, però, risulta facilmente comprensibile rispondendo a due domande:

Le pelli grezze sono sottoprodotti di origine rinnovabile?

e

Le pelli sostituiscono, almeno in parte, altri prodotti?

Per rispondere alla prima domanda, deve essere dapprima analizzato un generico processo di co-produzione.

In ogni processo che genera uno o più co-prodotti (sottoprodotti) esiste infatti un prodotto che è definito determinante. Il prodotto determinante è quello che, appunto, determina il volume di produzione del processo stesso. Se non fosse per la produzione di quel prodotto, il processo non si avvierebbe. Ci può essere un solo prodotto determinante in uno specifico momento. Nel caso specifico della filiera della concia, per il 99% dei casi, la disponibilità di materia prima è legata al consumo di carne e, di conseguenza, alle dinamiche di macellazione degli animali. Si può quindi affermare che il prodotto determinante non è la pelle, bensì la carne.

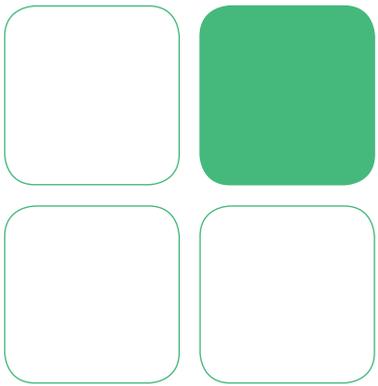
Data poi la definizione di risorsa rinnovabile, "una risorsa naturale con la capacità di riprodurre attraverso processi biologici o naturali e riprodotta con il passare del tempo", si può affermare che le pelli grezze sono, nella stragrande maggioranza, sottoprodotti di origine rinnovabile.

Rispondendo alla seconda domanda, data la composizione dei materiali realizzati utilizzando le pelli finite, è facile affermare che la pelle stessa fornisce la principale alternativa ad altri materiali (per lo più sintetici) nella realizzazione dei manufatti (calzature, pelletteria, abbigliamento, interni auto, imbottiti).

In conclusione, si può affermare che nel caso della pelle realizzata con materiali grezzi provenienti da animali allevati per altri consumi umani (produzione lattiero-casearia, lana, carne), il confine del sistema è il macello, dove le attività e i trattamenti sono effettuati al fine di preparare le pelli da utilizzare per la concia (ad esempio: la conservazione delle pelli per mezzo di sistemi di raffreddamento o di salatura), per terminare davanti ai cancelli della conceria. In altri termini, se gli animali sono allevati per carne, latte o lana e non per le loro pelli, solo a quei prodotti (e non alla pelle) devono essere ascritti gli impatti ambientali connessi con agricoltura e allevamento.

I principi di determinazione dell'impatto ambientale delle pelli descritti sono stati definiti all'interno di un rapporto tecnico prodotto nel 2012 da UNIDO (l'organizzazione delle Nazioni Unite per lo sviluppo industriale).





Prestazioni  
ambientali delle

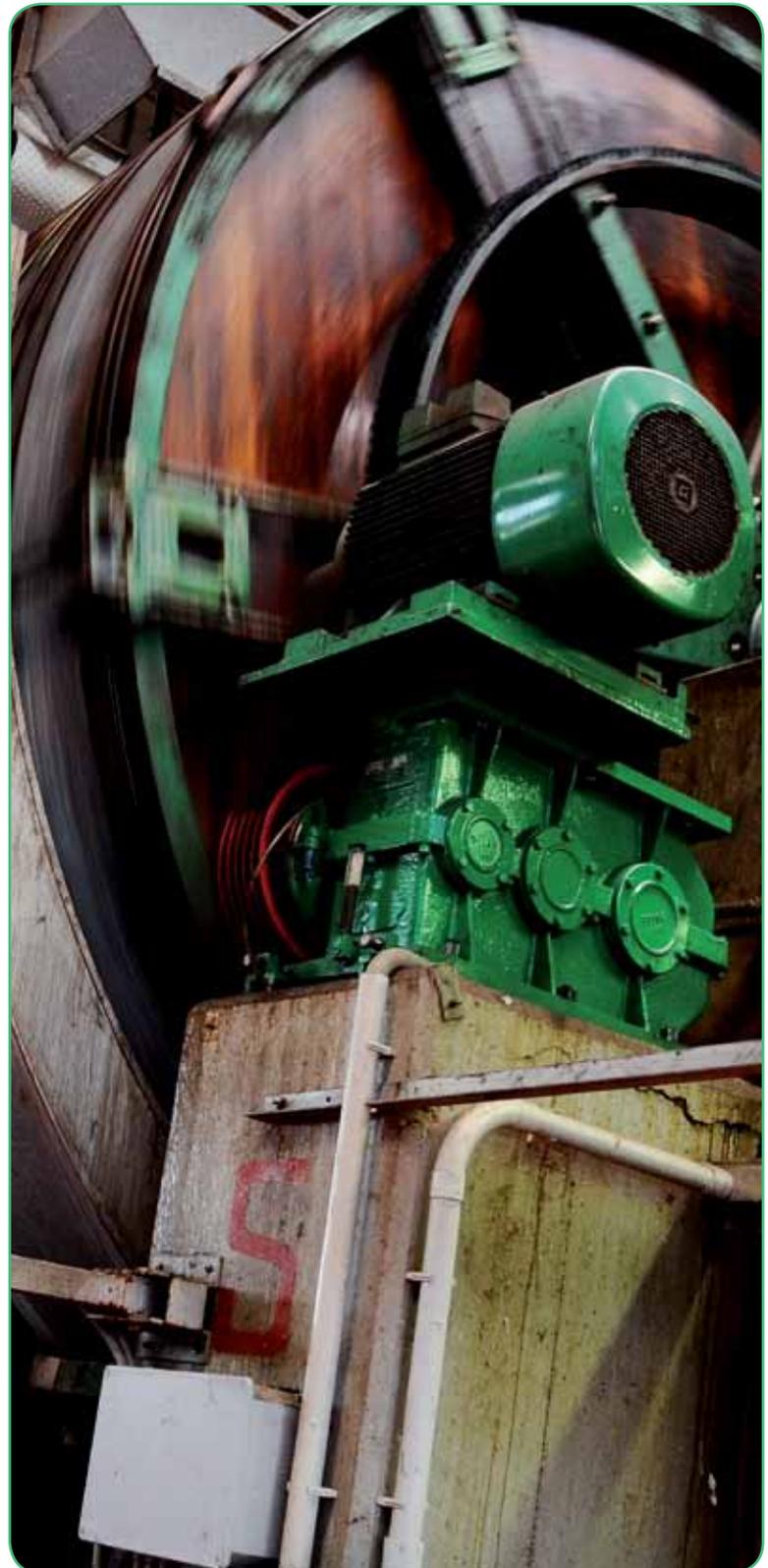
---

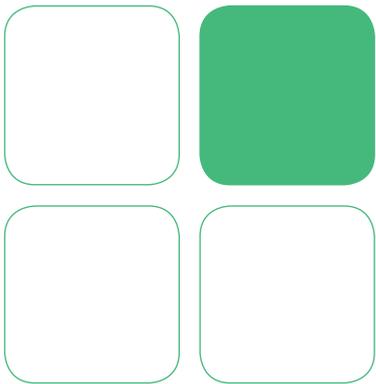
**concerie  
italiane**

Il Bilancio Ambientale è uno strumento di contabilità che permette di raccogliere dati fisici ed economici relativi all'impatto ambientale dei sistemi produttivi. Le informazioni in esso contenute sono utilizzate per valutare le performance ambientali dell'attività industriale.

Si compone di riferimenti contabili che sintetizzano informazioni di tipo fisico ed economico.

Per quantificare le spese ambientali si è fatto riferimento alla definizione Eurostat: *"spesa sostenuta 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"*.





## Consumo **prodotti chimici**

I prodotti chimici sono utilizzati nelle diverse fasi di processo, per agire sulla struttura del derma e conferire le proprietà estetiche e chimico-fisiche necessarie alla produzione di manufatti. La chimica conciaria è in continua evoluzione. Prodotti più efficaci e a maggiore compatibilità ambientale sono sviluppati grazie alla collaborazione tra concerie e produttori. Nuove performance di articoli ad elevato contenuto estetico e prestazionale sono costantemente sviluppate nel rispetto delle normative in materia ambientale e di sicurezza sul lavoro.

Nel 2012 sono stati rilevati consumi medi per circa 1,78 kg di prodotti chimici per ogni m<sup>2</sup> di pelle finita. Il 32% dei prodotti utilizzati in conceria rientra nelle disposizioni della normativa europea, recepita a livello nazionale, che classifica alcuni preparati come pericolosi per la manipolazione e l'uso. Va specificato che tale classificazione non implica la pericolosità del prodotto pelle in sé, ma la necessità di porre attenzione durante la manipolazione e lo stoccaggio dei prodotti stessi nelle aziende.

La struttura dei costi connessi alla riduzione dell'impatto ambientale derivante dall'uso dei prodotti chimici evidenzia come le concerie continuano a investire per selezionare prodotti a maggiore compatibilità ambientale, attraverso prove e sperimentazioni, dedicandovi oltre il 44% del totale dei costi ambientali specifici.

Per svolgere le diverse attività connesse con la riduzione dell'impatto dei prodotti chimici le aziende spendono per lo più in personale (58,1% del totale) e materiali di consumo (22,6%).



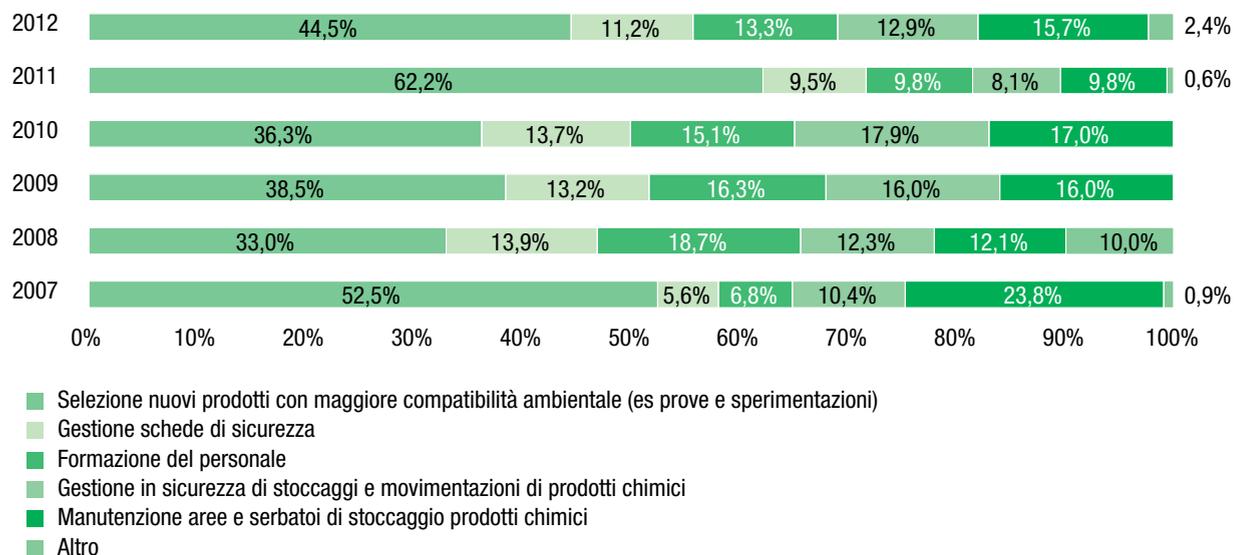


Tabella 1 - Prodotti chimici: dati di sintesi

INDICATORE	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Prodotti chimici per unità di prodotto (kg/m <sup>2</sup> )	1,84	1,97	2,25	1,65	1,91	1,78
Prodotti contenenti sostanze classificate come pericolose (%)	36%	33%	31%	28%	31%	32%
Costi per riduzione prodotti chimici/fatturato (%)	0,14%	0,13%	0,08%	0,10%	0,19%	0,23%

Fonte: UNIC 2012

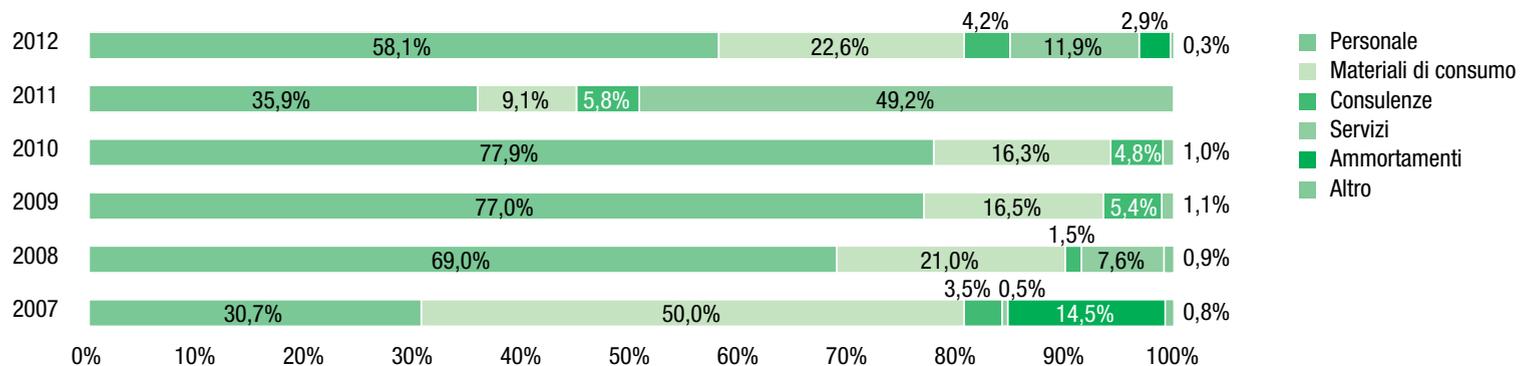
Figura 1 - Gestione dei prodotti chimici:  
attività caratteristiche 2007 - 2012 (%)



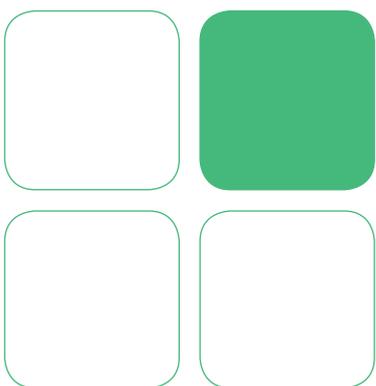
Fonte: UNIC 2012

25

Figura 2 - Gestione dei prodotti chimici:  
struttura dei costi 2007 - 2012 (%)



Fonte: UNIC 2012



## Il consumo **energetico**

In conceria l'energia è utilizzata prevalentemente sotto forma di forza motrice e calore. L'elettricità è utilizzata in gran parte per il funzionamento di macchinari e impianti, mentre l'energia termica serve per portare a temperatura l'acqua di processo, scaldare gli ambienti di lavoro e altri macchinari specifici.

Il consumo per unità di prodotto viene espresso in Tonnellate Equivalenti di Petrolio per 1.000 metri quadri di pelle prodotta (TEP/1.000 m<sup>2</sup>). La Fig. 3 rappresenta i dati raccolti durante 11 anni di indagine. Il valore 2011 è pari a 1,24 TEP/1.000 m<sup>2</sup>, che fa attestare la media del periodo a 1,33 TEP/1.000 m<sup>2</sup>.

Le fonti energetiche per il fabbisogno termico delle concerie sono ancora prevalentemente rappresentate da gas naturale e altri combustibili fossili. Gli approvvigionamenti di energia elettrica sono vari, con un mix di produzione dei fornitori altrettanto variabile. L'utilizzo di energia rinnovabile risulta in costante aumento, con un numero crescente di aziende che, grazie ad essa, soddisfa quote significative dei propri fabbisogni energetici.

In un'indagine campionaria come quella del Rapporto Ambientale, si può assistere a una certa variabilità dei consumi energetici unitari, derivante dalla diversa intensità energetica dei processi produttivi, da un mix variabile di materia prima in lavorazione e dall'evoluzione dell'efficienza energetica di macchinari e impianti.

Per ridurre i consumi energetici in conceria si può agire su diversi fronti:

- introducendo macchinari e impianti più efficienti;
- sviluppando processi a minor intensità energetica;
- perfezionando prassi di buona gestione e misure a basso costo.

I primi due, nel 2012, hanno rappresentato oltre il 90% dei costi ambientali legati alla riduzione dei consumi energetici. Riferendosi alle categorie di spesa, si evidenzia come personale e ammortamenti costituiscano le quote più significative dei costi, rispettivamente il 39% e il 36,3%.

Analizzando quanto riportato in Tab. 2, si sottolinea che l'incidenza dei costi per la riduzione dei consumi energetici sul fatturato è praticamente costante nel periodo 2007-2012.



Figura 3 - Consumo energetico per unità di prodotto  
2002 - 2012 (TEP/1.000 m<sup>2</sup>)

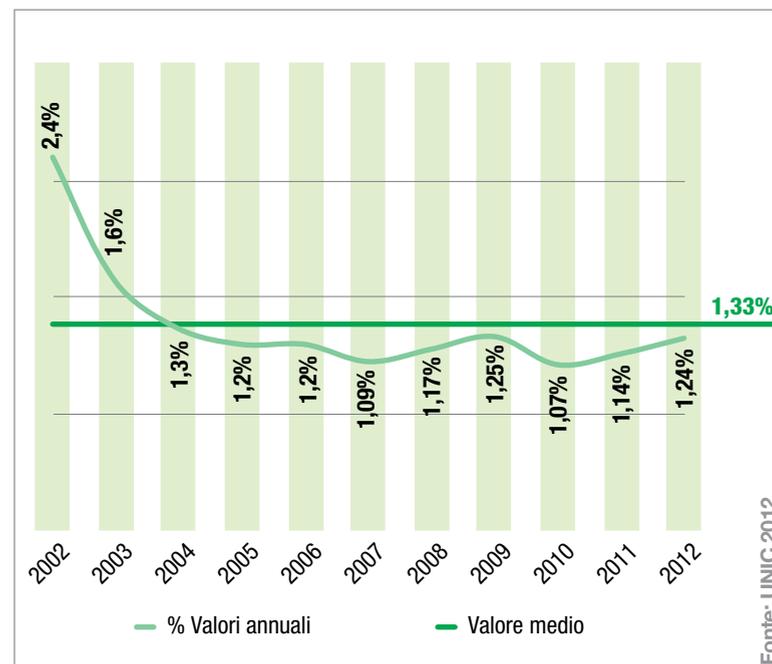
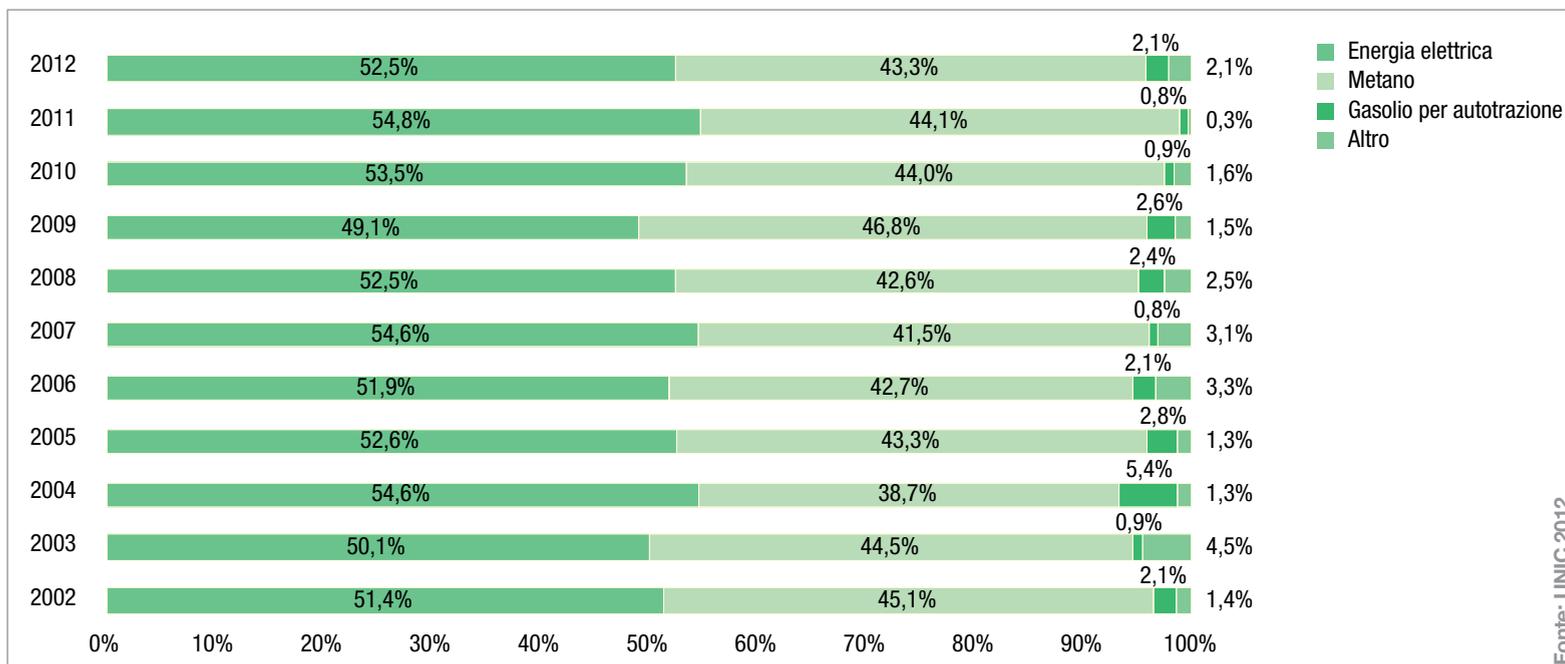


Tabella 2 - Consumi energetici: dati di sintesi

INDICATORE	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Consumo energetico per unità di prodotto (TEP/1.000m <sup>2</sup> )	2,40	1,60	1,30	1,20	1,20	1,09	1,17	1,25	1,07	1,14	1,16
Energia elettrica sul totale consumato (%)	51,4%	50,1%	54,8%	52,6%	51,9%	54,6%	52,6%	49,1%	53,5%	54,8%	52,5%
Metano sul totale consumato (%)	45,1%	44,5%	38,8%	43,3%	42,7%	41,5%	42,7%	46,8%	44,0%	44,1%	43,3%
Costi per riduzione consumi energetici/fatturato (%)	-	-	-	-	-	0,04%	0,04%	0,03%	0,06%	0,09%	0,12%

Fonte: UNIC 2012

Figura 4 - Ripartizione dei consumi energetici:  
confronto 2002 - 2012 (%)



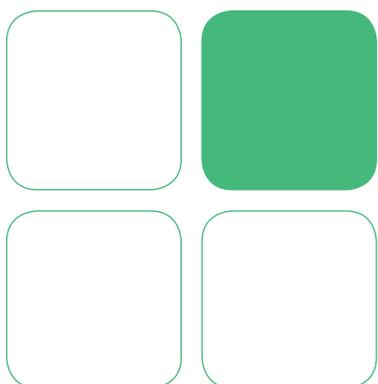
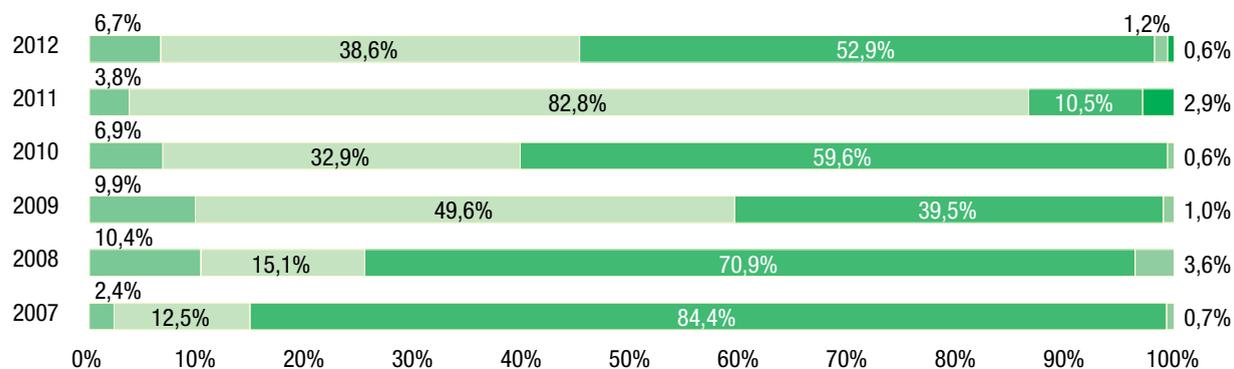


Figura 5 - Riduzione dei consumi energetici:  
attività caratteristiche 2007 - 2012 (%)



- Selezione fornitori di energia con mix produttivi che privilegino l'energia rinnovabile
- Sviluppo processi a maggior risparmio energetico
- Selezione e acquisto macchinari ad elevata efficienza energetica
- Installazione di impianti di produzione energie rinnovabili
- Altro



## IND - ECO: EFFICIENZA ENERGETICA NELL'AREA PELLE

Progetto supportato da:



The sole responsibility for the content of this publication lies with authors. It does not represent the opinion of the EU. The European Commission is not responsible for any use that may be made of the information contained therein.

UNIC guida un partenariato europeo composto da 16 membri e avviato, con il supporto della Commissione Europea (Agenzia EACI), nell'ambito del programma "Intelligent Energy Europe" per la messa in opera del progetto IND – ECO "Industry Alliance for reducing energy consumption and CO<sub>2</sub> emissions". Il progetto, della durata di tre anni a partire dal maggio 2012, è finalizzato alla creazione delle migliori condizioni per agevolare investimenti in efficienza energetica nelle concerie e nelle aziende della filiera pelle, con particolare attenzione al settore calzaturiero.

### Quattro sono gli obiettivi principali:

- individuazione, tramite audit energetici, dei principali ambiti di miglioramento dell'efficienza energetica in conceria e nella filiera
- identificazione, nel panorama tecnologico nazionale ed europeo, delle migliori soluzioni tecniche e tecnologiche per raggiungere l'efficienza energetica
- sviluppo di accordi con operatori economici e finanziari europei, nazionali e locali, per l'accesso ai capitali necessari agli investimenti da parte delle imprese
- accompagnamento delle aziende verso lo sviluppo di piani di investimento per l'efficienza energetica.

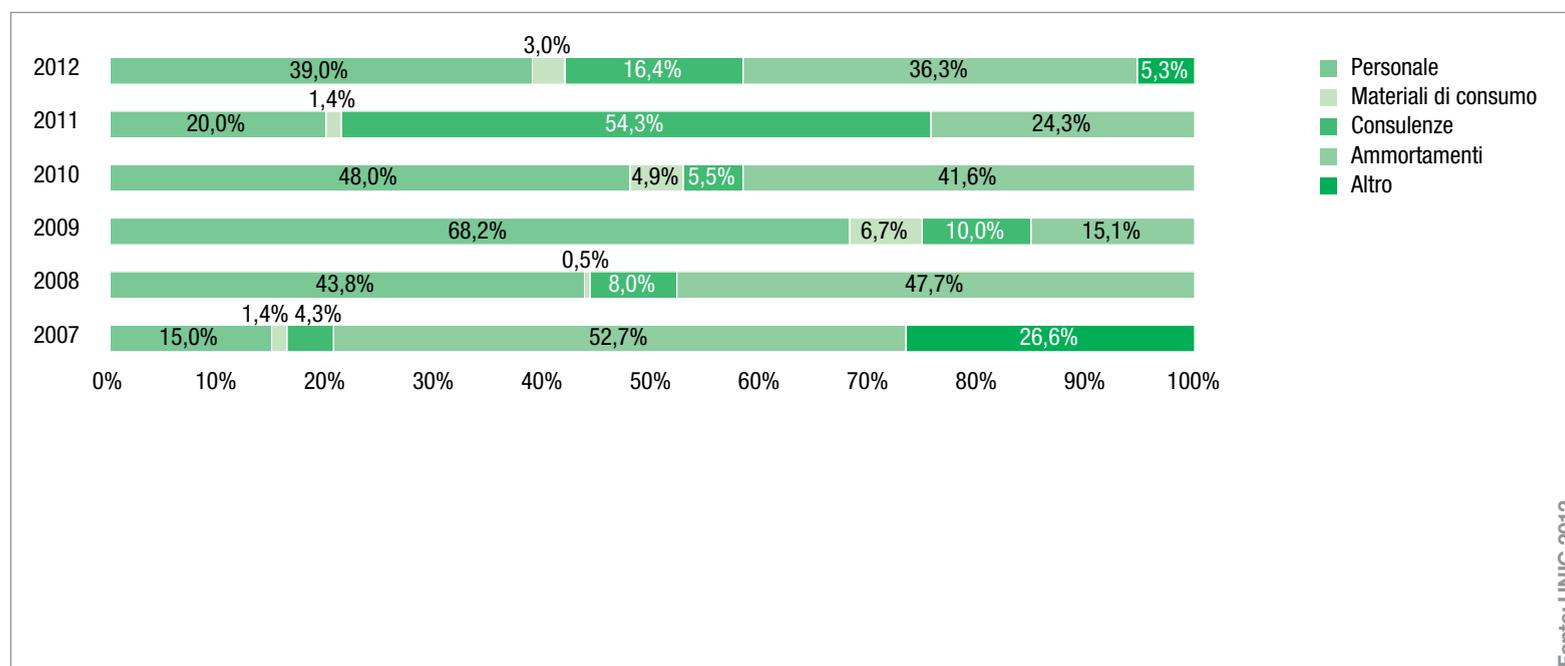
### Attraverso il progetto IND – ECO

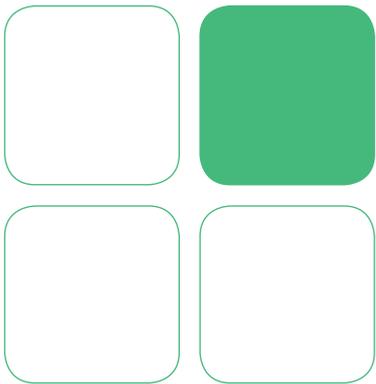
#### per le aziende sarà anche possibile:

- avvalersi della consulenza gratuita di esperti settoriali e specialisti in efficienza energetica per la conduzione di una approfondita indagine tecnica e tecnologica, mirata all'identificazione dei principali interventi possibili tesi all'efficienza energetica ed alla quantificazione dei risparmi collegati
- avvalersi di un database specifico di tecnologie, soluzioni impiantistiche e di processo per l'efficienza energetica, supportato da accordi presi con i fornitori nell'ambito progettuale
- beneficiare di accordi con operatori specializzati nel mercato dell'energia, banche europee ed istituti di credito nazionali e locali, finalizzati a favorire l'accesso al credito per gli investimenti in efficienza energetica.

Per informazioni: [ambiente@unic.it](mailto:ambiente@unic.it)  
[www.ind-ecoefficiency.eu](http://www.ind-ecoefficiency.eu)

Figura 6 - Riduzione dei consumi energetici:  
 struttura dei costi 2007 - 2012 (%)





## Approvvigionamento e scarichi idrici

**N**el 2012 il consumo idrico rilevato è stato pari a 107,8 litri di acqua per metro quadro di pelle prodotta. Il valore medio degli 11 anni di indagine si attesta poco oltre i 115 l/m<sup>2</sup>.

L'acqua in conceria viene approvvigionata tramite pozzi artesiani autorizzati e regimati o in virtù di contratti con acquedotti industriali e civili. I dati riportati sono rilevati dalle aziende attraverso la lettura dei contatori dei pozzi interni e/o degli acquedotti industriali cui sono allacciate e rappresentano quindi una contabilizzazione precisa.

L'acqua è il principale mezzo nel quale si svolgono i processi chimici conciari. Viene anche utilizzata per il lavaggio delle pelli, delle macchine e degli ambienti di lavoro.

Il consumo idrico conciario dipende in modo sostanziale dal mix di materie prime messe in lavorazione. Le conchiere che svolgono ciclo completo misurano valori complessivi superiori a quelle che, come input di processo, hanno materiali semilavorati, ad esempio il wet blue.

Dal punto di vista ambientale, gli approvvigionamenti idrici e la depurazione delle acque sono gli aspetti più rilevanti per l'industria conciaria. Per ottimizzare la depurazione degli scarichi e minimizzare i relativi costi, nei



principali distretti si sono create strutture collettive che storicamente contribuiscono anche alla depurazione delle acque civili nei territori su cui insiste la produzione.

Per ridurre i consumi di acqua per unità di prodotto, in conceria si opera:

- sviluppando processi efficienti;
- selezionando e acquistando macchinari a ridotto fabbisogno idrico;
- monitorando e contabilizzando i consumi.

La ripartizione e la struttura dei costi associati a tali attività sono riportati in Fig. 8 e in Fig. 9.

Circa il 95% delle acque consumate in conceria è successivamente scaricato come refluo. La quota rimanente comprende l'umidità che rimane nelle pelli, l'acqua evaporata durante i processi di produzione o contenuta nei rifiuti conferiti al trattamento.

Le concerie effettuano sulle acque scaricate a piè di fabbrica una prima separazione di materiali grossolani ed alcuni pretrattamenti prime dell'invio dei reflui alla depurazione.

I depuratori consortili rappresentano un esempio internazionale di collaborazione interaziendale finalizzata alla sostenibilità ambientale. Continui

investimenti, accordi di programma locali e nazionali, innovazione e ricerca hanno portato la depurazione conciaria a risultati importanti di ottimizzazione delle linee di trattamento acque e fanghi. Le strutture di depurazione si sono evolute costantemente nei territori conciari, a partire dal periodo in cui la produzione nazionale ha assunto caratteristiche industriali. La situazione odierna vede anche un importante contributo dei depuratori conciari alla depurazione dei reflui civili del territorio.

Le concerie non ubicate in distretti produttivi provvedono direttamente alla depurazione, scaricando in prevalenza in fognature pubbliche.

A partire dal 2002 (e, per alcuni indicatori, dal 2004) i dati delle aziende relativi all'analisi dei reflui vengono perciò integrati tramite il diretto coinvolgimento dei depuratori centralizzati. Questo coinvolgimento garantisce una maggiore significatività al dato finale, che in questa edizione del rapporto è riferito a circa 600 concerie ubicate in Veneto, Toscana e Campania.

Valori superiori al 40% degli ingressi nel sistema depurativo sono rappresentati da acque di origine civile (Fig. 10), mentre la parte rimanente (oltre il 50%) è rappresentata da acqua di origine conciaria, porzioni residuali di altri reflui o rifiuti industriali allo stato liquido.

Le analisi di efficienza di depurazione sono svolte sui principali parametri che caratterizzano i reflui conciari:

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

La Fig. 11 riporta i dati di efficienza depurativa (rapporto tra la concentrazione dell'inquinante in uscita dal sistema depurativo e quella in ingresso) a partire dal 2002.

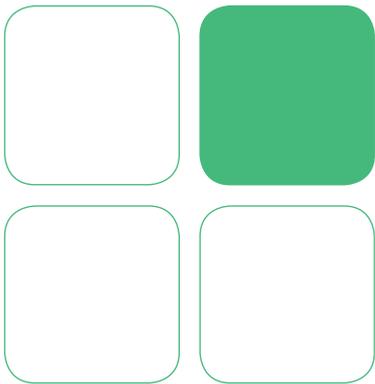


Figura 7 - Consumo idrico per unità di prodotto  
2002 - 2012 (TEP/1.000 m<sup>2</sup>)

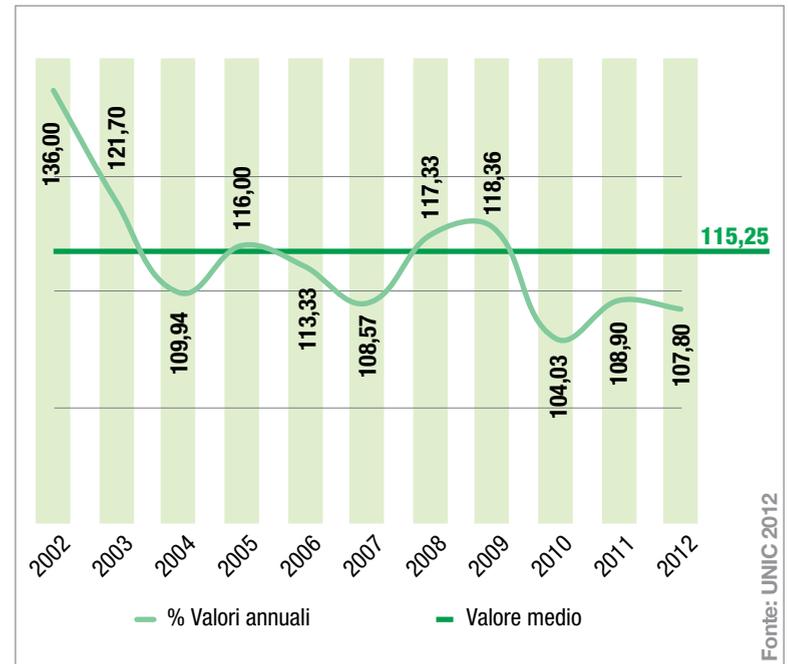


Figura 8 - Riduzione dei consumi idrici:  
attività caratteristiche 2007 - 2012 (%)

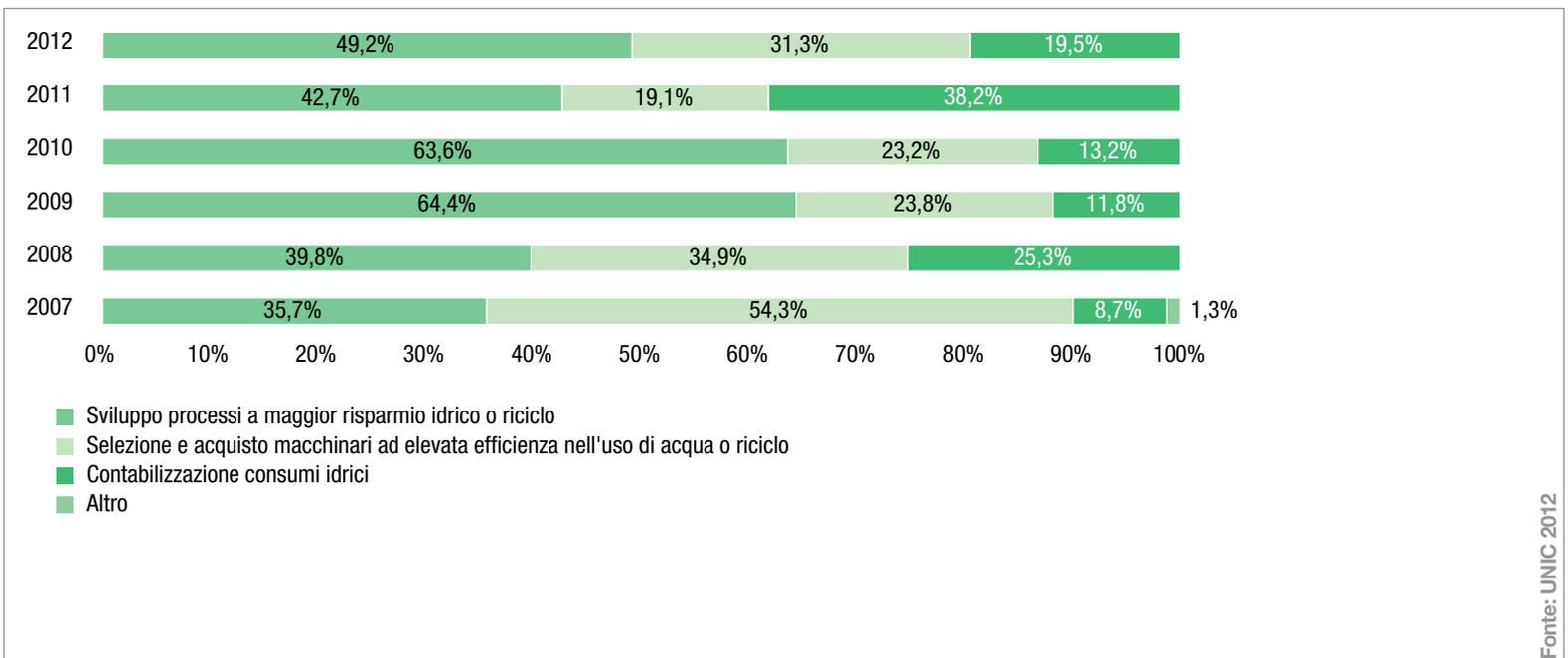
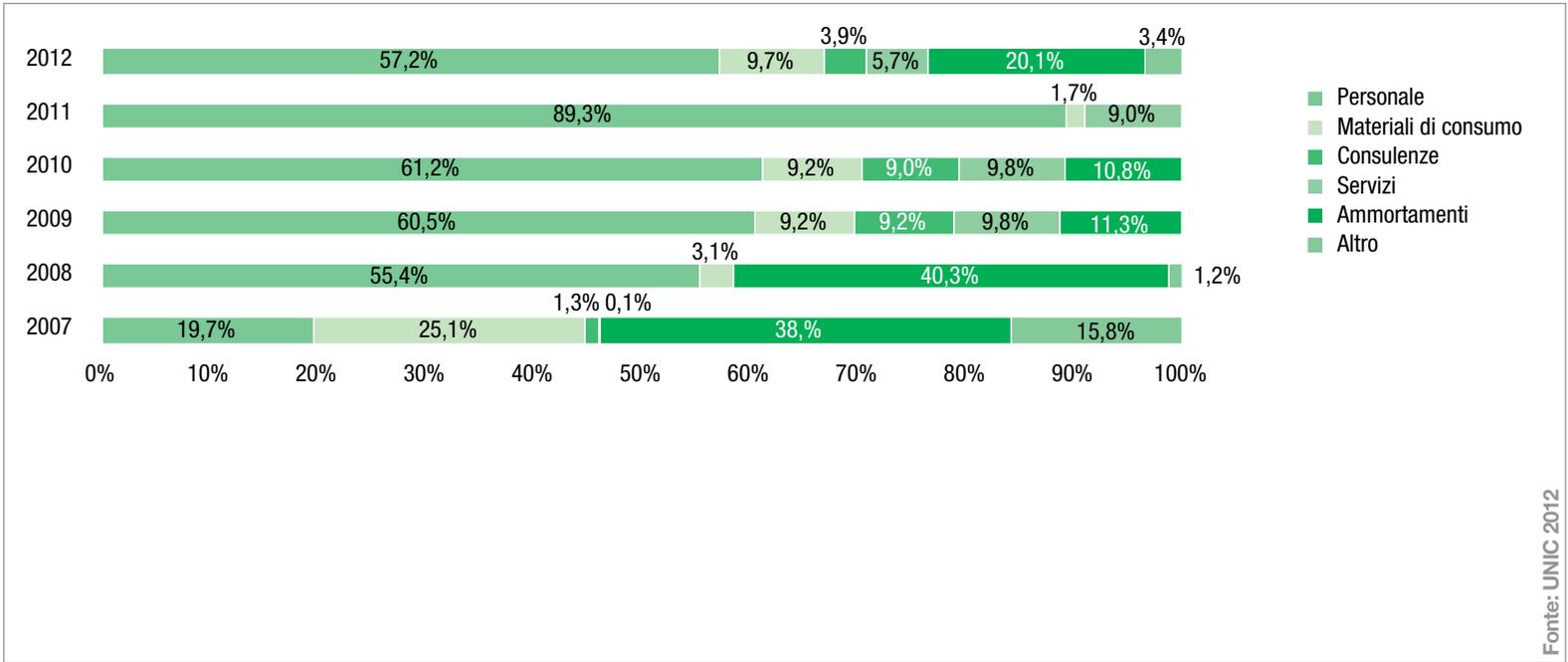




Figura 9 - Riduzione dei consumi idrici:  
struttura dei costi 2007 - 2012 (%)



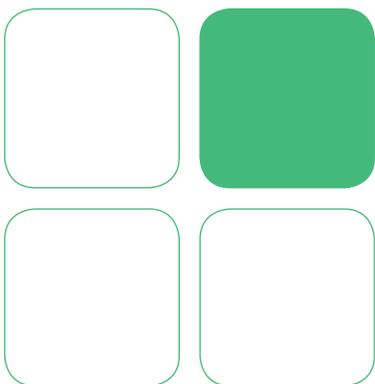


Figura 10 - Acque di ingresso depuratori  
2007 - 2012 (%)

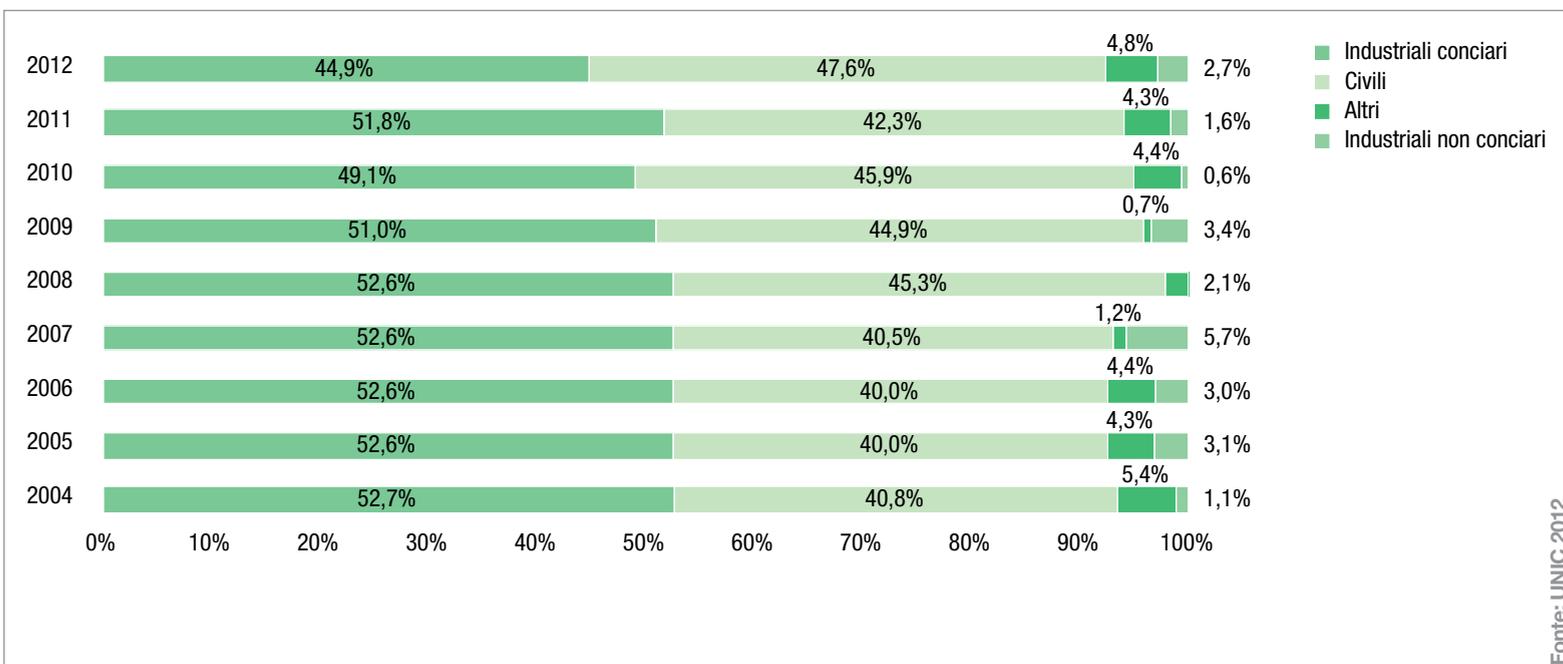
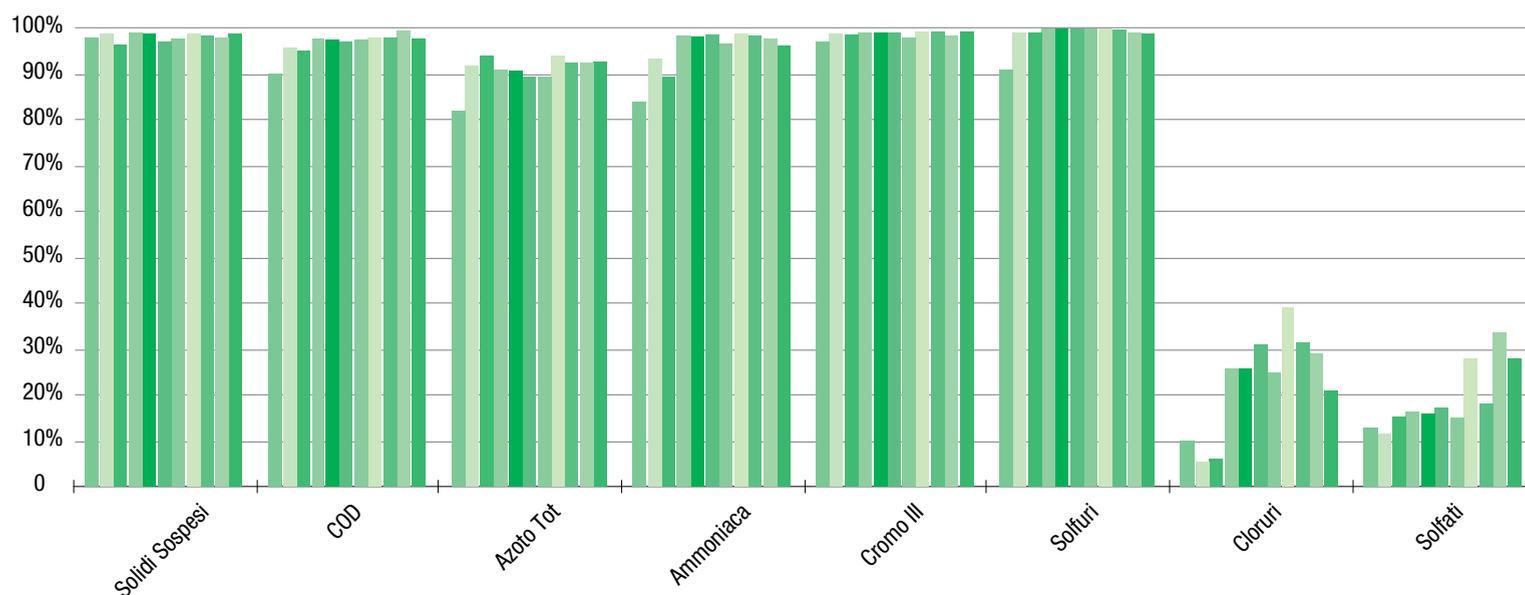
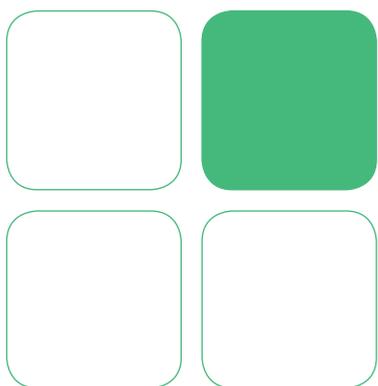


Figura 11 - Livello di abbattimento inquinanti delle acque 2002 - 2012 (%)



	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Solidi Sospesi	98,0%	97,8%	96,5%	99,1%	98,7%	97,0%	97,8%	98,8%	98,4%	97,9%	98,8%
COD	90,0%	95,8%	95,1%	97,6%	97,5%	97,0%	97,4%	98,0%	98,0%	99,4%	97,8%
Azoto Tot	82,0%	91,9%	94,0%	90,9%	90,7%	89,5%	89,5%	94,0%	92,4%	92,5%	92,7%
Ammoniaca	84,0%	93,3%	89,4%	98,3%	98,1%	98,5%	96,7%	98,7%	98,4%	97,8%	96,1%
Cromo III	97,0%	98,8%	98,5%	99,1%	99,1%	99,0%	98,6%	99,3%	99,2%	98,4%	99,1%
Solfuri	91,0%	99,0%	99,0%	99,9%	99,9%	99,9%	99,9%	99,8%	99,6%	99,1%	99,2%
Cloruri	10,0%	5,4%	6,2%	25,7%	25,9%	31,0%	24,9%	39,1%	31,5%	29,0%	21%
Solfati	13,0%	11,7%	15,3%	16,5%	16,0%	17,2%	15,2%	27,9%	18,2%	33,6%	27,9%

Fonte: UNIC 2012



## Costi di **depurazione**

A partire dal 2007 si è approfondita l'indagine sui costi di depurazione, individuando le attività caratteristiche che li generano e la struttura dei costi interni di concerie e depuratori. In conceria, la gestione del processo depurativo, costituisce quasi il totale delle spese collegate agli scarichi idrici. Il depuratore esterno e la gestione dei depuratori a piè di fabbrica coprono la quota di maggior rilevanza dei costi specifici (Fig. 12).

I costi di gestione delle acque incidono nel 2012 per quasi il 3% sul fatturato. Mediamente, nel periodo 2002-2012, questa incidenza risulta di poco superiore al 2%. Negli ultimi anni si è assistito a un costante incremento dell'indicatore, anche a fronte di consumi idrici in costante calo. Il valore rilevato nel 2012 è più del doppio di quello 2002.

Analizzando più in dettaglio i costi dei depuratori e la struttura degli stessi, i dati evidenziano (Fig. 15) che le principali voci di costo sono rappresentate, oltre che dal personale impiegato, dallo smaltimento e conferimento a impianti autorizzati di fanghi e rifiuti risultanti dalla depurazione, dall'energia per il funzionamento degli impianti, dagli ammortamenti (a conferma dei costanti investimenti sostenuti), dalle manutenzioni e dai prodotti chimici necessari ai processi depurativi.

In Fig. 16 si rappresenta la composizione dei rifiuti prodotti dagli impianti.



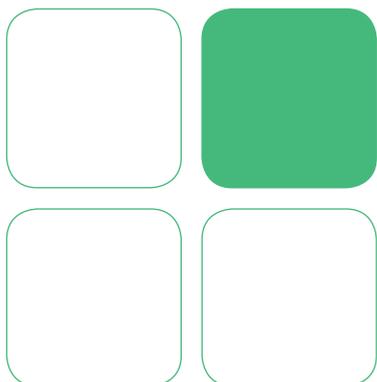
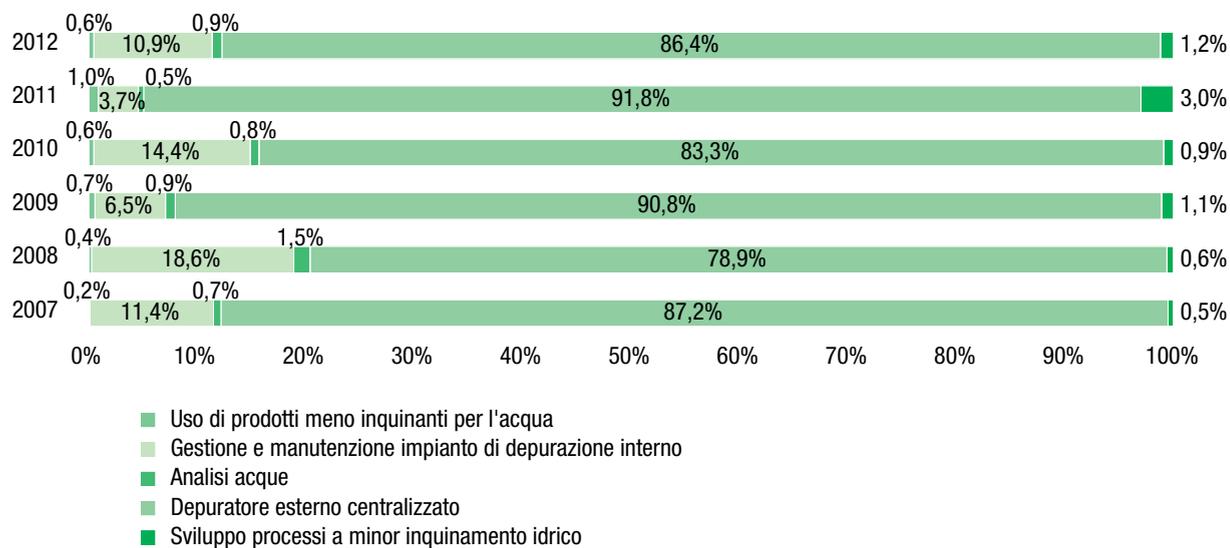


Tabella 3 - Acque: dati di sintesi

INDICATORE	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Acqua consumata per unità di prodotto (l/m <sup>2</sup> )	136,0	121,7	109,9	121,8	113,3	108,6	117,3	118,4	104,0	108,9	107,8
Costi gestione acque/fatturato (%)	1,43%	1,58%	1,63%	1,71%	1,58%	1,54%	2,05%	1,97%	2,57%	2,96%	2,98%

Fonte: UNIC 2012

Figura 12 - Miglioramento degli scarichi idrici:  
attività caratteristiche 2007 - 2012 (%)



Fonte: UNIC 2012

41

Figura 13 - Miglioramento degli scarichi idrici:  
struttura dei costi 2007 - 2012 (%)



Fonte: UNIC 2012

Figura 14 - Costi di gestione acque/fatturato  
2002 - 2012 (TEP/1.000 m<sup>2</sup>)

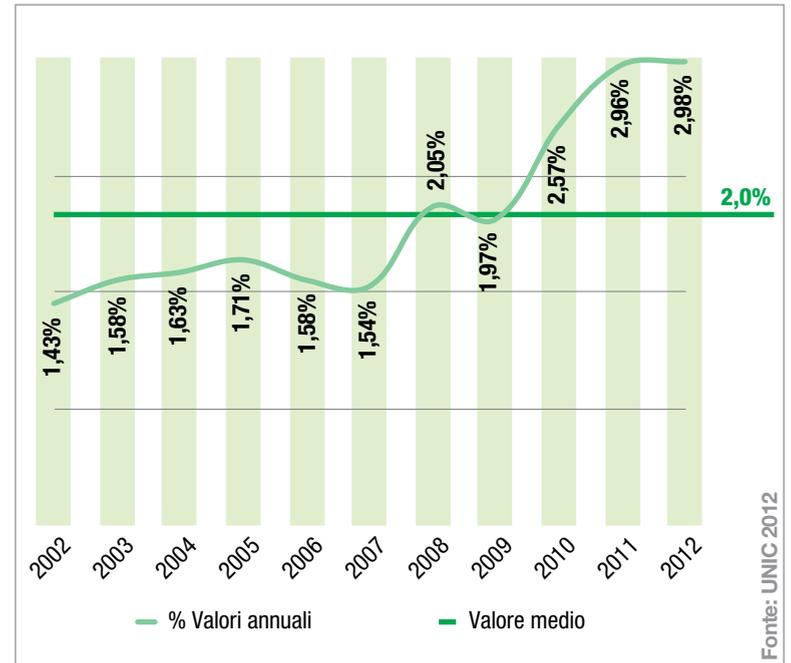


Figura 15 - Ripartizione costi di depurazione impianti centralizzati 2004 - 2012 (%)

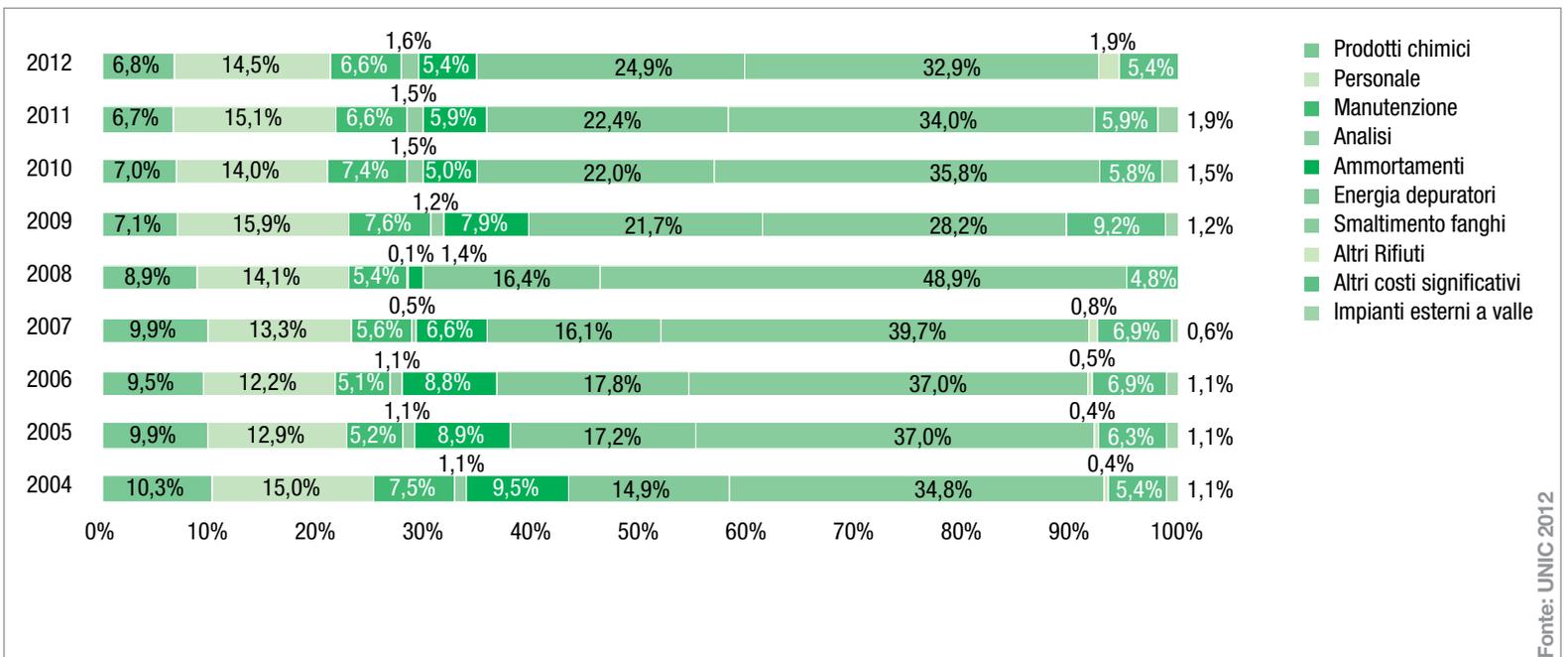
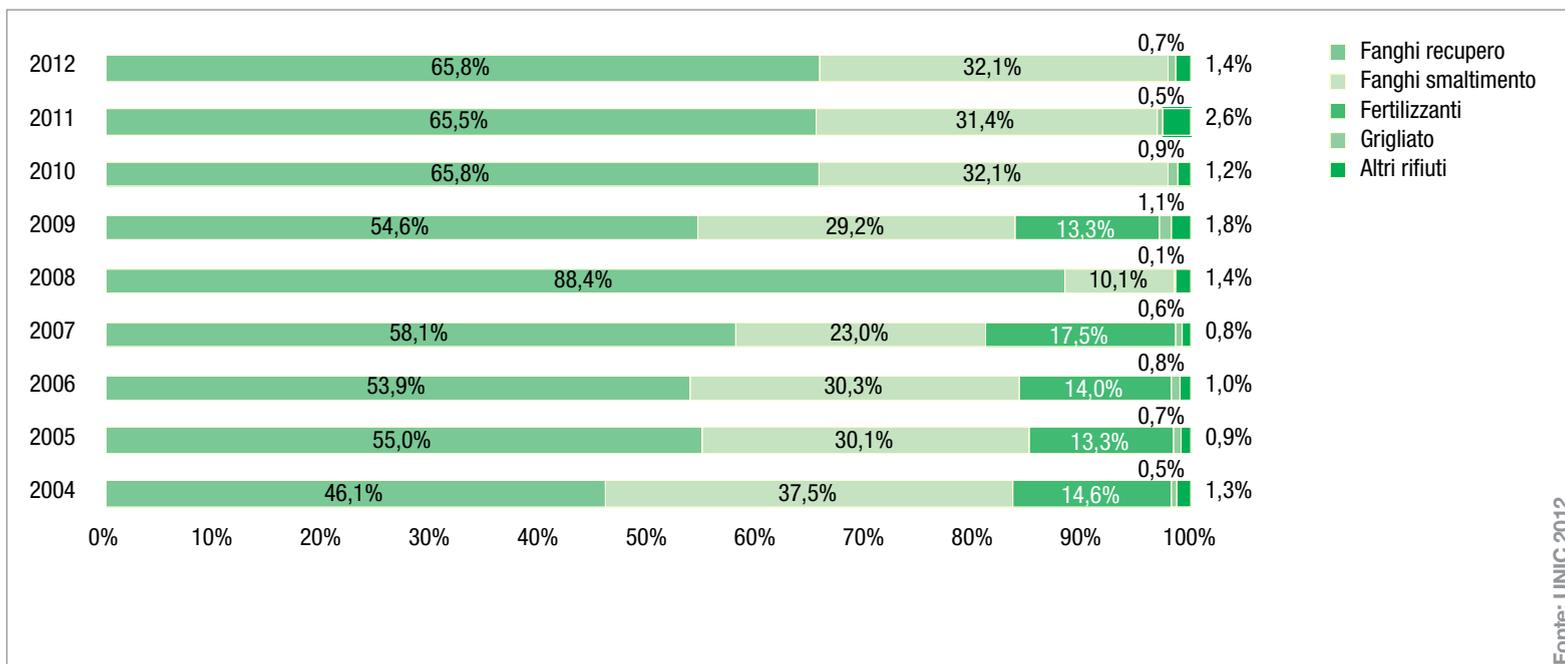


Figura 16 - Composizione rifiuti depuratori centralizzati 2004 - 2012 (%)



Fonte: UNIC 2012

## GLI IMPIANTI DI DEPURAZIONE CHE HANNO COLLABORATO:

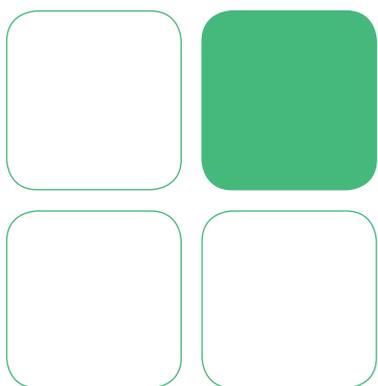
ACQUE DEL CHIAMPO SPA  
Arzignano (VI)  
[www.acquedelchiampospa.it](http://www.acquedelchiampospa.it)

CONSORZIO AQUARNO SPA  
S. Croce sull'arno (PI)  
[www.depuratoreaquarno.it](http://www.depuratoreaquarno.it)

CONSORZIO CONCIATORI  
DI FUCECCHIO  
Ponte a Cappiano (FI)  
[www.ofnelson.it/ccf/ita.htm](http://www.ofnelson.it/ccf/ita.htm)

MEDIO CHIAMPO SPA  
Montebello Vicentino (VI)  
[www.mediochiampo.it](http://www.mediochiampo.it)

Impianto di depurazione di Solofra  
COGEI Srl – Solofra (AV)



## Produzione e gestione dei **rifiuti**

**M**eno del 30% in peso delle pelli grezze che entrano in conceria viene trasformato in prodotto finito. Le quote rimanenti di materiale organico derivante dalle pelli grezze vengono scartate durante il processo, generando sottoprodotti e rifiuti. Questi sono di natura diversa a seconda della fase del ciclo da cui provengono e possono quindi avere differenti destinazioni finali.

Il Codice Europeo Rifiuti classifica precisamente i rifiuti di conceria:

- 04 01 rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce
- 04 01 01 carniccio e frammenti di calce
- 04 01 02 rifiuti di calcinazione
- 04 01 03 bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida
- 04 01 04 liquido di concia contenente cromo
- 04 01 05 liquido di concia non contenente cromo
- 04 01 06 fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo
- 04 01 07 fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo
- 04 01 08 cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo
- 04 01 09 rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura
- 04 01 99 rifiuti non specificati altrimenti

Il carniccio, che risulta dall'asportazione meccanica delle porzioni di tessuto sottocutaneo delle pelli in trippa, il pelo e altri residui solidi derivanti dalle prime fasi di lavorazione non sono classificati ai sensi della vigente normativa come rifiuti, ma come Sottoprodotti di Origine Animale.

Carniccio e rasature, ritagli, cascami rappresentano le quote più significative dei rifiuti (rispettivamente 28,2% e 18,6%); i fanghi di depurazione compongono circa il 26% dei residui e i liquidi di concia il 17,4%. I liquidi di concia



contenenti cromo(III) sono inviati tramite autobotti (e quindi rientrano nella normativa nazionale di gestione dei rifiuti) a impianti centralizzati di recupero. Il cromo recuperato viene miscelato con altro solfato basico di cromo acquistato "fresco" e riutilizzato nel processo produttivo.

I rifiuti delle concerie sono raccolti per circa il 98% in modo differenziato. La raccolta differenziata permette di preservare le caratteristiche tecniche dei diversi materiali e rendere gli stessi utilizzabili da processi di recupero/riciclaggio effettuati da aziende specializzate. I rifiuti indifferenziati sono rappresentati prevalentemente dal codice CER 15.01.06 "imballaggi in materiali misti". L'organizzazione interna delle concerie e la specializzazione delle filiere industriali di recupero permettono di raggiungere performance di eccellenza anche nella gestione rifiuti. Nel 2012, il 73% dei rifiuti prodotti è stato successivamente riutilizzato/riciclato (Fig. 19).

Nel 2012 si è rilevato un dato pari a 1,82 kg di residui per la produzione di un metro quadro di pelle.

## Rifiuti: costi di gestione

L'incidenza dei costi di gestione dei rifiuti sul fatturato si attesta nel 2012 allo 0,78%, secondo (nel periodo di rilevazione) al solo dato 2010.

Le attività caratteristiche di gestione dei rifiuti e la struttura dei loro costi sono descritte in Fig. 23 e Fig. 24.

## Sottoprodotti di Origine Animale

La disciplina deriva da un regolamento europeo (1774/2002/CE), sostituito dai Regolamenti n. 1069/2009 e n. 142/2011. Riguarda:

- i sottoprodotti di origine animale (SOA) esclusi dal consumo umano
- i prodotti destinati a fini diversi dall'alimentazione umana, tra cui le materie prime per la produzione di prodotti di origine animale.

La nuova definizione di SOA si applica ai "corpi interi o parti di animali, prodotti di origine animale o altri prodotti ottenuti da animali, non destinati al consumo umano". Per prodotti derivati si intendono quelli "ottenuti attraverso uno o più trattamenti, trasformazioni o fasi di lavorazione di SOA". I prodotti di origine animale cui il regolamento si riferisce sono gli alimenti di origine animale. Le pelli grezze sono identificabili nelle "parti di animali".

L'uso delle pelli grezze (SOA di categoria 3) è consentito per la produzione di mangimi per animali da allevamento, pelliccia, compagnia, per fertilizzanti organici o ammendanti, alimenti crudi per animali da compagnia, compost o biogas, prodotti cosmetici, veterinari e medicinali.

Vige l'obbligo per le aziende di: accompagnare le partite di SOA con documenti commerciali o certificati sanitari, riconoscimento dall'autorità competente, attuare internamente idonei controlli e dotarsi di procedure scritte.

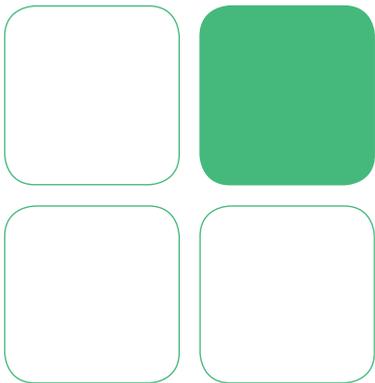


Figura 17 - Composizione rifiuti tipici attività di concia 2002 - 2012 (%)

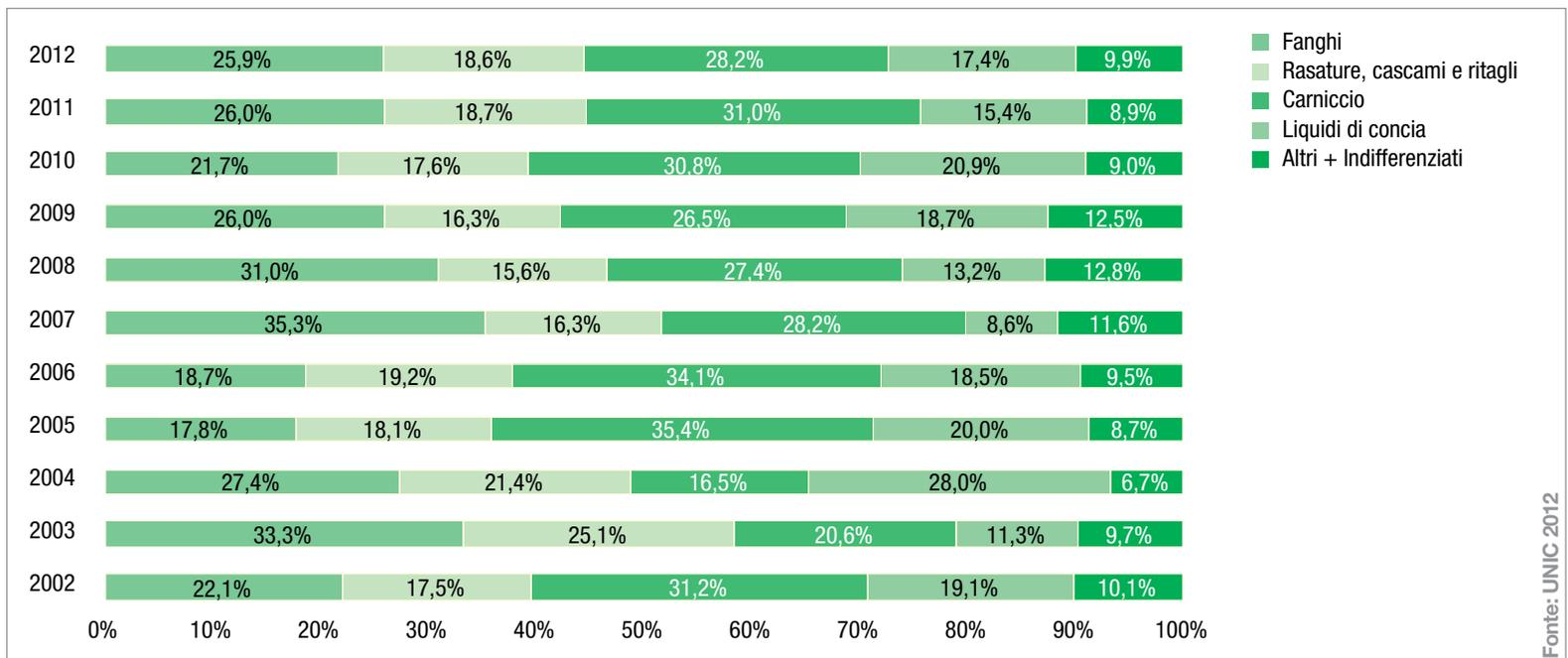
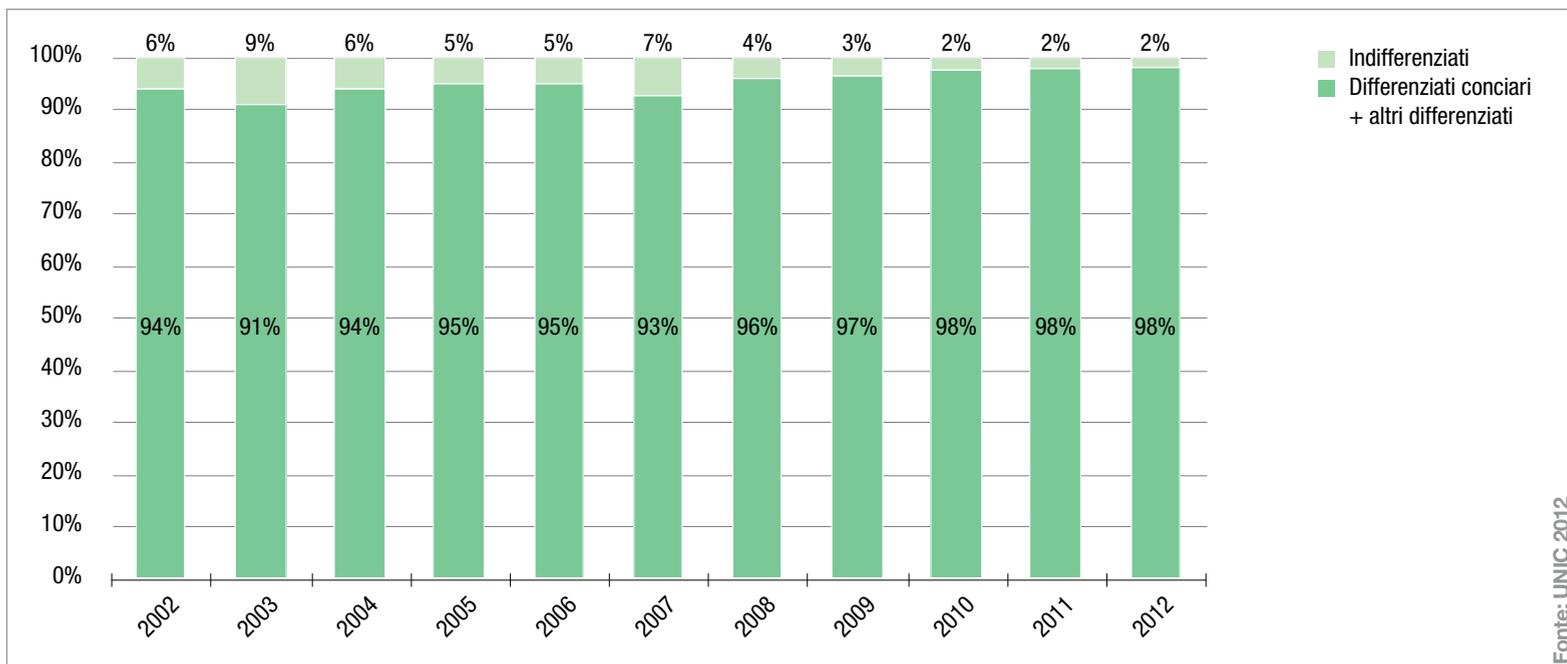
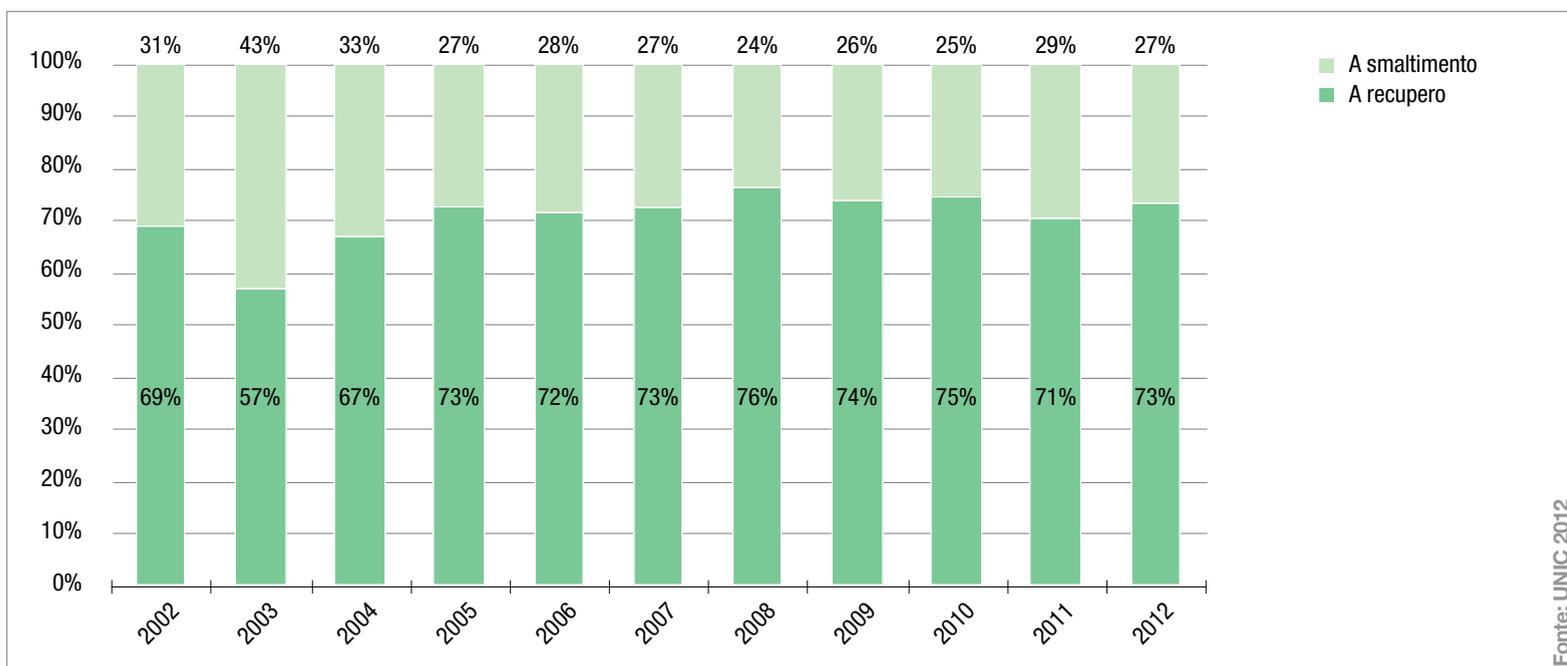


Figura 18 - Raccolta differenziata  
confronto: 2002 - 2012 (%)



Fonte: UNIC 2012

Figura 19 - Destinazione finale rifiuti  
2002 - 2012 (%)



Fonte: UNIC 2012

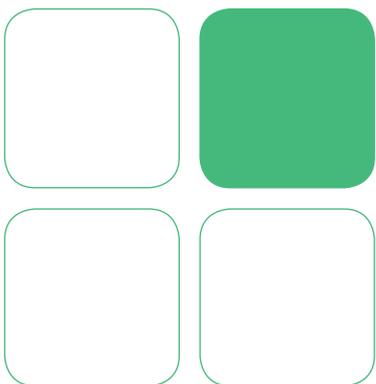


Tabella 4 - Rifiuti: dati di sintesi

INDICATORE	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Rifiuti/unità di prodotto (kg/m <sup>2</sup> )	2,16	1,79	1,93	2,16	2,08	1,66	1,83	2,10	1,84	1,85	1,82
Raccolta differenziata (%)	94%	91%	94%	95%	95%	93%	96%	97%	98%	98%	98%
Rifiuti inviati a recupero (%)	69%	57%	67%	73%	72%	72%	76%	74%	75%	71%	73%
Costi rifiuti/fatturato (%)	0,39%	0,37%	0,47%	0,58%	0,55%	0,56%	0,58%	0,84%	0,99%	0,69%	0,78%

Fonte: UNIC 2012



Figura 20 - Produzione di rifiuti per unità di prodotto  
2002 - 2012 (Kg/m<sup>2</sup>)

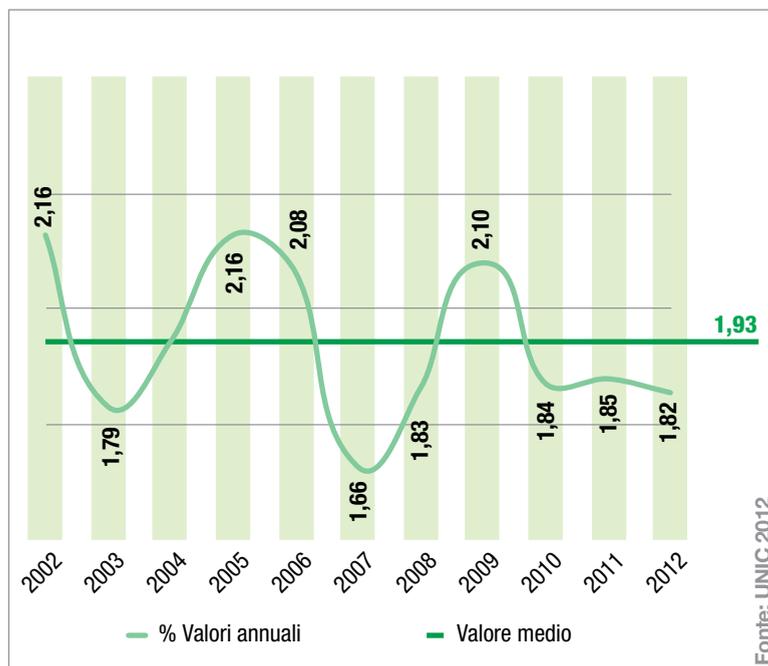


Figura 21 - Rifiuti inviati a recupero  
2002 - 2012 (%)

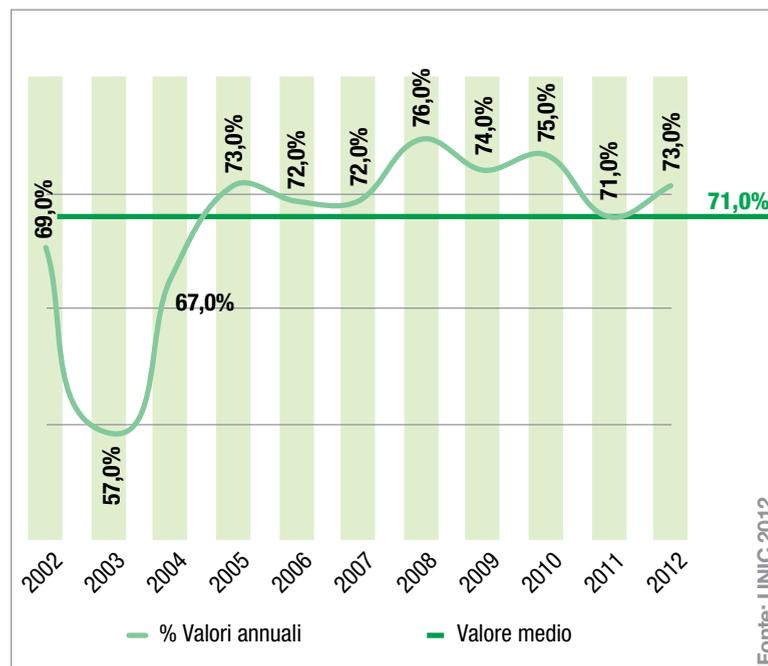


Figura 22 - Costi di gestione rifiuti/fatturato  
2002 - 2012 (%)

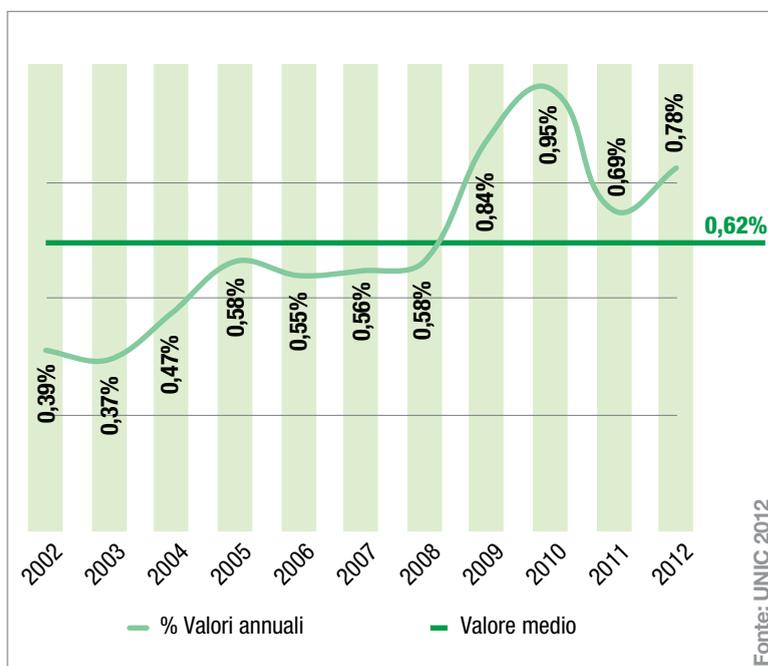




Figura 23 - Gestione dei rifiuti:  
attività caratteristiche 2007 - 2012 (%)

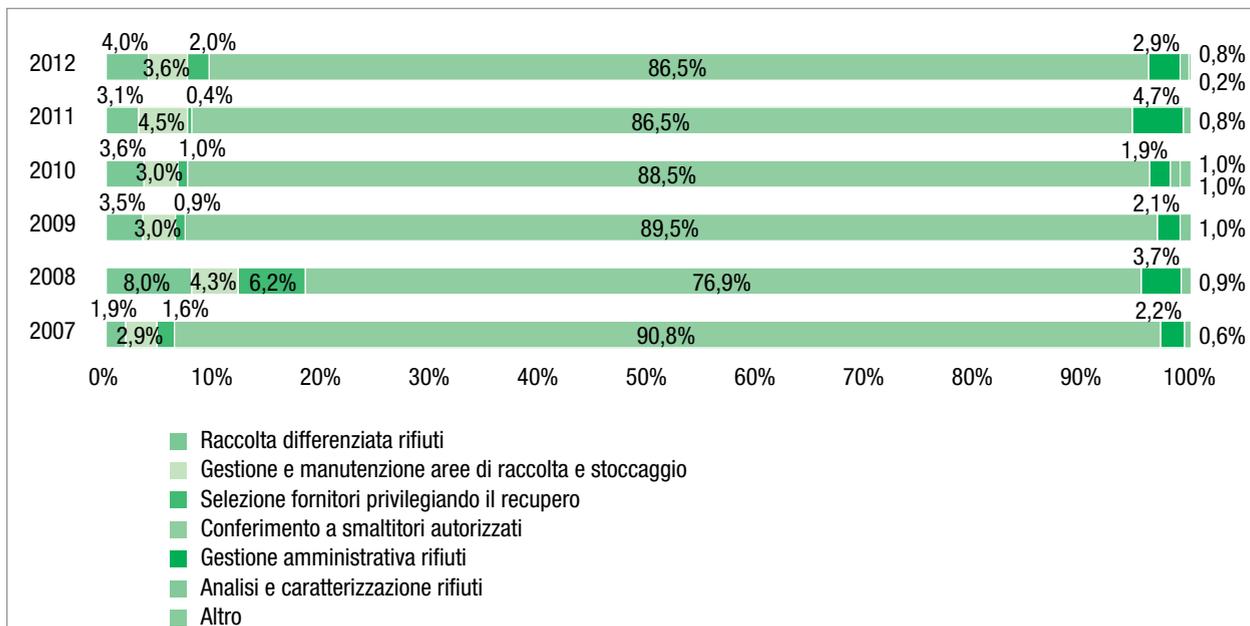
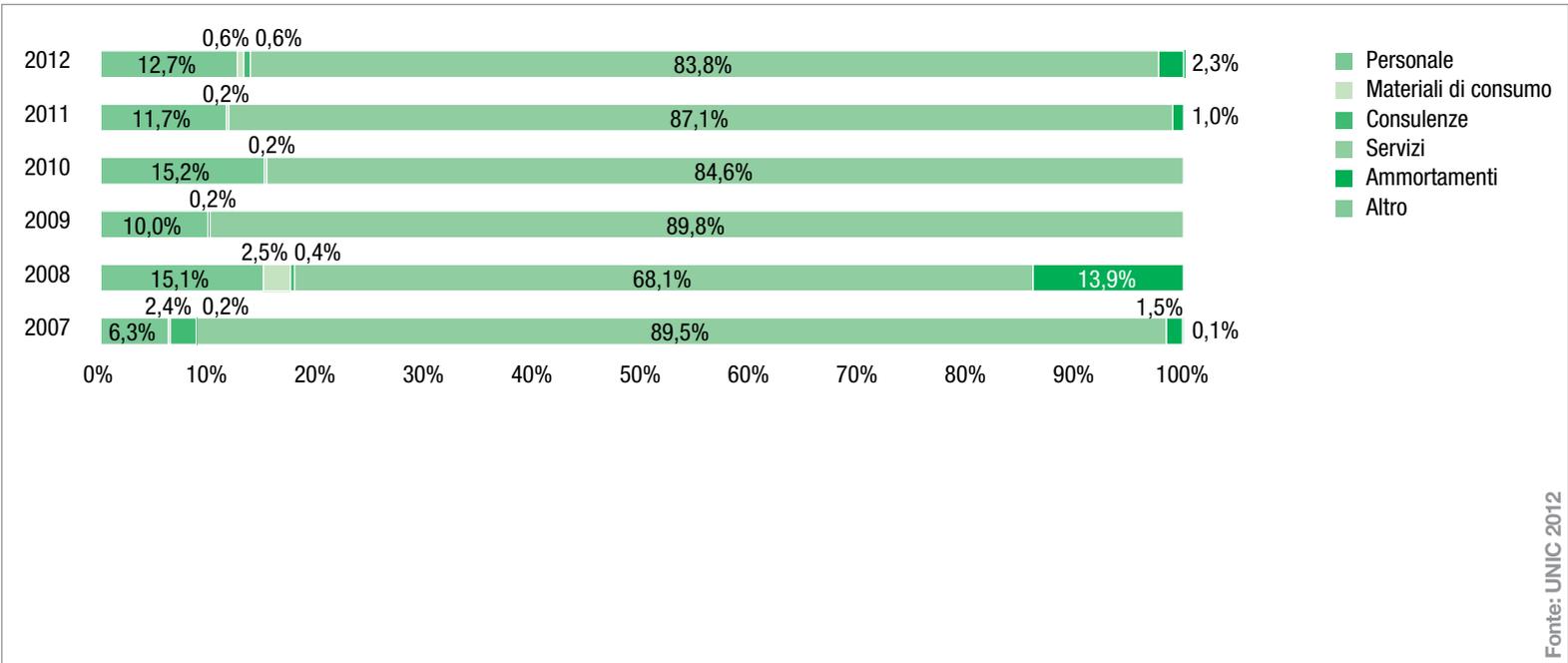
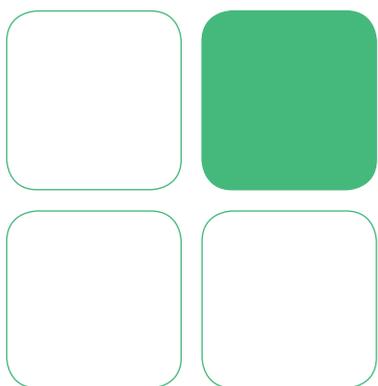




Figura 24 - Gestione dei rifiuti:  
struttura dei costi 2007 - 2012 (%)





Le emissioni in **atmosfera**

In conseria, i principali parametri che influenzano la qualità dell'aria sono: Composti Organici Volatili (COV), polveri e idrogeno solforato. Per la produzione di calore sono inoltre utilizzate centrali termiche che, durante la combustione, emettono ossidi di azoto (NOx) e di zolfo (SOx), oltre naturalmente all'anidride carbonica (CO<sub>2</sub>).

Le emissioni per unità di prodotto risultano pressoché costanti nell'intero periodo oggetto di indagine, con valori di inquinanti per metro quadro prodotto che si attestano a 0,78 g/m<sup>2</sup> per le polveri, 2,02 g/m<sup>2</sup> per gli NOx, 1,65 g/m<sup>2</sup> per gli SOx e 0,05 g/m<sup>2</sup> per l'idrogeno solforato (Tab. 5). La metodologia utilizzata per il calcolo è di seguito riportata:

**INQUINANTE PER UNITA' DI PRODOTTO**  
(g/m<sup>2</sup>) = CA (Kg/anno)/P \* 1.000

dove:

CA = carichi annui

P = produzione in m<sup>2</sup>

**I carichi inquinanti sono stati calcolati come segue:**  
CA [Kg/y] = C [mg/Nm<sup>3</sup>] \* P[Nm<sup>3</sup>/h] \* h [ore lavorate/y]/106

dove:

C = concentrazione media al camino

P = portata complessiva degli impianti che emettono l'inquinante

h = somma delle ore lavorate in un anno.

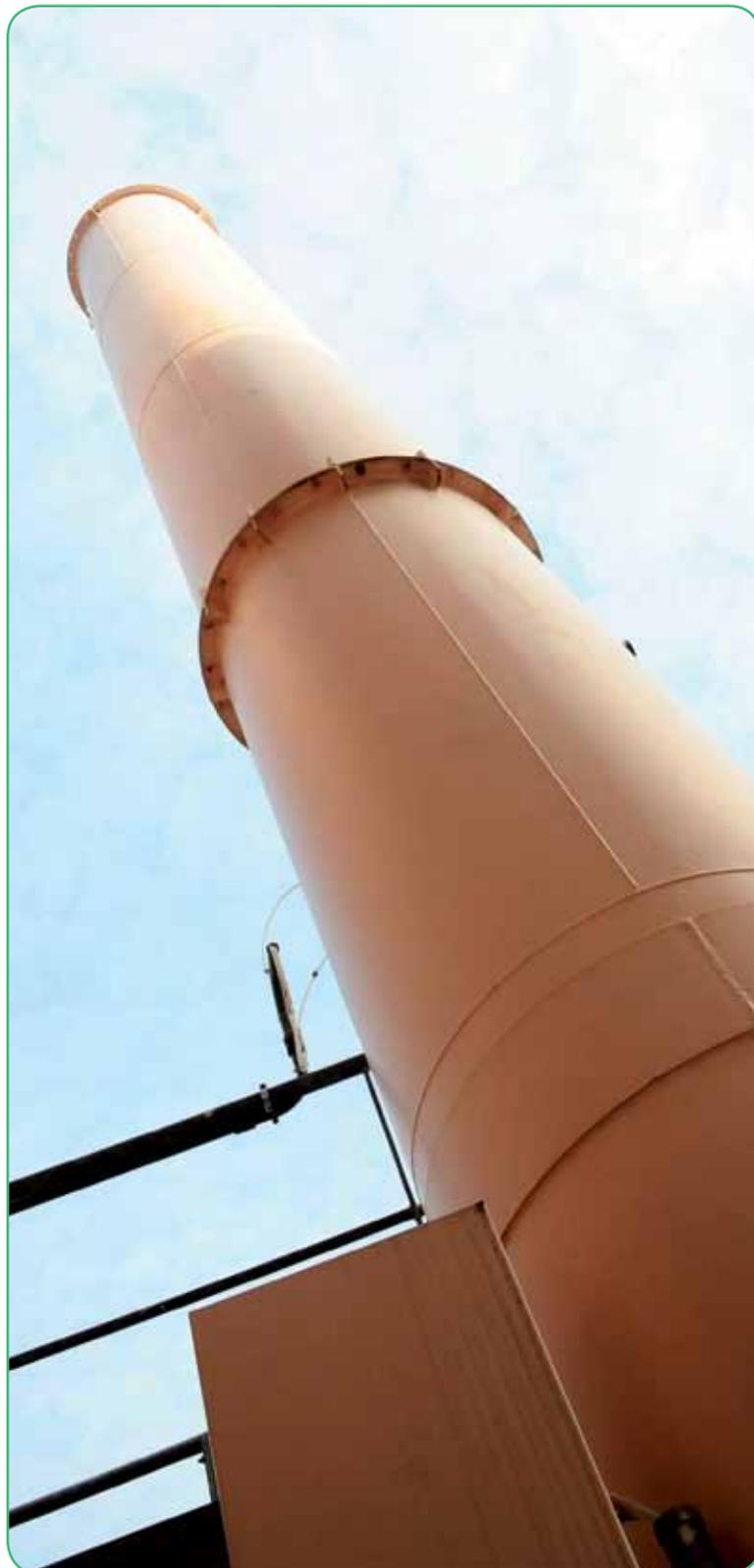
Ad integrazione dei dati rilevati, è riportato l'andamento del consumo di solventi nel periodo 1996/2011 raffrontato alla produzione del distretto conciario di Arzignano fornito dalla Agenzia Giada della Provincia di Vicenza (Fig. 26).

## Emissioni atmosferiche: i costi

La riduzione delle emissioni si raggiunge attraverso:

- lo sviluppo di processi a ridotto inquinamento atmosferico
- l'uso di prodotti meno inquinanti
- la selezione e l'acquisto di macchinari a elevata efficienza per le emissioni in atmosfera
- la gestione e la manutenzione degli abbattitori
- le analisi sulle emissioni.

La suddivisione dei costi connessi a queste attività è riportata in Fig. 28.



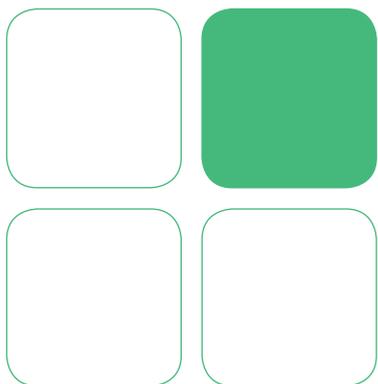


Figura 25 - Inquinanti atmosferici per unità di prodotto 2002 - 2012 (%)

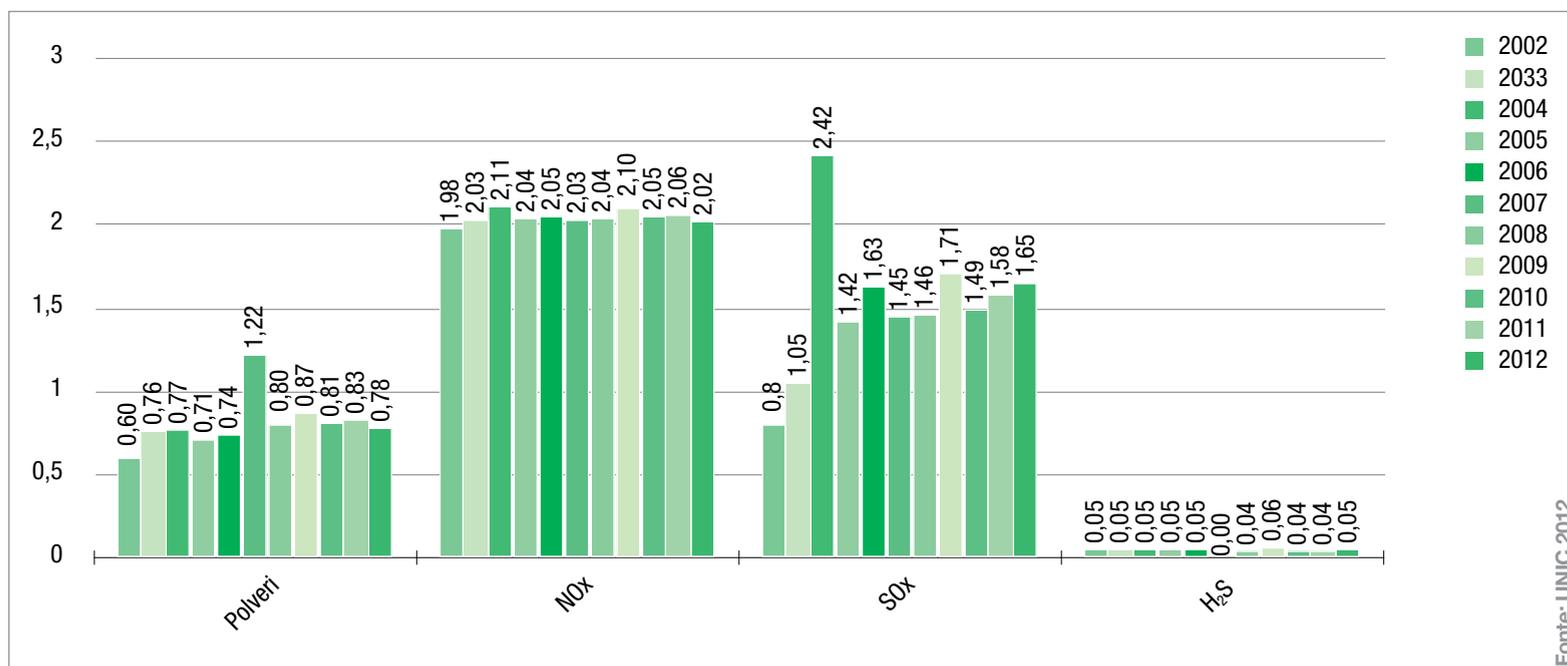
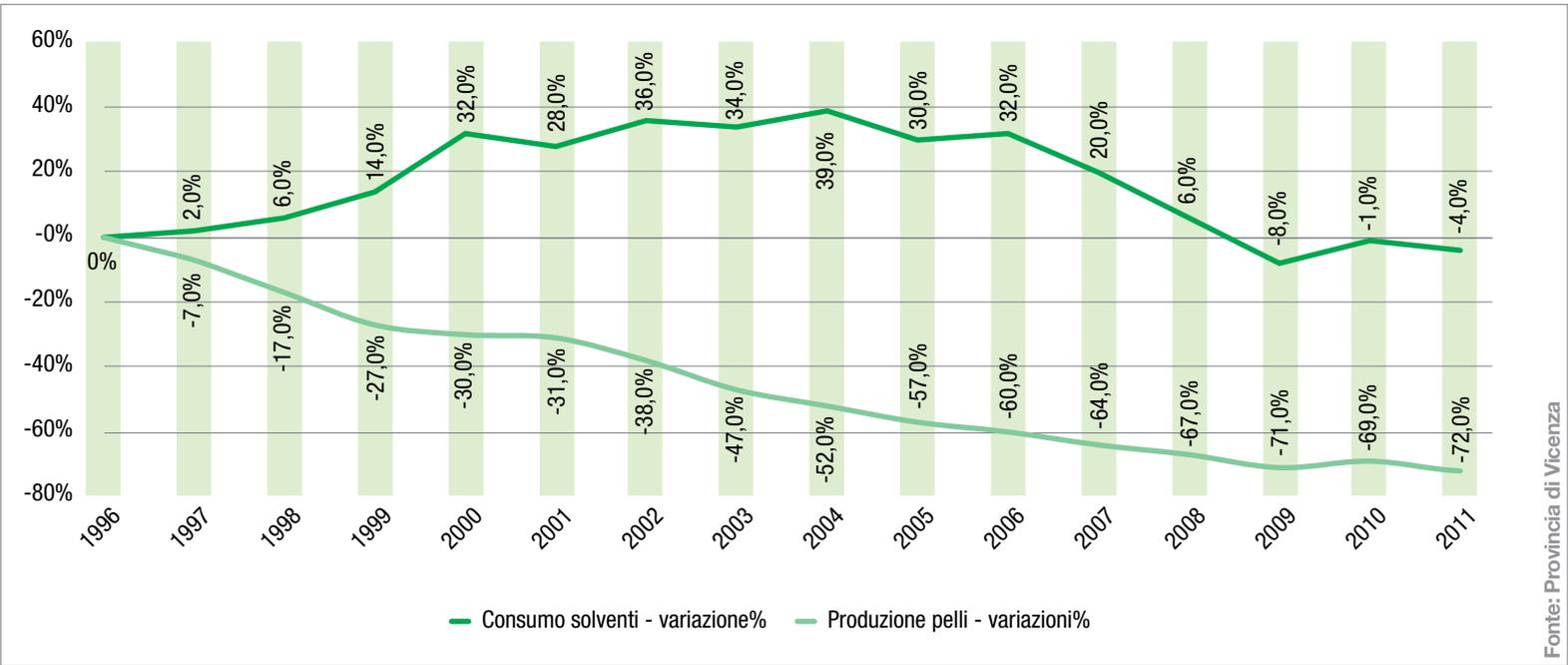




Figura 26 - Rapporto produzione/consumo di solventi 1996 - 2011, distretto di Azignano



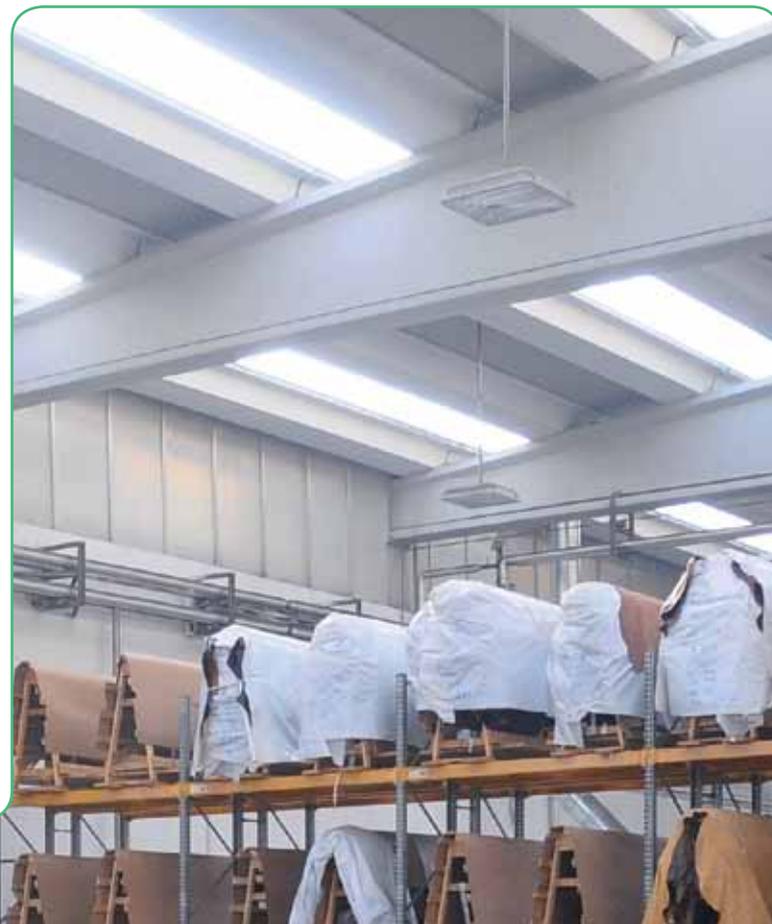


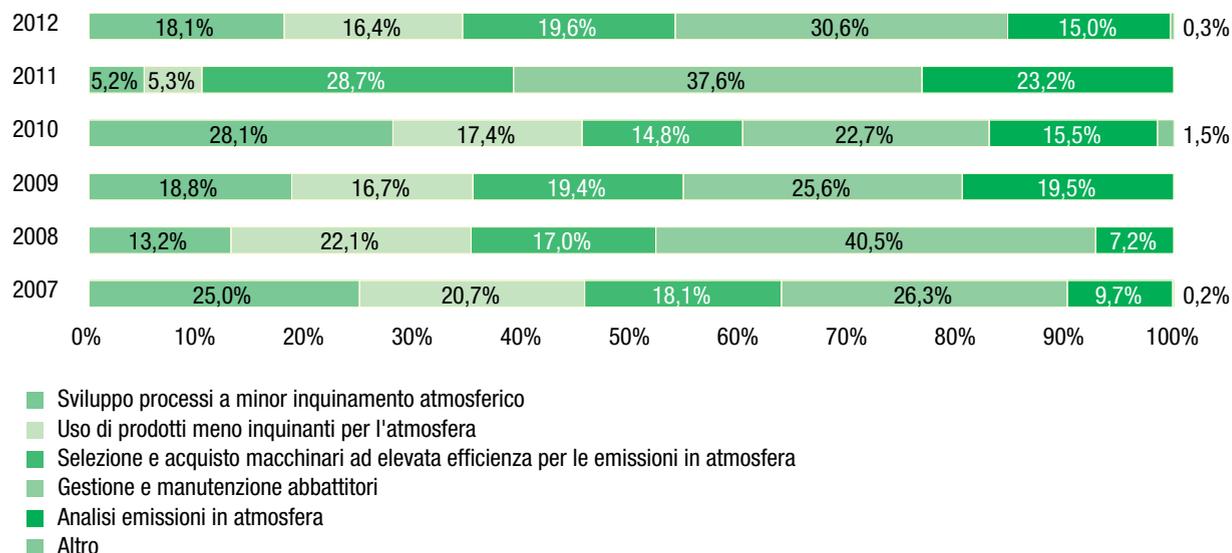
Tabella 5 - Emissioni atmosferiche: dati di sintesi

INDICATORE	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Polveri (g/m <sup>2</sup> )	0,60	0,76	0,77	0,71	0,74	1,22	0,80	0,87	0,81	0,83	0,78
Nox (g/m <sup>2</sup> )	1,98	2,03	2,11	2,04	2,05	2,03	2,04	2,10	2,05	2,06	2,02
Sox (g/m <sup>2</sup> )	0,80	1,05	2,42	1,42	1,63	1,45	1,46	1,71	1,49	1,58	1,65
H2S (g/m <sup>2</sup> )	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,004	0,04	0,06	0,04	0,04	0,05
Costi emissioni/fatturato (%)	0,1%	0,10%	0,10%	0,10%	0,12%	0,11%	0,11%	0,08%	0,12%	0,10%	0,12%

Fonte: UNIC 2012



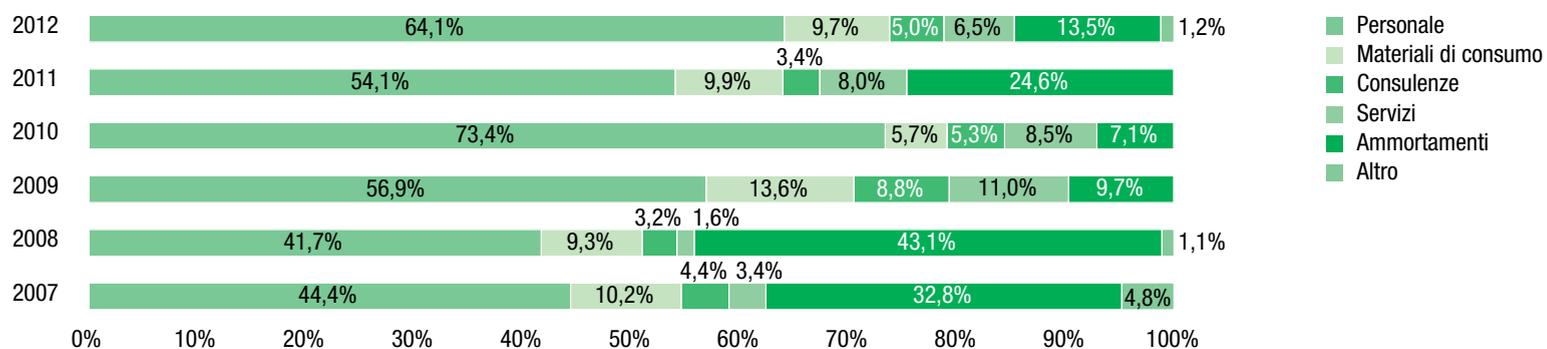
**Figura 27 - Miglioramento delle emissioni in atmosfera:  
attività caratteristiche 2007 - 2012 (%)**



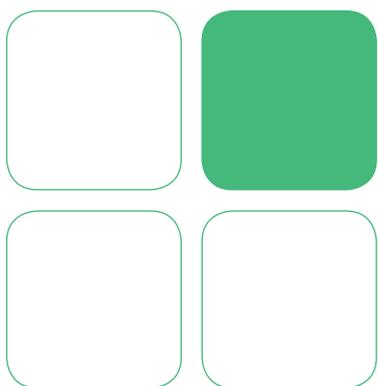
Fonte: UNIC 2012

57

**Figura 28 - Miglioramento delle emissioni in atmosfera:  
struttura dei costi 2007 - 2012 (%)**



Fonte: UNIC 2012



Il sistema di  
**gestione ambientale**

Implementare un Sistema di Gestione Ambientale significa sviluppare e attuare una politica strategica che tenga conto delle prescrizioni legali e degli standard che l'organizzazione stessa sottoscrive. Il Sistema di Gestione Ambientale è infatti quella parte del sistema gestionale di una conceria finalizzato principalmente alla prevenzione dell'inquinamento.

Il Sistema di Gestione Ambientale si applica agli aspetti ambientali che l'organizzazione identifica come significativi, quelli che essa può tenere sotto controllo e quelli sui quali può esercitare un'influenza (esempio: gli aspetti ambientali legati alle attività dei propri fornitori).

In Italia numerose concerie sono certificate UNI EN ISO 14001, mentre altre lavorano in conformità al regolamento EMAS. Da notare, inoltre, che le attività tipiche di un Sistema di Gestione Ambientale sono svolte anche all'interno di concerie non certificate, come parte integrante del proprio sistema di gestione complessivo.

Le principali attività della gestione ambientale così definita includono:

- identificazione e valutazione degli aspetti ambientali significativi;
- formazione del personale su prassi di gestione ambientale;
- implementazione e certificazione del Sistema di Gestione Ambientale;
- certificazione ambientale di prodotto.

In aggiunta alla gestione diretta dei diversi aspetti ambientali della conceria, il personale aziendale è comunque occupato in attività finalizzate alla prevenzione dell'inquinamento e al miglioramento ambientale dell'impresa, ma con un'ottica più manageriale.

Le attività caratteristiche di pianificazione e controllo di un Sistema di Gestione Ambientale sono rappresentate in Fig. 29, mentre, come si evince dalla Fig. 30, la quota più significativa dei costi associati all'attività specifica è rappresentata da personale, consulenze e servizi.



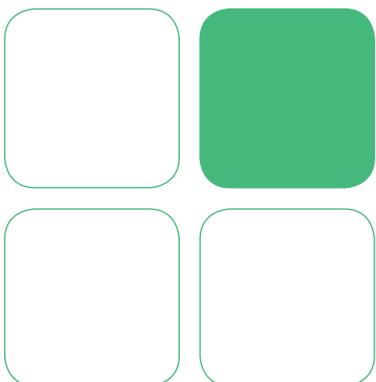


Figura 29 - Sistema di gestione ambientale:  
attività caratteristiche 2007 - 2012 (%)

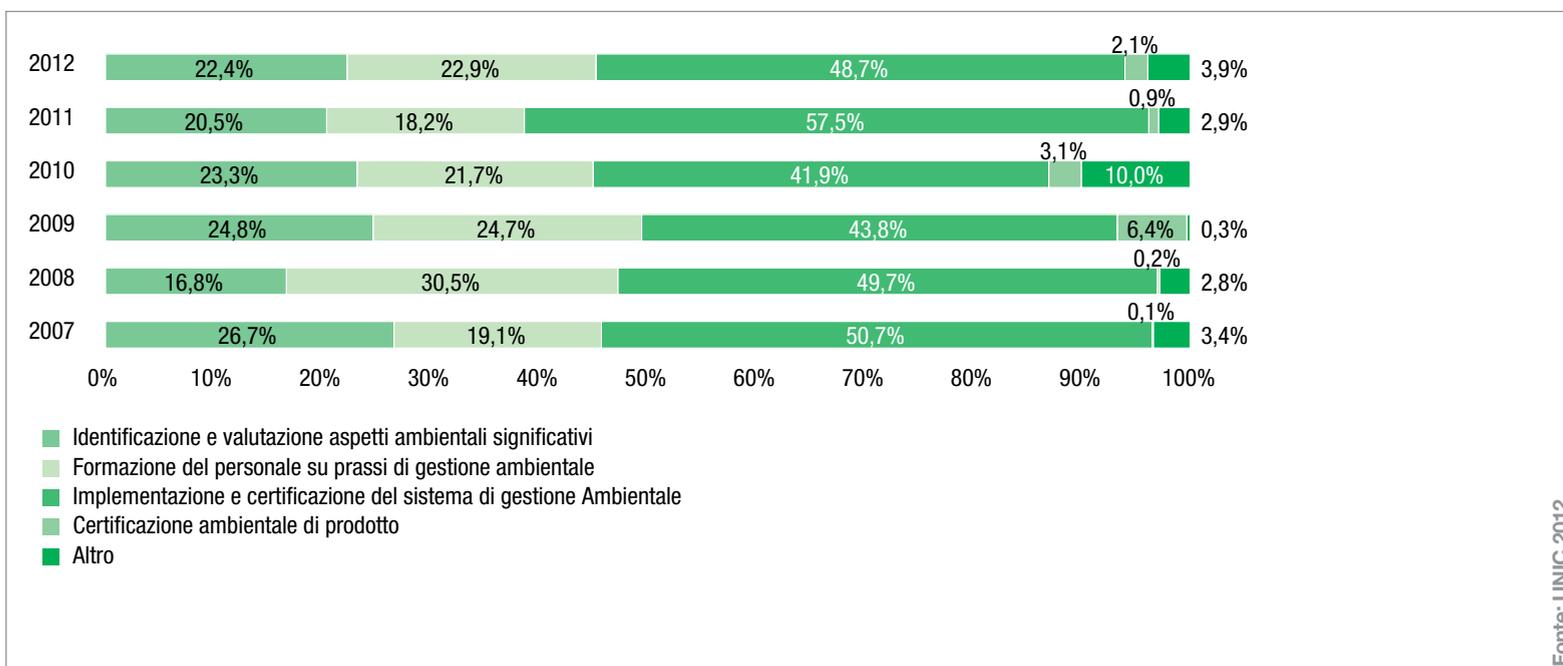
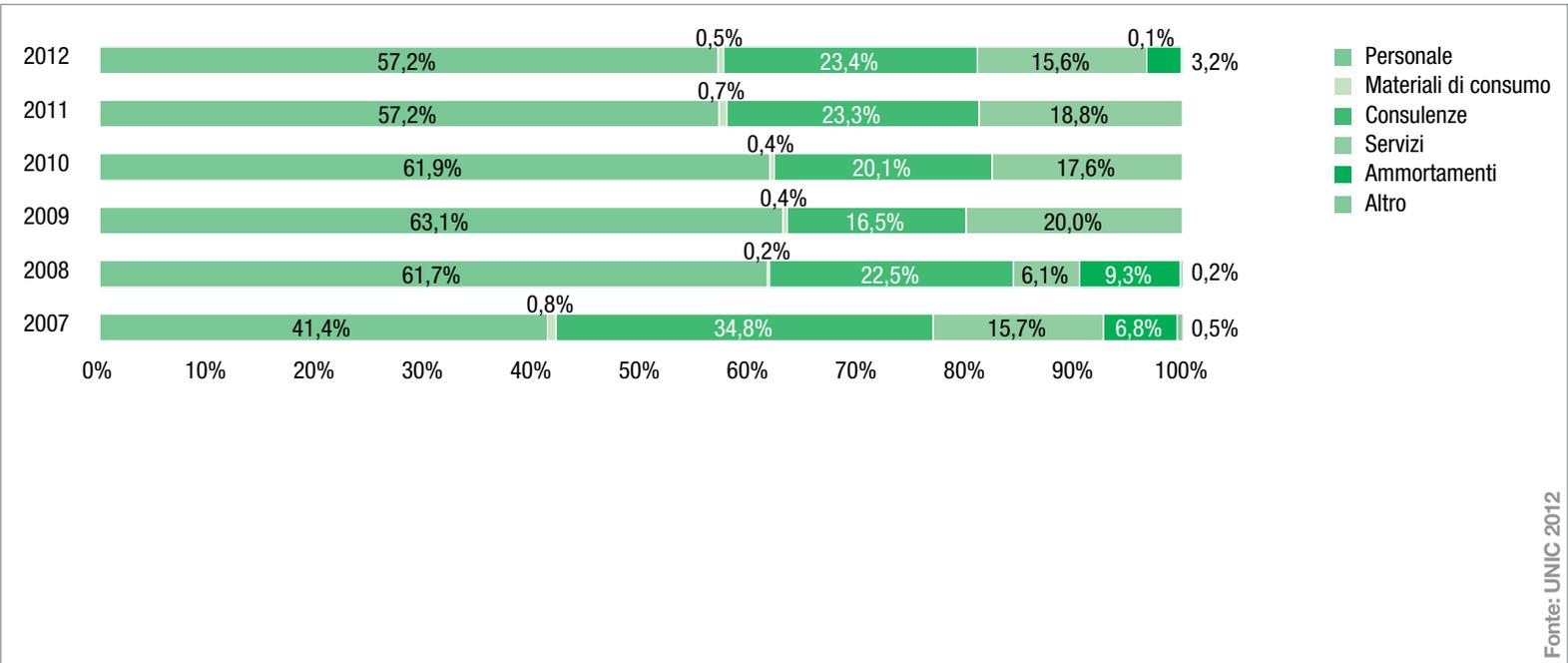
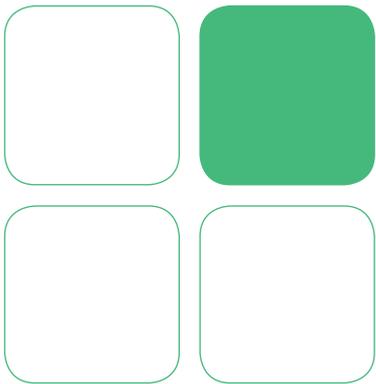




Figura 30 - Sistema di gestione ambientale:  
struttura dei costi 2007 - 2012 (%)





## Considerazioni finali

alla virtuosità italiana  
manca reciprocità internazionale

L'incidenza delle spese ambientali cresce anche nel 2012, arrivando al 4,27% sul fatturato e al 4,44% sui costi operativi totali. Un valore così elevato non si era mai registrato negli 11 anni di rilevazione del dato. La crescita è del 124% circa rispetto alla prima rilevazione, a testimonianza dell'importante ruolo che la protezione ambientale può giocare nella competitività delle aziende, se non adeguatamente valorizzata.

In un contesto di mercato altamente competitivo a livello internazionale come quello conciario, la virtuosità delle concerie italiane, che per la compatibilità ambientale della propria produzione sostengono costi elevati, viene danneggiata dall'assenza di reciprocità in materia di applicazione della normativa ambientale nei Paesi competitori. Permettere a concorrenti internazionali di lavorare e immettere sul mercato prodotti originati da processi più inquinanti, in alcuni casi senza nemmeno la depurazione delle acque a valle della conceria, significa permettere una competizione sleale e garantire maggiori possibilità di penetrazione del mercato a chi, proprio grazie a comportamenti scorretti, riesce a sostenere costi molto inferiori, proponendo listini più competitivi.

I miglioramenti ambientali della conceria Italiana sono stati raggiunti attraverso continui investimenti e sforzi organizzativi, tecnologici ed economici, garantendo la compatibilità di prodotti e processi industriali con le necessità delle comunità locali all'interno delle quali le concerie operano oltre che alla rigida normativa comunitaria e nazionale.

Negli anni i conciatori italiani hanno prodotto risultati ambientali sorprendenti, attraverso la cooperazione attiva di tutti gli attori della filiera tecnologica. La conceria di oggi consuma meno acqua, meno energia e ha sostituito le sostanze chimiche pericolose. Le acque reflue sono trattate in modo efficiente e i rifiuti per la maggior parte sono recuperati.

La gestione delle acque e dei rifiuti risulta essere l'aspetto più importante dal punto di vista economico (Fig. 34), con gli "altri costi ambientali" compresi gli esborsi legati alla gestione ambientale in conceria che, a partire dal 2007, rappresentano la terza voce di costo in ordine di importanza.

In Fig. 34 si rappresenta l'evoluzione del valore della produzione e dell'incidenza dei costi ambientali sul fatturato, indicizzati al primo anno di rilevazione (2002). Gli andamenti delle rilevazioni avevano un comportamento quasi speculare sino al 2009: l'incidenza dei costi ambientali si mostrava in aumento in corrispondenza della diminuzione del valore della produzione. Dal 2010, anno in cui la produzione conciaria ha iniziato a mostrare cenni di ripresa, l'andamento dell'incidenza dei costi ambientali ha seguito un trend crescente, con un conseguente comportamento erosivo della marginalità delle aziende, pur in presenza di valori di performance fisiche con variazioni non significative e in alcuni casi in miglioramento.





Figura 31 - Costi ambientali:  
distribuzione 2007 - 2012 (%)

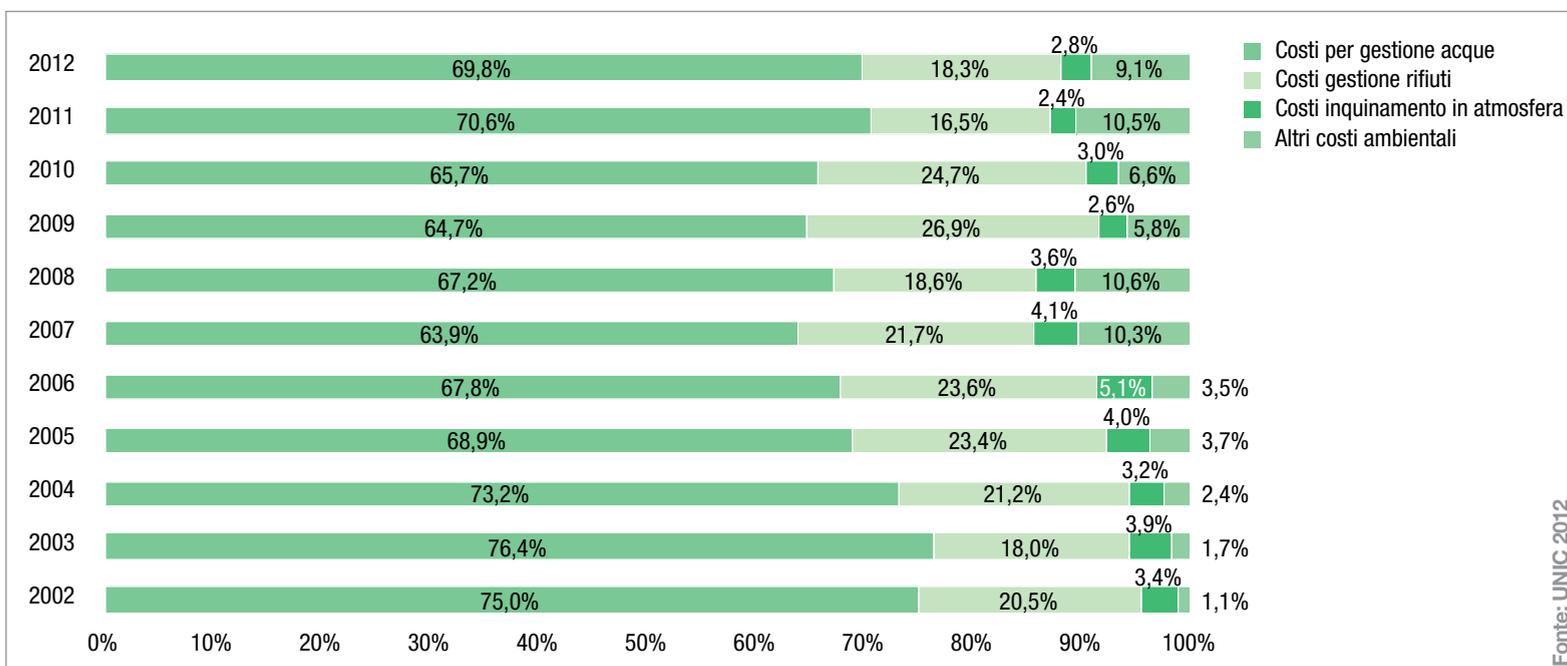




Figura 32 - Incidenza costi ambientali/fatturato  
2002 - 2012 (%)

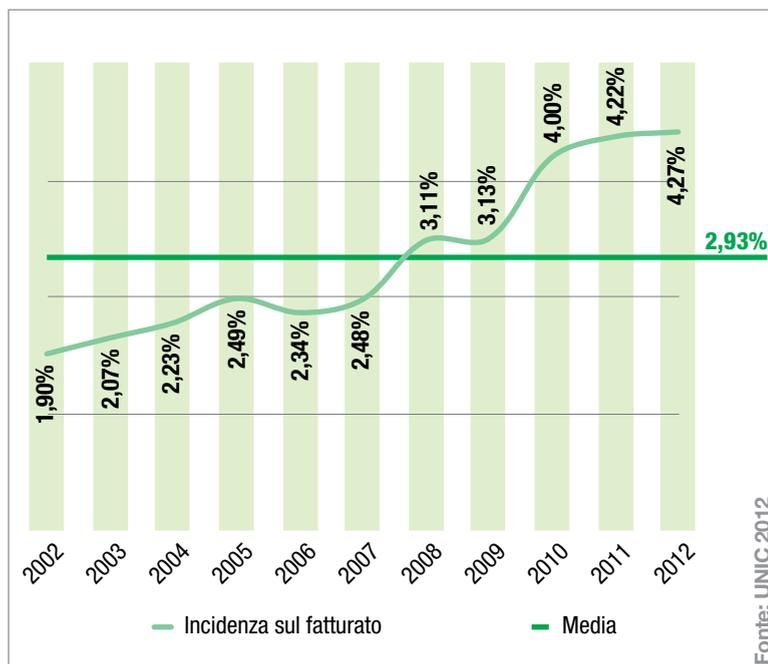


Figura 33 - Incidenza costi ambientali/costi operativi totali 2002 - 2012 (%)

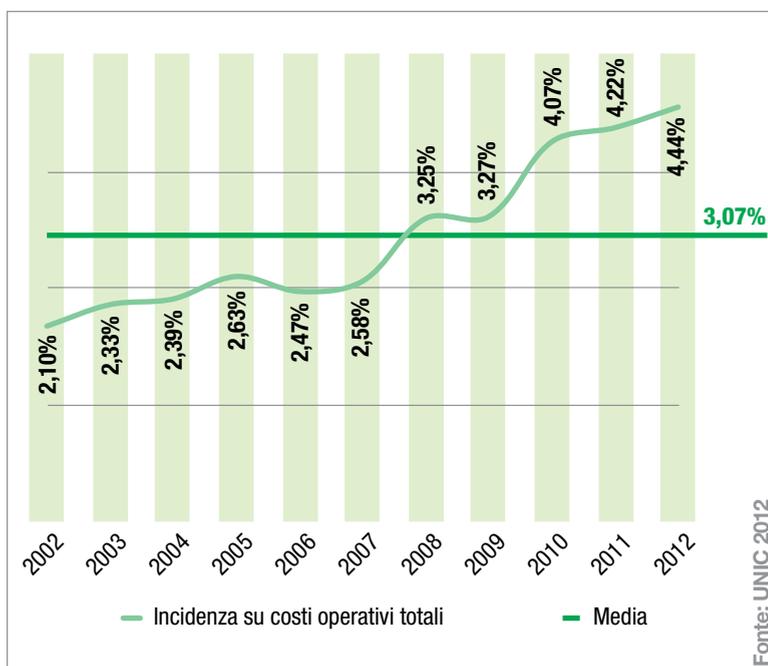
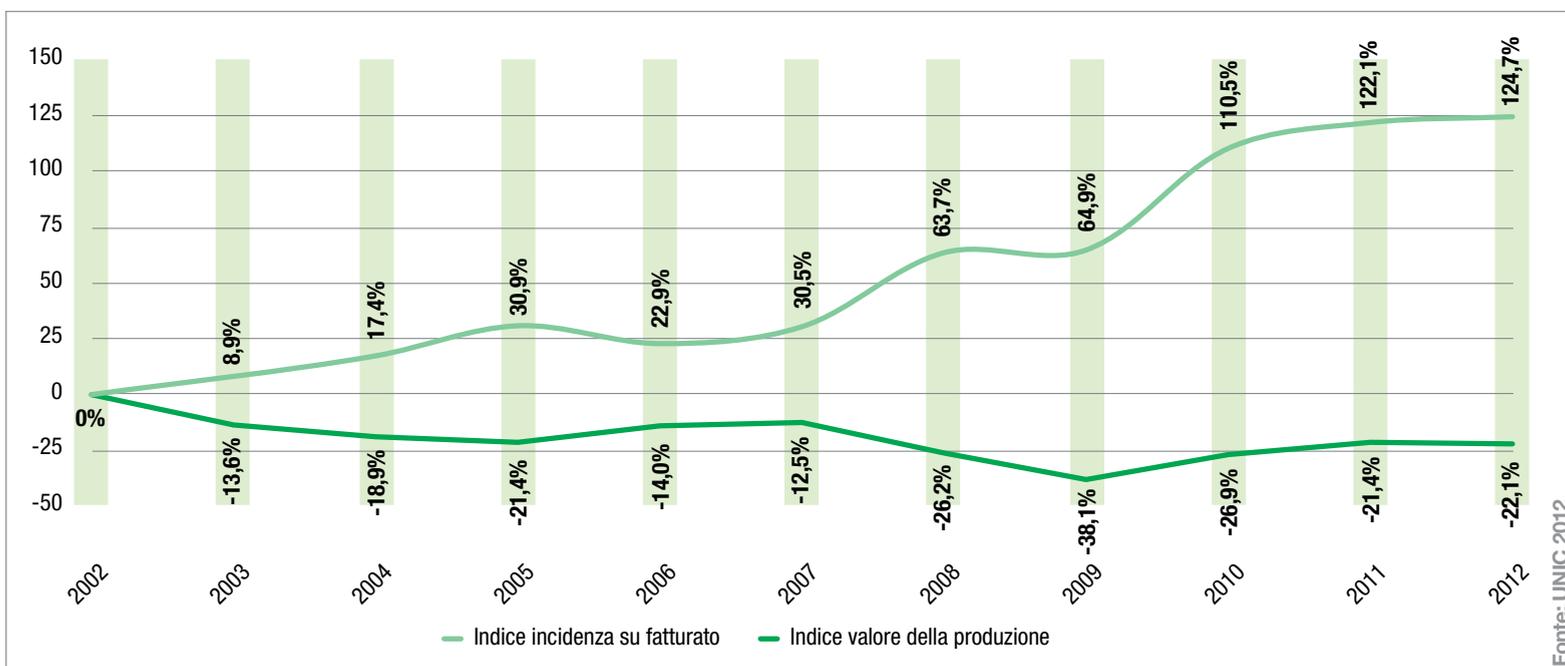


Figura 34 - Andamento costi ambientali / fatturato  
valore della produzione 2002 - 2012 (%)







# Sostenibilità sociale



Il Bilancio Sociale è lo strumento con cui dal 2007 il settore comunica le caratteristiche della propria struttura organizzativa, le relazioni con i lavoratori, il territorio e la Comunità.

La conceria, in particolare nelle aree distrettuali, riveste un ruolo importante nello sviluppo del contesto socio-economico in cui è inserita.

Accanto al benessere generato dall'occupazione e all'impegno nella prevenzione e riduzione dell'inquinamento, numerose sono infatti le iniziative che coinvolgono le comunità e promuovono relazioni tra aziende e collettività.

Per quanto concerne la caratterizzazione delle risorse umane, gli indicatori di prestazione sociale evidenziano un andamento sostanzialmente stabile, senza significative variazioni rispetto al precedente periodo di riferimento.

In sensibile diminuzione gli infortuni grazie all'impegno continuo per il miglioramento delle condizioni di lavoro attraverso gli investimenti tecnologici, l'implementazione di modelli di gestione, il potenziamento della formazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro.

Sia a livello nazionale che nei territori, il settore si configura come soggetto attivo e propositivo, anche nei rapporti con le istituzioni.

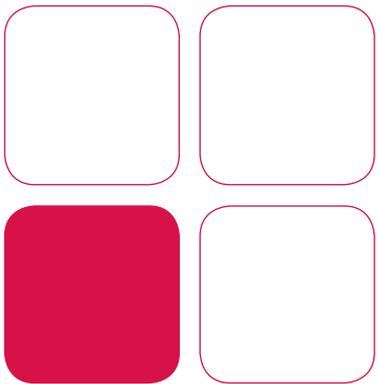
Accanto ad accordi di programma e progetti di distretto che hanno riguardato, tra l'altro, il potenziamento e la qualificazione dell'offerta formativa, particolare rilevanza hanno rivestito le iniziative di sensibilizzazione promosse a favore dei ragazzi delle scuole, sia di carattere culturale che didattico.

Il Codice di Condotta e Responsabilità Sociale UNIC è il documento che sintetizza i principi ed i valori che ispirano l'attività delle imprese del settore conciario in termini di responsabilità sociale, le supporta nello sviluppo della corretta gestione delle tematiche e nella comunicazione delle performance a tutti i portatori di interesse.

Il nuovo Codice (testo in Appendice) è stato ampliato al fine di includere, oltre ai principi delle più importanti Convenzioni Internazionali in materia di tutela dei diritti dei lavoratori (ILO), i requisiti dei principali standard volontari in materia di responsabilità sociale (SA 8000, ISO 26000), garanzie in materia di etica commerciale e tutela dei consumatori.

La conformità al Codice da parte delle aziende aderenti è attestato da verifiche svolte in campo dall'organismo di certificazione di settore (ICEC).

70



Risorse  
**umane**



La struttura organizzativa delle concerie, analogamente ad altri comparti manifatturieri, rileva una forte incidenza di forza lavoro di carattere produttivo (74,9%), seppur lievemente in calo nel 2012 (Fig. 1), con un aumento del peso relativo delle figure intermedie (22,6%) che comprendono, oltre agli impiegati amministrativi, i tecnici di reparto. Limitata, ma in lenta crescita, la presenza di livelli gestionali e direttivi (quadri e dirigenti: 2,5%), a dimostrazione di come nel settore sia in corso uno sviluppo della struttura aziendale, con un maggior ricorso a risorse qualificate in grado di far fronte alle nuove sfide del mercato e dell'internazionalizzazione, anche in termini di nuovi prodotti ed ottimizzazione dei processi.

Tendenza confermata, con numeri ancora più significativi, anche dal livello di scolarità del personale occupato (Fig. 5). Gli occupati in possesso di un titolo di studio superiore (diploma/laurea) passano infatti, nei sei anni di rilevazione, dal 21,1% del 2007 al 32,9% del 2012.

Per quanto concerne le tipologie contrattuali (Fig. 2), i dati confermano la stabilità dei rapporti di lavoro (87,2% i lavoratori a tempo indeterminato). Pressoché costante, in termini di incidenza, il ricorso ad altre fattispecie: tempo determinato (8,7%), somministrazione, a progetto e apprendistato (4,1%), con un aumento della somministrazione a fronte di uno scarso ricorso a contratti a progetto e di apprendistato.

Anche la composizione dei lavoratori per fasce di età (Fig. 3) e classi di anzianità (Fig. 4) non ha subito sostanziali variazioni. I giovani (fino a 35 anni) sono un quarto (25,9%) degli occupati. Il 65,8 % ha un'età compresa tra i 36 ed i 55 anni di età. Il dato riferito alle classi di anzianità rivela un 39,5% di personale con una significativa esperienza lavorativa maturata all'interno della medesima azienda (oltre gli 11 anni) e un 60,5% con un'anzianità di servizio inferiore ai 10 anni. Ciò a conferma sia della costante inclusione nel settore di nuove leve, sia di una certa mobilità tra le figure specializzate.

L'indicatore relativo alla provenienza degli occupati conferma il forte radicamento del settore nel territorio, di cui costituisce motore di sviluppo sia economico che sociale.

Il 72,6% del personale in forza infatti proviene dalla provincia o dal distretto (in Toscana, in particolare, il distretto si colloca tra le province di Pisa e Firenze, senza soluzione di continuità). In lieve contrazione l'occupazione di forza lavoro di origine extracomunitaria (10,9%). L'impiego di maestranze da fuori Europa presenta marcate differenze a livello territoriale (oltre il 30% in Veneto, circa il 7% in Toscana, di poco superiore al 2% in Campania e nella altre regioni) in ragione sia della struttura delle aziende che della disponibilità di risorse impiegabili nel territorio.

Figura 1 - Struttura organizzativa 2007 - 2012 (%)

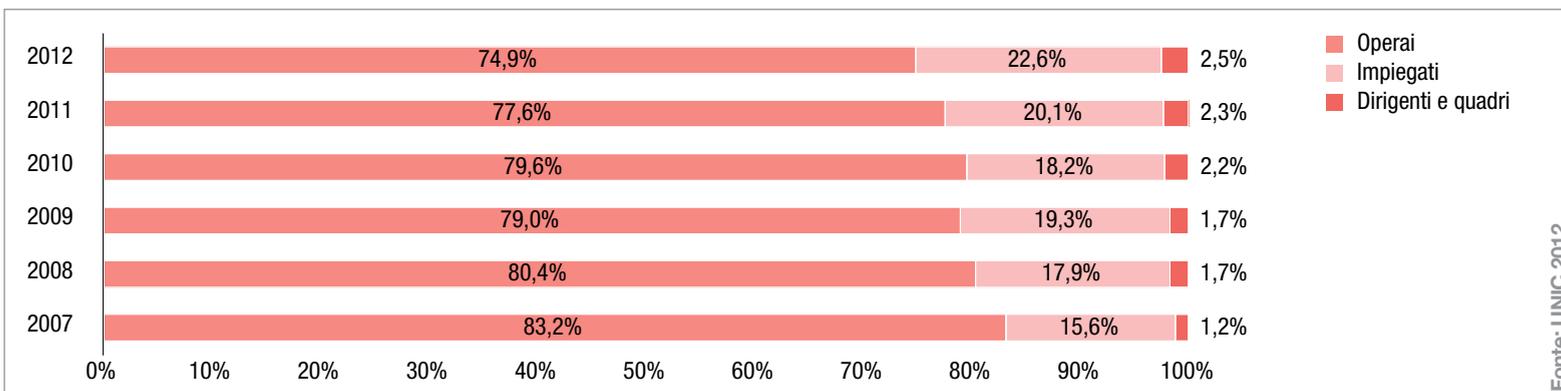


Figura 2 - Tipologia contrattuale 2008 - 2012 (%)

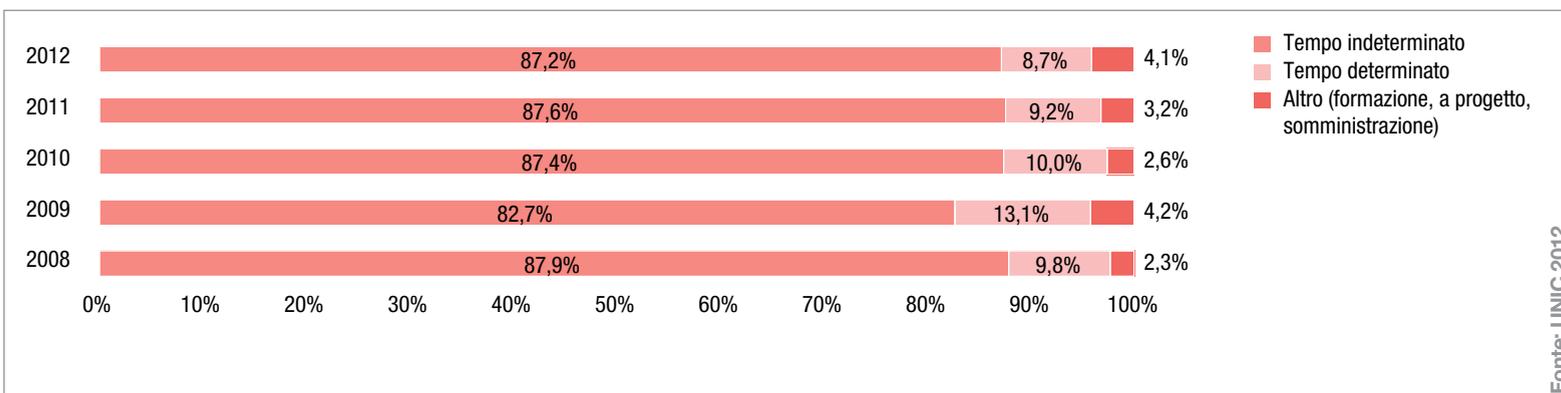


Figura 3 - Fasce d'età 2007 - 2012 (%)

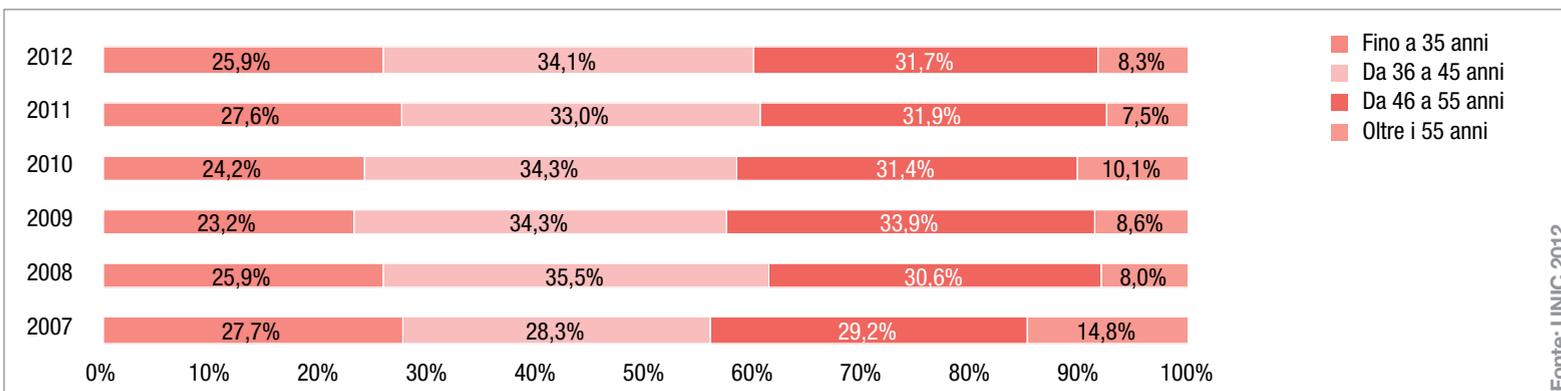


Figura 4 - Classi di anzianità 2007 - 2012 (%)



Figura 5 - Livello di scolarità 2007 - 2012 (%)

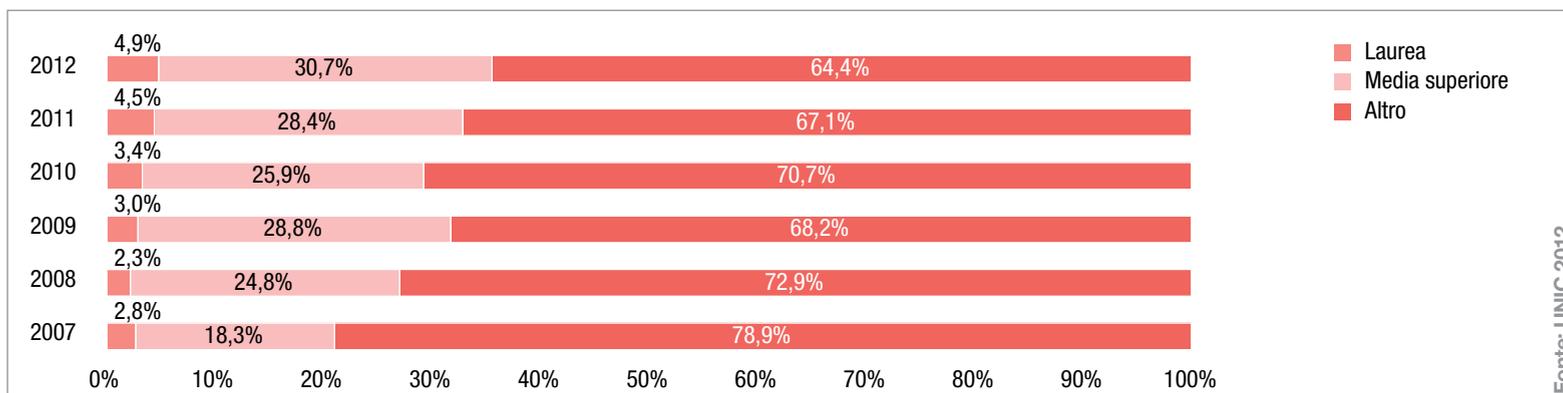
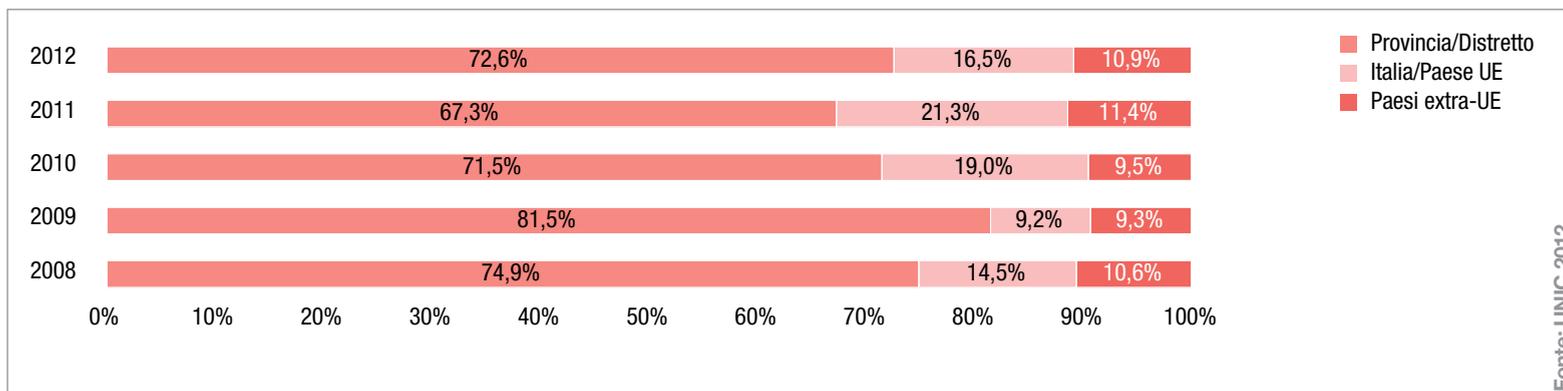
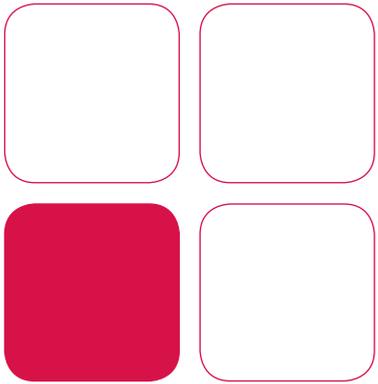


Figura 6 - Provenienza territoriale 2008 - 2012 (%)





Relazioni

**industriali**

Le relazioni con le organizzazioni sindacali dei lavoratori si sostanziano in momenti di informazione, confronto e incontri correlati alla contrattazione collettiva di settore.

Di particolare importanza è l'attività di confronto sui temi oggetto dell'Osservatorio nazionale e degli Osservatori distrettuali previsti dal CCNL di settore: ambiente, salute e sicurezza sul lavoro, formazione, mercato del lavoro e responsabilità sociale.

Il dialogo sociale è istituzionalizzato oltre che a livello nazionale e territoriale, anche in ambito europeo. L'Osservatorio Nazionale Concia dal 2012 partecipa all' "European Skills Council TCL", iniziativa delle rappresentanze europee delle parti sociali dei settori di riferimento (concia, tessile, abbigliamento) avente lo scopo di promuovere la competitività e l'impiego attraverso lo sviluppo delle competenze professionali, dell'istruzione, della formazione e dell'informazione sul mercato del lavoro.

Per quanto riguarda la struttura delle relazioni industriali, oltre al contratto collettivo nazionale di categoria applicato da tutte le aziende del settore, vengono applicati contratti integrativi di secondo livello territoriali o aziendali, con significative differenze nei vari distretti.

La percentuale di lavoratori iscritti al sindacato si attesta intorno al 20% (Fig. 7).

Per quanto concerne il ricorso agli ammortizzatori sociali (Fig. 8), la ripartizione percentuale evidenzia il maggior ricorso (in confronto con l'annualità precedente) alla CIG ordinaria (89,5%) rispetto alla CIG straordinaria o in deroga (9,3%), in diminuzione. La CIG in deroga, nel 2012, ha avuto un peso relativo maggiore rispetto alla straordinaria. Non significativo (1,2%) è il ricorso ad altre forme di sostegno al reddito (contratti di solidarietà, mobilità, prepensionamenti).

Tra le iniziative a favore del personale (Fig. 9) si confermano le agevolazioni già rilevate nel corso del 2011. Le più significative risultano essere: flessibilità di orario (30,5%) e consulenza fiscale (67,6%).

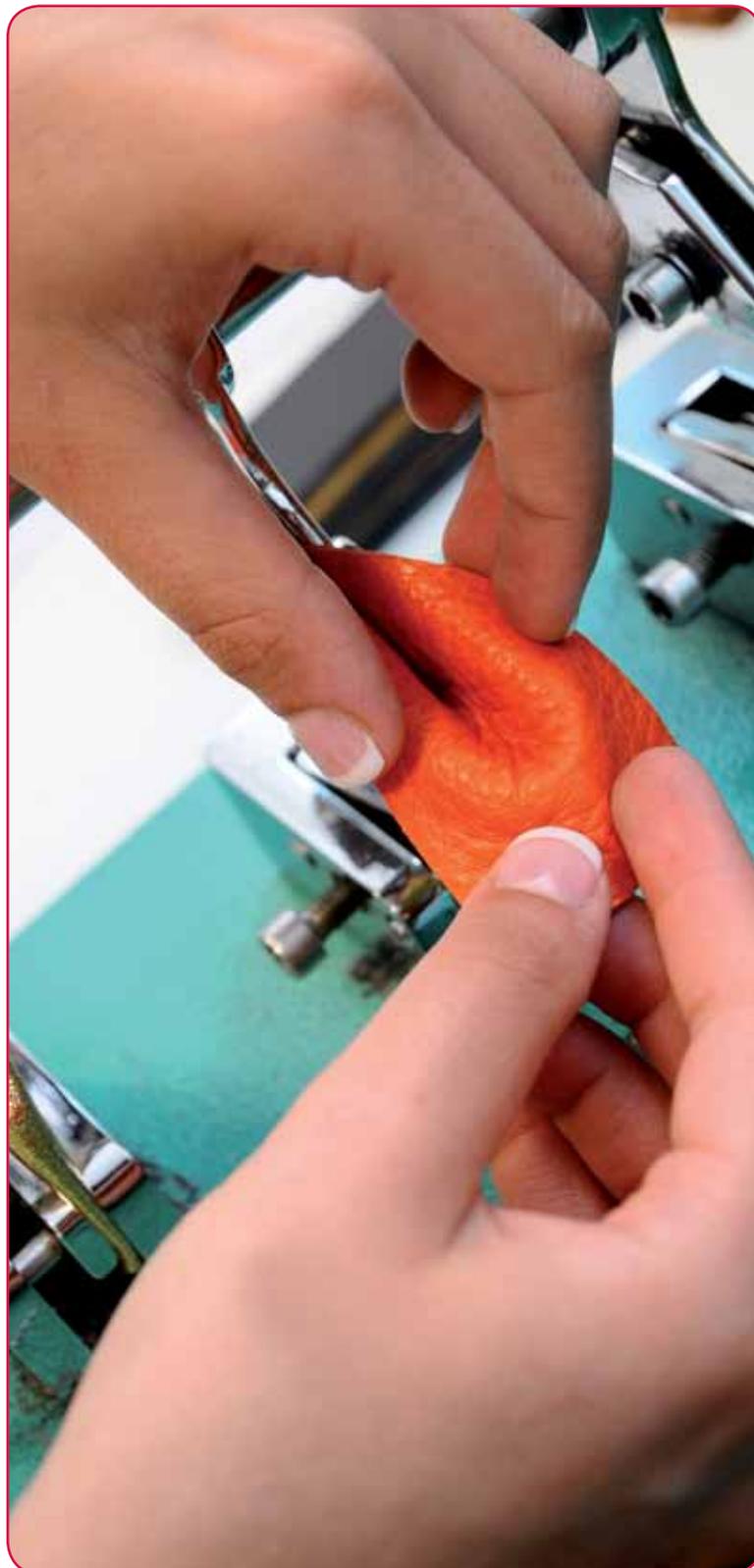


Figura 7 - Lavoratori iscritti al sindacato  
2008 - 2012 (%)

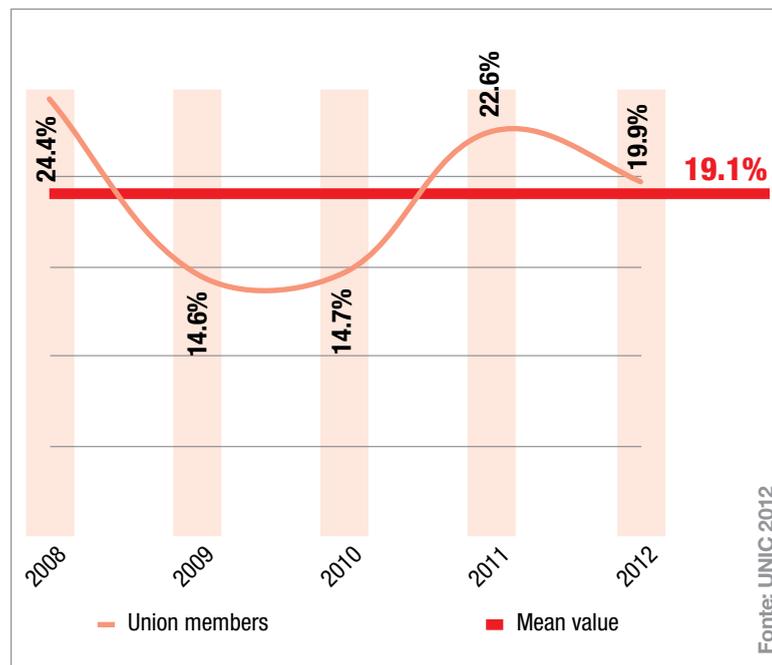


Figura 8 - Ammortizzatori sociali 2009 - 2012 (%)

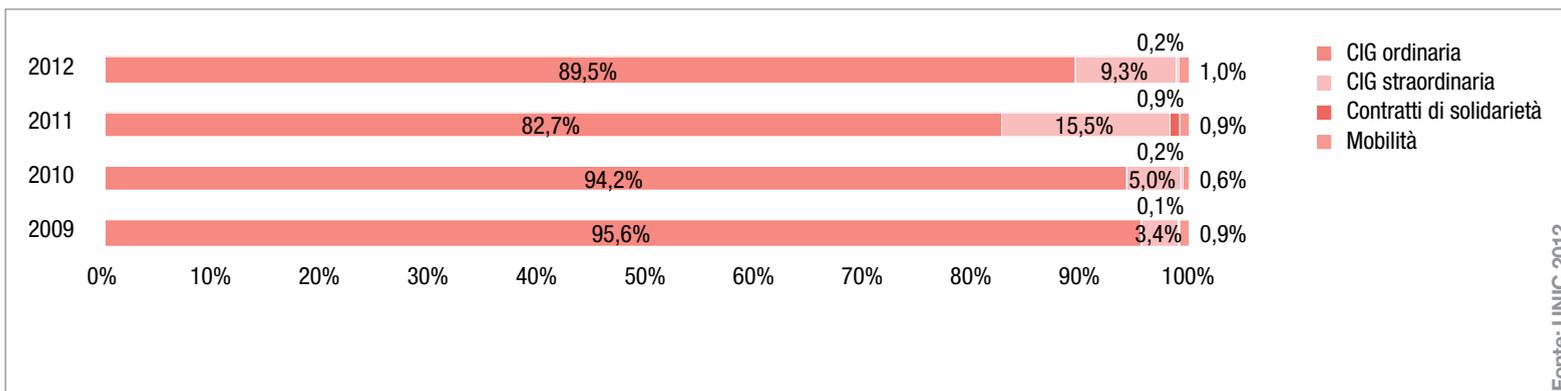
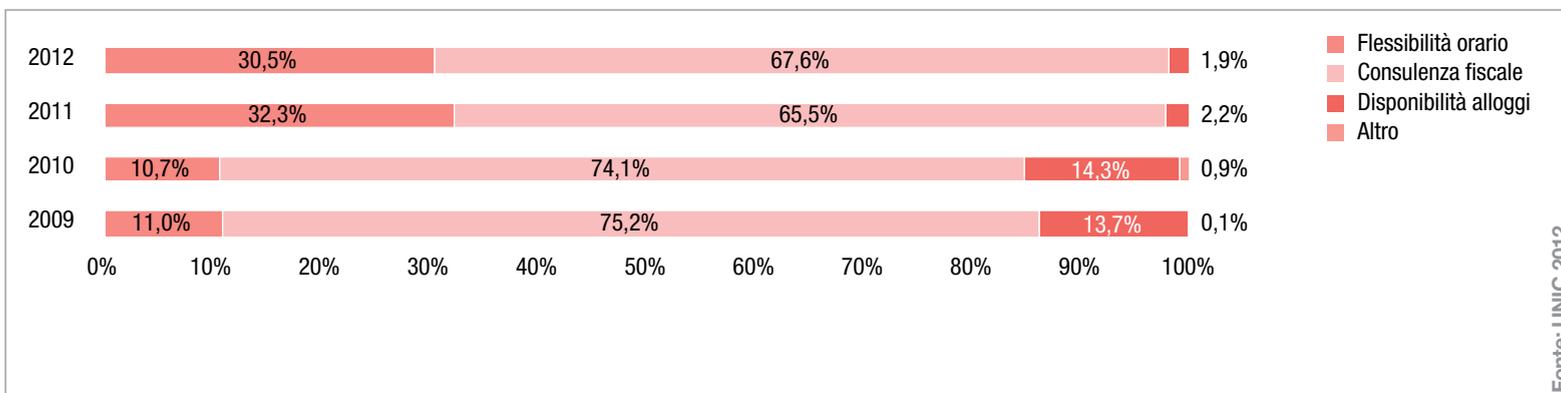
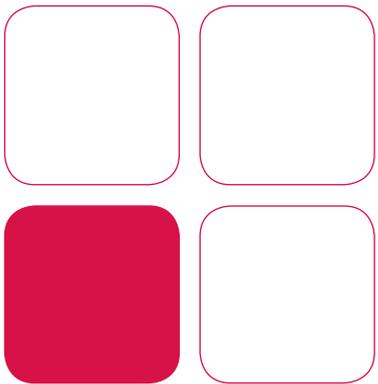


Figura 9 - Incentivazione e agevolazioni 2009 - 2012 (%)





Attività di

**formazione**



La formazione è da tempo una leva importante per la valorizzazione delle risorse umane e lo sviluppo della cultura di impresa, oltre che fondamentale misura per la prevenzione dei rischi in ambiente di lavoro.

L'analisi delle iniziative di formazione è stata condotta considerando:

- *attività formative prescritte dalla normativa (in materia di salute e sicurezza sul lavoro, abilitazioni all'utilizzo di particolari attrezzature/impianti, apprendistato, contratti di formazione, ecc.)*
- *iniziative volte allo sviluppo delle competenze, all'aggiornamento professionale, al coinvolgimento dei lavoratori negli obiettivi e nelle politiche aziendali (in termini, ad esempio, di qualità di prodotti e processi, performance ambientali, sostenibilità).*

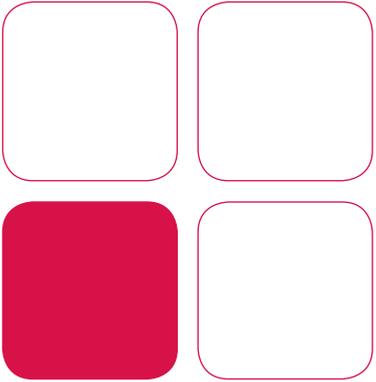
Accanto alla formazione tradizionalmente svolta sia presso le sedi degli enti formatori sia all'interno delle aziende, significative sono le attività

interne "on the job" in affiancamento al personale o a tecnici esterni, in quest'ultimo caso per l'utilizzo di nuovi impianti, macchinari, strumentazione o nuovi prodotti.

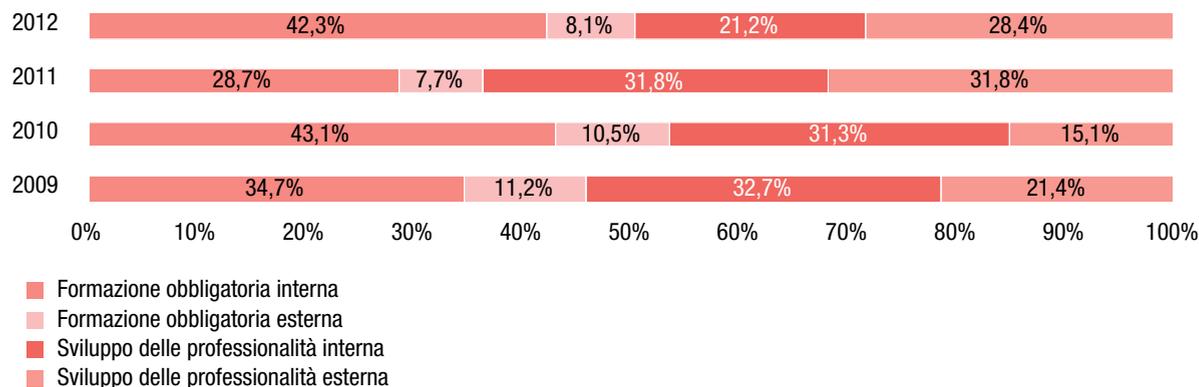
L'indagine ha riguardato sia la tipologia delle attività formative (Fig. 10), che i soggetti destinatari delle stesse (Fig. 11).

Nel 2012, si evidenzia in particolare l'incremento della formazione interna obbligatoria (42,3%), riconducibile prevalentemente alla formazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro, anche alla luce dell'entrata in vigore dell'Accordo Stato Regioni che ne disciplina modalità, durata e frequenza di aggiornamento. Incrementata, per tale ragione, anche la quota di personale destinatario della formazione obbligatoria (72,3% interna, 8,1% esterna).

Meno rilevante è, per l'anno considerato, l'incidenza delle iniziative finalizzate allo sviluppo delle competenze e della professionalità dei lavoratori, mantenendosi comunque a un buon livello (39,6% tra attività di formazione interna ed esterna, 20,3% la quota di lavoratori coinvolti).

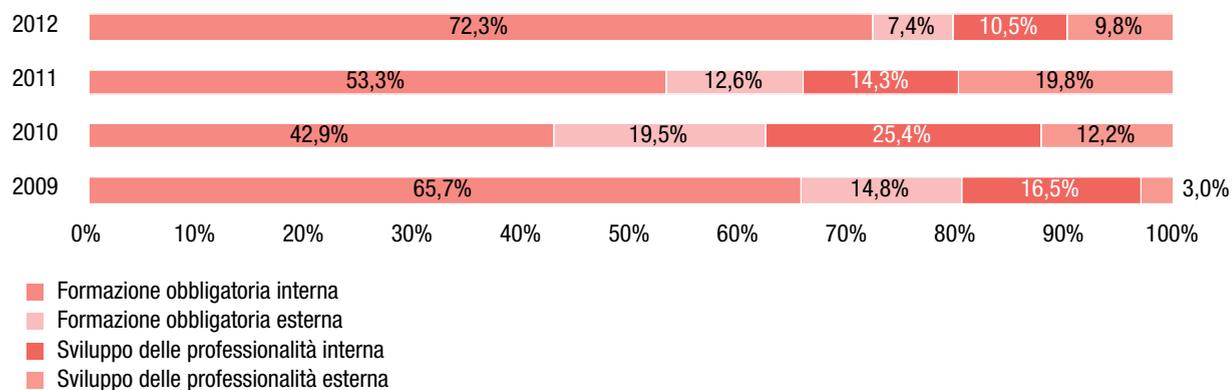


**Figura 10 - Attività di formazione 2009 - 2012:  
suddivisione in base al numero di interventi (%)**

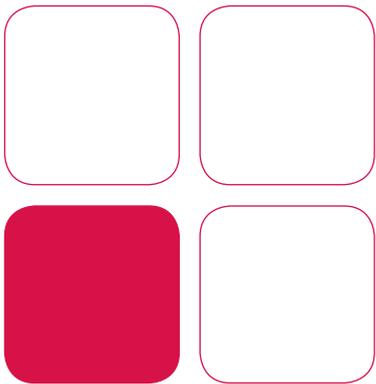


Fonte: UNIC 2012

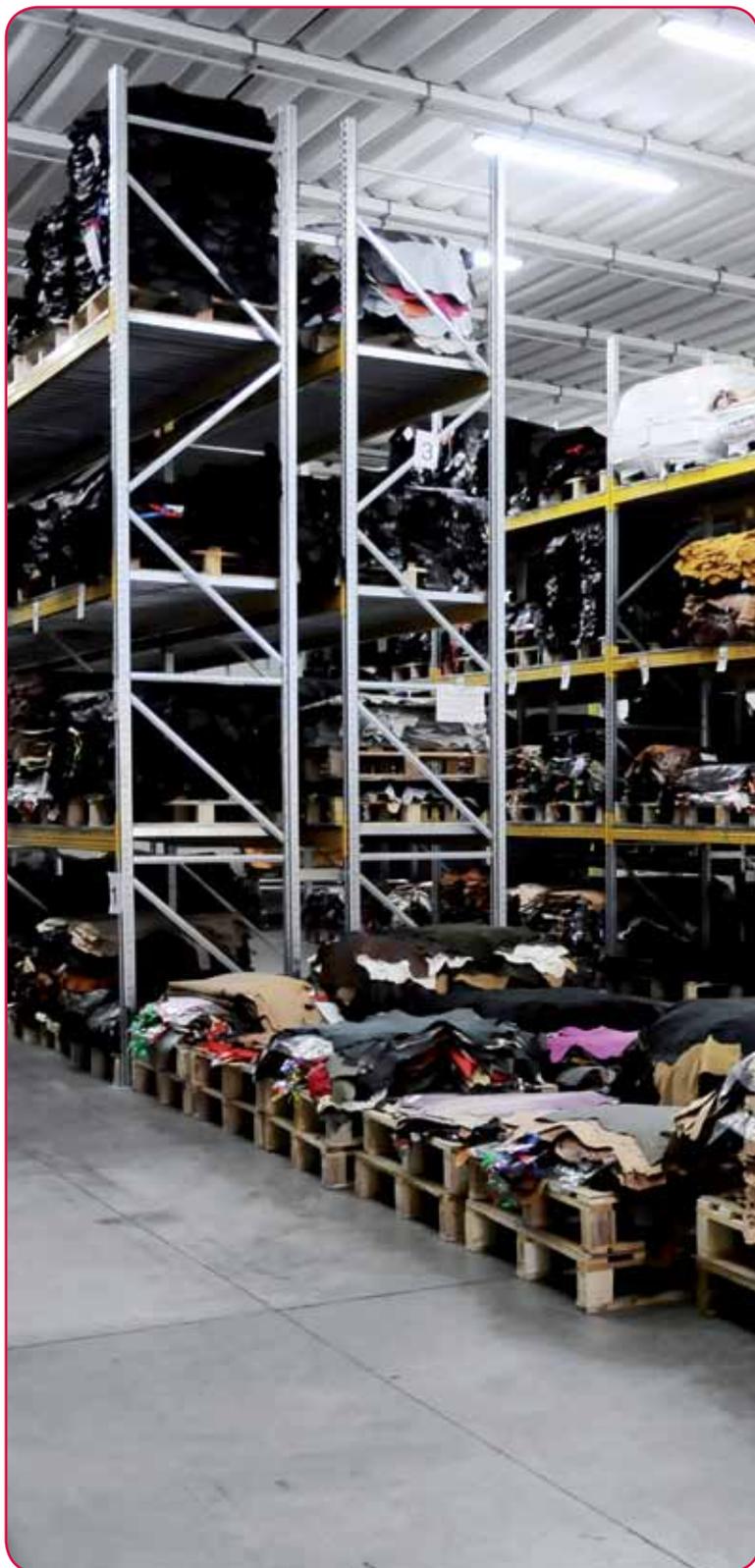
**Figura 11 - Attività di formazione 2009 - 2012:  
suddivisione in base alle persone coinvolte (%)**



Fonte: UNIC 2012



# Infortunì



Nel comparto della concia, il numero degli infortuni sul lavoro nel 2012 è ulteriormente diminuito, dopo il sensibile calo già riscontrato nel 2011, così come il numero delle giornate lavorative perse.

L'andamento del fenomeno infortunistico è ben rappresentato dai tre indicatori considerati:

● **Indice di incidenza:**

*numero totale infortuni x 1000 / numero di addetti*

● **Rapporto di gravità:**

*giornate perse / numero di addetti*

● **Durata media:**

*giornate perse / numero totale infortuni*

Gli indicatori (Fig. 12, Fig. 13, Fig. 14) sono tutti decrescenti e al di sotto della media dei sei anni di rilevazione. Ciò è riconducibile, in particolare, all'adozione di adeguate ed efficaci misure per la riduzione dei rischi (Fig. 15) a dimostrazione di una maturata sensibilità delle aziende in relazione all'importanza della prevenzione.

Accanto alla formazione infatti, sono stati attuati interventi di sia tipo tecnico (26,4%) che organizzativo, che hanno riguardato principalmente l'adozione di procedure e istruzioni operative (43,5%) per la gestione dei fattori di rischio considerati più critici (utilizzo di strumenti da taglio, movimentazione delle pelli all'interno dei macchinari, manipolazione agenti chimici) e l'implementazione di sistemi o modelli di gestione (30,1%), seppur solo in minima parte certificati.

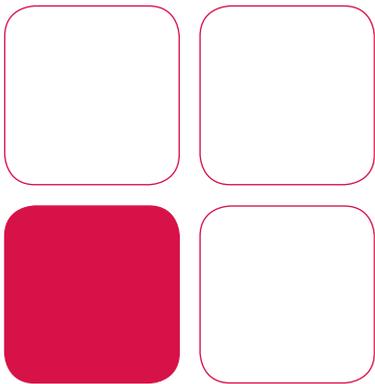


Figura 12 - Frequenza relativa infortuni 2006 - 2012  
( 1.000 infortuni/n° addetti )

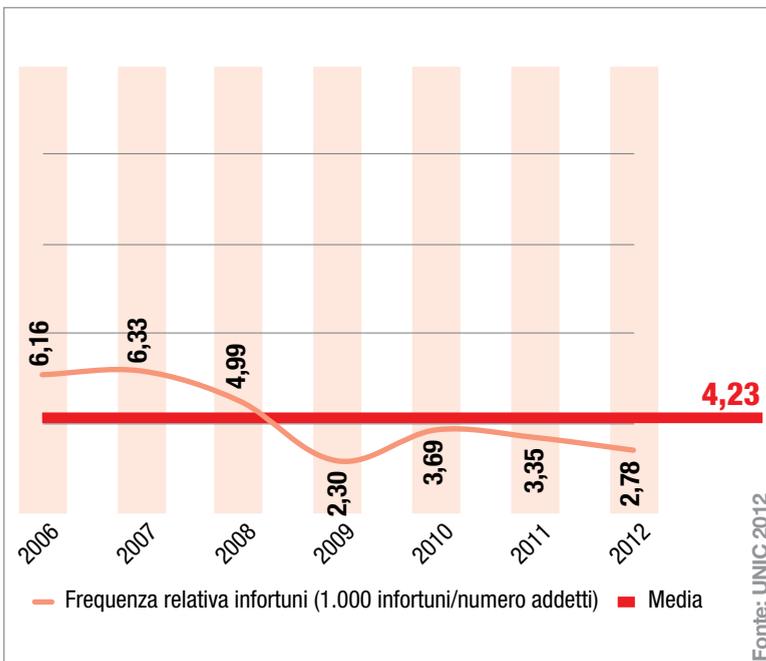


Figura 13 - Rapporto di gravità 2006 - 2012  
( giornate perse/n° addetti )

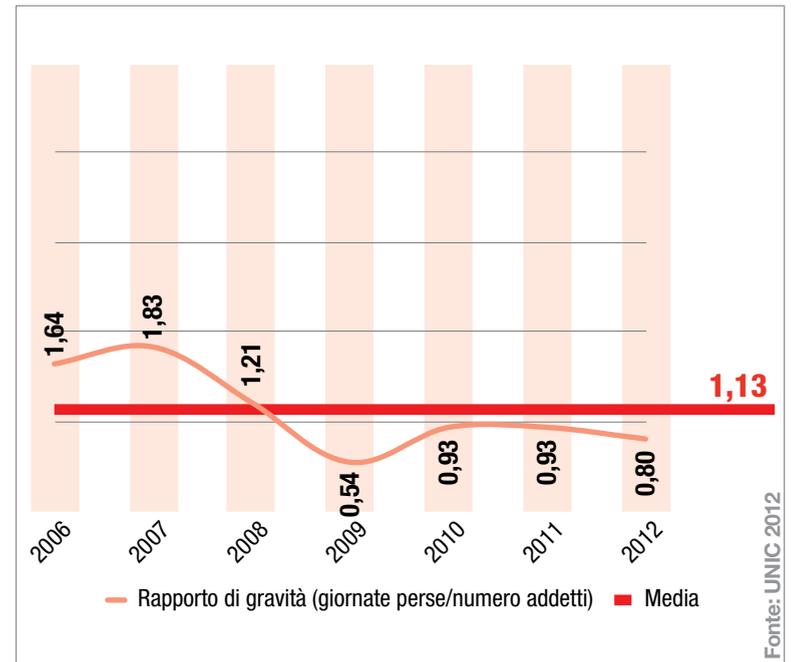
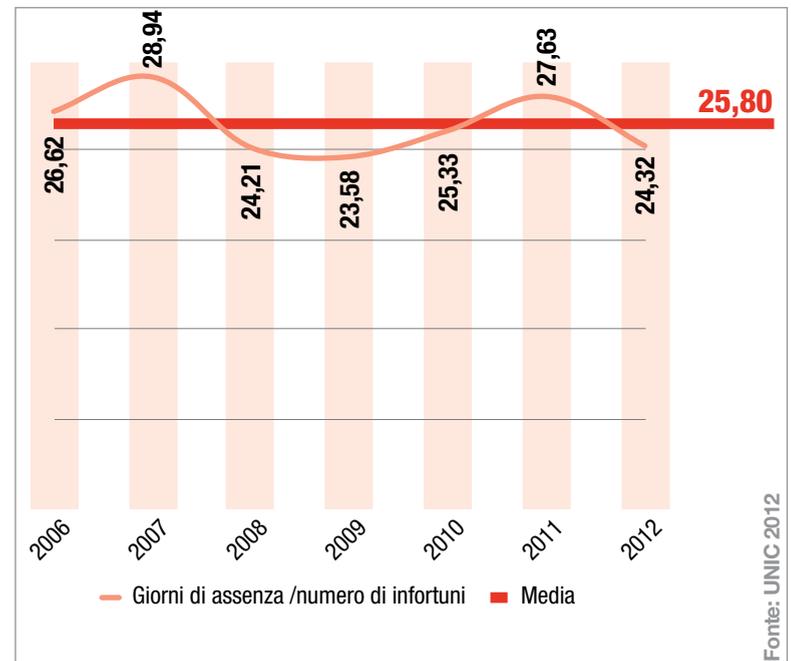
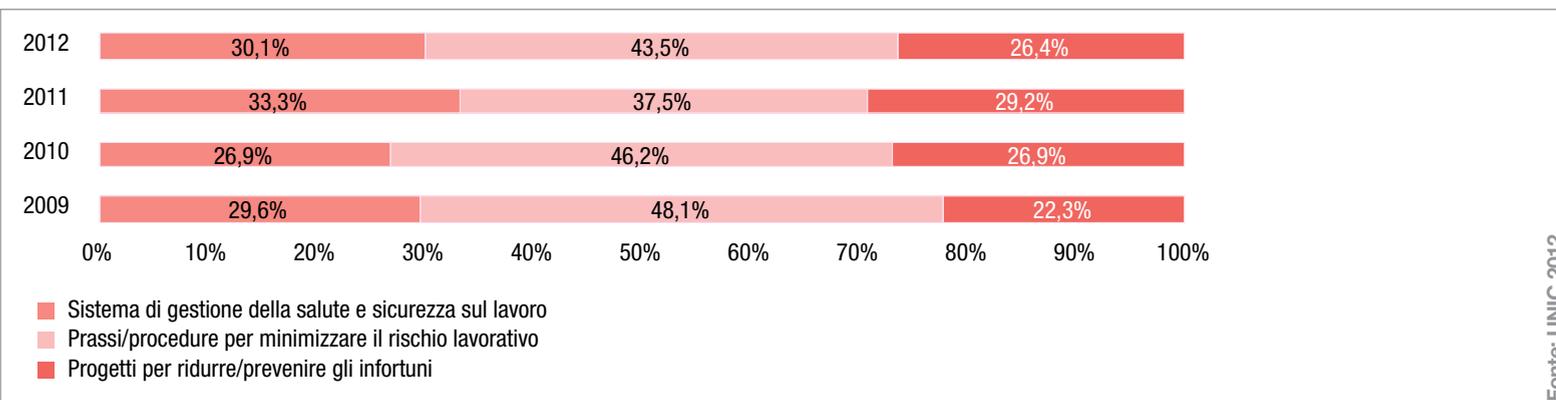
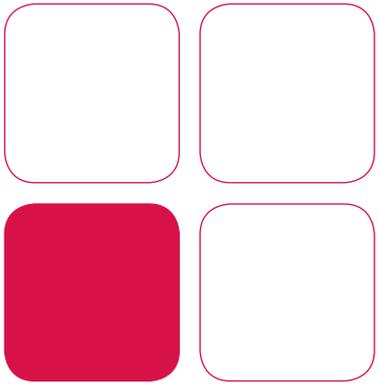


Figura 14 - Durata media 2006 - 2012  
( giorni di assistenza/numero infortuni )



**Figura 15 - Azioni intraprese per minimizzare i rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori 2009 - 2012 (%)**





---

Corporate  
**giving**



L'evoluzione del ruolo dell'impresa, da semplice attore economico a soggetto con un ruolo sociale, comporta l'individuazione di un nuovo modello di gestione orientato a una maggiore consapevolezza del contesto in cui opera e dell'importanza di sostenere iniziative a favore della collettività.

In tale senso, il corporate giving rappresenta uno strumento strategico che consente all'impresa di promuovere comportamenti socialmente attivi, contribuire al benessere sociale e perseguire, allo stesso tempo, finalità imprenditoriali.

Nel rapporto, sono stati considerati alcuni elementi utili a fornire indicazioni in merito all'impegno delle aziende a favore del territorio e delle comunità locali.

Nell'analisi, sono state considerate sia le iniziative realizzate dalle singole realtà aziendali che le azioni comuni portate avanti dalle associazioni di rappresentanza, sia a livello distrettuale che nazionale.

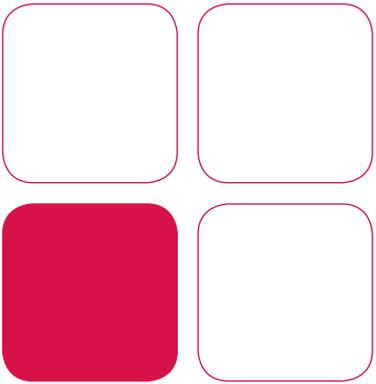
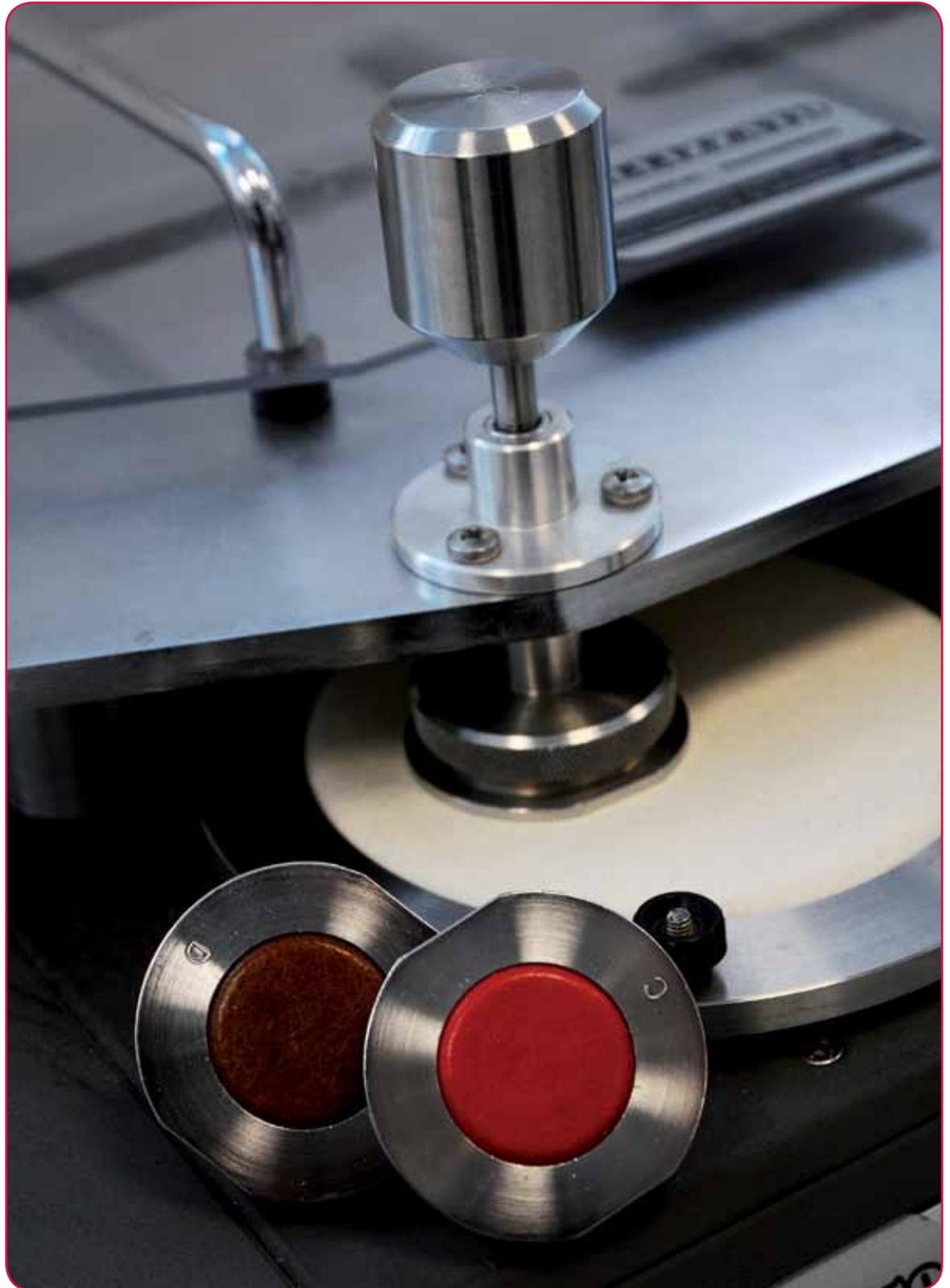
Per tale ragione, nell'ambito del corporate giving settoriale assumono una particolare rilevanza la politica associativa (il 69,9% aderisce ad

associazioni industriali) e l'adesione a enti e gruppi di lavoro (12,5%) (Fig. 16). Il 19,6% delle aziende si è dotato o ha adottato un codice etico o di condotta, quale strumento per la gestione e comunicazione della propria politica in materia di responsabilità sociale.

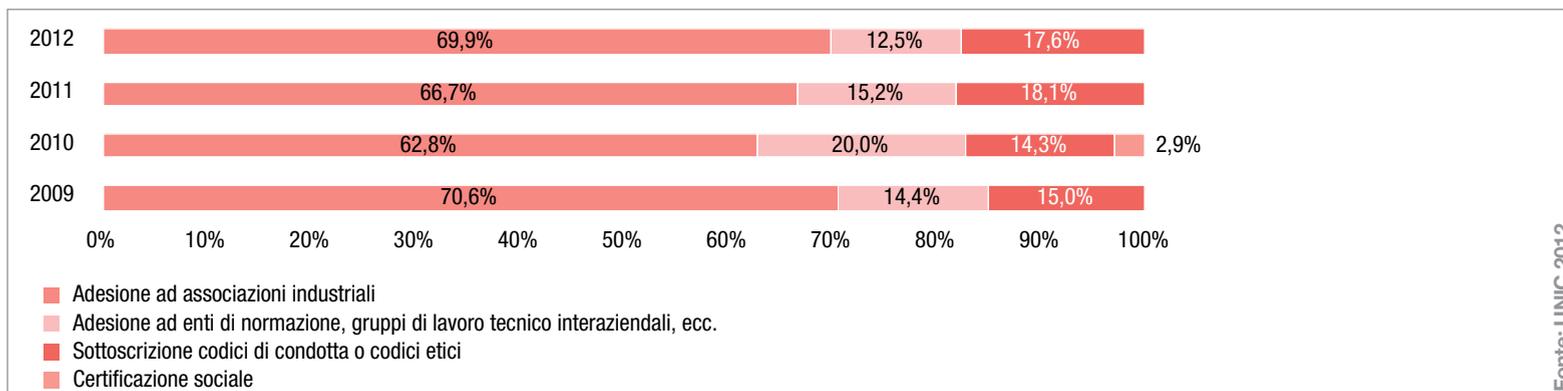
Il ruolo svolto dalle rappresentanze locali è particolarmente significativo (Fig.17) nell'ambito della pianificazione e dell'attuazione di accordi di programma (35,3%) e progetti di distretto (43%) soprattutto in ambito ambientale. Gli eventi con valenza economica, sociale e culturale promossi sia dalle singole aziende che dai soggetti associativi (locale e nazionale) nel 2012 sono stati il 21,7% del totale.

A livello nazionale si segnalano in particolare le iniziative per il potenziamento e la qualificazione dell'offerta formativa negli istituti di riferimento dei comprensori e l'iniziativa "Conciati ad arte", che ha coinvolto i ragazzi delle scuole medie inferiori dei distretti.

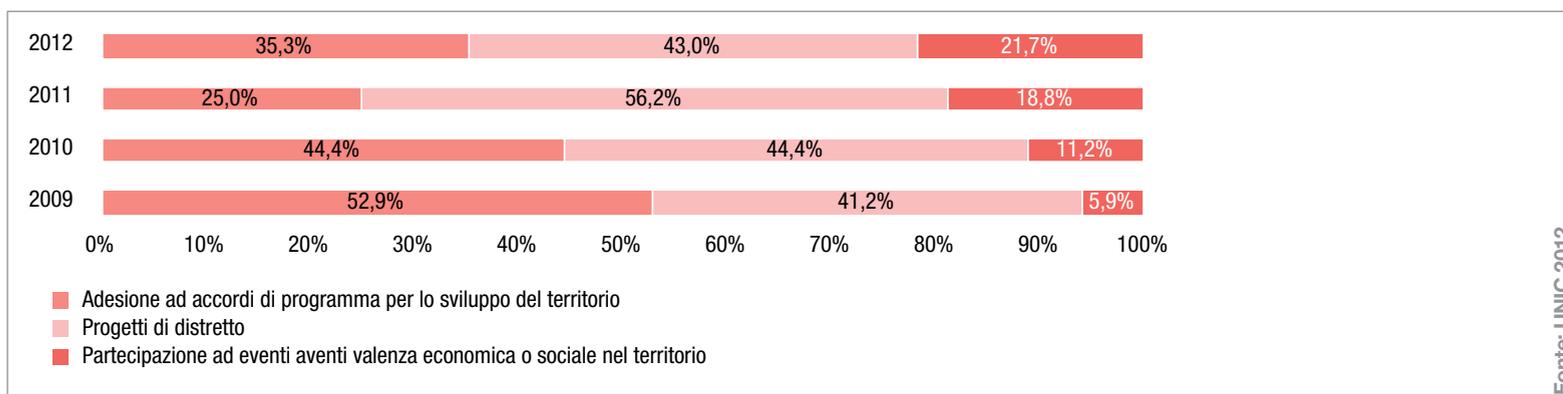
Lo stretto rapporto delle aziende con la comunità ed il territorio emerge anche dall'analisi delle iniziative di solidarietà realizzate (Fig. 18) che hanno riguardato per il 78,2% associazioni no profit locali.



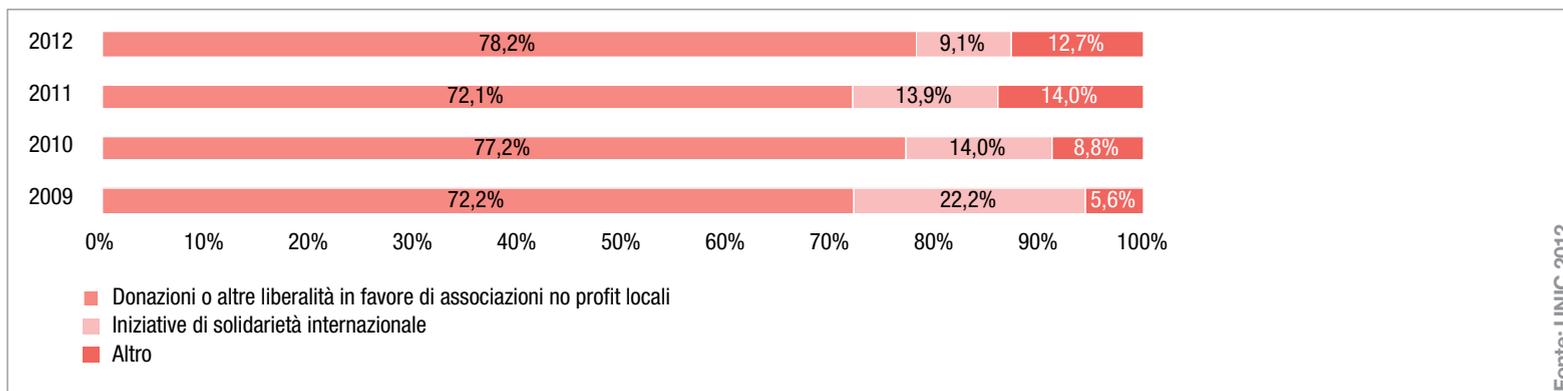
**Figura 16 - Politica associativa e esistenza di sistemi di autoregolamentazione interni 2009 - 2012 (%)**



**Figura 17 - Iniziative attuate a livello locale 2009 - 2012 (%)**



**Figura 18 - Rapporti con la comunità e iniziative di solidarietà 2009 - 2012 (%)**





The background of the page is a green, textured surface, possibly leather or a similar material, with a subtle gradient from a darker green on the left to a lighter green on the right.

# Appendice



# Codice di condotta e di responsabilità sociale

L'azienda che aderisce volontariamente al codice di condotta e di responsabilità sociale UNIC deve garantire il rispetto della normativa cogente applicabile, ivi incluso il Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro di categoria (CCNL), e la conformità ai requisiti minimi contenuti nel presente documento, estratti dalle più importanti Convenzioni internazionali in materia di "responsabilità sociale" e trasposti per i produttori di beni e servizi nell'area pelle.

Il presente codice è condiviso da FILCTEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILTEC-UIL.

Per verificare il possesso e il mantenimento dei requisiti richiesti ai fini del rilascio di attestazione di conformità al codice di condotta e di responsabilità sociale UNIC, sono previsti per le aziende controlli periodici a mezzo di visite ispettive effettuate da un ente terzo qualificato (ICEC), incaricato da UNIC. Sono inoltre possibili controlli sui fornitori/terzisti.

Per la corretta interpretazione dei requisiti del Codice si rimanda al documento "Linea guida per l'adozione e l'implementazione del Codice di condotta e di responsabilità sociale UNIC - Social Accountability".

## Lavoro minorile

- 1.1 L'azienda non deve utilizzare o sostenere l'utilizzo del lavoro infantile.
- 1.2 L'azienda deve salvaguardare in modo particolare i minori occupabili da situazioni e condizioni potenzialmente pericolose, rischiose o nocive per la salute all'interno del luogo di lavoro, rispettando le indicazioni contenute nella normativa vigente.

## Lavoro obbligato

2. L'azienda non deve utilizzare né sostenere lavoro obbligato e non deve richiedere e trattenere al personale depositi o documenti di identità in originale per lo svolgimento del rapporto di lavoro.

## Discriminazione

3. L'azienda non deve attuare la discriminazione nell'assunzione, nella remunerazione, nell'accesso alla formazione, promozione, licenziamento o pensionamento, in base a genere, razza, origine nazionale, religione, orientamento sessuale, appartenenza sindacale, affiliazione politica, età ed ogni altra condizione discriminatoria.

## Associazione e contrattazione

4. L'azienda deve rispettare il diritto di tutto il personale di formare e aderire ai sindacati liberamente scelti e il diritto alla contrattazione collettiva.

## Salute e sicurezza sul lavoro

- 5.1 L'azienda deve garantire un luogo di lavoro sicuro e salubre e deve adottare adeguate misure per prevenire e gestire incidenti e danni alla salute.
- 5.2 L'azienda deve nominare un rappresentante della direzione che sia responsabile della implementazione dei fattori di sicurezza e salute nel luogo di lavoro.
- 5.3 L'azienda deve assicurare che il personale riceva in materia di salute e sicurezza sul lavoro una efficace formazione specifica, documentata e periodica e che tale formazione sia ripetuta per il personale nuovo o riassegnato.

## Orario di lavoro

6. L'azienda deve rispettare le leggi e quanto disposto dal vigente Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro per i dipendenti delle aziende conciarie e dei settori collegati in materia di orario di lavoro.

## Retribuzione

- 7.1 L'azienda deve garantire che la retribuzione corrisponda sempre agli standard legali e ai parametri minimi stabiliti nel CCNL per i dipendenti delle aziende conciarie e dei settori collegati.
- 7.2 L'azienda deve garantire che la composizione della retribuzione e delle indennità sia indicata chiaramente e regolarmente.

## Valorizzazione risorse umane

8. L'azienda deve promuovere la valorizzazione professionale delle risorse umane attraverso lo sviluppo delle competenze, della cultura di impresa e dell'occupabilità, anche tramite iniziative di formazione continua.

## Ambiente

9. L'azienda deve stabilire e mantenere attive procedure e/o prassi operative al fine di ridurre gli effetti ambientali connessi con le proprie lavorazioni.

## Coinvolgimento e sviluppo della comunità

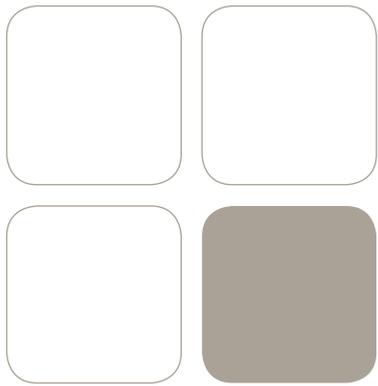
10. L'azienda deve promuovere lo sviluppo della comunità attraverso il dialogo e la collaborazione con le parti interessate, anche tramite le associazioni di rappresentanza cui aderisce.

## Professionalità

- 11.1 L'azienda deve attenersi ai principi di trasparenza, correttezza e buona fede nei rapporti con istituzioni, clienti, fornitori, concorrenti, evitando atti sleali nella competizione di mercato che arrechino danni e violino i principi di questo codice.
- 11.2 L'azienda deve garantire la qualità dei prodotti e la tutela del consumatore.

## Politica e gestione

- 12.1 La direzione deve formalizzare una politica aziendale in materia di responsabilità sociale per garantire:
  - l'impegno a conformarsi ai principi del Codice, a mantenere la conformità alle disposizioni normative applicabili e a rispettare gli accordi sottoscritti;
  - l'impegno al miglioramento continuo, in particolare del proprio sistema organizzativo;
  - la sua accessibilità in forma comprensibile a tutto il personale, inclusi amministratori e management;
  - la sua accessibilità a tutte le parti interessate.Tale politica deve essere periodicamente riesaminata per accertarne l'efficacia.
- 12.2 L'azienda deve nominare un rappresentante della direzione che, indipendentemente da altre eventuali responsabilità, assicuri il rispetto di tutti i requisiti del presente documento.
- 12.3 L'azienda deve garantire che il personale operativo scelga un rappresentante tra i propri membri col compito di facilitare le relazioni con la direzione in materie collegate al presente documento.
- 12.4 L'azienda deve stabilire e mantenere attive procedure appropriate per la valutazione e la selezione dei fornitori e dei terzisti sulla base della loro capacità di rispondere ai requisiti del presente documento e darne documentata evidenza.
- 12.5 L'azienda deve stabilire e riesaminare periodicamente gli obiettivi aziendali in relazione ai requisiti del presente Codice e prevedere procedure per comunicarne le performance a tutte le parti interessate.
- 12.6 L'azienda deve garantire al proprio interno che tutti i requisiti del Codice siano compresi e attuati in modo efficace.
- 12.7 L'Azienda, in caso di non conformità o contenziosi aperti sui temi oggetto del presente documento e ai fini della loro risoluzione, deve dimostrare con evidenze oggettive una loro adeguata gestione tramite azioni correttive. L'azienda deve inoltre predisporre azioni preventive al fine di evitare il loro ripetersi.
- 12.8 L'azienda deve mantenere appropriata documentazione attestante la conformità ai requisiti del presente documento.



Certificazioni

e attestazioni in campo

**Socio-Ambientale**



Certificazione  
UNI EN ISO 14001

**“Sistemi di Gestione Ambientale”**

Accreditamento ICEC  
**Accredia nr. 019 D**

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



Convalida  
EMAS REG. 1221/2009

**“Sistema comunitario di ecogestione e audit”**

Accreditamento ICEC  
**Comitato Ecolabel-Ecoaudit  
nr. IT-V-0016**

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



Convalida  
EPD

**“Environmental Product  
declaration”**

Accreditamento ICEC  
**Accredia nr. 005 H**

Convalida che si basa sull'applicazione di Regole di Categoria di Prodotto (PCR) per pelli finite bovine e consente alla Azienda di emettere una dichiarazione ambientale di prodotto in accordo con la norma ISO 14025, con confini di analisi dalla culla alla tomba (Life Cycle Assessment - LCA) secondo la norma ISO 14040.



Certificazione  
di prodotto UNI 11427

**“Definizione delle caratteristiche  
di prestazione di cuoi a ridotto  
impatto ambientale”**

Accreditamento ICEC  
**in corso con Accredia**

Vengono uniformati a livello nazionale i criteri ambientali e le caratteristiche funzionali di prodotto che caratterizzano i cuoi ecologici. La norma stabilisce dei requisiti minimi da rispettare per ottenere tramite la certificazione il logo ecopelle.



Attestazione  
Codice di condotta  
e di responsabilità  
sociale UNIC –  
Social Accountability  
Accountability

Il Codice rappresenta un fondamentale strumento per la comunicazione dei principi che ispirano l'attività d'impresa, configurandosi come il documento nel quale vengono ufficialmente definiti i valori di condotta e responsabilità sociale che caratterizzano l'Azienda. Si fonda sui principi della ISO 26000, SA 8000, delle più importanti Convenzioni internazionali (ILO) in materia di tutela dei diritti dei lavoratori, nonché sui principali requisiti in materia di Responsabilità sociale, ambientale ed etica commerciale. In approvazione la nuova versione.



Certificazione  
OHSAS 18001

**“Sistemi di Gestione della Sicurezza  
e della Salute sul luogo di lavoro”**

Accreditamento  
**in corso con Accredia**

L'implementazione di un Sistema di gestione SSL permette di identificare e tenere sotto controllo i rischi legati alla salute e sicurezza sul lavoro, ridurre il numero di potenziali incidenti, essere conformi alla legislazione vigente e migliorare in modo continuo la propria performance. Consente di ottenere sgravi INAIL.



Certificazione  
UNI 11239  
“Made in Italy”

**Made in  
“certified leather denomination  
di origine delle pelli”**

Accreditamento ICEC  
**Accredia nr. 34 B**

Standard di prodotto che consente di definire il paese di origine della produzione delle pelli, in linea con le regole doganali internazionali in vigore. Per definire l'origine Italiana delle pelli come minimo le fasi di riconcia, tintura e ingrasso devono essere svolte in Italia. Se tutte le fasi produttive sono avvenute nello stesso paese di origine si può rilasciare un “Made in” al 100%.



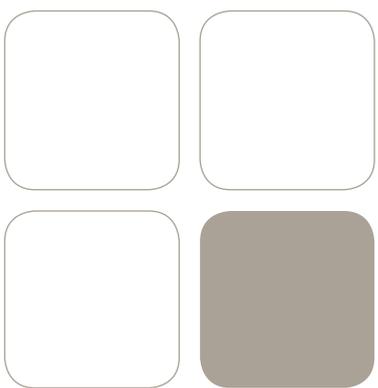
Per informazioni:

**ICEC  
Istituto di certificazione  
per l'area pelle**

**Via Brisa 3 Milano**

**www.icec.it  
icec@icec.it**

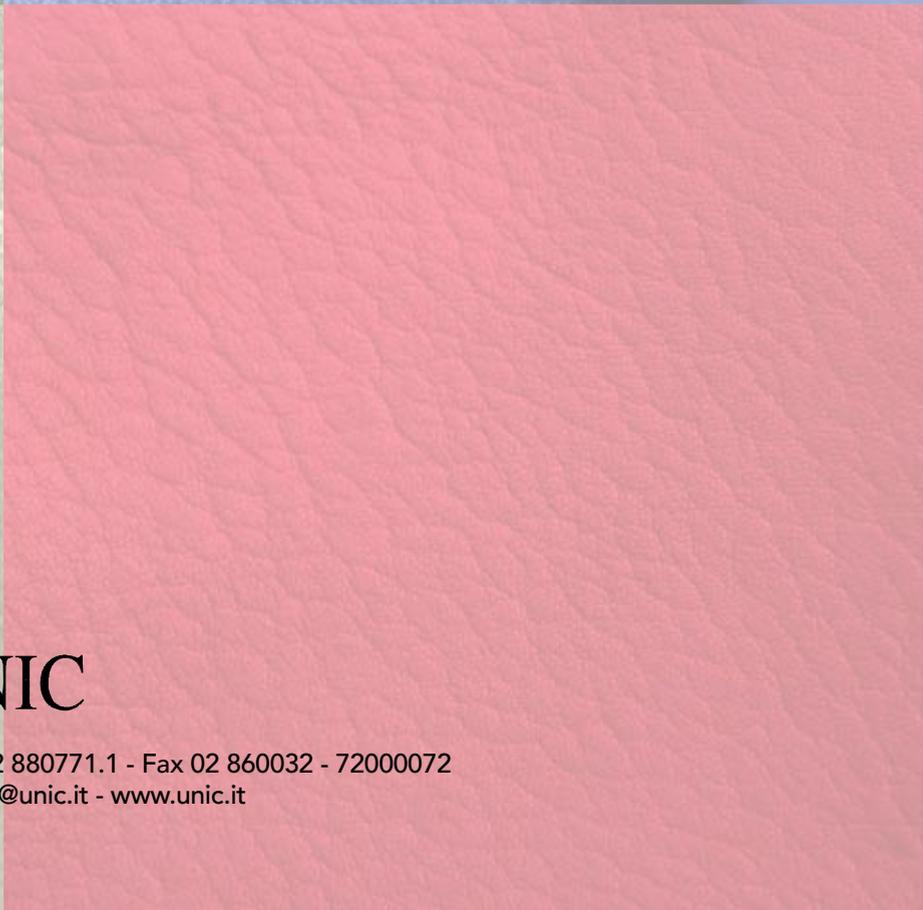
**tel. +39.02.8807711  
fax +39.02.72000072**



Le

aziende

A TEMA S.R.L.  
 ADELAIDE S.P.A.  
 ALBA S.P.A.  
 AMBASSADOR S.P.A.  
 ANACONDA S.R.L.  
 ANTIBA S.P.A.  
 ARIZONA S.R.L.  
 ARNELLA S.P.A.  
 ARTIGIANO DEL CUOIO S.R.L.  
 ASCOT S.P.A.  
 AUSONIA S.R.L.  
 B.C.N. CONCERTIE S.P.A.  
 BADALASSI CARLO S.R.L.  
 BELLO S.P.A.  
 BENVENUTI S.R.L.  
 BISONTE CUOIFICIO S.P.A.  
 BIZZARRO LEATHER S.R.L.  
 BLUTONIC S.P.A.  
 BONAUDO S.P.A.  
 BONISTALLI & STEFANELLI S.P.A.  
 CAPITAL S.R.L.  
 CARAVAGGIO S.R.L.  
 CARAVEL PELLI PREGIATE S.P.A.  
 CARISMA S.P.A.  
 CENTRORETTILI S.P.A.  
 CERBIATTO S.R.L.  
 CHIME S.P.A.  
 CHIORINO TECHNOLOGY S.P.A.  
 CO.RI.PEL. S.P.A.  
 CONCERTIA DI URGNANO S.R.L.  
 CONTI S.P.A.  
 COPAR S.R.L.  
 CREATIVE LEATHERS S.R.L. UNINOMINALE  
 CUOIFICIO ALCYONE S.P.A.  
 CUOIFICIO LA QUERCE S.R.L.  
 CUOIFICIO M.P.G. S.P.A.  
 CUOIFICIO OTELLO DI MATTEOLI MIRIANO & C.  
 CUOIFICIO TOSCANO S.P.A.  
 DALLA BARBA S.R.L.  
 DALLAS FG 92 S.P.A.  
 DEAN SPA INDUSTRIA CONCIARIA PELLI  
 DEL VACCHIO LEATHER DIFFUSION S.R.L.  
 DEVICONCIA DI DEVITA GIUEPPE & C. S.N.C.  
 DMD SOLOFRA S.P.A.  
 DUPELCO DI DUSINI NICOLA & C. S.A.S.  
 ECOPELL 2000 S.R.L.  
 EFFEGI S.R.L.  
 EUROFUR S.R.L.  
 F.LLI GUARINO DI DONATO S.N.C.  
 F.LLI MORETTI SNC DI MORETTI ANGELO F. & C.  
 F.LLI POGGETTI S.N.C.  
 FERRERO S.P.A.  
 G.B. S.P.A.  
 GALILEO S.R.L.  
 GARGIULO S.R.L.  
 GI-ELLE-EMME S.P.A.  
 GRUPPO CONCIARIO C.M.C. INTERNATIONAL SPA  
 GRUPPO DANI S.P.A.  
 GUANACO S.R.L.  
 HORIZON S.R.L.  
 IL CIGNO S.R.L.  
 IL PONTE S.R.L.  
 INCAS S.P.A.  
 INDUSTRIA CONCIARIA EUROPA S.P.A.  
 INDUSTRIA CONCIARIA VALLORCO S.A.S.  
 ITALIANA S.R.L.  
 ITALPEL S.R.L.  
 ITALRETTILI S.R.L.  
 ITALVEN CONCERTIA S.R.L. UNIPERSONALE  
 JUNIOR S.P.A.  
 KARA S.R.L.  
 LA BRETAGNA S.R.L.  
 LA NUOVA CROSTA S.R.L.  
 LA PERLA AZZURRA S.R.L.  
 LAMONTI CUOIO S.P.A.  
 LIBERTY S.R.L.  
 LO STIVALE S.R.L.  
 LUFRA S.R.L. (CONSORZIO D. & CO.)  
 M B 3 S.R.L.  
 M.A. PARTNERS S.R.L.  
 M.I.B. MANIFATTURA ITALIANA DEL BREMBO SPA  
 M2 S.A.S.  
 MACCHI & SALVADORI S.N.C.  
 MARBELLA PELLAMI S.P.A.  
 MARCA TORO S.P.A.  
 MARIO STEFANELLI & FIGLI S.R.L.  
 MARTUCCI TERESA S.R.L.  
 MASINI S.P.A.  
 MASONI INDUSTRIA CONCIARIA S.P.A.  
 ROMANO NICOLA E FIGLI S.N.C.  
 MONTANA S.p.A.  
 MONTI & MONTI INDUSTRIE CONCIARIE S.P.A.  
 MOTTA PELLI S.R.L.  
 N.C.L. S.R.L.  
 NEBRASKA S.R.L.  
 NEW PELLI S.R.L.  
 NUOVA ALBORA S.R.L.  
 NUOVA ANTILOPE S.R.L.  
 NUOVA ETRURIA SRL  
 NUOVA ICOS S.R.L.  
 NUOVACENTAURIO S.R.L.  
 NUTI IVO S.P.A.  
 ONDA VERDE DI CAMPINOTI G. & C. SNC  
 ORICE S.R.L.  
 PERADOTTO S.R.L.  
 PERETTI S.P.A.  
 PISTOLESI S.R.L.  
 PREALPINA S.R.L.  
 PRESOT PIETRO S.N.C.  
 PRIMA S.P.A.  
 QU ENNE S.R.L.  
 R. & D. S.R.L. LAVORAZIONE PELLI  
 R.C.M. S.R.L.  
 RINO MASTROTTO GROUP S.P.A.  
 RIVADAVIA INDUSTRIA CONCIARIA S.R.L.  
 ROMANA CONCERTIA S.R.L.  
 ROSATI F.LLI S.P.A.  
 RUSSO DI CASANDRINO S.P.A.  
 RUSSO UMBERTO S.P.A.  
 S.I.C.E.R.P. S.P.A.  
 SAMANTA S.P.A.  
 SAN BIAGIO S.R.L.  
 SANLORENZO S.P.A.  
 SCAMOSCERIA DEL BRENTA S.R.L.  
 SCIARADA INDUSTRIA CONCIARIA S.P.A.  
 SELI S.P.A.  
 SETTEBELLO S.P.A.  
 SIRP S.P.A.  
 SUEDE & LEATHER PELLEROSSA S.R.L.  
 SUPERIOR S.P.A.  
 TALISMANO S.R.L. LA CUOIERIA  
 TARI S.P.A.  
 TECNOLOGIE MANGUSTA PELLAMI S.R.L.  
 TEMPESTI S.P.A.  
 TESTI E MONTANELLI S.A.S.  
 TREND S.R.L.  
 TURBIGHESE S.R.L. DI POLONI ALFREDO E C.  
 TUSCANIA IND. CONCIARIA SRL  
 VECCHIA TOSCANA S.P.A.  
 VICTORIA CONCERTIA S.R.L.  
 VIGNOLA NOBILE S.P.A.  
 VOLPI CONCERTIE S.R.L.  
 WALPIER S.R.L.  
 ZABRI S.P.A.  
 ZONTA S.P.A.



**UNIC**

Via Brisa, 3 - 20123 Milano - Tel. 02 880771.1 - Fax 02 860032 - 72000072  
e-mail: [ambiente@unic.it](mailto:ambiente@unic.it) - [www.unic.it](http://www.unic.it)