

2014

Rapporto di Sostenibilità



Unione Nazionale Industria Conciaria

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 impegnate in campo fieristico, scientifico, stilistico,
normativo, finanziario, editoriale e della certificazione.

2014

Rapporto di Sostenibilità

IL SETTORE conciario italiano è il primo esportatore al mondo di pelli finite e, in quanto tale, primeggia in un aspetto forse meno evidente ma ugualmente prestigioso: l'impegno ambientale e sociale.

Ciò viene documentato da questo 2° rapporto annuale di sostenibilità.

La fotografia della conceria italiana nel 2013 esprime una competitività condotta in stretta sinergia con tutta la filiera produttiva internazionale, la società e le istituzioni.

Il 76% del fatturato proviene dall'export e il 94% dell'approvvigionamento dal resto del mondo.

Nel 2013 aumentano occupazione (+1.6%) e fatturato (+ 9%) rispetto al 2012.

La nostra sostenibilità è basata su processi produttivi che applicano i più alti standard ambientali e sociali.

Agli operatori le previsioni catastrofistiche del mitico surriscaldamento globale, la promozione interessata dell'alimentazione vegetariana per sostituire proteine animali con cibo alternativo causano in prospettiva costi enormi e alterazione di un ordinato progresso umano.

Nonostante ciò, il futuro viene visto con ottimismo.

Sommario

L'industria conciaria italiana

- 07 Introduzione
- 08 Dati regionali
- 10 Produzione per tipologia animale e destinazione d'uso
- 11 Mercati di esportazione
- 11 Mercati di approvvigionamento materia prima

La sostenibilità ambientale

- 13 Introduzione
- 14 I costi della sostenibilità
- 15 Il consumo di risorse
- 19 Scarti di lavorazione e rifiuti
- 20 Gli scarichi idrici e il loro trattamento
- 21 Le emissioni in atmosfera
- 21 LCA e impronte ambientali della pelle

La sostenibilità sociale

- 25 Introduzione
- 26 Le risorse umane
- 27 Le relazioni industriali
- 28 Salute e sicurezza sul lavoro - Infortuni
- 29 I rapporti con la collettività

L'etica di prodotto

- 33 La materia prima
- 36 La tracciabilità delle pelli grezze
- 36 Il benessere animale
- 38 Trasparenza e made in
- 38 La sicurezza dei prodotti in pelle e la tutela del consumatore

Le certificazioni

- 41 Introduzione
- 43 L'ambito ambientale
- 44 L'ambito economico e di prodotto
- 45 Ambito sociale ed etico

Appendice

- 47 Codice di Concocta e di Responsabilità Sociale
- 49 Hanno collaborato



L'industria conciaria italiana

Introduzione

NEL 2013 l'Italia ha confermato per l'ennesimo anno il proprio primato economico nel settore conciario, sia in termini di qualità e valore della produzione (con una quota del 66% sul totale europeo e del 17% a livello mondiale) che sul piano dell'internazionalizzazione (incidenza del 30% sull'export globale di pelli finite).

L'industria è storicamente formata, in prevalenza, da piccole e media imprese ed a fine dell'anno passato il loro numero è stato pari a 1.269 unità, che, in leggero arretramento sul 2012 (-0,8%), hanno impiegato 17.958 addetti, cresciuti invece dell'1,6%.

I volumi di produzione sono stati pari a 129 milioni di mq e 34 mila tonnellate di cuoio da suola, per un valore complessivo di oltre 5,25 miliardi di euro. Le variazioni rispetto al 2012 offrono un quadro congiunturale positivo, con crescita sia in valore (+9,5%) che in volume della produzione in metri quadri (+2,4%), a fronte di un calo moderato per il cuoio suola (-1,6% in tonnellate, -2% in euro). L'incremento complessivo in euro è stato del 9%.

Si è trattato di un altro anno con un differenziale rilevante tra tendenze in valore e volume, a causa dei continui aumenti dei prezzi della materia prima (in media +25% circa) e delle conseguenti revisioni dei listini di vendita.

Un'annata di crescita per valore e volume della produzione non accadeva dal 2010, ma in quel caso si usciva dalla pesante crisi del 2009; ad allungare la serie storica prima si torna indietro al 2006 e poi addirittura al 2000. Il valore attuale della produzione risulta sostanzialmente in linea col biennio pre-crisi 2006-2007, mentre i volumi sono tornati sui livelli di fine anni '70 - inizio '80.

La crescita delle vendite è, per la prima volta da 7 anni, equamente suddivisa tra mercati internazionali (export +8,6%) e mercato interno apparente (in rialzo del 10%).

LA CONCIA italiana è da sempre un tipico esempio di successo del modello distrettuale che tradizionalmente caratterizza una parte rilevante dell'economia manifatturiera nazionale.

La quasi totalità della produzione (oltre il 90%) si concentra infatti all'interno di comprensori produttivi territoriali, che nel corso degli anni hanno sviluppato, e spesso mutato per necessità di adeguamento al mercato, le loro caratteristiche peculiari in termini di prodotto e processo.

Il più importante polo conciario per produzione e numero di addetti si trova in Veneto, nella valle del Chiampo, in provincia di Vicenza (Arzignano). La peculiarità di quest'area conciaria è rappresentata, dal punto di vista industriale, dalla contemporanea presenza di imprese medio-piccole e grandi gruppi industriali all'avanguardia nell'automazione e standardizzazione delle fasi di processo, mentre sul piano produttivo la principale specializzazione sono le pelli bovine medio-grandi che vengono principalmente destinate ai clienti dell'imbottito (arredamento ed interni auto), alla calzatura ed alla pelletteria.

Il distretto che raggruppa il maggior numero di aziende si trova in Toscana, nella zona di S. Croce sull'Arno, Ponte ad Egola e Fucecchio (province di Pisa e Firenze). Le concerie locali, che nel complesso incidono per il 28% sul totale fatturato nazionale, si caratterizzano per l'elevato grado di artigianalità e flessibilità delle produzioni, primariamente destinate all'alta moda; le lavorazioni riguardano soprattutto le pelli bovine di medie e piccole dimensioni (tra cui i vitelli), alcune delle quali utilizzate per la specialità del cuoio da suola, che in Italia viene quasi interamente prodotto nel comune di San Miniato e Ponte ad Egola.

In Campania, invece, esiste un polo conciario specializzato nella concia di pelli piccole ovicaprine per abbigliamento, calzatura e pelletteria. Le imprese si localizzano principalmente nella zona di Solofra, vicino ad Avellino, con alcune importanti presenze anche nei dintorni di Napoli. Il valore della produzione campana di pelli è pari al 9% del totale nazionale.

L'altra regione con un'ancora rilevante concentrazione di presenze conciarie è la Lombardia, principalmente nell'area magentina (Robecchetto, Turbigo), specializzata nelle pelli piccole (tipicamente ovicaprine) per l'alta moda; la relativa quota regionale di produzione in valore è pari al 6% del totale nazionale.

Nel 2013 tutti i distretti conciari hanno registrato incrementi di fatturato ed export, seppur con dinamiche ed intensità differenti per regione.

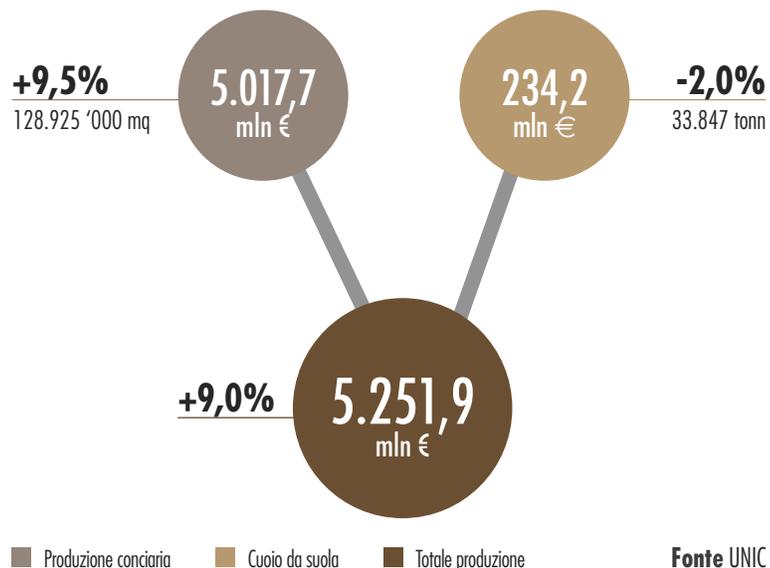
Il Veneto ha mostrato un aumento del 9,9% di valore della produzione, trainato dalle esportazioni (a +12,7%), ed ha raggiunto quota 52% del totale

italiano. Il polo vicentino continua a essere il più performante sui mercati esteri, a fronte di vendite interne meno brillanti ma finalmente tornate in positivo (+2%). I motori della domanda distrettuale sono stati i clienti della carrozzeria e della pelletteria.

Il comprensorio toscano ha evidenziato un incremento complessivo del 6,8% in valore, con +2,2% dell'export. Il fatturato delle pelli toscane è stato principalmente spinto dalla clientela nazionale (stimata a +17%), che nella fattispecie si concretizza soprattutto nelle prime linee delle grandi griffe della moda europea e dei loro terzisti manifatturieri nazionali.

La Campania è il distretto che, soffrendo delle incertezze del segmento ovicaprino, è cresciuto meno a livello nazionale. L'andamento positivo è comunque dovuto soprattutto alle esportazioni, che però continuano a incidere relativamente poco per le concerie locali (40% circa). In deciso rialzo il valore della produzione delle concerie della Lombardia, anch'esse ormai agganciate stabilmente alla domanda dei clienti del lusso.

Produzione conciaria italiana anno 2013



Fonte UNIC

Industria conciaria italiana: dati per regione anno 2013

LOMBARDIA

Bovine e ovicaprine per calzatura e pelletteria
 Addetti 1.045 (var. 12/13: **+2,0%**)
 Imprese 47 (var. 12/13: **+2,1%**)
 Produzione 304 mln € (var. 12/13: **+14,8%**)

VENETO

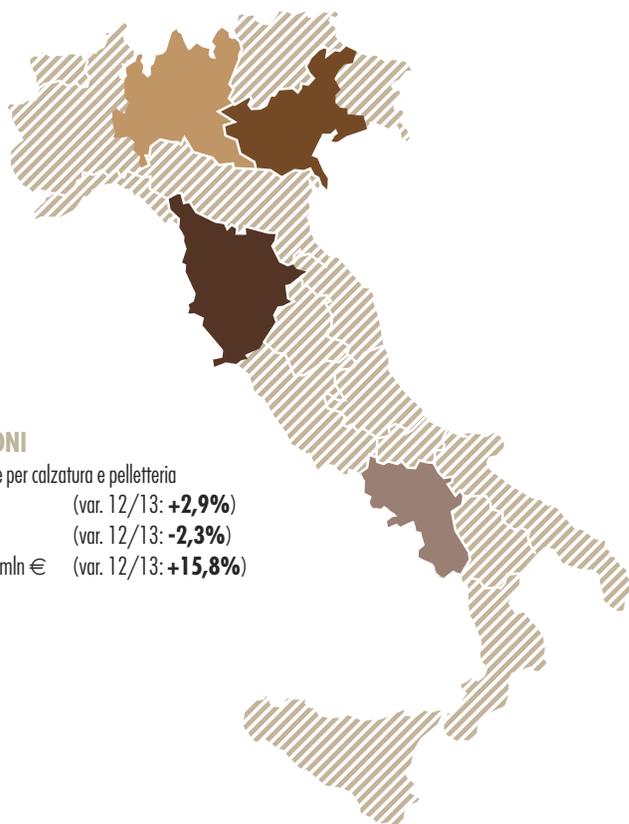
Bovine per calzatura, imbottiti e pelletteria
 Addetti 8.272 (var. 12/13: **-0,6%**)
 Imprese 468 (var. 12/13: **-0,8%**)
 Produzione 2.732 mln € (var. 12/13: **+9,9%**)

TOSCANA

Bovine per calzatura e pelletteria
 Addetti 5.795 (var. 12/13: **+4,0%**)
 Imprese 544 (var. 12/13: **-0,9%**)
 Produzione 1.468 mln € (var. 12/13: **+6,8%**)

CAMPANIA

Ovicaprine per calzatura, pelletteria e abbigliamento
 Addetti 2.041 (var. 12/13: **-1,3%**)
 Imprese 167 (var. 12/13: **-1,2%**)
 Produzione 452 mln € (var. 12/13: **+2,3%**)



ALTRE REGIONI

Bovine e ovicaprine per calzatura e pelletteria
 Addetti 805 (var. 12/13: **+2,9%**)
 Imprese 43 (var. 12/13: **-2,3%**)
 Produzione 296 mln € (var. 12/13: **+15,8%**)

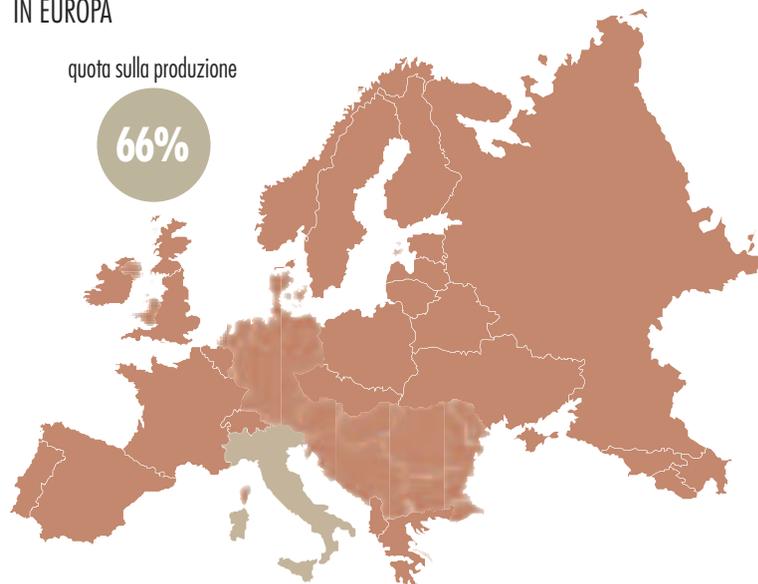
Fonte
 UNIC
 ISTAT
 Unioncamere
 Movimprese

Il valore della conciaria italiana anno 2013

IN EUROPA

quota sulla produzione

66%



NEL MONDO

quota sulla produzione

17%

Quota sull'export di pelli finite **30%**

Quota sull'import di pelli grezze **17%**

Quota sull'import di pelli semilavorate **23%**

Fonte UNIC

Produzione per tipologia animale e destinazione d'uso

LA CONCIERIA italiana processa principalmente pelli di origine bovina ed ovicaprina, la cui disponibilità è legata alle dinamiche di macellazione degli animali e conseguentemente al consumo della relativa carne. Le pelli bovine medio-grandi rappresentano oltre il 70% dei volumi di produzione complessiva, seguita da ovine, capre e taglie bovine giovani e piccole, cioè i vitelli; meno dell'1% è riconducibile ad altre tipologie (suini, rettili, cervi, canguri).

Sul piano congiunturale, il 2013 è stato un anno decisamente positivo per le pelli bovine e per la categoria residuale degli "altri animali", spinti dal segmento dei rettili; queste tipologie hanno segnato rialzi importanti sia in volume che in valore, mentre per vitelli e, soprattutto, ovine l'ottimo andamento delle vendite non si è parimenti rispecchiato sui volumi (ed appare quindi principalmente ascrivibile ad una crescita dei prezzi di listino causato dagli aumenti della materia prima). Risultati deludenti infine per le capre.

Tutte le tipologie hanno registrato aumenti dei prezzi medi di vendita attorno al 7%, ma le differenze tra i vari segmenti e nicchie di prodotto sono notevoli: per alcune tipologie di fascia alta, particolarmente ricercate, i rialzi sono stati superiori al 20%. Questa tendenza si spiega con la necessità di incorporare gli incrementi delle materie prime nei listini del finito senza provocare bruschi ed eccessivi squilibri nelle delicate dinamiche di domanda e offerta.

I più importanti utilizzatori delle pelli italiane appartengono a due grosse macro-categorie: la filiera moda (calzatura, pelletteria, abbigliamento) ed i segmenti dell'imbottito (arredamento, interni auto).

La destinazione d'uso che singolarmente acquista il maggior volume di metri

quadri di pelle è tradizionalmente la calzatura, a cui viene attualmente destinato il 43% della produzione conciaria italiana. Il secondo principale utilizzo è la pelletteria, che rappresenta il settore manifatturiero cliente maggiormente cresciuto nel recente periodo. Seguono il settore dell'arredamento imbottito che, dopo il dirompente sviluppo registrato negli anni Novanta, ha mostrato un graduale ma intenso ridimensionamento in termini di domanda e consumo, ed il segmento degli interni auto, in decisa espansione. Infine l'abbigliamento, in fase calante negli ultimi anni, soprattutto in virtù di tendenze moda poco premianti.

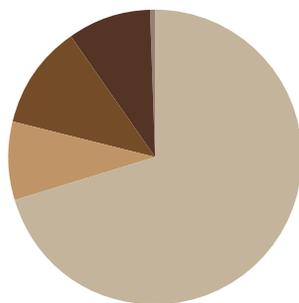
L'analisi della produzione conciaria nazionale nel 2013 suddivisa per destinazione d'uso mostra risultati molto differenziati.

Per il terzo anno consecutivo, aumentano in maniera consistente la carrozzeria (+13%), trainata dal sempre maggior utilizzo del materiale nell'alto di gamma dell'automotive, e la pelletteria (+14%), che registra l'undicesima crescita annuale degli ultimi quindici anni. La calzatura ha registrato un lieve arretramento (-0,9%), principalmente dovuto a un deludente secondo semestre dell'anno.

Ancora caldi per le pelli d'arredamento, i cui attuali volumi di produzione sono meno della metà rispetto al 2006 (praticamente un decremento ininterrotto da quell'anno ad oggi). Tale utilizzo, oltre a mostrare opacità nei consumi finali, ha sofferto più delle altre destinazioni i persistenti aumenti dei prezzi della materia prima, data la maggiore difficoltà del comparto a trasmettere a valle tali aumenti e la maggiore facilità dei clienti a sostituire la pelle con materiali alternativi. Ennesima perdita anche per le pelli per abbigliamento.

Produzione per tipologia animale

Incidenza % in volume (2013 - m²)



- Bovine (escluso cuoio suola) **70,5%**
- Vitelline **8,4%**
- Ovine **11,4%**
- Capre **9,2%**
- Altri animali **0,5%**

Fonte UNIC

Produzione per settori di destinazione

Incidenza % in volume (2013 - m²)



- Calzatura **43,5%**
- Pelletteria **24,2%**
- Arredamento **16,5%**
- Carrozzeria **8,8%**
- Abbigliamento e guanti **4,9%**
- Altri **2,1%**

Fonte UNIC

I MERCATI esteri rappresentano un fattore fondamentale per lo sviluppo della concia italiana ormai da molti anni. La loro incidenza sul fatturato complessivo è cresciuta enormemente ed è al momento pari, in termini di peso apparente, ad oltre tre quarti del totale (76%). L'evoluzione di tale percentuale, in termini storici, è stata graduale ma continua, oscillando attorno al 30% durante gli anni Ottanta fino ad arrivare al 50% a metà anni Novanta e passare la soglia del 60% con l'ingresso nel millennio.

Nel 2013, le esportazioni italiane di pelli conciate (incluse le tipologie con pelo), destinate a 123 Paesi, sono state complessivamente pari a 4,01 miliardi di euro, in crescita dell'8,6% rispetto all'anno precedente. Tale valore è a livelli massimi, secondo solo al record storico del 2001.

L'Unione Europea rappresenta il principale cliente ed assorbe oltre la metà delle nostre spedizioni oltre confine. L'importanza della regione comunitaria è in leggero ridimensionamento nell'ultimo biennio, ma negli anni precedenti era tornata a crescere dopo il progressivo calo registrato a cavallo del 2000 dovuto al massiccio spostamento di parte della produzione globale di manufatti verso l'Asia. A seguire l'Estremo Oriente (27,5% del totale), l'area russo-balcanica (7%), il Nord America/Nafta (6%) e gli altri (9%). Il quadro sull'andamento dell'anno passato appare diffusamente positivo per tutte le aree di destinazione, con l'unica eccezione delle destinazioni secondarie (Africa, etc.) che perdono il 4%. Gli aumenti sono addirittura a doppia cifra per le spedizioni verso Far East, America settentrionale e regione russo-balcanica; più moderate le variazioni, seppur positive, verso l'UE, soprattutto verso il nucleo dei tradizionali clienti UE-15.

In termini di singolo Paese di destinazione, la Cina, inclusa Hong Kong, è ormai da vent'anni la principale destinazione estera delle pelli italiane. Il valore dei flussi verso il colosso asiatico è cresciuto del 14% l'anno passato e ha toccando il massimo storico, portando l'attuale incidenza sull'export totale a quota 20%. Tra le altre principali destinazioni, le crescite più importanti sono state registrate in Regno Unito e Polonia (+19% ciascuno), USA (+17%) e Portogallo (+12%). Per USA e Regno Unito si tratta del quarto anno di fila di crescita a doppia cifra (valori attuali più che raddoppiati rispetto alla crisi del 2009), mentre per Polonia e Portogallo le spedizioni sono su valori record. Crescono inoltre anche Romania (+3%) e Spagna (+4%), a fronte di cali verso Francia, Germania (-2% ciascuno) e delocalizzazione tunisina (-4%, terzo calo annuale consecutivo). I sopracitati 10 mercati contano per due terzi dell'export complessivo.

LA PRINCIPALE materia prima del settore sono le pelli grezze e semilavorate (wet blue e crust), le cui strategie e dinamiche d'acquisto sono elementi essenziali nella gestione aziendale e nella competizione commerciale. Data la limitatezza degli allevamenti italiani, il fabbisogno dell'industria conciaria italiana è strutturalmente coperto solo in minima parte (6% nel 2013) dalle macellazioni nazionali e la restante parte viene reperita tramite le importazioni.

Nel 2013, le concerie italiane ne hanno importata 855 mila tonnellate, in aumento dell'8% rispetto all'anno precedente, da 122 Paesi. Si tratta di un dato complessivo, che raggruppa le pelli grezze (462 mila tonnellate, +1,5% sul 2012), le semilavorate wet blue (382 mila tonn., +16%) e le semilavorate crust (10 mila tonn., +37%); in termini di importanza relativa (cioè a livello di volumi di "grezzo equivalente"), la più importante materia prima utilizzata dalle concerie italiane è il wet blue (60% del totale), seguita dal grezzo (38%) e infine dal crust (2%).

Dall'Unione Europea, che storicamente rappresenta il più importante bacino d'approvvigionamento per le concerie italiane, è arrivato il 54% della materia prima importata, seguita dall'America Latina con il 21%. Un ruolo meno primario ma comunque molto importante è ricoperto dai Paesi Nafta dell'America centro-settentrionale (6%), dall'Oceania (6%), dall'area russa (5%), dall'Africa/Medio Oriente (5%) e dall'Asia (3%). Tale suddivisione, che indubbiamente risente delle variazioni congiunturali da un anno all'altro, non ha comunque registrato grandi cambiamenti nel periodo recente.

Rispetto al 2012, sono cresciuti a doppia cifra i volumi di acquisto da America Latina, area russa, Oceania e Asia, mentre UE, Nafta e Africa/MO hanno registrato dinamiche positive ma più moderate (tra +1% e +4%).

* pelli grezze e semilavorate



La sostenibilità ambientale

Introduzione

LA CONCERTA italiana da tempo considera la tutela dell'ambiente come parte integrante della propria crescita produttiva.

La sostenibilità ambientale infatti è oggi una voce importante dello sviluppo: in particolare dei distretti dove, attraverso la sinergia tra sistema industriale ed istituzioni, è stato possibile raggiungere livelli di riconosciuta eccellenza, come dimostra la valutazione ottenuta dai tre distretti conciarci nell'ultimo rapporto sui distretti produttivi nazionali pubblicato nel 2013, che ha visto i distretti conciarci di S.Croce (Toscana), Arzignano (Veneto) e Solofra (Campania) collocarsi rispettivamente al terzo, quinto e sesto posto.

Un importante riconoscimento per le concertie italiane, che ha premiato l'impegno profuso per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali concretizzatosi in particolare nelle certificazioni ambientali di distretto e nella creazione di infrastrutture a servizio della gestione degli aspetti ambientali più rilevanti, quali il trattamento dei reflui e dei rifiuti.

L'impegno per la prevenzione e la riduzione dell'inquinamento del settore conciario è ben esemplificato dalle serie storiche di alcuni indicatori e dai principali dati fisici ed economici ad essi correlati, che consentono di valutare l'efficienza ambientale raggiunta dai processi e gli investimenti economico-finanziari necessari per la loro gestione. I costi ambientali rivestono infatti negli ultimi anni una quota importante del fatturato delle aziende, unico trend crescente tra i principali indicatori considerati.

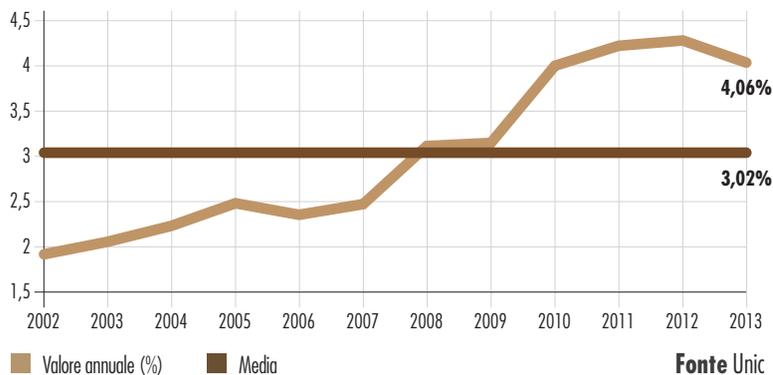
I costi della sostenibilità

NEGLI ANNI i conciatori italiani hanno prodotto risultati ambientali sorprendenti, attraverso la cooperazione attiva di tutti gli attori della filiera. Nel 2013 la conceria ha ridotto ulteriormente il consumo di acqua ed energia. Per la gestione dei rifiuti si è sviluppato un sistema di recupero altamente efficiente, così come per la depurazione delle acque reflue. È in aumento il numero delle aziende che si sono dotate di sistemi di gestione ambientale certificati secondo standard internazionali, anche grazie alle iniziative realizzate a livello di distretto. Sempre maggiori sono gli investimenti delle aziende per ricerca, selezione e sviluppo di nuovi articoli a minor impatto ambientale, cui si aggiungono i controlli analitici.

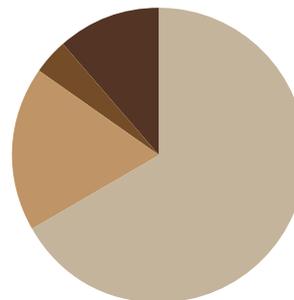
Per la concia italiana i risultati raggiunti sono un punto di vanto e di eccellenza, con la qualità dei prodotti fornita ad un mercato di livello sempre più alto. I risultati ottenuti per minimizzare gli impatti sul territorio e la collettività sono il risultato dell'impegno e della determinazione della singola azienda e del collettivo, sia in termini di capacità professionale e gestionale, che di risorse economiche investite, come dimostra l'incidenza dei costi ambientali sul valore della produzione aumentata esponenzialmente negli anni fino al 2012. Nel 2013 l'incidenza dei costi ambientali mostra un'inversione di tendenza, grazie soprattutto alla crescita produttiva.

Incidenza costi ambientali sul fatturato 2002-2013

Il rapporto tra costi ambientali e fatturato mostra nel 2013 una controtendenza rispetto alle precedenti rilevazioni, attestandosi al 4,06%



Ripartizione costi ambientali per tipologia anno 2013

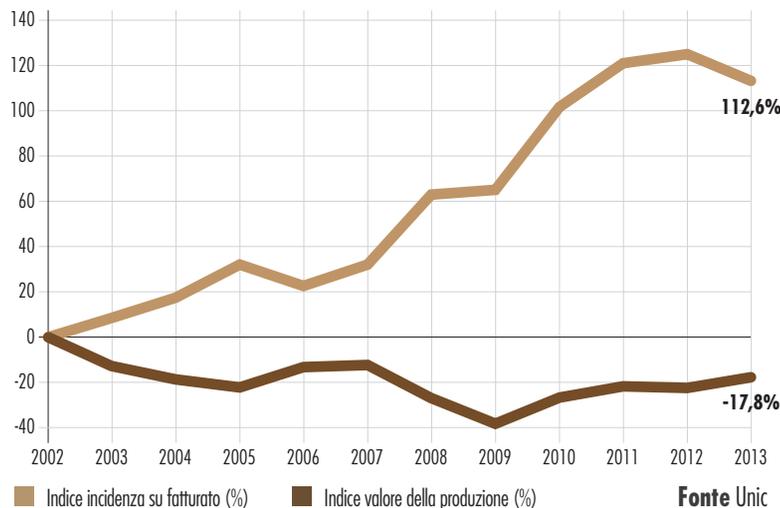


La gestione delle acque, in particolare la depurazione dei reflui, risulta essere la voce di costo più significativa. I costi per la gestione dei rifiuti coprono quasi un quinto delle spese totali. In crescita l'incidenza dei costi correlati alle certificazioni ambientali ed agli investimenti in ricerca e sviluppo, inclusi nella voce "altri".

Fonte Unic

Andamento incidenza costi ambientali / valore della produzione 2002-2013

L'analisi comparativa dell'evoluzione dell'andamento della produzione e dell'incidenza dei costi ambientali sul fatturato mostra dal 2010 al 2012 un trend di crescita dei costi ambientali di molto superiore alla crescita relativa del valore della produzione. La minor incidenza dei costi ambientali ha ridotto nel 2013 la forbice tra i due indici, portando la crescita dei costi ambientali ad un +112,6% rispetto all'anno di riferimento (2002).



L'INDUSTRIA conciaria utilizza quale materia prima **pellami grezzi** che sono per la gran parte (99,5% nel 2013) uno scarto delle macellazioni a scopo alimentare (pelli bovine, ovine e caprine), ovvero sottoprodotti rinnovabili che la conceria recupera, evitandone lo smaltimento.

La trasformazione dei pellami grezzi, soggetti a rapido deperimento in virtù della natura organica, in materie prime per l'industria manifatturiera dell'area pelle (calzature, pelletteria, interni auto, ecc.) implica l'impiego di risorse naturali (acqua e combustibili) o trasformate, ovvero prodotte nell'ambito di altri processi (energia elettrica, prodotti chimici).

L'aspetto più rilevante per l'industria conciaria per quanto riguarda il consumo di risorse è l'impiego dell'**acqua**, che costituisce il principale mezzo nel quale si svolgono la gran parte dei processi chimici conciari. L'acqua è inoltre utilizzata per il lavaggio delle pelli, dei macchinari e degli ambienti di lavoro.

Il consumo idrico conciario dipende in modo sostanziale dal mix di materie prime messe in lavorazione nelle aziende. Le concerie che svolgono il ciclo completo misurano valori complessivi superiori a quelle che hanno come input di processo semilavorati, quale ad esempio il wet blue, in quanto nella prima fase del processo, fino alla concia, viene utilizzato circa il 60/70% del totale dell'acqua imputabile alla produzione.

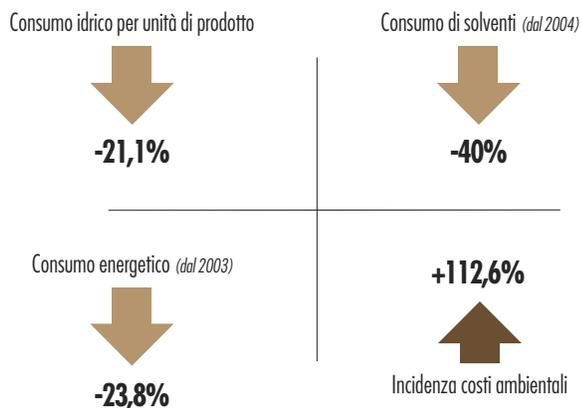
L'acqua in conceria viene approvvigionata per la gran parte tramite prelievo

diretto da pozzi artesiani autorizzati. La restante quota è approvvigionata attraverso contratti con acquedotti industriali e civili, con un'incidenza che dipende fortemente dalla localizzazione dell'azienda. I consumi sono rilevati dalle aziende attraverso la lettura dei contatori dei pozzi interni e/o degli acquedotti industriali cui sono allacciate e rappresentano dunque una contabilizzazione precisa.

La progressiva **riduzione di consumi per unità di prodotto, - 21%** dal 2002, è stata ottenuta attraverso investimenti per lo sviluppo di processi efficienti, macchinari a ridotto fabbisogno idrico e monitoraggio e controllo dei consumi e degli sprechi, comprese le perdite nel sistema di distribuzione.

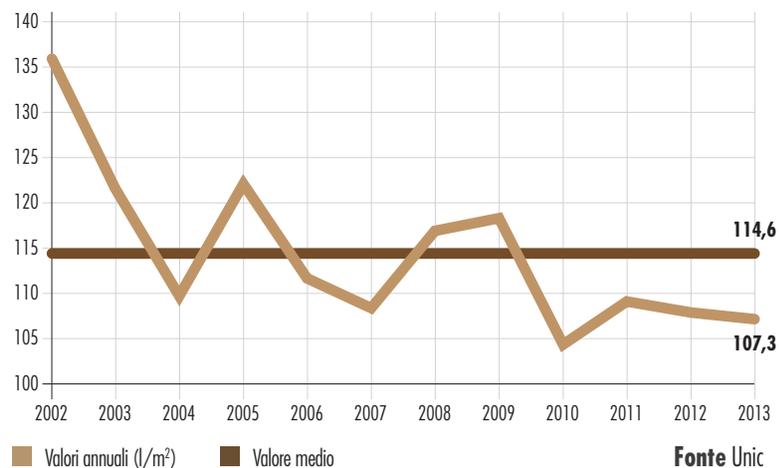
I prodotti chimici sono utilizzati nelle diverse fasi del processo produttivo per rendere la pelle imputrescibile e per conferirle le caratteristiche estetiche e prestazionali richieste dal mercato.

Principali trend 2002-2013



Consumo idrico per unità di prodotto 2002-2013

L'andamento dei consumi idrici per unità di prodotto mostra negli anni un andamento decrescente, attestandosi nei 12 anni di indagine su di un valore medio di 114,6. Nel 2013 il consumo idrico medio per metro quadro di pelle prodotta è stato pari a 107,33 l/m², in ulteriore, seppur lieve diminuzione rispetto al 2012.



La quantità di prodotti chimici impiegata per la realizzazione di un metro quadrato di pelle dipende dalla tipologia di materia prima lavorata (pelle grezza, wet blue e crust) e dall'articolo ottenuto, in particolare dalle diverse tipologie di rifinitura ed effetti.

Anche in virtù dell'omogeneità della composizione del campione nel periodo di rilevazione, il consumo di prodotti chimici per unità di produzione si mantiene nel 2013 nella media delle annualità precedenti.

Anche nel 2013, grazie alla stretta collaborazione all'interno della filiera produttiva tra concerie e fornitori ed all'intensa attività di ricerca e sperimentazione, significativi sono stati gli investimenti della conceria italiana per lo sviluppo di chemicals sempre più efficaci in termini di prestazioni dei materiali e sostenibili sia dal punto di vista dei processi di lavorazione (maggior resa) che delle caratteristiche chimiche degli articoli ottenuti.

Significativo, nel periodo considerato, la riduzione dei consumi di solventi.

Il settore conciario nel 2013 ha dedicato alla riduzione del **consumo energetico** particolare attenzione, dato il trend crescente dei consumi re-

gistrato durante gli ultimi anni.

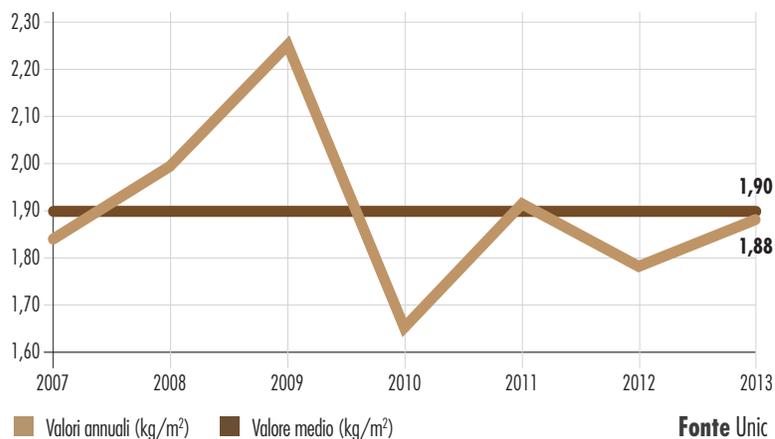
Molte concerie raggiungono oggi alti livelli di efficienza energetica e le restanti hanno avviato percorsi di aggiornamento tecnologico, in modo da consumare e sprecare meno energia ottenendo, in alcuni casi, anche significativi ritorni in termini di produttività.

Gli interventi realizzati, che hanno consentito la riduzione dei consumi espressi in TEP del 1,6 % rispetto al 2012, hanno riguardato la sostituzione di vecchie caldaie con sistemi ad alta efficienza, un uso più efficiente dei motori tramite l'installazione di inverter, la razionalizzazione energetica della gestione di alcuni macchinari. Importanti investimenti sono stati fatti anche a livello impiantistico tramite lo sviluppo di sistemi di cogenerazione che consentono, oltre all'impiego dell'energia elettrica prodotta, il recupero di gran parte del calore, che nei sistemi di combustione tradizionali è disperso nell'ambiente.

Analogamente ad altri aspetti che coinvolgono il consumo delle risorse, il consumo energetico dipende fortemente dalla tipologia di processo produt-

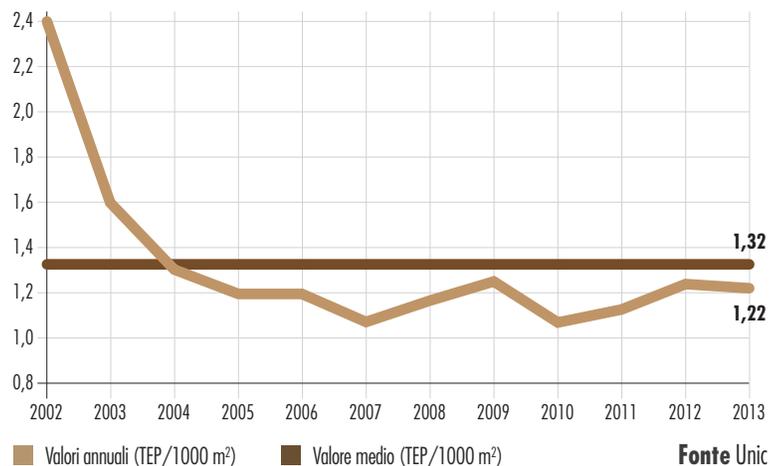
Consumo prodotti chimici per unità di prodotto 2007-2013

La quantità di prodotti impiegati per la realizzazione di un metro quadrato di pelle finita nel 2013 è stata pari a 1,88 Kg, sostanzialmente in linea con i consumi indicizzati rilevati per le due annualità precedenti.

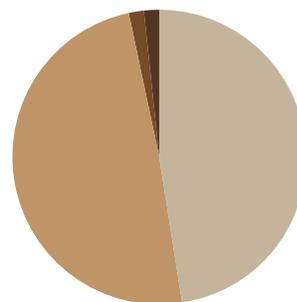


Consumo energetico per unità di prodotto 2002-2013

Il consumo energetico medio nel 2013, in diminuzione rispetto al 2012, è stato pari a 1,22 TEP per 1000 metri quadri di pelle.



Consumo energetico: ripartizione per tipologia anno 2013



Il consumo energetico ripartito per tipologia di fonte energetica è pressoché equamente ripartito tra energia elettrica e metano. Significativo è stato nel 2013 l'incremento della quota relativa di metano (+ 15,9% rispetto al 2012), riconducibile sia alle rigide temperature invernali che, in minima parte, al maggior ricorso a sistemi di cogenerazione.

Fonte Unic

tivo: aziende che lavorano a ciclo completo partendo da grezzo utilizzano infatti sia calore che energia elettrica, mentre le aziende che sviluppano solo una parte delle lavorazioni e, soprattutto, non includono lavorazioni ad umido, hanno un consumo preponderante di elettricità. Il dato medio nazionale fornisce pertanto un valore indicativo correlato al mix produttivo di riferimento. Minori consumi di risorse, soprattutto fossili, si traducono in minori emissioni indirette di inquinanti, minor calore immesso e minori emissioni di CO₂ nell'ambiente per unità di prodotto.

EFFICIENZA ENERGETICA NELL'AREA PELLE

Progetto IND-ECO



NEL 2012 è stato avviato il progetto IND-ECO "Industry Alliance for reducing energy consumption and CO₂ emissions" coordinato da UNIC. Il progetto, nell'ambito del programma "Intelligent Energy Europe" e con il supporto dell'Agenzia EACI della Commissione Europea, ha una durata di tre anni ed è finalizzato a creare le migliori condizioni di mercato per agevolare investimenti in efficienza energetica nelle concerie e nella filiera della pelle, con particolare attenzione al settore calzaturiero. I risultati ottenuti nei primi 18 mesi hanno consentito la messa a punto di strumenti utili per supportare le aziende nella valutazione delle proprie performance nell'utilizzo dell'energia e nella valutazione di eventuali investimenti volti all'efficienza energetica.

Il progetto si propone quattro obiettivi prioritari:

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

Nell'ambito del progetto, per le aziende del settore è possibile:

- avvalersi della consulenza gratuita di esperti di settore e specialisti in efficienza energetica per la conduzione di una approfondita indagine tecnica e tecnologica volta ad identificare i possibili interventi per migliorare la propria efficienza energetica e quantificare i risparmi collegati
- consultare un database specifico di tecnologie, soluzioni impiantistiche e di processo per l'efficienza energetica
- ricevere indicazioni utili per ottenere condizioni agevolate per l'accesso al credito per gli investimenti in efficienza energetica
- essere assistite nella valutazione e nella realizzazione degli investimenti in modo tale da dimensionare e pianificare opportunamente gli interventi, ottimizzando al meglio impegni e risorse.



L'ORGANIZZAZIONE interna delle concerie, la specializzazione delle filiere industriali di recupero e la natura organica di buona parte degli scarti permettono di raggiungere performance di eccellenza anche nella gestione dei rifiuti. Solo una parte (circa il 30% in peso) delle pelli grezze in ingresso in conceria è trasformato in prodotto finito. La restante quota di materiale organico viene scartato durante il processo, generando residui che, caratterizzati da una diversa natura a seconda della fase del ciclo da cui provengono, hanno differenti destinazioni finali.

In particolare, alcuni scarti che provengono dalle prime fasi del ciclo (fino al calcaio) quali ritagli di pelli grezze, carniccio, pelo e ed altri prodotti solidi (es. pezzamino) possono essere valorizzati, se adeguatamente controllati e gestiti, come Sottoprodotti di Origine Animale (SOA), quindi non classificati ai sensi della vigente normativa come rifiuti. Possono essere impiegati come materie per la produzione di mangimi per animali, fertilizzanti, ammendanti, compost, biogas, gelatine ed altro.

La raccolta differenziata, che si attesta sul 90%, permette di preservare le caratteristiche tecniche dei diversi materiali e rendere gli stessi utilizzabili in

processi di recupero, ad opera di aziende specializzate. Nel 2013 hanno trattato circa il 70% degli scarti prodotti.

Alcuni trattamenti specifici di recupero sono effettuati nei distretti da impianti centralizzati. I trattamenti dei liquidi di concia al cromo esausti consentono il riciclo di parte del cromo (III) contenuto nei bagni esausti di concia. Il cromo recuperato infatti, dopo miscelazione con solfato basico di cromo acquistato "fresco", può essere riutilizzato nel processo produttivo.

Nel 2013 sono stati prodotti, mediamente, 1,70 kg di rifiuti per m².

La quota di rifiuti pericolosi è pari al 3% del totale.

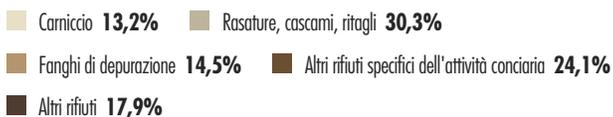
Tra i rifiuti pericolosi tipici delle lavorazioni conciariae sono ricompresi i solventi, prodotti chimici di scarto, gli imballaggi in vari materiali contaminati da miscele/sostanze classificate come pericolose, gli oli lubrificanti, i materiali filtranti contaminati da solventi.

I costi aziendali per la gestione dei rifiuti hanno rappresentato nel 2013 il 18% dei costi ambientali totali, di cui il conferimento a centri specializzati per il recupero o smaltimento copre circa il 94%.

Composizione rifiuti: ripartizione per tipologia anno 2013



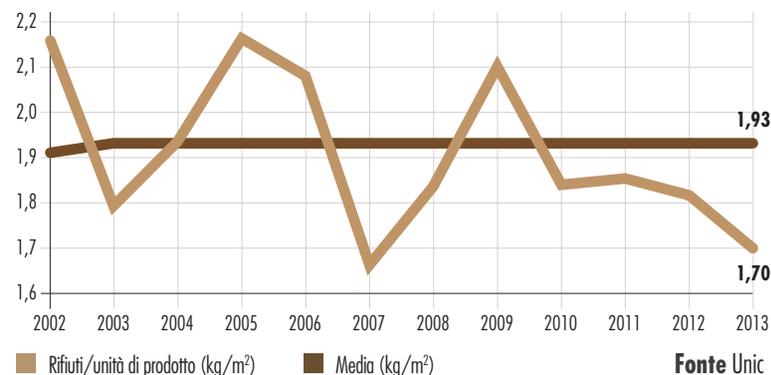
Rasature, ritagli e cascami rappresentano le quote più significative dei rifiuti (30%). Nelle aziende che svolgono il ciclo completo rilevante è anche la quota di carniccio. La seconda voce per significatività comprende un mix di rifiuti specifici dell'attività conciaria non ricompresi nelle altre voci e include i liquidi di concia. La voce "altro" è costituita per più dell'80% da rifiuti di imballaggio.



Fonte Unic

Rifiuti per unità di prodotto 2002-2013

L'andamento dell'indicatore evidenzia una continua diminuzione dei rifiuti per unità di prodotto, anche per la maggior quota di scarti valorizzata come sottoprodotto.



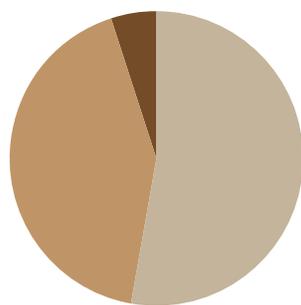
Fonte Unic

Gli scarichi idrici e il loro trattamento

IL CICLO DELLE ACQUE, in particolare i trattamenti necessari alla loro depurazione, sono gli aspetti ambientali più significativi per l'industria conciaria. La quasi totalità delle aziende ubicate nei principali distretti conciari, conferiscono i propri reflui a strutture consortili che storicamente contribuiscono anche alla depurazione delle acque civili nei territori su cui insiste la produzione. Le concerie non ubicate in distretti produttivi provvedono direttamente alla depurazione, scaricando in prevalenza in fognature pubbliche o in depuratori specializzati nel trattamento dei rifiuti industriali.

La gestione collettiva della depurazione è un vantaggio competitivo per le aziende, in quanto consente di ottimizzare sia i trattamenti che i relativi costi. I depuratori consortili nei distretti conciari sono inoltre un esempio internazionale di collaborazione interaziendale per la 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 dai primi periodi in cui la produzione nazionale ha assunto caratteristiche industriali. Circa il 93% delle acque consumate in conceria è successivamente scaricato. La quota rimanente comprende l'umidità residua delle pelli, l'acqua evaporata durante i processi di produzione o contenuta nei rifiuti inviati al trattamento. Le concerie effettuano a piè di fabbrica una prima separazione di materiali

Caratterizzazione reflui in ingresso ai depuratori: ripartizione per tipologia anno 2013



Industriali conciari **53%** Civili **42%**
Altro (industriali non conciari, percolati, ecc.) **5%**

L'attuale ripartizione dei reflui in ingresso ai depuratori nei distretti conciari, pur con una prevalenza di reflui trattati provenienti dalle concerie, consente anche la depurazione dei reflui civili del territorio dei distretti

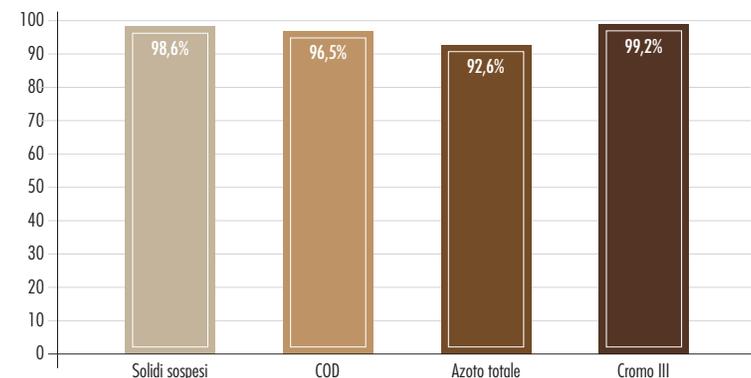
Fonte Unic

grossolani ed alcuni pretrattamenti prima dell'invio dei reflui alla depurazione. Per tale ragione, per una maggiore significatività dei dati, gli indicatori di impatto correlati agli scarichi idrici ed alla depurazione sono integrati dai dati forniti dai depuratori consortili che raccolgono e trattano i reflui di circa 600 concerie ubicate in Veneto, Toscana e Campania.

Circa il 42% degli ingressi nel sistema depurativo è rappresentato da acque di origine civile, oltre il 50% è invece refluo di origine conciaria. Porzioni residuali di altri reflui o rifiuti industriali allo stato liquido (percolati) costituiscono la parte rimanente. Le analisi dell'efficienza di depurazione sono svolte sui principali parametri che caratterizzano i reflui conciari: Solidi Sospesi, COD, azoto totale, Cromo III. Poiché cloruri e solfati non possono essere rimossi efficacemente dai trattamenti di depurazione, sono stati attuati interventi a monte, attraverso tecnologie mirate, semplici ed economicamente sostenibili per ridurre la presenza nei reflui conciari. Per la riduzione dei cloruri, in particolare il sale è rimosso per azione meccanica (sbattitura) e ne è stato ridotto l'impiego nelle lavorazioni. Per i solfati, ne è stato razionalizzato l'impiego nelle fasi più critiche del processo, migliorandone contemporaneamente la resa.

Livello di abbattimento inquinanti nei reflui anno 2013

I dati di efficienza depurativa media dei distretti (rapporto tra la concentrazione dell'inquinante in uscita dal sistema depurativo e quella in ingresso) si attestano su valori sostanzialmente costanti, superiori al 90% per tutti i parametri considerati. Per il cromo, le percentuali di rimozione si attestano oltre il 99%.



Fonte Unic

IN CONCRETA, i principali parametri che influenzano la qualità dell'aria sono i Composti Organici Volatili (COV), l'idrogeno solforato e gli ossidi d'azoto.

I COV sono utilizzati prevalentemente in rifinizione, fase finale del processo conciario che definisce la peculiarità dell'articolo.

Le quantità di solvente utilizzate e conseguentemente i livelli di emissione variano in funzione dell'articolo, della destinazione d'uso, delle miscele chimiche e delle tecnologie di applicazione.

La tecnica di rifinizione più utilizzata è quella a spruzzo, applicata in cabine chiuse e in depressione aspirata per evitare la diffusione degli agenti chimici in ambiente di lavoro. Le emissioni sono per la gran parte trattate con sistemi di abbattimento specifici, solitamente scrubber ad acqua.

L'utilizzo di composti organici è in progressiva riduzione, in particolare dall'anno 2004, in cui è entrato in vigore il DM 44/2004, che ha introdotto come limite i fattori di emissione, calcolati come consumo di solvente in relazione ai metri quadri prodotti.

Mediamente, a livello nazionale, il fattore di emissione per i COV è pari a 68,4 grammi di solvente per metro quadro di pelle prodotta. L'indicatore, con una significativa variabilità tra i distretti, è diminuito dal 2004 del 30-40%.

In diminuzione le emissioni di ossidi d'azoto, grazie soprattutto agli interventi realizzati per il miglioramento dell'efficienza energetica ed alla maggior efficienza degli impianti termici.

Le emissioni di idrogeno solforato (H₂S) si mantengono su livelli pressoché costanti e di non significatività, abbondantemente al di sotto dei limiti di legge anche grazie alle misure di sicurezza adottate per l'aspirazione dei bottali e l'efficienza dei sistemi di abbattimento della sostanza.

Permane un residuo impatto olfattivo, che non è possibile eliminare, correlato alla sensibilità umana di percezione dell'odore a concentrazioni più di mille volte inferiori ai limiti di legge.

Inquinanti atmosferici emessi per unità di prodotto

anno 2013

COV*	68,4 g/m ²	NO_x	0,70 g/m ²	H₂S	0,05 g/m ²
-------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

* fattore di emissione

NELL'AMBITO dello sviluppo di un approccio globale alla sostenibilità ambientale particolare rilevanza hanno acquisito le valutazioni ambientali che utilizzano un approccio complessivo basato sull'intero ciclo di vita, prendendo in considerazione la qualità dell'aria e dell'acqua, la protezione dei suoli, considerando congiuntamente una molteplicità di aspetti: riduzione dei rifiuti, risparmio energetico, gestione delle risorse naturali, protezione della fascia di ozono, sicurezza ambientale e impatto sulla biodiversità.

Su analisi condotte con metodologia LCA (Life Cycle Analysis) si basano anche le impronte ambientali di prodotto che consentono di comunicare al consumatore in modo semplice l'impatto ambientale complessivo necessario per produrre un determinato bene o servizio, espresso come quantità di un indicatore per unità di produzione (es. kg CO₂/m² di pelle, litri di acqua consumati/m²).

IL MERCATO UNICO DEI PRODOTTI VERDI

Pilot "Leather"



UNIC partecipa al progetto pilota "Costruire il mercato unico dei prodotti verdi - Migliorare le informazioni sulle prestazioni ambientali dei prodotti e delle organizzazioni" promosso dalla Commissione europea allo scopo di definire le linee guida, il calcolo del LCA (Life Cycle Assessment) delle impronte ambientali di prodotto e stabilire le Product Category Rules, in modo da poter garantire una maggior rappresentatività ad oggi non possibile per l'estrema variabilità dovuta ai diversi sistemi di calcolo ed alle differenti banche dati utilizzabili.

Nell'ambito del progetto, che include molteplici settori, UNIC coordina con Cotance il gruppo di lavoro "Leather" cui compete la raccolta dati ed il calcolo delle impronte ambientali (PCF - Product Carbon Footprint ed EFP- Environmental Footprint) delle pelli destinate ai vari utilizzi: calzatura, arredamento ecc.

Il programma di lavoro comprende tutta la filiera, dai grezzisti ai manifatturieri. I risultati saranno utilizzati dalla Commissione come riferimento per tutto il settore europeo.

Le impronte ambientali dei pellami, calcolate sulla base dello standard internazionale EN ISO 14040, comprendono gli impatti non solo dell'attività conciaria, ma anche di tutte le attività a monte e a valle che concorrono alla realizzazione del prodotto.

Data l'importanza crescente dell'approccio basato sul ciclo di vita per la valutazione della compatibilità ambientale degli articoli, UNIC si è attivato per la definizione della metodologia appropriata di calcolo delle impronte ambientali degli articoli in pelle e la relativa raccolta dati.

Tra le attività in corso che coinvolgono la conceria italiana sia a livello europeo che nazionale, nel 2013 rilevano in particolare: la partecipazione al Pilot europeo (vedi box), l'alaborazione in ambito CEN (di cui UNIC detiene la Segreteria Tecnica di normazione) delle Product Category Rules (PCR) per normare i criteri di calcolo della CFP della pelle finita in modo da farne oggetto di verifica da parte di enti di parte terza e di certificazione, la raccolta dati per la definizione dei benchmark dei vari articoli in pelle in funzione delle destinazioni d'uso con il coinvolgimento di un numero rappresentativo di aziende.

I CONFINI DEL SISTEMA

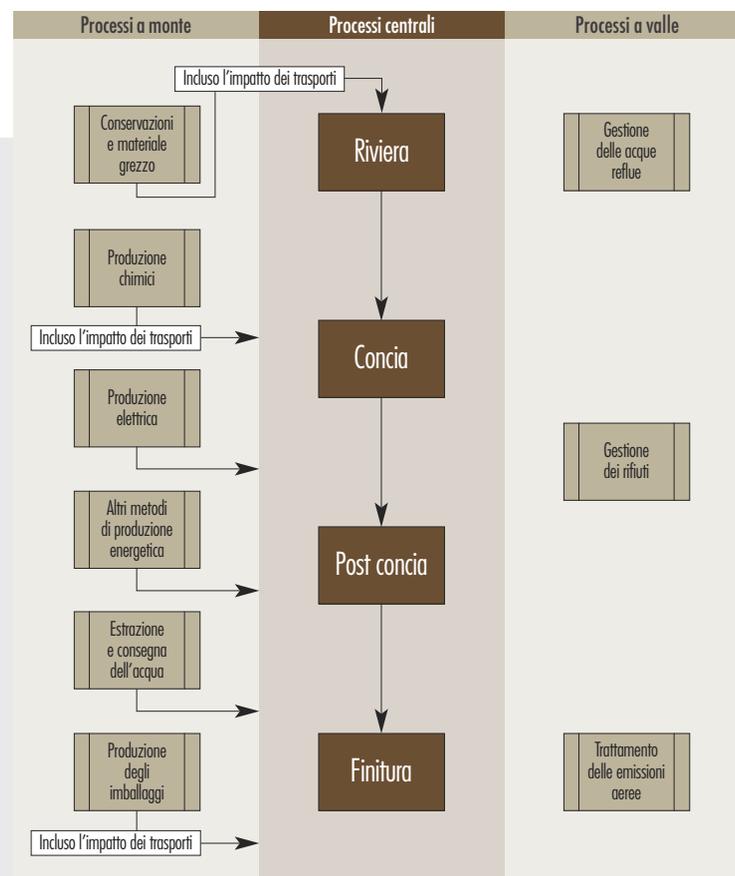
NEL 99% dei casi, la pelle grezza è un co-prodotto dell'industria alimentare che, anziché essere smaltito come rifiuto, è valorizzato e trasformato dall'industria manifatturiera in un prodotto durevole e di valore.

La disponibilità di pelli sul mercato dipendono infatti dalla quantità di macellazioni a scopo alimentare e non è in alcun modo influenzata dal fabbisogno dell'industria manifatturiera della pelle. Ciò, ragionevolmente, in quanto il numero di animali allevati e macellati a fine vita è funzionale ai fabbisogni di altre industrie (carne, latticini, lana, ecc.).

Riteniamo pertanto metodologicamente non corretto allocare parte del carico ambientale che deriva dalla produzione agricola e dall'allevamento alla pelle, bensì al prodotto principale che ne determina lo scopo. Tale posizione è condivisa anche dai maggiori produttori di carne e di grezzo a livello mondiale.

Per la conceria i "Confini del Sistema" che delimitano i processi che devono essere inclusi nel calcolo della LCA e quindi delle impronte ambientali, dalla fase iniziale del prodotto stesso (la culla) a quello che ne determina la fine (la tomba) devono partire dal momento in cui la pelle è staccata dall'animale, escludendo pertanto i processi a monte della conceria, con riferimento specifico all'agricoltura e all'allevamento degli animali che, in alcuni casi, possono rappresentare fino all'80% della Carbon Footprint e fino al 99% della Water Footprint.

Ciò, anche in ragione del fatto che il carico aggiuntivo dell'allevamento porterebbe ad uno svantaggio competitivo del pellame, risorsa rinnovabile in quanto "risorsa naturale con la capacità di riprodurre attraverso processi biologici o naturali e riprodotta con il passare del tempo", rispetto ad altri materiali non rinnovabili (es. materiali sintetici).







La sostenibilità sociale

Introduzione

LA SOSTENIBILITÀ del settore conciario oltre che in termini economici e di tutela dell'ambiente si sostanzia nella promozione delle relazioni sociali tra i vari portatori di interesse, i lavoratori in primis, e nello sviluppo delle comunità e dei territori in cui le aziende sono inserite.

Per la presentazione dell'approccio alla responsabilità sociale della conceria, gli aspetti più significativi riguardano la caratterizzazione delle risorse umane che operano in azienda, le buone relazioni raggiunte nell'ambito del dialogo sociale, i progetti implementati nel 2013 per l'avvicinamento dei giovani e le iniziative di carattere culturale, la promozione della sostenibilità lungo la catena del valore.

Nei distretti in particolare, ma non solo, la conceria riveste un ruolo attivo nello sviluppo del contesto socio-economico in cui è inserita, generando occupazione, benessere economico e promuovendo iniziative a favore della collettività.

Un impegno che le aziende perseguono con il supporto ed il contributo delle loro rappresentanze, sia a livello nazionale che locale, coinvolgendo e confrontandosi in modo costruttivo con le istituzioni.

Le risorse umane

LE PERSONE che operano in conceria costituiscono con le loro competenze e capacità una risorsa strategica per le aziende.

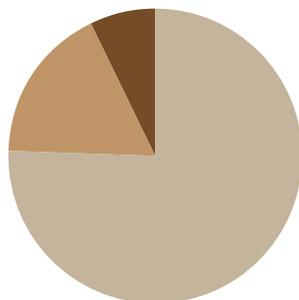
Lo confermano i dati relativi alle tipologie contrattuali, che attestano la sostanziale stabilità dei rapporti di lavoro, di cui oltre l'85% è a tempo indeterminato. Pressoché costante, in termini di incidenza, il ricorso ad altre fattispecie contrattuali (contratti di inserimento e somministrazione lavoro). La struttura organizzativa delle aziende del settore si mantiene sostanzialmente invariata. Analogamente ad altri comparti manifatturieri si caratterizza per una forte incidenza di forza lavoro di carattere produttivo (75,6%), una significativa presenza di figure con inquadramento impiegatizio ed una bassa incidenza di quadri e dirigenti, cui sopperisce comunque un certo numero di "intermedi", ovvero figure di grande professionalità ed esperienza che operano direttamente in produzione, nel controllo operativo di prodotti e processi.

L'analisi per fasce di età mostra una concentrazione di dipendenti tra i 30 e i 45 anni. I giovani con meno di 30 anni rappresentano il 14,7 % del totale. Un quinto degli occupati sono over cinquanta.

Nella valorizzazione del personale un ruolo importante riveste la formazione, volta in particolare allo sviluppo delle competenze e sviluppata per supportare le necessità e le sfide del mercato, cui sempre più aziende dedicano tempo e risorse.

Ripartizione per inquadramento contrattuale

anno 2013



Operai **75,6%** Impiegati **17,3%**
Quadri/Intermedi e Dirigenti **7,1%**

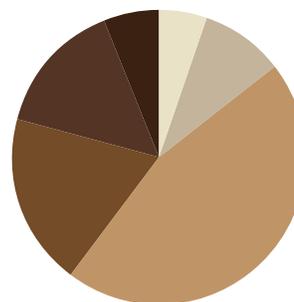
La composizione del personale in conceria evidenzia una forte incidenza di forza lavoro di carattere produttivo, che si attesta, sul valore delle rilevazioni precedenti, attorno al 75 %.

Fonte Unic

Nel 2013, sono state erogate in media 6 ore di formazione per dipendente. Il 70% degli interventi ha riguardato la formazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro, il 30% iniziative per lo sviluppo delle competenze professionali.

Suddivisione del personale per Fasce d'età

anno 2013



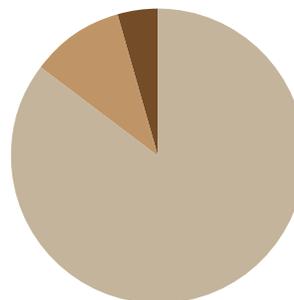
Fino a 25 anni **5,5%** da 26 a 30 anni **9,2%** da 31 a 45 anni **45,6%**
da 46 a 50 anni **18,9%** da 51 a 55 anni **14,9%** Oltre 55 anni **5,9%**

La composizione dei lavoratori per fasce di età mostra una concentrazione nella fascia d'età 31-50 anni. La popolazione lavorativa con più di 50 anni rappresenta un quinto del totale.

Fonte Unic

Ripartizione per tipologia contrattuale

anno 2013



A tempo indeterminato **85,3%** A tempo determinato **10,5%**
Contratti di inserimento e lavoratori somministrati **4,2%**

La % caratterizzante il numero di lavoratori assunti a tempo indeterminato conferma una buona stabilità dei rapporti di lavoro. In sensibile aumento in termini di incidenza il ricorso a contratti a tempo determinato. La quota relativa ai contratti di inserimento (apprendistato, formazione e a progetto) rimane marginale, con un sensibile aumento del ricorso a lavoratori con contratto di somministrazione soprattutto in Toscana.

Fonte Unic

LE RAPPRESENTANZE datoriali e sindacali, hanno sviluppato un proficuo dialogo sociale che si sostanzia in momenti di informazione, confronto e iniziative volte alla promozione della competitività del settore valorizzandone nel contempo l'impegno sociale, etico ed ambientale.

Una collaborazione che contribuisce a rafforzare l'industria nei confronti della concorrenza globale e a promuovere i valori sociali legati alla pelle italiana sui mercati mondiali.

Il contratto collettivo nazionale di lavoro, rinnovato nel luglio 2013, mette in evidenza la costante attenzione alla responsabilità sociale, all'etica e alla sostenibilità.

In sede di rinnovo contrattuale i sindacati (FILCTEM-CGIL, FEMCA-CISL, UILTEC-UIL) hanno condiviso il Codice di condotta e di responsabilità sociale UNIC (in appendice), riconoscendone l'utilità quale strumento per sviluppare e perseguire una corretta gestione delle tematiche connesse alla responsabilità sociale di impresa e comunicarne principi ispiratori e performance a tutti i portatori di interesse, coinvolgendo attivamente i lavoratori. L'adozione del codice, dà la possibilità alle aziende di addivenire ad accordi

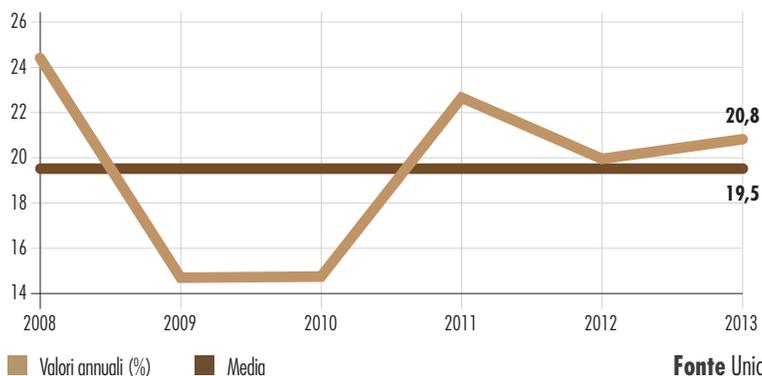
interni che valorizzino efficienza, flessibilità, partecipazione dei lavoratori. Nel CCNL le parti hanno ulteriormente messo in risalto il costante impegno del settore a favore della sostenibilità, introducendola quale ulteriore parametro per l'applicazione del cosiddetto "premio ad obiettivo", che prevede incentivazioni ai dipendenti laddove l'azienda abbia conseguito una certificazione ICEC su schemi attinenti ambiente, salute e sicurezza sul lavoro, qualità di prodotto.

Nel CCNL è stata inoltre sottolineata l'importanza della formazione come componente strategica per lo sviluppo e la competitività delle aziende del settore ed evidenziata la necessità di promuovere azioni congiunte per la valorizzazione della formazione quale componente strategica per lo sviluppo e la competitività. Al fine di garantire impiego ai giovani e la disponibilità di risorse qualificate, rappresentanze datoriali e sindacali, da tempo, promuovono l'incontro e il dialogo tra la scuola e il mondo produttivo a livello locale, nazionale ed europeo. Dell'istruzione tecnica settoriale, sostenuta anche tramite azioni congiunte, è stata formalmente riconosciuta nel CCNL rinnovato la rilevanza da imprese e sindacati.

Iscritti al Sindacato

2008-2013

La percentuale di lavoratori iscritti al sindacato si mantiene pressoché costante attorno al 20% senza sensibili variazioni negli ultimi anni.



EUROPEAN SKILLS COUNCIL

Textile, clothing and leather



L'OSSERVATORIO nazionale concia, costituito da rappresentanze datoriali e sindacali, partecipa alle attività dell'EU SKILLS COUNCIL TCL, progetto promosso nell'ambito del dialogo sociale europeo allo scopo di migliorare il livello di istruzione, le competenze e l'occupazione nei settori tessile abbigliamento e pelle, affrontando questioni quali formazione, qualifiche e competenze della forza lavoro europea, attrattività del settore verso i giovani, garantendo il supporto necessario alle imprese, per essere più flessibili e soddisfare quindi le mutevoli esigenze della concorrenza internazionale.

L'Osservatorio Nazionale Concia partecipa alle attività dello Skills Council con un ruolo consultivo, in rappresentanza dei fabbisogni e degli interessi del settore conciario, fornendo indicazioni di politica industriale e definendo azioni e strategie in materia di istruzione, formazione e qualifiche professionali.

Salute e sicurezza sul lavoro - Infortuni

SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO sono temi fondamentali che il comparto della concia promuove quotidianamente, adottando adeguate misure tecniche, organizzative e gestionali per ridurre i rischi associati all'attività lavorativa e migliorando la qualità dell'ambiente di lavoro.

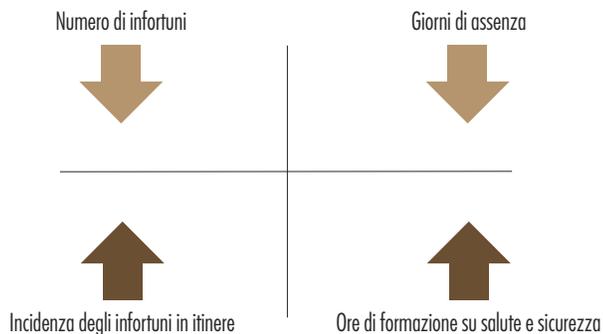
Nel corso del 2013 è continuato il trend di riduzione degli **infortuni** e delle relative giornate perse, come mostra l'andamento del rapporto di gravità nelle aziende del campione. In particolare sono in continua diminuzione gli infortuni occorsi in ambiente di lavoro, a fronte di un aumento di incidenza degli infortuni in itinere.

I risultati sono stati conseguiti anche grazie all'intensificazione delle attività di sensibilizzazione e formazione del personale in materia di prevenzione e protezione dei rischi correlati alla specifica mansione svolta ed all'ambiente di lavoro. La formazione ha riguardato anche l'aggiornamento delle figure con ruoli specifici nell'ambito della gestione delle emergenze e della organizzazione della sicurezza, in particolare dei preposti, con successiva verifica di efficacia delle attività svolte.

In controtendenza la durata media degli infortuni, che ha registrato un lieve aumento rispetto al valore registrato nel 2012.

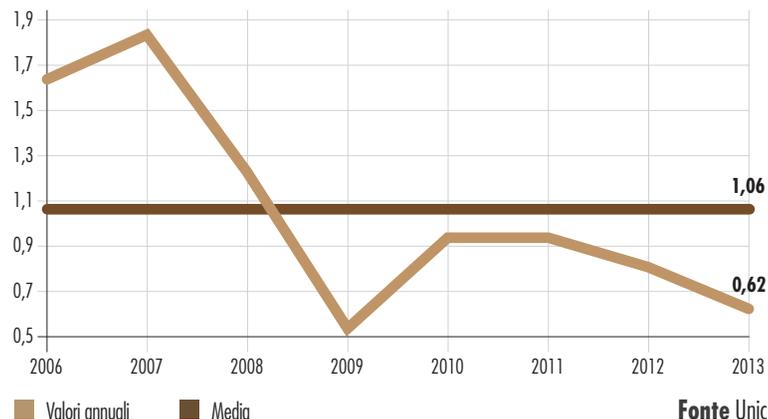
La valutazione dei rischi segue gli aggiornamenti legislativi e viene aggiornata a fronte di cambiamenti dei processi, degli ambienti o della struttura organizzativa, che possano ripercuotersi sull'esposizione a rischi da parte dei lavoratori.

Principali trend 2006-2013



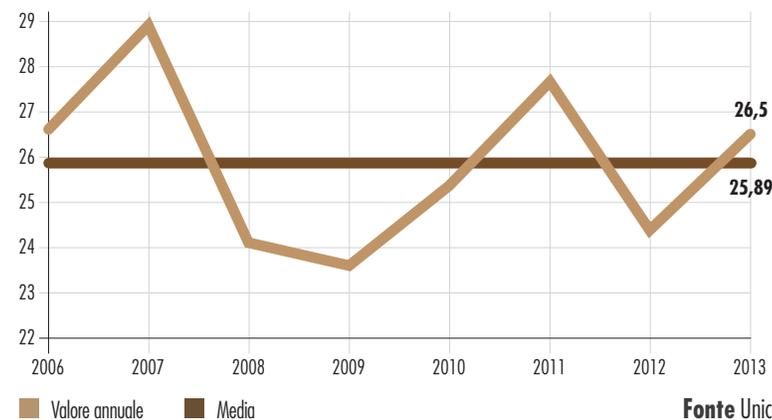
Rapporto di gravità (giorni assenza/n° addetti) 2006-2013

L'incidenza del fenomeno infortunistico del settore per il terzo anno consecutivo mostra un trend decrescente, a dimostrazione della maturata sensibilità delle aziende del settore in ordine all'importanza della prevenzione dei rischi in ambiente di lavoro.



Durata media (giorni assenza/n° infortuni) 2006-2013

La durata media mostra un andamento abbastanza altalenante negli otto anni di rilevazione. Dopo il calo del 2012, l'indicatore infatti mostra nel 2013 una crescita della durata media degli infortuni.



LE IMPRESE del settore conciario rivestono un ruolo importante, nei distretti strategico, nello sviluppo delle comunità in cui sono inserite. L'evoluzione dell'impresa da semplice attore economico a soggetto con un ruolo sociale si concretizza infatti in varie iniziative volte a favorire il benessere della comunità e la promozione della cultura e delle tradizioni legate alla pelle. Pur prestando attenzione a tutte le istanze che provengono dai vari soggetti portatori di interesse, il settore conciario ha individuato due linee di intervento chiave per il proprio futuro, i giovani e la comunicazione, su cui concentrare le proprie iniziative, con l'obiettivo di valorizzare le realtà produttive della con-

cia italiana, leader a livello internazionale, e divulgare la cultura della pelle nelle famiglie e nelle comunità locali. Tre in particolare le iniziative di rilievo nel 2013: il concorso "Conciati nel tempo" dedicato alle scuole medie, il progetto pilota "Le belle lettere della pelle" rivolto agli alunni di quinta elementare ed il balletto "il mantello di pelle di drago". Accanto alla partecipazione alle attività promozionali di carattere più istituzionale promosse dalle associazioni, le singole aziende sono inoltre attive nel sostegno economico ad iniziative di solidarietà condotte da enti no profit locali.

CONCIATI NEL TEMPO

DAL 2012 UNIC promuove, con il patrocinio di Lineapelle, un concorso volto a diffondere tra le nuove generazioni la conoscenza della pelle e dell'industria conciaria.

L'iniziativa, realizzata nell'ambito del progetto didattico "Amici per la pelle" nato nel 2010 da un'idea del gruppo giovani conciatori di Santa Croce ed esteso da UNIC a livello nazionale, ha coinvolto le scuole medie dei principali distretti conciari italiani ed ha impegnato studenti e docenti nella reinterpretazione di oggetti di design ed arredo del passato, come proposto dal tema 2013 "Conciati nel tempo".

Unico vincolo alla creatività: l'impiego della pelle quale materiale per la realizzazione delle opere.

1.200 gli studenti coinvolti, provenienti da 12 scuole medie dei tre principali distretti conciari (4 per distretto) e 23 le aziende che hanno contribuito fornendo i materiali per le oltre 50 opere realizzate.

12 (4 per ogni distretto) gli incontri di formazione dedicati agli studenti ed ai loro insegnanti su pelle, processo produttivo e filiera.

Le opere, ospitate a marzo dalle amministrazioni comunali dei distretti, sono state presentate ad aprile a Bologna, durante Lineapelle, in un'area appositamente allestita. La premiazione è avvenuta alla presenza di sindaci, assessori ed imprenditori conciari.



IL MANTELLO DI PELLE DI DRAGO

UNO SPETTACOLO per raccontare il fascino della pelle, con un prologo interamente dedicato alla sua lavorazione e la raffigurazione di una sorta di conceria magica dove un mantello di pelle di drago viene confezionato. Questo il tema del balletto realizzato sulla base dei racconti del volume “La magia della pelle nelle fiabe”, distribuito alle scuole elementari delle principali Regioni conciarie, e ambientato in una conceria fantastica, con i danzatori che indossano preziosi e sontuosi costumi in pelle.

Un importante evento culturale e promozionale, che nel 2013 è stato presentato al Teatro dal Verme di Milano, al Teatro Comunale di Vicenza ed al Teatro della Pergola di Firenze e che ha visto la partecipazione di più di 2000 spettatori.



LE BELLE LETTERE DELLA PELLE

IL PROGETTO ha lo scopo di sensibilizzare gli alunni della quinta elementare sull'importanza della scrittura attraverso uno specifico laboratorio didattico che vede protagonista la pelle quale materiale che ha accompagnato l'evoluzione dell'uomo, e della scrittura in particolare, sin dall'antichità, attraverso l'impiego delle pergamene che un importante ruolo hanno avuto nella diffusione scritta della cultura.

La realizzazione del progetto prevede incontri didattici e la visita del Museo della Scrittura di San Miniato con attività di laboratorio. È prevista inoltre una fase creativa in cui i bambini sono invitati a scrivere degli slogan con lettere in pelle su supporti in cuoio affinché la pelle torni ad essere un punto focale di messaggi positivi.

Il progetto è stato proposto come progetto Pilota alle classi Quinte delle Scuole Primarie dell'Istituto Comprensivo Statale di santa Croce sull'Arno. Vi hanno aderito tre sezioni, per un totale di 65 alunni.





L'etica di prodotto

La materia prima

LA CONCIA recupera, ricicla e nobilita le pelli grezze prodotte, nella quasi totalità dei casi (ved. pag. 10), a seguito delle macellazioni effettuate dall'industria alimentare (carne).

La pelle grezza (o semilavorata) è quindi la principale materia prima del settore. La citata natura di «sottoprodotto» presenta un elemento negativo, cioè la completa rigidità dell'offerta; in altri termini, la produzione di pelli grezze dipende, in ultima istanza, dal consumo di carne.

L'accesso alla materia prima, il cui costo incide tra il 40% ed il 65% sul valore della pelle finita, è uno dei fattori chiave per competere nel mercato conciario globale e a riguardo la concia italiana, che data l'esiguità del patrimonio zootecnico nazionale importa oltre il 90% del proprio fabbisogno, affronta grandi sfide sia in Europa che fuori.

Il quadro extra-UE. Alcuni Paesi emergenti, dotati di allevamenti consistenti e di filiera industriale per le pelli, si avvantaggiano ostacolando (o bloccando) l'accesso straniero alle proprie pelli grezze o semilavorate tramite restrizioni all'export (dazi, quote, licenze..). Di conseguenza la filiera locale beneficia di prezzi d'acquisto calmierati rispetto alle quotazioni internazionali e di disponibilità garantite. Tale protezionismo sulla materia prima purtroppo è in aumento: se nel 2000 era sottratto al libero scambio il 24,5% delle pelli grezze mondiali, oggi tale incidenza è raddoppiata (50,2%). I casi più importanti riguardano India, Brasile, Argentina, Russia, Pakistan, Etiopia, Nigeria.

Il quadro UE. L'Unione Europea non ha invece mai creato alcuna barriera alla fuoriuscita dai propri confini delle pelli grezze ivi prodotte e, a prescindere da qualsiasi tipo di reciprocità, i competitors extra-UE si approvvigionano quindi liberamente nei macelli comunitari, privando ogni anno le concerie europee di oltre metà della produzione complessiva di grezzo UE (54% nel 2013).

Inoltre l'attività di allevamento e macellazione in Europa è in strutturale ribasso (1-2 punti percentuali ogni anno da oltre un decennio) per le tendenze

dietetico-alimentari prevalenti (minor consumo di carne) e la ridotta redditività. La conseguenza è una minore produzione di pelli grezze comunitarie, con disponibilità peggiorata dall'export extra-UE citato.

Le azioni di tutela. Da anni UNIC chiede alle autorità UE (Commissione in primis) di combattere il protezionismo, perseguire la liberalizzazione del commercio internazionale di pelli, avere reciprocità di trattamento con i protezionisti extra-UE. Ma i risultati ottenuti dalla UE sono altamente insoddisfacenti e a maggio 2014, con il sostegno delle rappresentanze di governo italiane, abbiamo addirittura dovuto ricorrere al Tribunale dell'Unione contro la Commissione per le

preferenze tariffarie concesse ad alcuni dei Paesi protezionisti citati.

Le tensioni. Ogni anno al mondo vengono prodotte 355 milioni di pelli bovine grezze (pari a 6,4 milioni di tonn.), 532 milioni di pelli ovine (pari a 400 mila tonn.) e 476 milioni di caprine (pari a 338 mila tonn.). Tale tendenza complessiva appare crescente nel medio-lungo periodo, ma, nel dettaglio, i grandi mercati tradizionali di approvvigionamento, qualitativamente più evoluti, nonché gli unici liberi da restrizioni all'export (oltre all'Europa, i Paesi del Nord America e dell'Oceania), sono stabili o in calo tendenziale per le medesime ragioni descritte per l'UE.

Il protezionismo nel mondo

Barriere all'export

ARGENTINA		Dazio 15% ad valorem su pelli grezze e wet blue	MAROCCO		Sistema di licenze su pelli grezze (blocco <i>de facto</i>) e wet blue
BANGLADESH		Divieto per pelli grezze e wet blue	NEPAL		Divieto per pelli grezze
BIELORUSSIA		Sistema di licenze e prezzi minimi su pelli grezze e wet blue	NIGERIA		Divieto per pelli grezze e wet blue
BRASILE		Dazio 9% ad valorem su pelli grezze e wet blue	PAKISTAN		Dazio 20% ad valorem su pelli grezze e wet blue
CINA		Dazio 20% ad valorem su pelli grezze di capra	RUSSIA		Dazio 500 €/Tonn. su pelli grezze, 20% ad valorem su pelli wet blue
EGITTO		Divieto per pelli grezze	SUDAN		Dazio 15% ad valorem su pelli grezze
ETIOPIA		Dazio 150% ad valorem su pelli grezze, wet blue e crust	TAILANDIA		Dazio 5.000 Thb/Tonn. su pelli grezze e wet blue
INDIA		Dazio 60% ad valorem su pelli grezze, wet blue e crust	TANZANIA		Dazio 25% ad valorem su pelli grezze
INDONESIA		Dazio 25-35% ad valorem su pelli grezze e wet blue	UCRAINA		Dazio 30% ad valorem su pelli grezze
KAZAKHSTAN		Dazio 20% ad valorem su pelli grezze (minimo 200 €/Tonn.)	UGANDA		Dazio 25% ad valorem su pelli grezze
KENYA		Dazio 80% ad valorem su pelli grezze	URUGUAY		Dazio 5% ad valorem su pelli grezze

Fonte Unic

Le limitate disponibilità sui bacini tradizionali “di fascia medio-alta”, unite alle distorsioni al commercio internazionale nei mercati emergenti, provocano forti tensioni nelle quotazioni globali delle pelli grezze e semilavorate. Dopo la crisi del 2009 i prezzi sono quasi costantemente cresciuti negli ultimi 5 anni e sono ai massimi storici (ved. grafico).

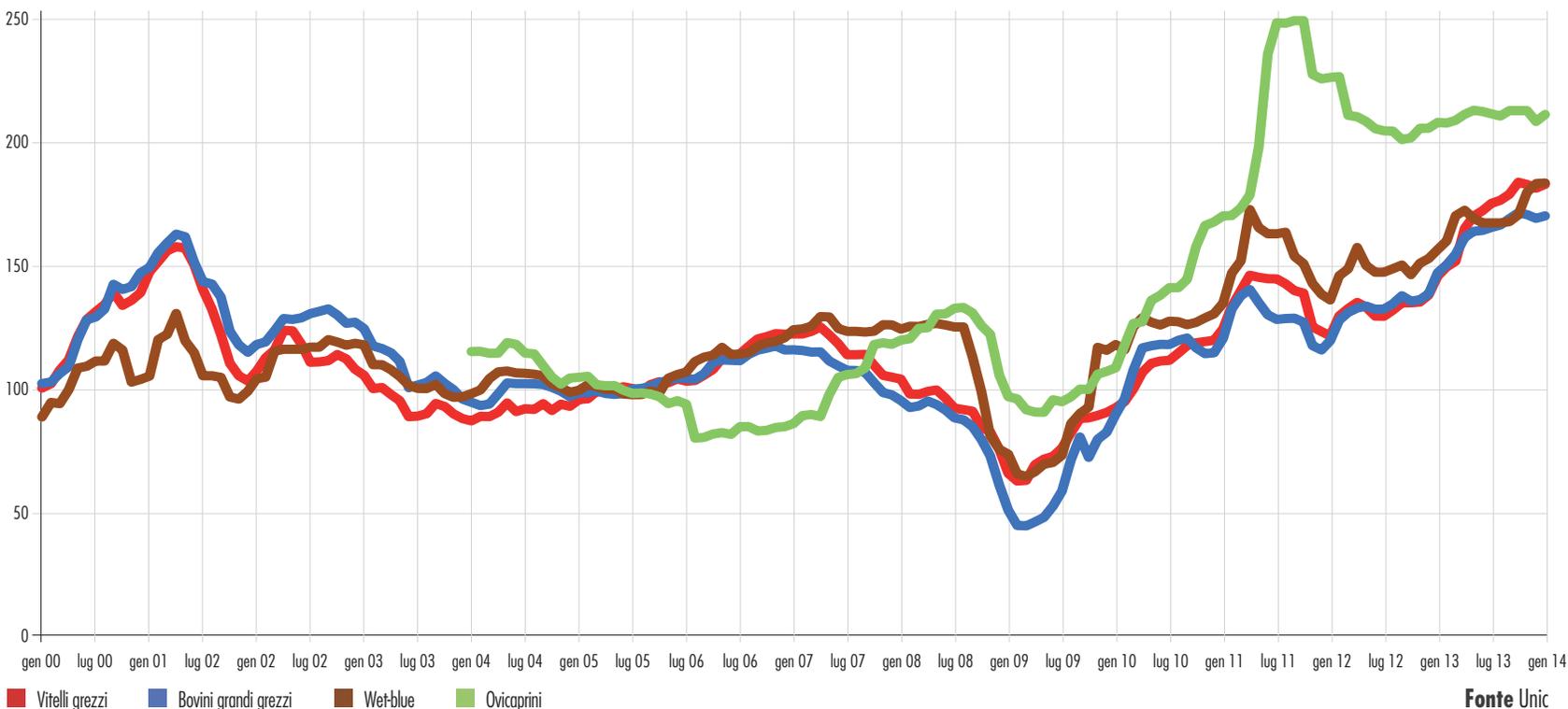
Vi è infine un problema legato al generale peggioramento recente della qualità della materia prima, motivo di grande attrito tra concerie e macelli/commercianti fornitori. Le cause, a seconda delle aree, sono l'aumento della mescolanza di pelli di origine diversa (principalmente causata dai crescenti

spostamenti del bestiame dovuti alla concentrazione delle attività di allevamento e macello), le peggiori condizioni di allevamento (meno igiene e trattamenti cutanei) e macellazione (poca formazione professionale), la miscelazioni volontarie del commerciante.

L'industria conciaria italiana, che dal 2014 esprime anche il presidente (R. Mastrotto) del Consiglio Internazionale dei Conciatori (ICT), mantiene continuamente vivo e aperto il dialogo con i fornitori internazionali di materia prima, attraverso tavoli multilaterali di confronto (semestrali), scambio costante di informazioni e definizione di regole comuni d'acquisto.

L'andamento dei prezzi della materia prima

2010-2014



La tracciabilità delle pelli grezze

LA TRACCIABILITÀ delle pelli è argomento di crescente interesse per la filiera e rappresenta un'integrazione metodologica per raccogliere e garantire informazioni su alcuni aspetti di sostenibilità dell'industria.

Si tratta di un tema operativamente meno semplice di quanto possa sembrare, sia per motivi tecnici che commerciali, legati alla struttura ed alle caratteristiche della filiera ed al ruolo dei singoli operatori, ma che, alla luce della natura delle principali richieste provenienti da clienti, consumatori e società civile a riguardo, trova spesso una soluzione in grado di soddisfare le sopramenzionate esigenze. È in primo luogo importante fare una premessa: non esiste alcuna regolamentazione nazionale o internazionale di legge che obblighi a mantenere un sistema di tracciabilità delle pelli grezze in grado di identificare per ogni singola pelle in ingresso in conceria il macello, l'allevamento, l'animale di origine.

La carne, invece, per finalità sanitarie e anche commerciali è tracciata per legge lungo la filiera in molti Paesi (UE, USA, Canada, Australia, Brasile, Argentina), seppur con modalità differenti. Le pelli non condividono con la carne la finalità di tutela sanitaria ma una tracciabilità, limitata e parziale, già esiste per quelle grezze utilizzate dall'industria conciaria italiana.

Risulta però necessario definire i confini dell'obiettivo:

- 1** Come (e dove) tracciare: sistema documentale o supporto fisico?
- 2** Cosa tracciare: la singola pelle o il lotto/partita?
- 3** Fin dove arrivare "a monte": al singolo animale, all'allevamento o al macello (stabilimento e/o Paese)?
- 4** Che origine tracciare: UE, extra-UE o entrambe?

La tracciabilità già esistente per il grezzo lavorato dalle concerie nazionali è implementata attraverso i certificati UE che, obbligatori sul territorio comunitario, accompagnano il trasporto dei lotti ed identificano Paese e macello d'origine, europeo e, grazie al sistema Traces, anche extra-UE.

L'eventuale volontà di ottenere informazioni più dettagliate si scontra con il problema tecnico che ad oggi nessun metodo testato consente contemporaneamente l'identificazione della singola pelle, l'impossibilità alle manipolazioni e l'assenza di danni qualitativi/quantitativi sulla pelle causati dal mezzo di tracciatura.

D'altra parte esistono grossi ostacoli di natura commerciale all'eventuale volontà di avere maggiori informazioni "a monte": (a) la generale indifferenza del macello, che non ha obblighi legali né particolari interessi economici a trasmettere anche sulle pelli le informazioni che eventualmente ha già su allevamenti e singoli animali (per la tracciabilità della carne); (b) l'elevata movimentazione recente degli animali vivi (ved. pag. 35), (c) il forte peso dei commercianti.

Il benessere animale

NELL'AMBITO della nostra filiera, per benessere animale si intende un sistema di valutazione qualitativo delle condizioni di allevamento e trasporto degli animali in termini di benessere degli stessi, e delle condizioni di abbattimento e macellazione, in termini di minimizzazione del grado di sofferenza inferto.

Tali aspetti, dato che la quasi totalità della produzione conciaria italiana si riferisce a pelli di origine bovina ed ovicaprina, riguardano l'industria della carne, che è però l'unico soggetto attivo e responsabile sul tema. La conceria, utilizzatrice di un sottoprodotto, è priva di titolo e forza per intervenire su regole e prassi.

Le regolamentazioni in materia sono molto diffuse. A livello multilaterale, le organizzazioni internazionali di riferimento sono: la FAO (agenzia ONU, 191 Paesi membri), che opera come punto di ricerca, raccolta e scambio di informazioni su norme e usi di "animal welfare", e l'OIE (organizzazione mondiale per la salute animale, 178 Paesi membri), organo di maggior riferimento internazionale sul tema, che ha stabilito standard specifici per trasporto ed abbattimento.

L'adozione di leggi, linee guida, protocolli, codici di condotta che disciplinano le condizioni di allevamento, trasporto e macellazione è pratica comune di molti Paesi, tra cui la UE (Dir. 93/119, Reg. 1099/09, etc.), Australia, Nuova Zelanda, USA, Svizzera, Brasile, India, Cina.

A prescindere dalle norme sugli aspetti di carattere igienico e sanitario, volte a garantire il consumatore, le prescrizioni più comuni riguardano i seguenti aspetti.

- In allevamento: controlli e registri medici, spazi adeguati per l'animale tenuto, luce ed aria adeguate, alimentazione sana e sufficiente, metodi che eliminino sofferenze e lesioni.
- Nel trasporto: distanziamento e numero massimo degli animali, temperature nei vettori, scivoli adatti, divieto di pungolature e percosse.
- Nella macellazione: vanno evitati maltrattamenti o eccitazioni, contusioni o ferite, cadute o scivolamenti.

Le norme relative al benessere animale hanno un impatto sulle pelli sia in termini di maggior costo (metodologie eticamente più accettabili sono spesso più care), trasmesso a valle della filiera, ma anche di qualità, generalmente in miglioramento (meno danni sulla pelle per ferite, ecc.) ma non in tutti i casi (alcuni nuovi sistemi di stordimento dell'animale prima dell'abbattimento possono danneggiare la pelle).

L'approvvigionamento della concia italiana, che avviene per quasi il 95% all'estero, consiste prevalentemente in semilavorati industriali, trasformati e

commercializzati ovunque; il 40% circa è costituito da pelli grezze, per le quali è possibile affermare che:

- il 96% degli acquisti delle concerie italiane ha origine da Paesi dotati di norme sul benessere animale in allevamento, trasporto e macellazione (il 3% arriva da Paesi musulmani per cui mancano informazioni su eventuali

leggi ma dove la macellazione - "halal" - avviene secondo rituali religiosi che disciplinano in campo igienico ed etico; il restante 1% ha origine da Paesi rurali di cui non si conoscono eventuali norme).

- l'87% arriva dall'Unione Europea, quindi è sottoposto a legislazione e controlli tra i più efficienti al mondo.

MANIFESTO PER IL BENESSERE ANIMALE

L'INDUSTRIA CONCIARIA ITALIANA SOSTIENE

A CONDIZIONI di allevamento, tali da alleviare sofferenze, dolori o lesioni agli animali. I locali di stabulazione vanno puliti e gestiti con temperatura, umidità, aerazione, rumore e luce accettabili. L'animale deve avere, anche se legato, uno spazio di movimento, senza rischi di ferimento o di caduta. L'alimentazione deve essere sana, sufficiente e adatta alla specie, con somministrazioni regolari. Vanno evitati maltrattamenti o percosse ingiustificate all'animale, che deve disporre di cure appropriate in caso di malattia o ferite.

B CONDIZIONI di incolumità nelle fasi di trasferimento/trasporto. Lo spazio nei mezzi di trasporto deve essere idoneo in altezza e superficie, vanno garantiti i bisogni di cibo, acqua e riposo, in relazione alla lunghezza del viaggio e alla specie. Il viaggio deve essere il più rapido possibile, senza ritardi ingiustificati. Lo scarico deve minimizzare il rischio di ferimento, di scivolamento o di colpi tra gli animali; il trasferimento nei centri di raccolta deve avere le stesse caratteristiche.

C CONDIZIONI di abbattimento tali da attenuare ansia e sofferenza. Gli animali devono ricevere un corretto trattamento in termini di pulizia, alimentazione, minimizzazione dello stress e protezione da ferite. L'abbattimento deve avvenire in modo rapido ed esclusivamente previa immobilizzazione e stordimento (ad eccezione delle procedure secondo rituali religiosi), che deve essere mantenuto fino alla morte. Immobilizzazione e stordimento devono assicurare la minore sofferenza e il rispetto delle normative in vigore.



CON I PROGRESSIVI cambiamenti del mercato, introdotti dalla crescente attenzione da parte di aziende e consumatori verso il tema della sostenibilità, si è sostanzialmente affermato un nuovo concetto di qualità, che ha a che fare non solamente con le caratteristiche del prodotto intese in senso tradizionale, ma anche con la trasparenza, ovvero con la comunicazione di un numero di requisiti ambientali, sociali e di sicurezza connessi con tutto il processo produttivo svolto in un determinato paese.

Uno studio condotto in ambito europeo ha dimostrato infatti che la maggioranza dei consumatori sceglie i manufatti che acquista in base al paese d'origine e per una proporzione inferiore, ma comunque significativa, la provenienza da una determinata area vale un prezzo di acquisto superiore. Ciò è senza dubbio ragionevole considerato il pregio, riconosciuto a livello internazionale, che alcune produzioni nazionali possono vantare, come nel caso della pelle italiana.

Al giorno d'oggi le realtà manifatturiere hanno raggiunto una elevata complessità e se in passato alcune produzioni avevano senza dubbio una dimensione più local, ora l'apertura dei mercati ha portato a considerevoli fenomeni di delocalizzazione industriale. Stabilire quali siano e soprattutto dove avvengano le fasi produttive di un bene di consumo è dunque decisamente più difficile.

Per questo motivo, oltre che per comunicare attraverso l'indicazione d'origine una eccellenza produttiva, l'industria conciaria italiana sostiene con fermezza l'idea di una vera trasparenza nel mercato dei manufatti di consumo.

Questo significa distinguere e comunicare al consumatore finale non solo il paese dove il manufatto (borsa, scarpa, capo di abbigliamento...) è stato realizzato e confezionato, ovvero dove ha avuto luogo l'ultima trasformazione sostanziale, ma anche evidenziare da dove provengono i materiali che lo compongono.

E' infatti evidente che in alcune tipologie di prodotti, come una borsa una calzatura o anche un capo di abbigliamento, i materiali hanno un ruolo fondamentale nel conferire valore al manufatto, sia in termini estetici, di stile e qualità, sia in termini economici. Ed è altrettanto vero che il consumatore non può essere a conoscenza della complessità produttiva alla base del prodotto che sta acquistando. La conseguenza è dunque la mancanza di alcune informazioni fondamentali, che potrebbero influenzare la sua scelta.

E' perciò un diritto di chi acquista chiedere e ottenere queste informazioni, per poter orientare le proprie preferenze e compiere scelte consapevoli. Questo può avvenire solo se vengono fornite chiare indicazioni di origine relative alla produzione del bene di consumo e delle pelli impiegate nella loro lavorazione, come nel caso dei marchi "vera pelle" e "vero cuoio", che garantiscono l'autenticità del materiale e, attraverso l'uso della lingua, anche l'origine italiana dello stesso.

PER GARANTIRE la più alta qualità degli articoli in pelle e la sicurezza dei consumatori, le concerie italiane verificano quotidianamente la gestione dei processi di produzione e la scelta delle forniture, cui si aggiungono i controlli sulle materie prime per garantire adeguati requisiti prestazionali ed una caratterizzazione chimica conforme alle stringenti normative europee.

In particolare, per quanto riguarda il contenuto di sostanze soggette a limitazioni (di impiego e/o di contenuto), la conceria italiana ottempera agli obblighi previsti per i produttori di articoli impiegando prodotti chimici e materie prime conformi alla normativa e garantendo le opportune comunicazioni nell'ambito della catena di fornitura.

Ad un'accorta gestione contribuiscono anche i controlli effettuati sulle pelli, in funzione della tipologia di articolo, delle ricettazioni e del tipo di lavorazione. Il settore si è infatti da tempo attivato per effettuare controlli appropriati sulle pelli, come esemplificato nel capitolato UNIC (cfr. box 2), riferimento specifico per la conceria per la gestione delle sostanze soggette a restrizione.

Poiché un aspetto importante e delicato, per la corretta comunicazione lungo la catena di fornitura sono i metodi impiegati per la caratterizzazione chimica dei pellami e la competenza dei laboratori che svolgono le analisi, UNIC, che da anni lavora per la redazione e la normalizzazione di metodi di prova e specifiche tecniche applicabili al cuoio nell'ambito del CEN, nel 2013 ha organizzato una rete di laboratori che attraverso periodici ring-test possono valutare le proprie performance sulla matrice pelle.

Al mantenimento di un buon livello di tutela del consumatore europeo contribuiscono anche i controlli svolti dalla Guardia di Finanza e dalle dogane per la tutela dei marchi UNIC, grazie ai quali articoli di consumo potenzialmente rischiosi di provenienza extraeuropea contenenti sostanze pericolose in concentrazioni elevate sono verificati e bloccati.

Alcune sostanze, più di altre, sono tenute sotto controllo, o perché si possono formare durante la lavorazione (es. formaldeide) o perché cambiano concentrazione durante l'applicazione (es. metalli e ftalati in rifinitura).

Per migliorare il controllo dei prodotti chimici utilizzati, è in corso di elaborazione, in collaborazione con i fornitori un capitolato specifico.

METODI E ATTENDIBILITÀ DELLE ANALISI

Rete di laboratori

L'ATTENDIBILITÀ e la riproducibilità dei risultati analitici sulla pelle dipendono fortemente sia dal metodo utilizzato sia dall'esperienza dei laboratori nell'analisi di questa peculiare matrice. Spesso infatti, si incorre in errori di valutazione nella verifica della qualità dei pelami riconducibili sostanzialmente a metodologie non specifiche o non competenza dei laboratori.

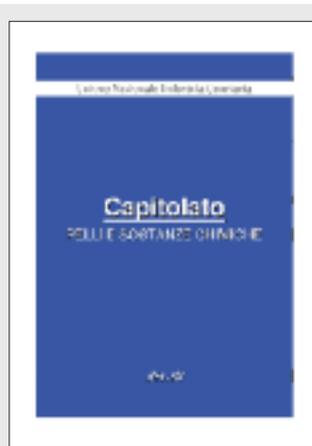
Per quanto concerne i metodi normati per il cuoio nell'ambito CEN, di cui UNIC detiene la Segreteria per il settore specifico, ad oggi sono 81 e riguardano prove fisiche, chimiche, solidità del colore e specifiche tecniche. Sviluppati specificatamente per la matrice cuoio, presentano spesso dei limiti di rilevabilità diversi da metodi utilizzabili per altri materiali (es. tessile).

La competenza e l'esperienza dei laboratori di prova costituiscono un altro elemento critico. Per tale ragione UNIC nel 2013 ha organizzato una rete di laboratori che attraverso periodici ring-test verificano l'attendibilità e la riproducibilità dei risultati su alcuni parametri critici, anche in conformità da quanto previsto dagli enti di accreditamento.



CAPITOLATO

Pelli e sostanze chimiche



PER SUPPORTARE le concerie nella gestione degli adempimenti relativi alla caratterizzazione chimica delle pelli e delle richieste, talvolta inapplicabili e non pertinenti dei clienti, UNIC ha predisposto uno strumento di facile utilizzo e consultazione che, aggiornato almeno ogni 6 mesi a seguito della pubblicazione di eventuali nuove sostanze SVHC da parte dell'ECHA, elenca:

- le sostanze regolamentate in Europa ed extra Europa (USA, California, Cina, Corea, Giappone, Taiwan e Vietnam ecc)
- la normativa di riferimento ed i limiti di concentrazione o di utilizzo da rispettare
- il metodo di prova riconosciuto,
- l'applicabilità alle varie tipologie di pelle (es. cuoio suola, anilina, scamosciato, verniciato ecc). Il tipo di concia e di rifinitura, in particolare, sono infatti elementi imprescindibili per individuare la possibilità che una sostanza sia o no presente nell'articolo finito.

Il capitolato UNIC è stato presentato e condiviso con le più importanti aziende clienti. Il documento è consultabile online (www.unic.it).



Le certificazioni

Introduzione

LA SOSTENIBILITÀ dei processi produttivi rappresenta oggi un importante fattore di competitività per le imprese e sempre maggior importanza rivestono gli strumenti, quali le certificazioni di terza parte rilasciate da enti indipendenti qualificati, in grado di attestare oggettivamente le prestazioni delle aziende.

Certificare la sostenibilità è complesso. Parlare di sostenibilità significa infatti affrontare ambiti multidisciplinari (aspetti ambientali, economici e sociali) anche a diversi livelli (prodotto, processo, sito, filiera, ecc.).

Il settore conciario ha da tempo intrapreso la strada della certificazione per supportare concretamente i valori e l'impegno che le aziende garantiscono sia a livello di sistema che di prodotto.

ICEC, l'istituto di certificazione accreditato Accredia, certifica dal 1994 le aziende dell'area pelle secondo i più importanti standard internazionali e nazionali, cui si sono aggiunte alcune specifiche tecniche relative a requisiti su cui il mercato chiede garanzie o consentono di supportare ulteriormente le imprese nell'adeguata promozione dei prodotti di eccellenza.



NELL'AMBITO più ampio della sostenibilità, l'ambiente ricopre un ruolo centrale nell'attuale contesto di mercato.

Un'azienda certificata si pone infatti come obiettivo fondamentale quello di garantire prodotti e processi più "ecocompatibili" in termini di efficienza e di qualità, compiendo una scelta consapevole nella direzione della salvaguardia dell'ambiente.

Le certificazioni ambientali rilasciate secondo standard riconosciuti documentano il processo produttivo e la sua compatibilità ambientale e costituiscono un importante riconoscimento ufficiale all'impegno ed alle prestazioni ambientali dichiarate dalle aziende, qualora rilasciate da organismi qualificati.

Le certificazioni possono essere di sistema o di prodotto a seconda che l'oggetto della verifica riguardi la gestione ambientale del processo di produzione (ISO 14001), le dichiarazioni ambientali di sistema o di prodotto (EMAS, EPD, asserzioni ambientali), i criteri ecologici utilizzati per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica alla pelle (Pelle ecologica).

Un'importante sviluppo futuro saranno le certificazioni basate sul ciclo di vita degli articoli, di cui l'EPD è un primo esempio, che consentiranno valutazioni più ampie degli effetti ambientali non limitati al sito di produzione quali le impronte ambientali (Carbon Footprint e Water Footprint secondo i nuovi standard ISO).



**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
Accredia 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.



**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.



**Convalida
"Environmental Product
declaration (EPD)"**

**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) secondo la norma ISO 14040.



**Certificazione
UNI EN ISO 14021**

"Asserzioni ambientali"

Il miglioramento ambientale oggetto dell'asserzione può essere conseguente ad un nuovo processo produttivo, all'installazione di nuove tecnologie, all'utilizzo di differenti materie prime o ad altri fattori implementati dalla Azienda. Condizione necessaria è che si tratti di un miglioramento effettivo che viene misurato durante l'attività di convalida ICEC dell'asserzione.

L'ambito economico e di prodotto

PER LE CONCERIE sono disponibili diversi servizi di certificazione volti a favorire una maggiore trasparenza economica e commerciale delle proprie attività aziendali.

Dalla classica ISO 9001 per gestire il sistema di organizzazione aziendale, il settore ha sviluppato specifiche certificazioni, sia di prodotto che di processo, per valorizzare le prestazioni tecniche dei propri articoli o processi includendo la garanzia della tutela della salute e sicurezza del consumatore.

Sicuramente apprezzata dal mercato è la garanzia di origine della produzione



Certificazione UNI EN ISO 9001 **“Sistemi di gestione qualità”** **Accreditamento ICEC Accredia nr. 034A**

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



Certificazione di prodotto per destinazioni d'uso **“calzatura, pelletteria, arredamento, abbigliamento, auto”** **Accreditamento ICEC Accredia nr. 034B**

La certificazione viene rilasciata in conformità a specifiche norme UNI o standard internazionali di riferimento per il settore pelle o secondo specifica tecnica del richiedente la certificazione. Permette di comunicare al proprio cliente quali sono le prestazioni del prodotto. Comprende la valutazione del sistema di garanzia della qualità dell'azienda. Include i principali requisiti di tutela della salute e della sicurezza per il consumatore. Le prove sono effettuate presso laboratori accreditati o qualificati.



Certificazione Specifica tecnica **ICEC TS 408** **“Sistema di gestione economico finanziario”**

L'importanza per una Società di munirsi di un efficiente Sistema di Controllo Economico Finanziario è di poter essere in grado di monitorare gli accadimenti gestionali, senza subirne passivamente le conseguenze. E' una valido strumento per generare fiducia nella parti interessate (es. clienti, banche).



Certificazione UNI 11239 **“Denominazione 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 non preferenziali 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%.



Certificazione Specifica tecnica **ICEC TS SC410 / ICEC TS PC412** **“Tracciabilità materie prime (pelli)”**

Attesta il grado di controllo che le concerie hanno sulle proprie forniture, inclusa la conoscenza dei paesi di origine delle materie prime, dei macelli e degli allevamenti. A tal fine si conseguono, in modo matematico e certo, un rating ed un giudizio di sintesi che esprimono il livello di controllo di ciò che la conceria acquista, in termini di tracciabilità delle fasi a monte della materia prima.



Certificazione specifica tecnica ICEC TS 406 **“Laboratori di prova per pelli”**

Lo schema è nato per la qualifica dei laboratori operanti nell'area pelle, con controllo della gestione di ogni aspetto in linea coi principi della qualità e dello standard specifico ISO 17025, es: formazione del personale, ambiente di prova, gestione degli strumenti e redazione dei rapporti di prova. Tali aspetti sono verificati periodicamente, per garantire la massima affidabilità delle prove effettuate sulle pelli: fisiche, chimiche, di fastness.

L'AMBITO SOCIALE completa la panoramica delle certificazioni sostenibili. Il Codice di condotta e responsabilità sociale UNIC è uno strumento sviluppato dal settore per perseguire una corretta gestione delle tematiche connesse alla responsabilità sociale di impresa e comunicarne principi ispiratori e performance a tutti i portatori di interesse.

Il testo 2013 condiviso dalle rappresentanze sindacali in sede di rinnovo contrattuale, oltre a riprendere i contenuti delle principali Convenzioni internazionali in materia di tutela dei diritti dei lavoratori (ILO) copre i requisiti dei principali standard volontari sul tema della responsabilità sociale (SA 8000, ISO 26000), inclusi requisiti fondamentali in materia di ambiente, etica commerciale e tutela dei consumatori, declinati per le imprese dell'area pelle.



Attestazione
“Codice di Condotta e di
responsabilità sociale UNIC
Social 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 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. Il presente Codice è approvato dai sindacati.



Certificazione
OHSAS 18001
“Sistemi di Gestione
della Sicurezza e della Salute
sul luogo di lavoro”

Accreditamento ICEC
Accredia nr. 031F

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 ICEC
Specifica tecnica TS 416
“Gestione REACh secondo
capitolato UNIC”

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

L'adozione del Codice di condotta e di responsabilità sociale UNIC dà la possibilità alle aziende del settore di addivenire ad accordi interni che valorizzano efficienza, flessibilità e partecipazione dei lavoratori.

Sul tema specifico della tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori sui luoghi di lavoro, lo standard internazionale OHSAS18001 assicura un'adeguata gestione dei rischi per i lavoratori ed un continuo miglioramento delle performance.

Cogenze che riguardano la tutela della salute del consumatore sono trattate nella certificazione degli adempimenti REACh secondo quanto indicato dal capitolato di riferimento UNIC (cfr. sez.3).

ATTESTAZIONE DI SOSTENIBILITÀ

POICHÉ il settore pelle si è evoluto su tutte le tematiche presentate e con le diverse e specifiche certificazioni disponibili è in grado di provare e comunicare la propria conformità e sostenibilità, ICEC ha sviluppato un ulteriore strumento per valorizzare l'eccellenza delle aziende particolarmente virtuose attraverso un riconoscimento specifico, un'attestazione ad hoc della sostenibilità, espressa attraverso un documento pubblico “manifesto/politica della sostenibilità” che viene validato e certificato.



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”.

DIRITTI UMANI E CONDIZIONI DI LAVORO

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 pensiona-

mento, 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 COMUNITA'

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:

a) l'impegno a conformarsi ai principi del Codice, a mantenere la conformità alle disposizioni normative applicabili e a rispettare gli accordi sottoscritti;

b) l'impegno al miglioramento continuo, in particolare del proprio sistema organizzativo;

c) la sua accessibilità in forma comprensibile a tutto il personale, inclusi amministratori e management;

d) 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.

Hanno collaborato

LE AZIENDE

AMBASSADOR S.P.A.
ANTIBA S.P.A.
BCN CONCERTIE S.P.A.
BONAUDO S.P.A.
CAMALEONTE S.P.A.
CARISMA S.P.A.
CONCERIA INCAS S.P.A.
CONCERIA MONTEBELLO S.P.A.
CONCERIA SETTEBELLO S.P.A.
DANI S.P.A.
DEAN S.P.A – INDUSTRIA CONCIARIA PELLI
DMD SOLOFRA S.P.A.
FLLI GUARINO DI DONATO S.P.A.
GRUPPO MASTROTTO S.P.A.
LA TIMOR S.R.L.
LUFRA S.R.L.
N.C.L. S.R.L.
RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. divisione BASMAR
RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. divisione POMARI
RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. divisione CALBE / AREA FASHION
SCIARADA INDUSTRIA CONCIARIA S.P.A.
VIGNOLA NOBILE S.P.A.
RUSSO DI CASANDRINO S.P.A.

I DEPURATORI

COGEI SRL
CONSORZIO CUIOIO-DEPUR S.P.A.
MEDIO CHIAMPO S.P.A.
ACQUE DEL CHIAMPO SPA
CONSORZIO AQUARNO SPA

SI RINGRAZIA

STUDIO BINI-SPALLETTI SRL

EDITO

La Conceria srl

STAMPATO

Giugno 2014

CONTRIBUTI FOTOGRAFICI

Si ringrazia

Ausonia Srl, Bonaudo SpA, Cristina SpA, Incas SpA



UNIC

Via Brisa, 3 - 20123 Milano

Tel 02 8807711 Fax 02 72000072

ambiente@unic.it

www.unic.it

