

# 2015

## 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, lobbistico

# 2015

# Rapporto di Sostenibilità

**IL RAPPORTO** 2015 riguardante il settore conciario è pronto.

Presenta i risultati di consumo risorse, emissioni, struttura organizzativa, aspetti sociali. Approfondisce le questioni rilevanti circa l'etica di prodotto, applicata agli articoli in pelle e cuoio.

Ne emerge il costante impegno collettivo e individuale per la sostenibilità, basato su processi produttivi che applicano i più alti standard.

A fronte di una sostanziale stazionarietà produttiva, l'impegno delle concerie nazionali per il miglioramento dell'efficienza ambientale e, in generale, per la sostenibilità delle lavorazioni e delle pelli è continuo, basato su investimenti che equivalgono al 4% del fatturato.

Le nostre concerie hanno intensificato il rapporto con le comunità locali, per esempio attraverso le fabbriche aperte e la moltiplicazione del proprio coinvolgimento nelle opere sociali. Si sono dotate di moderni controlli di gestione, adottando buone pratiche per la sicurezza del bene finale, il risparmio energetico, il riutilizzo degli scarti, la certezza dell'origine.

Il confronto voluto dal settore con clienti e fornitori sui principi della sostenibilità ha condotto a molte soluzioni condivise. Il supporto delle certificazioni ICEC ha permesso di costruire un codice di sostenibilità, ineguagliato nel panorama internazionale.

L'etica è diventata per noi un requisito ulteriore di imprenditorialità e di comunicazione. Dal 2013 il Codice di Condotta e Responsabilità sociale UNIC ne sintetizza i principi e i valori, che conducono ad una puntuale pratica di responsabilità sociale di impresa.

# Sommario

---

## L'industria conciaria italiana

- 07 Introduzione
- 08 Dati regionali
- 09 Commercio estero
- 09 Produzione per tipologia, uso, fascia

## La sostenibilità ambientale

- 11 Introduzione
- 12 I costi della sostenibilità
- 12 Il consumo di risorse
- 16 Scarti di lavorazione e rifiuti
- 17 Gli scarichi idrici e il loro trattamento
- 17 Le emissioni in atmosfera
- 18 Life Cycle Assessment della pelle finita
- 18 Carbon Footprint delle pelli italiane
- 19 Il mercato unico dei prodotti verdi

## La sostenibilità sociale

- 21 Introduzione
- 22 Le risorse umane
- 23 Le relazioni industriali
- 24 Salute e sicurezza sul lavoro - Infortuni
- 25 I rapporti con la collettività

## L'etica di prodotto

- 27 La tracciabilità delle pelli grezze
- 28 Il benessere animale
- 30 La sicurezza dei prodotti in pelle e la tutela del consumatore

## Le certificazioni volontarie

- 33 Introduzione
- 34 L'ambito ambientale
- 35 L'ambito etico-sociale
- 36 L'ambito economico e di prodotto

## Appendice

- 38 Codice di Condotta e di Responsabilità Sociale
- 41 Hanno collaborato





## L'industria conciaria italiana

### Introduzione e produzione generale

---

**L'INDUSTRIA** conciaria italiana, leader europeo e mondiale per valore, qualità e sostenibilità della produzione, è composta soprattutto da piccole e medie imprese (1.254, che impiegano 17.949 addetti), che si concentrano prevalentemente all'interno di distretti produttivi regionali.

Il valore complessivo della produzione industriale nazionale è superiore ai 5,3 miliardi di euro (+1,5% nel 2014), mentre i volumi sfiorano quota 127 milioni di metri quadri per le pelli finite e 33 mila tonnellate per il cuoio da suola (rispettivamente -1,7% e -3,9%).

Il trend recente in termini produttivi mostra una crescita pressoché costante del fatturato settoriale nell'ultimo quinquennio a fronte di quantità più altalenanti, ma nel complesso tendenzialmente stabili in tale periodo. Da un'analisi delle serie storiche emerge che la conciaria italiana ha recuperato abbondantemente i valori precedenti la crisi generale del 2009, ma non i volumi, che, in linea con quelli registrati nell'anno citato, sono tornati ai livelli di fine '70 e inizio '80.

**L'INDUSTRIA** è principalmente organizzata in distretti regionali, considerati un'eccellenza internazionale.

Il maggiore in termine di produzione e addetti (53% del totale nazionale) si trova in Veneto, provincia di Vicenza, dove convivono imprese medio-piccole e grandi gruppi industriali, specializzati in bovine grandi per arredamento, interni auto, calzatura e pelletteria. Il polo conciario toscano, secondo per importanza nella produzione (28% del totale nazionale), si concentra nella zona di S. Croce sull'Arno e Ponte a Egola (Pisa) ed è rinomato per l'elevata artigianalità e flessibilità e per lo stretto rapporto con l'alta moda. Le concerie locali lavorano principalmente pelli di vitello e bovine di medie dimensioni, alcune delle quali utilizzate per la produzione di cuoio da suola, una specialità locale. Il distretto campano, terzo nella graduatoria dimensionale (8%) e localizzato a Solofra (Avellino) con alcune importanti presenze anche nei dintorni di Napoli, è primariamente specializzato nelle pelli ovicaprine destinate alla manifattura di abbigliamento, calzatura e pelletteria. Vi sono inoltre numerose concerie in Lombardia, principalmente nell'area magentina, che si caratterizzano per la produzione di pelli ovicaprine per l'alta moda, il cui valore totale è di poco superiore al 5% del nazionale.

## Produzione conciaria italiana 2014

	2014		Var. 2013/2014	
	Volume	Valore milioni di euro	Volume	Valore
Prod. conciaria (migliaia mq)	126.757	5.094	-1,7%	+1,5%
Cuoio da suola (tonn.)	32.542	238	-3,9%	+1,7%
<b>Totale PRODUZIONE</b>	<b>n.c.</b>	<b>5.332</b>	<b>n.c.</b>	<b>+1,5%</b>
<b>Totale EXPORT*</b>		<b>4.073</b>		<b>+1,6%</b>

Fonte: UNIC/ISTAT

\*Dati ufficiali ISTAT per le pelli conciate (comprende le pelli conciate del Cap. NC 41 e NC 43 ed esclude i dati del Cap. NC 41 e NC 43 non identificabili per quantità e tipologia, stimati dall'ISTAT essere rispettivamente pari a 22,4 e 3,8 mln di euro nel 2014). Sono inclusi eventuali fenomeni di pura commercializzazione con l'estero (riesportazione di pelli impartate) o all'interno del territorio nazionale (esportazione di pelli acquistate da altre regioni, fenomeno che spiega le incongruenze tra alcuni dati di fatturato ed export regionale).

## Industria conciaria italiana: dati per regione 2014

### LOMBARDIA

Bovine e ovicaprine per calzatura e pelletteria			
Addetti	995	(var. 13/14: <b>-4,8%</b> )	
Imprese	43	(var. 13/14: <b>-8,5%</b> )	
Produzione	290 mln €	(var. 13/14: <b>-4,6%</b> )	
Export*	256 mln €	(var. 13/14: <b>-10,3%</b> )	

### VENETO

Bovine per calzatura, imbottiti e pelletteria			
Addetti	8.358	(var. 13/14: <b>+1,0%</b> )	
Imprese	469	(var. 13/14: <b>+0,2%</b> )	
Produzione	2.815 mln €	(var. 13/14: <b>+3,1%</b> )	
Export*	2.209 mln €	(var. 13/14: <b>+6,0%</b> )	

### TOSCANA

Bovine per calzatura e pelletteria			
Addetti	5.837	(var. 13/14: <b>+0,7%</b> )	
Imprese	539	(var. 13/14: <b>-0,9%</b> )	
Produzione	1.511 mln €	(var. 13/14: <b>+3,0%</b> )	
Export*	1.003 mln €	(var. 13/14: <b>+5,1%</b> )	

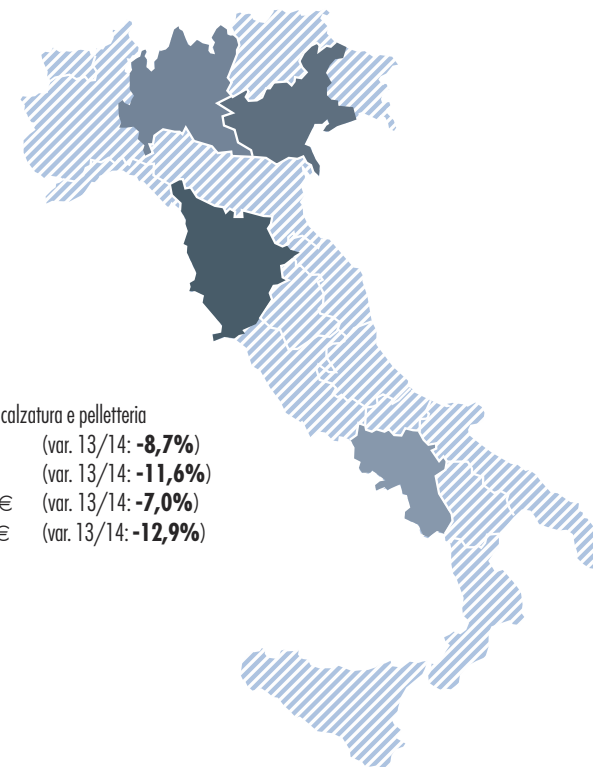
### CAMPANIA

Ovicaprine per calzatura, pelletteria e abbigliamento			
Addetti	2.024	(var. 13/14: <b>-0,8%</b> )	
Imprese	165	(var. 13/14: <b>-1,2%</b> )	
Produzione	440 mln €	(var. 13/14: <b>-2,5%</b> )	
Export*	179 mln €	(var. 13/14: <b>-8,6%</b> )	

### ALTRE REGIONI

Bovine e ovicaprine per calzatura e pelletteria			
Addetti	735	(var. 13/14: <b>-8,7%</b> )	
Imprese	38	(var. 13/14: <b>-11,6%</b> )	
Produzione	275 mln €	(var. 13/14: <b>-7,0%</b> )	
Export*	426 mln €	(var. 13/14: <b>-12,9%</b> )	

Fonte:  
UNIC  
ISTAT  
Unioncamere  
Movimprese





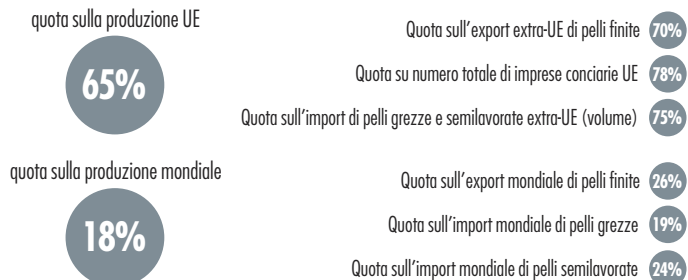
**I MERCATI** esteri rivestono un ruolo fondamentale per i bilanci delle concerie italiane, sia sul piano dell'export di pelli conciate che in merito all'import di materie prime. Per quanto concerne le esportazioni, il loro peso apparente sul fatturato complessivo del settore risulta in tendenziale aumento da oltre trent'anni ed è attualmente pari al 76% del totale.

Nel 2014, l'export italiano di pelli conciate ha raggiunto 121 Paesi, per un valore complessivo pari a 4,1 miliardi di euro, in aumento dell'1,6% rispetto all'anno precedente. In un'ottica di lungo periodo, il livello è ai massimi storici, secondo solo al record registrato nel 2001.

L'UE assorbe oltre metà dell'export complessivo e tale incidenza è tornata a crescere l'anno passato dopo che il 2013 aveva interrotto un quinquennio di continui recuperi. In aumento anche la quota relativa all'area russo-balcanica (ora 7% del totale), con il Nord America stabile (6%); cala l'importanza relativa di Estremo Oriente (comunque molto elevata, 26%) e altre destinazioni (9%). Per singoli Paesi, Cina e Hong Kong rappresentano la principale destinazione estera delle pelli italiane dal 1995 e la loro incidenza attuale è del 17% sul totale.

Anche l'import di materia prima (pelli grezze, recuperate dalla filiera alimentare, cui si aggiungono le pelli semilavorate wet blue e crust) riveste grande importanza per il settore, in quanto gli allevamenti italiani di bovini ed ovicaprini coprono strutturalmente meno del 10% del fabbisogno complessivo delle concerie nazionali (7% nel 2014). La maggior fonte d'acquisto è l'UE, con un'incidenza del 51% dell'import complessivo. Seguono America Latina (21%), Africa/Medio Oriente (7%), Paesi Nafta dell'America centro-settentrionale (7%), Oceania (6%), area russo-balcanica (5%) e Asia (3%).

## Il valore della conceria italiana nell'UE e nel mondo 2014



Fonte: elaborazioni e stime UNIC su dati FAO, Intracen (UN-COMTRADE), Eurostat e associazioni nazionali di categoria

**LE PRINCIPALI** tipologie processate dalle concerie italiane sono le pelli di origine bovina (79% del totale) ed ovicaprina (20%), le cui dinamiche di approvvigionamento dipendono da macellazioni e consumo di carne. Meno dell'1% si riferisce ad altre specie (suini, rettili, cervi, canguri...).

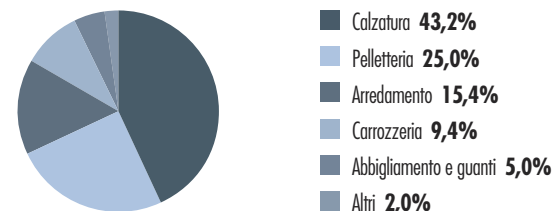
La calzatura è storicamente la principale destinazione d'uso delle pelli (43% della produzione conciaria), seguita dalla pelletteria (25%), cresciuta negli ultimi anni grazie al successo delle case moda internazionali. Seguono, per importanza, l'arredamento imbottito (15%), gli interni auto (10%) e l'abbigliamento (5%).

Nel 2014 è aumentata la produzione di pelli per auto (+6%, quarto anno di crescita costante) e per pelletteria (+1%, ma +40% rispetto a dieci anni fa). La calzatura ha diminuito gli acquisti del 2%, i produttori di arredamento imbottito dell'8%.

L'analisi delle vendite di pelli italiane per fascia cliente (Top, Alto, Medio-Alto, Medio, Basso) vede le due gamme alte contare per il 40% del totale contro il 52,4% delle medie e l'7,6% del basso. Le crescite più intense nel 2014 sono state registrate dalle fasce alte (rispettivamente +4,5% e +2,6%), mentre le restanti risultano stabili. Tali tendenze appaiono consolidate nel settore da almeno 5 anni.

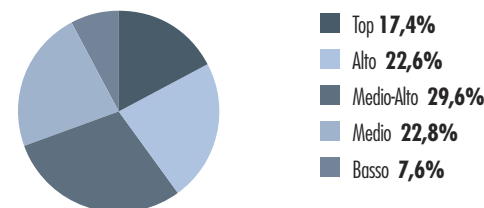
## Produzione per settori di destinazione

Incidenza % in volume (2014 - m<sup>2</sup>)



Fonte: UNIC

## Fascia cliente/prezzo 2014



Fonte: UNIC





# La sostenibilità ambientale

## Introduzione

---

**L'IMPEGNO** del settore conciario per l'ambiente è testimoniato dalla capacità imprenditoriale di investire in strutture ed infrastrutture che permettano l'utilizzo efficace di fonti rinnovabili, il disinquinamento delle emissioni, il riciclo e il recupero dei rifiuti prodotti, l'ottimizzazione di processi e consumi. I risultati ottenuti sono il frutto della costante attenzione del settore alla prevenzione dell'inquinamento, alla ricerca e all'applicazione di tecnologie innovative.

La collaborazione con tutta la filiera produttiva, in primis i fornitori di prodotti chimici, ha consolidato un coinvolgimento già attivo, per trovare soluzioni sempre più efficienti per il miglioramento della qualità degli scarichi e delle emissioni in atmosfera, e, in generale, la salvaguardia del territorio su cui il settore insiste.

La crescente attenzione dedicata al risparmio energetico, anche veicolata dal progetto INDECO che ha coinvolto attivamente alcune concerie italiane, si evidenzia nel calo dei consumi energetici.

Al fine di riferire in merito all'efficienza dei processi e alla prevenzione e riduzione dell'inquinamento, si presentano serie di dati su parametri che storicamente definiscono il "Bilancio Ambientale" di settore.

Tali dati, presentati sia come media che come range di prestazione in funzione del tipo di ciclo produttivo cui sono riferiti, offrono un esaustivo excursus degli impatti ambientali conciari e degli investimenti economico-finanziari necessari alla loro ottimale gestione.

## I costi della sostenibilità

**NEL CORSO** degli anni, le concerie italiane hanno investito importanti risorse economiche per raggiungere gli attuali livelli di efficienza ambientale e minimizzare gli impatti della propria attività e degli articoli commercializzati. Ricerca e innovazione supportano costantemente l'impegno delle singole aziende e delle strutture che localmente consentono il trattamento di effluenti, scarti di lavorazione e rifiuti.

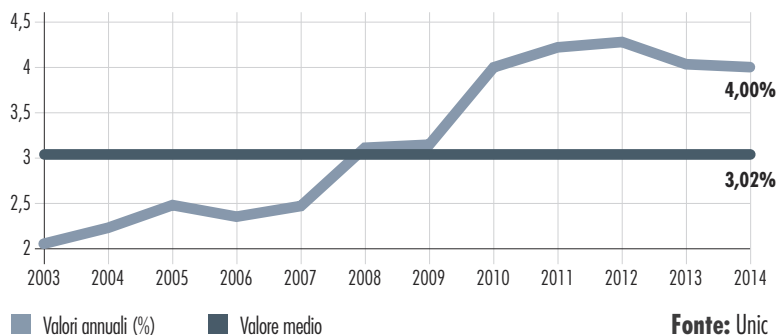
Per il 2014, i costi che mediamente ciascuna azienda ha sostenuto per la gestione e la prevenzione degli impatti sull'ambiente ammontano al 4% del valore del fatturato. Vi contribuiscono sia i costi generali di gestione degli aspetti ambientali, sia i costi specifici imputabili a ciascun aspetto, contabilizzati in termini di personale impiegato nell'attività specifica, materiali di consumo, spese per consulenze e servizi, investimenti in ricerca e nuove tecnologie.

In termini di incidenza, la voce più consistente del bilancio ambientale delle aziende è senz'altro la gestione degli scarichi idrici, che include i costi di depurazione, e che contribuisce per oltre il 60%. Le spese attribuibili a rifiuti e scarti di lavorazione equivalgono a quasi un quinto (18,3%) della spesa totale. La gestione dei prodotti chimici e lo sviluppo di nuovi articoli finalizzati a migliorare le performance ambientali equivale al 9,2% della spesa.

La quota riferibile ai costi generali, che include le certificazioni di sistema e prodotto (6,3%) ha assunto particolare rilevanza, seguito dall'impegno connesso alla sicurezza di prodotto e le analisi sui materiali (5,2%).

### Incidenza costi ambientali sul fatturato 2003-2014

Per il 2014 l'incidenza dei costi ambientali si attesta, in continuità con l'analisi precedente, al 4% del fatturato.



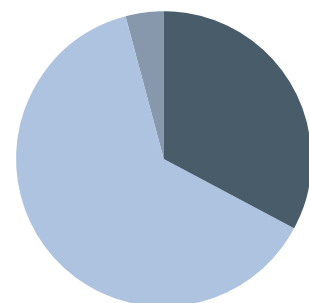
## Il consumo di risorse

**LA CONCIERIA** utilizza quale **materia prima** pellami grezzi o semilavorati che derivano quasi esclusivamente dall'industria alimentare (oltre il 99%), di cui sono uno scarto. La pelle è altresì una risorsa rinnovabile, in quanto l'allevamento ai fini alimentari ne consente il mantenimento ed il continuo rinnovamento nel tempo.

Il processo conciario trasforma la pelle grezza in un prodotto di valore per il mercato. In conceria, un potenziale rifiuto è trasformato in materia prima per manufatti che da sempre accompagnano la vita dell'uomo e che rivestono un'importanza fondamentale nel definirne caratteristiche prestazionali, estetiche, di valore.

La trasformazione del pellame grezzo in cuoio avviene attraverso l'impiego di risorse, naturali o trasformate, il cui consumo dipende in modo sostanziale dal mix di materie prime messe in lavorazione in azienda e, in misura minore, dalla tipologia di processo. Tale considerazione è una importante premessa di carattere generale per capire e analizzare le performance delle singole aziende, caratterizzate da un'ampia variabilità dei processi e molte volte difficilmente confrontabili tra loro. Per le concerie che svolgono ciclo completo infatti, gli indicatori mostrano valori decisamente superiori a quelle che processano semilavorati (es. il wet blue). Anche i processi di lavorazione, e tra questi la tipologia di concia in primis, possono incidere significativamente sulle prestazioni ambientali.

### Materia prima 2014



Grezzo 33% Wet blue 63% Crust 4%

Nel 2014 il settore ha impiegato come materie prime (esprese in volume di grezzo equivalente) un terzo di pelli grezze e poco meno di 2/3 di wet blue. Poco incidenti le lavorazioni da crust.

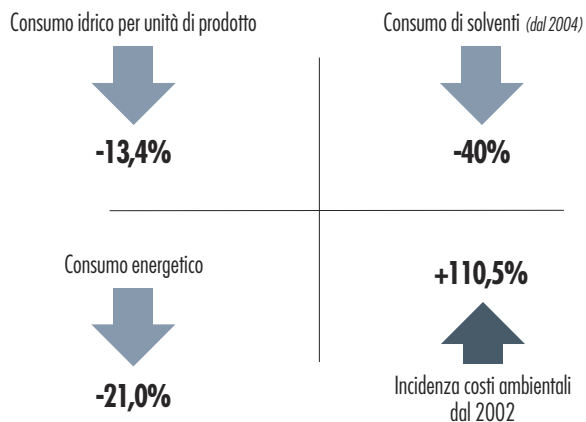
Fonte: Unic

Per trasformare il pellame grezzo in un prodotto utilizzabile dal mercato in termini di durabilità, proprietà meccaniche, prestazioni e aspetti estetici, è necessario stabilizzare la sostanza organica che lo costituisce, rendendola imputrescibile, mantenendo ed esaltando le caratteristiche naturali della pelle (es. traspirabilità, elasticità) e conferendone di nuove (colorazione, effetti, ecc.). Ciò si ottiene primariamente attraverso l'impiego di **prodotti chimici** specifici, utilizzati in soluzione acquosa, nelle fasi ad umido, o applicati superficialmente.

In conceria si utilizza una notevole varietà di ausiliari chimici, la cui offerta è in continua evoluzione, grazie alla ricerca operata in stretta sinergia tra fornitori e conceria.

La quantità di prodotti chimici impiegata per la realizzazione di un metro quadrato di pellame, in media 2,07 Kg, è fortemente influenzata dallo stadio di lavorazione della materia prima. Il consumo di prodotti chimici per unità di superficie per le aziende che partono da semilavorato è infatti circa la metà di quello rilevato in concerie che trattano grezzo in misura più o meno prevalente. Continui sono la ricerca e gli investimenti sia delle concerie che dei loro fornitori chimici per trovare prodotti innovativi che consentano la riduzione dei consumi e degli altri impatti ambientali correlati ai propri articoli, senza pregiudicare caratteristiche tecniche ed estetiche.

### Principali trend 2003-2014



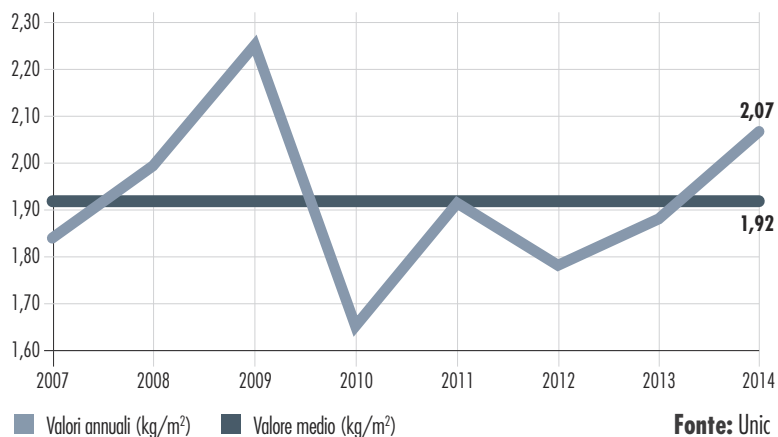
Le lavorazioni (esclusa la rifinizione) si sviluppano prevalentemente in ambiente acquoso, all'interno dei bottali. Per tale ragione, **l'approvvigionamento idrico** è da sempre una voce importante del bilancio ambientale delle concerie. L'acqua è prelevata da pozzi artesiani o approvvigionata direttamente da acquedotti industriali, quindi pretrattata prima dell'impiego nei processi, per eliminarne elementi indesiderati (es. ferro). Le concerie pongono un'attenzione crescente all'utilizzo dell'acqua, evitando sprechi e ricercando continuamente soluzioni innovative, sia di processo che tecnologiche, per una sempre maggiore riduzione dei consumi.

Tra gli aspetti ambientali correlati al processo conciario, il consumo energetico, ad oggi, è forse l'ambito nel quale sono possibili i più significativi miglioramenti in termini di efficienza, come evidenziato dal progetto IND-ECO (vedi Box), concluso a maggio 2015.

Sempre di più le concerie investono in processi e tecnologie per un uso più razionale e sostenibile dell'energia e intraprendono politiche volte al risparmio ener-

### Consumo prodotti chimici per unità di prodotto 2007-2014

In leggero aumento la quantità di prodotti chimici utilizzati per la realizzazione di un metro quadrato di pelle finita. Il valore del 2014, pari a 2,07 kg/m<sup>2</sup>, si piazza appena al di sopra della media degli ultimi 8 anni (1,92 kg/m<sup>2</sup>). Importante considerare che questo dato subisce la forte influenza della tipologia di articoli realizzati nel corso dell'anno e delle conseguenti lavorazioni richieste.





getico, ottenendone benefici non solo in termini ambientali, ma anche di costi. Il processo conciario richiede importanti apporti sia di calore (prevalentemente gas metano) che di energia elettrica, in quote pressoché equivalenti. Una minima percentuale (circa l'1%) dei consumi espressi in TEP è legata al carburante impiegato principalmente per i trasporti interni.

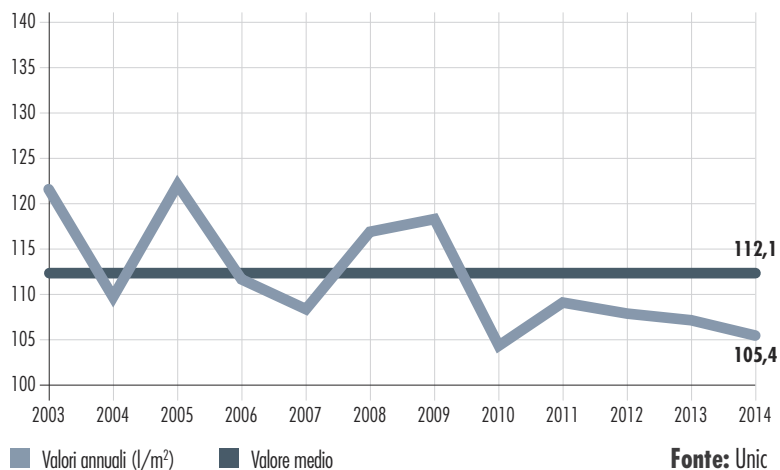
Gli interventi realizzati sono riconducibili a quattro macro aree:

- Installazione di impianti di produzione di energia per ottimizzare costi e consumi, riducendo il più possibile gli sprechi (cogeneratori, impianti fotovoltaici, compressori ed impianti per la generazione di vapore ad alta efficienza)
- Sostituzione di impianti produttivi esistenti con altri tecnologicamente più avanzati ed in grado sia di razionalizzare il consumo energetico che, in generale, il consumo di risorse e la produttività dei processi in termini di minor impiego di acqua, prodotti chimici, minori tempi di lavorazione
- Installazione di motori ad alta efficienza ed inverter su impianti già esistenti

### Consumo idrico per unità di prodotto

2003-2014

Confermato il trend decrescente dei consumi idrici per unità di prodotto, continuo dal 2011. Il valore del 2014 (105,4 l/m<sup>2</sup>) contribuisce all'abbassamento della media degli ultimi 12 anni a 112,1 l/m<sup>2</sup>. Le concerie che lavorano da grezzo consumano quantità di acqua superiori (in media ca. 125 l/m<sup>2</sup>) rispetto alle concerie che partono da semilavorato (ca. 65 l/m<sup>2</sup>).



- Misure gestionali, automazioni e monitoraggi puntuali dei consumi.

Anche il consumo energetico si caratterizza per una forte variabilità tra aziende. Il dato medio nazionale fornisce pertanto un valore indicativo correlato al mix produttivo di riferimento. Meno rilevante, seppur incidente, la differenza tra le destinazioni d'uso dei prodotti finiti.

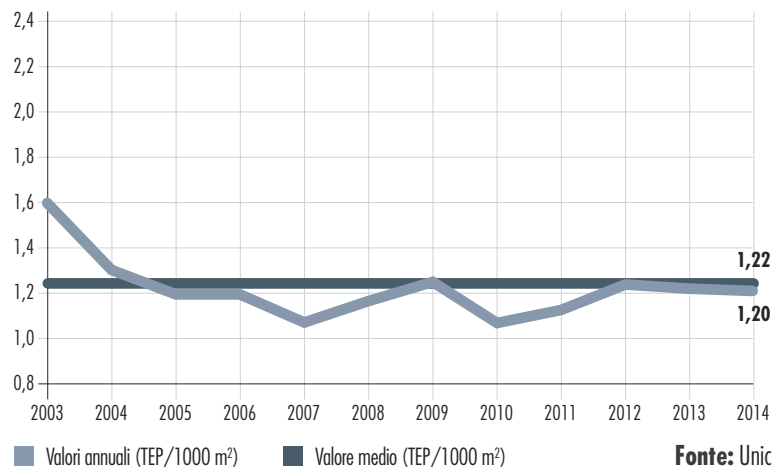
Il consumo per unità di produzione (m<sup>2</sup> di pelle o kg di cuoio) subisce sensibili variazioni anche in relazione alla quantità di pelli prodotta. Analogamente ad altre realtà industriali, infatti, esistono consumi fissi indipendenti e consumi variabili proporzionali alla produzione. I risultati migliori, in termini di consumi specifici, si ottengono per produzione mensile oltre i 200.000 m<sup>2</sup>.

Minori consumi di risorse, soprattutto fossili, si traducono in minori emissioni, anche indirette, di inquinanti, soprattutto in termini di CO<sub>2</sub> equivalente nell'ambiente.

### Consumo energetico per unità di prodotto

2003-2014

In ulteriore calo il consumo energetico che scende a 1,20 TEP/1000 m<sup>2</sup>. Grazie a questo risultato si registra anche un lieve abbassamento della media degli ultimi 12 anni (1,22 TEP/1000 m<sup>2</sup>). Nessuna differenza sostanziale tra le concerie che svolgono il ciclo completo e quelle che acquistano semilavorato.



# EFFICIENZA ENERGETICA NELL'AREA PELLE

## Progetto IND-ECO



Co-funded by the Intelligent Energy Europe  
Programme of the European Union

**AD APRILE 2015** si è concluso il progetto IND-ECO “*Industry Alliance for reducing energy consumption and CO<sub>2</sub> emissions*” coordinato da UNIC. Il progetto, di durata triennale, è stato co-finanziato dalla Commissione Europea nell'ambito del programma “Intelligent Energy Europe”. 16 i partner coinvolti nel progetto, da 7 paesi europei, impegnati nell'individuazione e promozione delle migliori condizioni di mercato per agevolare investimenti in efficienza energetica nelle concerie e nella filiera della pelle, con particolare attenzione al settore calzaturiero.

### Due gli importanti risultati ottenuti dal progetto:

- Un risparmio in termini di energia primaria e CO<sub>2</sub> equivalente
- La definizione di un pacchetto di strumenti per supportare ed agevolare gli investimenti volti all'efficienza energetica nei settori di riferimento.

### Nel dettaglio, gli strumenti messi a disposizione delle aziende comprendono:

- La definizione di benchmark settoriali in termini di consumo di energia
- Lo svolgimento di audit energetici quale base per lo sviluppo di piani di investimento
- L'identificazione nel panorama tecnologico nazionale ed europeo, delle migliori soluzioni tecniche e tecnologiche disponibili per implementare l'efficienza
- La valutazione delle potenziali fonti di finanziamento e di strumenti di credito agevolato
- Lo sviluppo di modelli per la pianificazione degli investimenti per valutarne la fattibilità sia in termini di redditività che di tempi di rientro
- Newsletter, workshop nazionali e internazionali, video e pubblicazioni.
- Una lista dei principali ambiti di miglioramento dell'efficienza energetica in conceria e nella filiera

**Nell'ambito del progetto sono stati pianificati** dalle concerie italiane 26 piani di investimento, di cui 25 realizzati entro la fine del progetto. I risultati ottenuti, espressi in termini di risparmio energetico e riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>, sono stati pari a:

- 25,312 Milioni di kWh
- 7.227 Tonnellate di CO<sub>2</sub> equivalente

### Le soluzioni adottate comprendono:

- Impianti di cogenerazione
- Sostituzione di macchinari con nuovi impianti a più alta efficienza (es. bottali e sistemi di rifinizione a bassa pressione)
- Inverter/ Sistemi a velocità variabile per motori e azionamenti
- Nuove Caldaie / Economizzatori
- Compressori efficienti dotati di inverter
- Installazione di scambiatori per il recupero di calore da caldaie e compressori
- Sistemi di illuminazione ad alta Efficienza Energetica
- Sistemi fotovoltaici (prevalentemente nel sud Italia)

# Scarti di lavorazione e rifiuti

**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.

Le pelli grezze e i semilavorati subiscono in conceria una serie di lavorazioni sia chimiche che meccaniche volte ad eliminare le parti in eccesso, non funzionali al prodotto finito. Gli scarti di lavorazione sono di differenti tipologie e natura, con una composizione percentuale molto variabile in funzione del ciclo di produzione e del mix di materie prime lavorate (grezzo, wet blue, crust). Tale variabilità si rileva sia tra le aziende che negli anni, in funzione della composizione degli approvvigionamenti.

In termini assoluti, le concerie che acquistano e lavorano grezzo producono molti più rifiuti (carniccio, cascami e fanghi costituiscono più di 2/3 dei rifiuti totali), generati nelle lavorazioni iniziali, fino alla concia. Mediamente, le aziende a ciclo com-

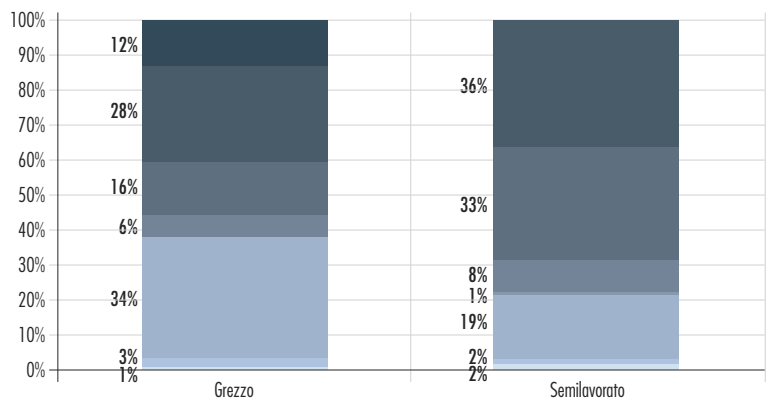
pleto producono 2,56 kg di rifiuti per metro quadrato di prodotto finito realizzato, a fronte di 0,69 kg delle aziende che acquistano semilavorato.

Analizzando nell'ambito del campione la differente composizione dei residui prodotti partendo da grezzo e da semilavorato già conciato, emerge nel primo caso una prevalenza di scarti di natura organica, generati nelle prime fasi di lavorazione e valorizzabili come materia prima seconda o comunque recuperabili. In entrambi i casi, le voci principali sono costituite da rifiuti tipici del processo conciario quali: "rasature, cascami, ritagli a recupero" (rispettivamente 28% per chi lavora da grezzo e 36% per chi acquista semilavorato), "fanghi di depurazione" (34% e 19%) ed "Altri rifiuti specifici dell'attività conciaria" (16% e 33%). La percentuale di rifiuti recuperata si attesta mediamente tra il 62 ed il 77%. Per alcune tipologie di scarti e rifiuti, la quota destinata a recupero rappresenta la quasi totalità dei quantitativi prodotti: carniccio (98%), rifiuti di calcinaio, cuoio conciato-cascami-ritagli (ca. 99%), imballaggi in carta, plastica e legno (ca. 97%).

Le destinazioni finali (valorizzazione come materia prima seconda, rifiuto destinato a recupero o a riciclo, rifiuti destinato a smaltimento) dipendono comunque, oltre che dalla natura e dalle caratteristiche del rifiuto, anche dall'esistenza o meno nel territorio in cui opera la conceria di strutture specializzate nei trattamenti di recupero (es. recupero e riciclo dei liquidi di concia al cromo).

## Composizione rifiuti: ripartizione per tipologia 2014

La tipologia dei rifiuti/scarti prodotti è diversa tra aziende che lavorano grezzo o semilavorato, sia in termini di incidenza delle categorie di rifiuto che di destinazione finale (recupero/smaltimento).

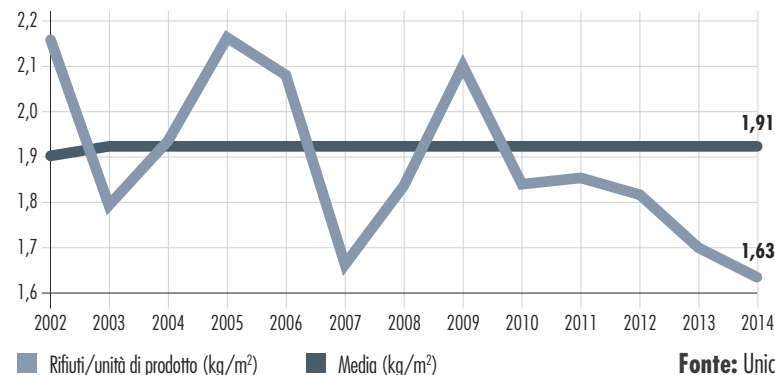


- Carniccio a recupero
- Altri rifiuti specifici dell'attività conciaria a recupero
- Rasature, cascami, ritagli a smaltimento
- Altri rifiuti speciali dell'attività conciaria a smaltimento
- Rasature, cascami, ritagli a recupero
- Altri rifiuti a recupero
- Fanghi di depurazione a smaltimento
- Altri rifiuti a smaltimento

Fonte: Unic

## Rifiuti per unità di prodotto 2002-2014

La quantità di rifiuti prodotta per metro quadrato di pelle finita conferma il trend in calo, attestandosi per il 2014 a 1,63 kg/m<sup>2</sup>. Escludendo dal campione i rifiuti valorizzati come sottoprodotto, il valore scende a 1,27 kg/m<sup>2</sup>.



Fonte: Unic

**LA CONCIERIA** svolge prevalentemente lavorazioni in bagni acquosi, da cui si generano reflui che necessitano di essere depurati prima della reimmissione in ambiente. Scarichi idrici sono inoltre prodotti, seppur in quantità minore, nelle operazioni di rifinitura, da alcuni abbattitori delle emissioni in atmosfera e dai lavaggi degli ambienti.

Gran parte degli scarichi delle concerie, la quasi totalità per le aziende che insistono nei distretti produttivi, sono convogliate a depuratori consortili dopo uno o più pretrattamenti volti ad eliminare gli scarti grossolani, in alcuni casi (se presente la gestione separata degli scarichi da calcinaio), recuperabili. I depuratori consortili, nati e sviluppati appositamente per la depurazione dei reflui conciarci, hanno raggiunto nel tempo un'elevata efficienza di depurazione (superiore al 93%) per tutti i principali parametri, fatta eccezione per cloruri e solfati, difficili da sedimentare e impossibili da rimuovere per via biologica. Per tali parametri, l'unica soluzione efficace è la riduzione alla fonte, adottando misure volte a ridurre la presenza negli scarichi, tra cui: eliminazione meccanica del sale nelle pelli o impiego di pelli fresche, utilizzo di prodotti chimici a basso tenore di solfati.

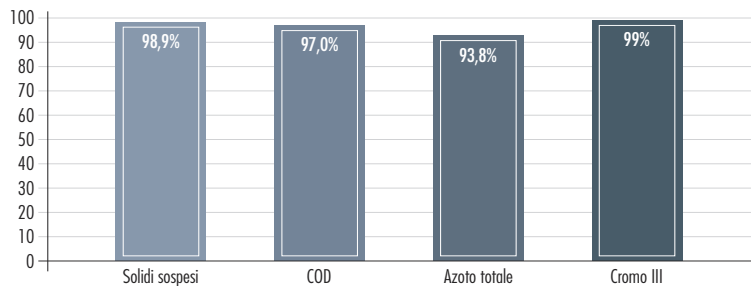
I depuratori consortili svolgono anche un'importante ruolo nel territorio trattando, oltre ai reflui conciarci, reflui civili (41%) e scarichi provenienti da altre attività industriali o assimilabili (8%).

La depurazione delle acque è in assoluto la voce di costo ambientale più importante, incidendo per oltre il 60% sul totale.

## Livello di abbattimento inquinanti nei reflui

2014

Il rapporto tra la concentrazione degli inquinanti in uscita ed in ingresso ai depuratori presenta un leggero miglioramento rispetto al 2013 per quasi tutti gli indicatori. L'efficienza di abbattimento del Cromo III rimane costante, ad un livello eccellente (99%).



Fonte: Unic

**ALCUNE** fasi del processo di lavorazione delle pelli generano emissioni (polveri, vapori, ecc.) che, opportunamente convogliate e trattate in impianti di abbattimento specifici, vengono poi liberate nell'atmosfera.

I parametri che più caratterizzano le emissioni delle concerie sono composti organici volatili (COV), polveri e idrogeno solforato, cui si aggiungono i sottoprodotti di combustione: CO<sub>2</sub> e NO<sub>x</sub>, generati dalle centrali termiche, alimentate prevalentemente a metano.

I COV derivano dalle operazioni di rifinitura, in particolare a spruzzo, in cui vengono applicati prodotti chimici sulla superficie del pellame attraverso pistole girevoli. L'applicazione avviene in cabine chiuse, in cui viene creata una depressione per poter aspirare efficientemente le emissioni prodotte, evitandone la diffusione in ambiente di lavoro e convogliandole negli abbattitori. Le emissioni variano significativamente in funzione della destinazione d'uso e della tipologia di articolo richiesto, essendo diversi i prodotti chimici impiegati ed il numero di "passaggi" in cabina.

Il fattore di emissione per il 2014, calcolato come consumo totale di solventi indicizzato ai metri quadri di pelle prodotta è stato pari a 71 g/m<sup>2</sup>.

Le polveri sono prodotte da alcune operazioni meccaniche (rasatura, smerigliatura) ed in minima parte come particolato dalle cabine a spruzzo. Le loro emissioni non risultano significative, data anche la loro inerzia ambientale.

I livelli di idrogeno solforato, pur mantenendosi molto al di sotto dei limiti di legge, mantengono purtroppo una concentrazione al di sopra della sensibilità olfattiva umana, che ne percepisce la presenza già a livello di microgrammi.

## Inquinanti atmosferici emessi per unità di prodotto

2014

COV\* 71 g/m<sup>2</sup>

NO<sub>x</sub> 0,80 g/m<sup>2</sup>

Polveri 0,08 g/m<sup>2</sup>

H<sub>2</sub>S 0,002 g/m<sup>2</sup>

\* fattore di emissione

# Life Cycle Assessment della pelle finita

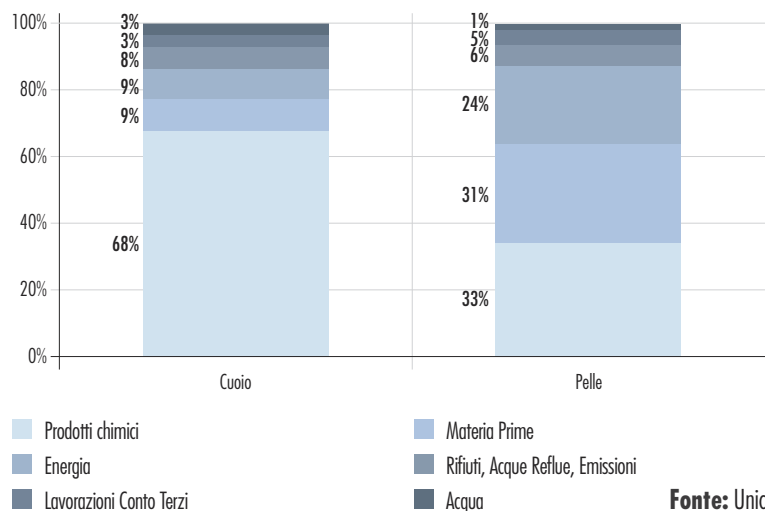
**È SEMPRE** più concreto lo sforzo della concia italiana nel promuovere ed attuare strategie volte all'ottenimento di risultati di eccellenza a livello di sostenibilità ambientale per il settore conciario.

Nel 2014 sono proseguiti i lavori per l'iniziativa Single Market for Green Products (SMfGP) promossa dalla Commissione Europea (vedi pagina successiva) e l'elaborazione in ambito CEN (di cui UNIC detiene la Segreteria Tecnica di normazione) delle Product Category Rules (PCR) per il calcolo della Carbon Footprint della pelle finita in modo da farne oggetto di verifica da enti di parte terza e di certificazione.

È stato inoltre portato a termine un progetto in cui, in collaborazione con la Scuola Superiore Sant'Anna di Pisa, sono stati raccolti dati presso 32 concerie italiane. Tali dati sono stati elaborati per valutare la Carbon Footprint ed alcuni dei principali indicatori di impatto ambientale che caratterizzano le pelli per le diverse destinazioni d'uso.

## Origine della CO<sub>2</sub> prodotta 2014

Circa 2/3 della Carbon Footprint totale del cuoio e 1/3 di quella del pellame derivano dai prodotti chimici utilizzati. Nel secondo caso importante anche l'impatto di altre materie prime ed energia.



# Carbon Footprint delle pelli italiane

**LO STUDIO** è stato condotto seguendo l'approccio Life Cycle Assessment (LCA) e le regole dettate dalla versione più recente delle linee guida per l'iniziativa SMfGP e le relative PCR finora definite per il "Leather Pilot". I risultati prodotti forniscono un benchmark relativo alle ricadute che la concia italiana ha sull'ambiente e consentono ai partecipanti di constatare gli impatti ambientali della propria azienda, evidenziando gli ambiti in cui potrebbe essere richiesto uno sforzo migliorativo.

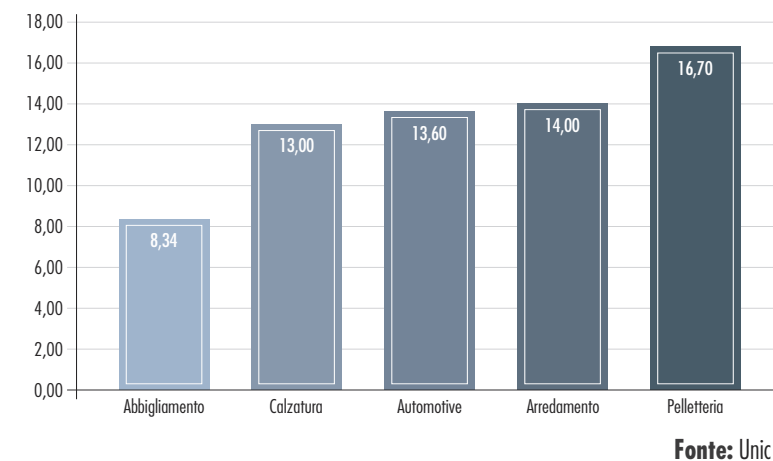
Il campione (32 aziende dai 3 principali distretti) complessivamente produce 8.344.456 kg di cuoio e 16.693.207 m<sup>2</sup> di pelle, copre tutte le destinazioni d'uso e le diverse tipologie animali (principalmente bovino, ovino e caprino).

Lo studio presenta alcune limitazioni da considerare nella valutazione dei risultati:

- Bassa disponibilità di dati primari (cioè diretti) sulla produzione di prodotti chimici
- Bassa rappresentatività dei dati per alcune destinazioni d'uso

## Carbon Footprint per destinazione d'uso 2014

Kg di CO<sub>2</sub> emessa nel corso del processo conciario (agricoltura, allevamento e macello esclusi) per produrre 1 m<sup>2</sup> di pelle finita, in funzione degli utilizzi finali.





**PROSEGUE** il lavoro di UNIC nel coordinare con COTANCE il "Leather Pilot" nel corso dell'iniziativa SMfGP (Single Market for Green Products). L'iniziativa, promossa dalla Commissione Europea, prevede lo sviluppo di un modello di LCA globale che definisca le Product Environmental Footprint Category Rules (PEFCR) per la valutazione del livello di sostenibilità ambientale di un determinato prodotto che possa fungere da unico elemento di riferimento per il mercato dei "prodotti verdi".

Numerose sono le categorie di impatto delle quali è prevista l'analisi nel corso dell'iniziativa (cambiamenti climatici, riduzione ozono, tossicità, ecc). Nel modello definitivo verranno poi mantenute solo quelle che si riveleranno sensibili per il settore. Il valore di tali categorie verrà quindi quantificato per m<sup>2</sup> di prodotto finito per ogni destinazione d'uso.

Il modello, su imposizione della Commissione stessa, dovrà incorporare l'intera filiera di prodotto a monte della conceria (agricoltura, allevamento e macello). A tal proposito, nel Luglio del 2014, sono partiti i lavori di un gruppo parallelo, denominato Cattle Model Working Group (CMWG), composto dai rappresentanti dei settori i cui prodotti derivano dal bestiame:

- Carne
- Mangimi per animali da allevamento
- Mangimi per animali domestici
- Pelle
- Prodotti caseari

Lo scopo principale era la definizione delle regole di allocazione degli impatti derivanti dalla filiera a monte sui diversi prodotti sopra elencati.

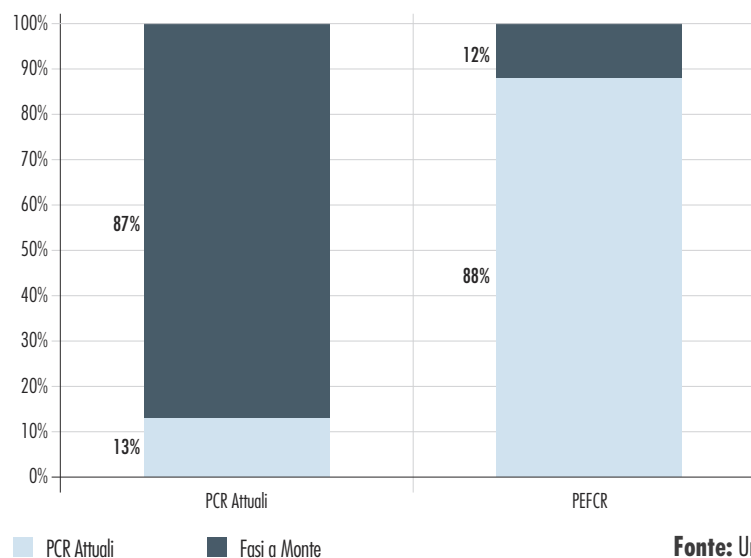
Nel corso dei 6 mesi di vita del gruppo, UNIC e COTANCE hanno rivendicato e sostenuto con studi scientifici il diritto del settore conciario di ottenere la cosiddetta "Zero Allocation" (nessuna allocazione degli impatti), in quanto non in grado di esercitare alcuna influenza sulle strategie di mercato e ambientali dei processi a monte. Nonostante tale proposta sia stata accettata da tutti i partecipanti al CMWG tranne i produttori di carne, la commissione ha respinto tale ipotesi. Data la situazione di disaccordo i responsabili della Commissione stessa hanno definito un regolamento che impone alla pelle di farsi carico dello 0,42 % degli impatti derivanti da agricoltura e allevamento e del 3,5 % di quelli derivanti dal macello.

Paragonando questi valori con le percentuali di allocazione imposte alla conceria dagli standard attualmente più diffusi (7% ca. di agricoltura ed al-

levamento), si evince che questa allocazione porta comunque un vantaggio al settore: non più gravati dal carico di allevamento e agricoltura, i conciatori potranno agire sul proprio processo per migliorare in maniera significativa e trasparente le performance ambientali della propria azienda.

## Scenario PEFCR 2014

Le attuali PCR allocano alla pelle un'ampia porzione degli impatti delle fasi a monte. Con le PEFCR tale porzione diminuisce notevolmente, contribuendo all'impatto totale della pelle finita per una quota ridotta.



Fonte: Unic



# La sostenibilità sociale

## Introduzione

---

**LA RESPONSABILITÀ** sociale è uno degli aspetti della sostenibilità della conceria italiana. Si concretizza nel rispetto dei diritti dei lavoratori, nella tutela della salute e della sicurezza in ambiente di lavoro, nelle iniziative a favore del territorio e della comunità.

Le maestranze rivestono in conceria un ruolo fondamentale. Sono le persone, con il proprio lavoro, la propria esperienza e creatività che consentono di trasformare uno scarto deperibile in un materiale d'eccellenza per manufatti di valore.

Le aziende abitualmente valorizzano le maestranze attraverso attività di sensibilizzazione, formazione specifica e aggiornamento. Ne ha colto la rilevanza la stessa contrattazione collettiva, che promuove l'incontro e il dialogo tra la scuola e il mondo produttivo a livello locale, nazionale ed europeo.

Il Codice di condotta e di responsabilità sociale UNIC (*vedi Appendice*), che sintetizza i principi e i valori che ispirano l'attività delle imprese del settore conciario in tal senso, consente alle aziende che lo adottano di sviluppare e perseguire una corretta gestione delle tematiche connesse alle relative responsabilità 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.

Anche in tema di salute e sicurezza, l'impegno ed i risultati sono tangibili. In poco più di 10 anni, l'implementazione di modelli di gestione, il potenziamento della formazione hanno ridotto il numero totale degli infortuni (dati INAIL) del 59% (-49% il numero di giornate lavorative perse).

**IL QUADRO** che emerge dall'analisi della struttura organizzativa delle aziende del settore mostra, analogamente ad altri comparti manifatturieri, una forte componente di figure professionali tecnico-operative (81,8%), la gran parte delle quali ad alta specializzazione. Permane bassa l'incidenza percentuale di quadri e dirigenti sul totale dell'organico che nel 2014, con l'aggiunta delle figure intermedie, si attesta al 2,4%. La scarsità di mansioni di tipo dirigenziale e di coordinamento è un indicatore della prevalenza, sia a livello nazionale che nel campione analizzato, di piccole e medie imprese.

L'occupazione femminile rappresenta un quarto della forza lavoro totale (26%), con significative differenze tra le diverse aree geografiche (43% al Nord Ovest, 34 % al Nord Est, 17% al centro e 19% al sud).

La stessa variabilità si rileva anche per l'incidenza di lavoratori stranieri, che rappresentano un quinto degli occupati a livello nazionale (21%), ma un terzo della forza lavoro in Veneto (31%), il 17% in Toscana, poco più del 6% in

Lombardia e sono pressoché assenti nel distretto campano.

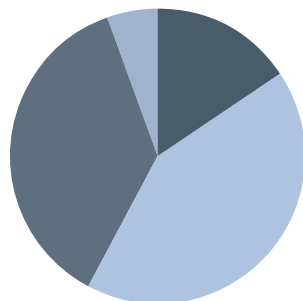
La distribuzione per fasce di età mostra un'incidenza di occupati under 45 del 57,9%. In aumento rispetto al 2013 (+7%) la presenza di giovani con meno di 30 anni.

La quota dei lavoratori a tempo indeterminato conferma la tenuta del settore in termini di occupabilità. In aumento rispetto al 2013 l'incidenza di contratti di inserimento (compreso apprendistato) e somministrazione, cui corrisponde una significativa diminuzione dei contratti a tempo determinato.

Si conferma e rafforza l'importanza della valorizzazione delle risorse attraverso iniziative di formazione. Accanto alla formazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro e prevenzione dei rischi (52% del totale delle ore erogate), lo sviluppo delle competenze e l'aggiornamento professionale ha riguardato il 48% del totale delle ore di formazione nelle aziende del campione, che, nel 2014, sono state mediamente pari a 10 ore per dipendente.

## Suddivisione del personale per fasce d'età

2014



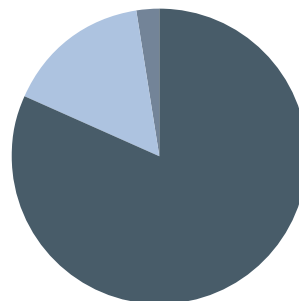
La composizione dei lavoratori per fasce di età mostra la maggiore rappresentatività nella fascia d'età 31-44 anni, con una buona incidenza anche di lavoratori tra i 45 ed i 59 anni. In aumento di un punto percentuale (14,7 nel 2013) l'incidenza dei giovani occupati (fino a 30 anni).

■ Fino a 30 anni **15,8%**   ■ da 31 a 44 anni **42,1%**   ■ da 45 a 59 anni **36,8%**  
■ Oltre 60 anni **5,3%**

Fonte: Unic

## Ripartizione per inquadramento contrattuale

2014



In continuità con le rilevazioni precedenti, la composizione del personale in congeria evidenzia una forte incidenza di forza lavoro (81,8%) di carattere produttivo.

■ Operai **81,8%**   ■ Impiegati **15,8%**  
■ Quadri/Intermedi e Dirigenti **2,4%**

Fonte: Unic

**LE RELAZIONI** industriali, ad ogni livello, sono da tempo consolidate da un proficuo dialogo sociale finalizzato alla promozione della competitività del settore conciario e dei valori ambientali e sociali legati alla pelle italiana nei vari ambiti istituzionali.

Le rappresentanze settoriali condividono la necessità di un forte e comune impegno per garantire la tutela della salute e della sicurezza ed il minimo impatto delle attività sull'ambiente, improntato al miglioramento continuo delle concerie italiane.

A livello nazionale, tale impegno si è concretizzato nella condivisione da parte del sindacato del Codice di condotta e di responsabilità UNIC (in appendice), quale utile 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, con l'attivo coinvolgimento dei lavoratori. L'adozione del codice, prevista quale parametro per definire il "premio ad obiettivo", dà la possibilità alle aziende di addivenire ad accordi interni che valorizzino efficienza, flessibilità, partecipazione dei lavoratori (Art.16 ccnl).

Nel CCNL le parti hanno ulteriormente messo in risalto il costante impegno del settore a favore della sostenibilità, introducendola quale parametro per l'applicazione del "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.

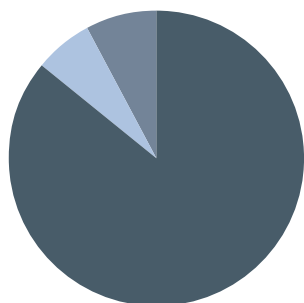
Il capitale umano è essenziale per l'industria conciaria italiana e la combinazione di esperienza e gioventù rappresenta una risorsa fondamentale su cui si basa la competitività del settore. Per tale ragione da tempo le rappresentanze datoriali e sindacali promuovono l'incontro e il dialogo tra scuola e mondo produttivo, al fine di garantire impiego ai giovani e la disponibilità di risorse qualificate alle aziende.

Dal 2012 con l'istituzione dell'"*Osservatorio Nazionale Concia*", UNIC e sindacati sono parte attiva nel progetto "European Skills Council – Textile, Clothing, Leather, Footwear", iniziativa delle rappresentanze europee delle parti sociali dei settori di riferimento (Cotance, Euratex, CEC e IndustriAll). Il progetto, supportato dalla Commissione europea, ha come obiettivo la promozione e lo sviluppo delle competenze, oltre che l'occupazione, nei settori di riferimento, affrontando questioni quali formazione, qualifiche e competenze della forza lavoro europea, attrattività del settore verso i giovani.

Nel 2014, un'indagine condotta su un campione rappresentativo (226 aziende/4270 lavoratori) ha rilevato la presenza di rappresentanze sindacali nel 43,4% delle aziende, con un'incidenza media degli iscritti al sindacato pari al 17%.

## Ripartizione per tipologia contrattuale

2014



■ A tempo indeterminato **86,4%** ■ A tempo determinato **5,8%**  
■ Contratti di inserimento e lavoratori somministrati **7,8%**

La % caratterizzante il numero di lavoratori assunti a tempo indeterminato conferma anche per il 2014 la stabilità dei rapporti di lavoro con una ripartizione tra le diverse tipologie contrattuali che vede una diminuzione percentuale dei contratti a termine, rispetto ad altre forme contrattuali (contratti di inserimento e somministrazione). In lieve aumento i contratti di apprendistato.

Fonte: Unic

La quota degli iscritti nelle diverse aree geografiche, mostra un'accentuata variabilità:

**Nord-est**  
**13% iscritti**

**Centro**  
**14% iscritti**

**Nord-ovest**  
**20% iscritti**

**Sud**  
**40% iscritti**



# Salute e sicurezza sul lavoro - Infortuni

**LA SALUTE** e la sicurezza dei lavoratori sono oggetto di costante impegno in concretezza, nel rispetto di tutte le disposizioni vigenti, nazionali e comunitarie, in materia di prevenzione infortuni. I processi produttivi e le attività ad essi correlati sono condotti quotidianamente secondo modelli organizzativi, istruzioni e buone prassi al fine salvaguardare l'integrità fisica dei lavoratori e garantire luoghi di lavoro sicuri ed adeguati.

Macchinari, impianti ed attrezzature sono realizzati e gestiti in modo da salvaguardare la sicurezza e la salute dei lavoratori. È promossa la partecipazione dei dipendenti, anche attraverso le loro rappresentanze, al processo di prevenzione dei rischi, affinché siano posti nelle condizioni di svolgere i compiti assegnati in piena sicurezza per sé e per i colleghi. Primaria importanza è data alle attività di informazione e sensibilizzazione di tutto il personale. La formazione e l'addestramento sono condotti con specifico riferimento alla mansione svolta e periodicamente aggiornati. Un indicatore dell'impegno aziendale in termini di risorse umane, strumentali ed economiche finalizzate alla prevenzione dei rischi in ambiente di lavoro è l'andamento degli infortuni.

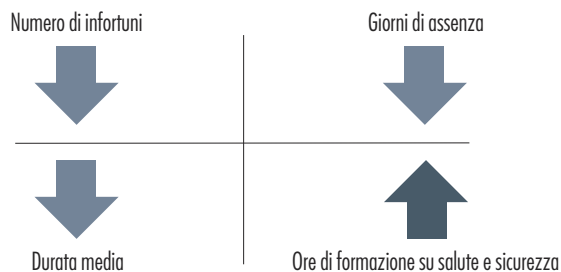
Nel 2014 sia il rapporto di gravità, che esprime in termini numerici l'incidenza del fenomeno infortunistico sulla popolazione lavorativa, sia la durata media degli infortuni sono in diminuzione.

Il trend positivo è confermato dai dati INAIL (2013, ultimo anno disponibile), sulla base dei quali dal 2003 si evidenzia l'impegno del settore per la prevenzione in ambiente di lavoro, in termini di:

Numero totale infortuni: **-59%** | Numero di giornate perse totali: **-49%**

Quale ulteriore evidenza, sono in crescita le aziende che beneficiano dello sconto per prevenzione sul premio dovuto all'INAIL per attività volte al miglioramento continuo degli standard aziendali in materia di salute e sicurezza sul lavoro.

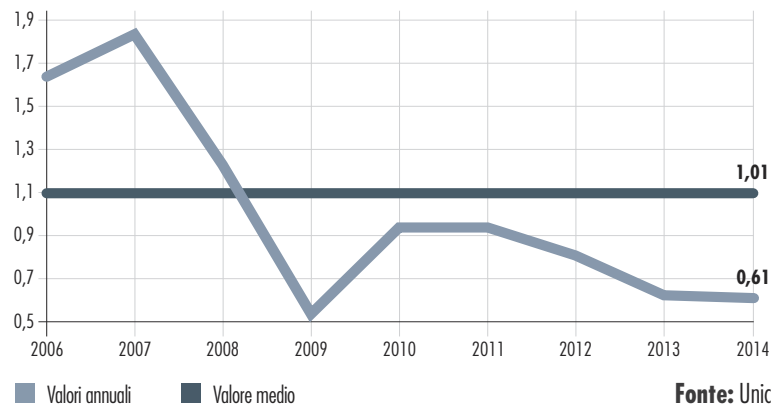
## Principali trend 2006-2014



## Rapporto di gravità (giorni assenza/n° addetti)

2006-2014

L'incidenza del fenomeno infortunistico tra gli occupati nel settore è in ulteriore, seppur lieve, flessione, continuando il trend positivo degli ultimi quattro anni.

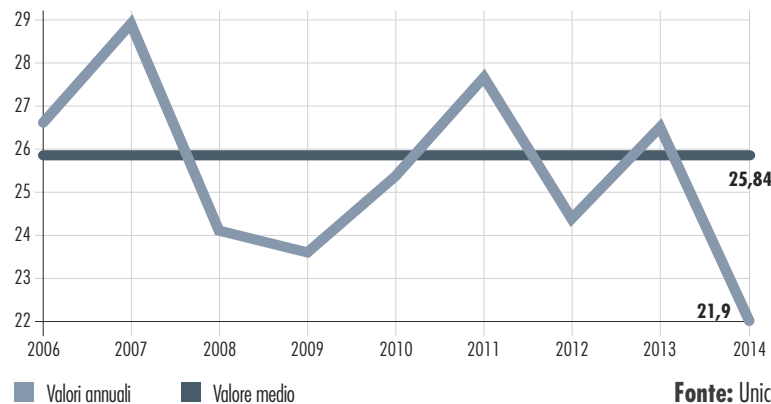


Fonte: Unic

## Durata media (giorni assenza/n° infortuni)

2006-2014

Nel 2014 anche la durata media degli infortuni, che esprime indirettamente l'entità degli eventi occorsi, è in significativa diminuzione.



Fonte: Unic

**SEMPRE** maggior impegno e attenzione sono dedicati dalle aziende agli aspetti etici e sociali, anche volti a rafforzare e migliorare il rapporto con le comunità locali, in alcuni contesti in stretta sinergia con le amministrazioni pubbliche, per coniugare crescita industriale e sviluppo sostenibile del territorio.

Le концерie promuovono attività a favore della comunità, sia indirettamente, attraverso l'ampliamento delle attività e l'innovazione tecnologica propria e dell'indotto, sia direttamente, attraverso iniziative di solidarietà o volontariato, quali: promozione e tutela della cultura e delle arti, iniziative a favore di istituzioni locali (es. scuole), anche in ordine allo sviluppo delle competenze di alunni e docenti, partecipazione a Comitati o gruppi di lavoro attivi su temi di interesse della comunità, iniziative che apportano benefici alla qualità della vita della popolazione locale. A tale riguardo, particolare rilevanza rivestono

alcune iniziative promosse in Toscana, tra cui la dichiarazione EMAS di distretto, la valorizzazione di marchi e prodotti locali, la partecipazione al progetto del nuovo collettore per la depurazione dei reflui civili insieme a quelli industriali.

Le aziende promuovono tali progetti direttamente o tramite le associazioni cui aderiscono. Tra le attività di carattere collettivo, negli ultimi anni la promozione della cultura e della conoscenza della pelle è stata individuata quale ambito elettivo di intervento. Due in particolare le priorità: le iniziative dedicate ai giovani, soprattutto nei distretti conciari, per tramandare tradizioni e culture alle nuove generazioni e le attività di comunicazione, dalla dimensione locale agli eventi internazionali, rivolte a portatori di interesse.

## AMICI PER LA PELLE

**ANCHE NEL 2014** è stata realizzata con successo la 4<sup>o</sup> edizione del concorso "Amici per la pelle", iniziativa rivolta agli studenti delle scuole medie dei 4 distretti conciari (Toscana, Veneto, Campania e Lombardia) avente lo scopo di diffondere tra le nuove generazioni l'importanza e la straordinarietà dell'industria conciaria in modo divertente e interattivo. Il percorso didattico, che prevedeva incontri di formazione dedicati agli studenti ed ai loro insegnanti su pelle, processo produttivo e filiera, è stato reso ancor più interessante dalle visite organizzate in conceria. "Pop Art Tan" era il tema assegnato al concorso, a cui hanno aderito più di 1000 studenti provenienti da 9 istituti. I ragazzi, supportati dagli insegnanti, dovevano realizzare delle opere in pelle, ispirate alle immagini più note o simboliche tra quelle proposte dai mass media anche attinenti al tema EXPO 2015 "Nutrire il pianeta, energia per la vita". I 36 lavori realizzati sono stati esposti in occasione della fiera Lineapelle (febbraio 2015), dove il pubblico ha apprezzato e votato le opere vincitrici.

Milano, Lineapelle febbraio 2015: Amici per la pelle





## L'etica di prodotto

### La tracciabilità delle pelli grezze

---

**LA TRACCIABILITÀ** delle pelli grezze, argomento di crescente interesse per operatori e stakeholders di filiera, presenta elementi operativamente complessi sia dal punto di vista tecnico che economico-commerciale. Bisogna innanzitutto considerare che, a differenza di quanto accade per esempio nel caso della carne, in nessun Paese al mondo esistono normative cogenti di legge che obblighino gli operatori economici a creare e mantenere un sistema di tracciatura finalizzato ad identificare per ogni singola pelle grezza in ingresso in conceria: il macello, l'allevamento, l'animale di origine.

A volte alcune informazioni riescono a filtrare attraverso la filiera ed arrivare alla conceria. In Europa ad esempio i lotti di pelli grezza escono dagli stabilimenti di macellazione con un documento commerciale che riporta il nome dell'azienda dove è avvenuto l'abbattimento e la località. Le medesime informazioni compaiono anche sui certificati sanitari che accompagnano le partite di grezzo in ingresso nei confini europei da Paesi extra-UE. A tal proposito si sottolinea che solo gli stabilimenti extra-UE registrati sul sistema Traces della Commissione UE sono autorizzati ad esportare in Europa prodotti derivati da animali, incluse le pelli grezze.

L'eventuale volontà di ottenere informazioni più dettagliate sull'origine delle pelli grezze si scontra con il problema tecnico che ad oggi nessun metodo testato garantisce contemporaneamente: l'identificazione della singola pelle, l'impossibilità che manipolazioni e frodi possano essere compiute sul mezzo di tracciatura (cartellino, marchio, ecc.) dopo la sua originaria apposizione e l'assenza di danni qualitativi o quantitativi sulla pelle (es. marchio a fuoco). Inoltre esistono forti ostacoli di natura commerciale all'eventuale volontà di avere maggiori informazioni su quanto accade a monte della conceria.

In primo luogo, il macello è tendenzialmente disinteressato a trasmettere anche sulle pelli le informazioni che eventualmente già possiede su allevamenti e singoli animali per la tracciabilità della carne. La pelle grezza è infatti un sottoprodotto che soffre di un livello di offerta strutturalmente più basso della domanda e questo generalmente non incentiva i macelli a investire sul tracking delle

## Il benessere animale

pelli. Inoltre, la presenza di altri operatori (impianti di conservazione, commercianti) nella filiera che lega i macelli alle concerie ostacola la trasmissione delle suddette informazioni presenti su documenti commerciali e certificati sanitari, sia per ragioni logistiche che puramente speculative. Un altro problema è rappresentato dall'elevata movimentazione degli animali vivi tra diversi Paesi, che indubbiamente complica il processo di corretta definizione dell'origine dell'animale. Non dimentichiamo infine che, a causa del protezionismo di alcuni Paesi extra UE sulle proprie pelli grezze, una parte dell'industria è costretta ad utilizzare i semilavorati come materia prima di partenza del proprio processo; la presenza di un'altra conceria nella catena di fornitura tendenzialmente non semplifica il processo di ricerca delle informazioni in questione.

**IL BENESSERE** animale riguarda le condizioni in cui avviene l'allevamento, il trasporto e l'abbattimento dei capi.

Dal punto di vista normativo emerge una notevole diffusione di regolamentazione in materia. A livello multilaterale, le organizzazioni internazionali di riferimento sono la FAO (Food and Agricultural Organization, 194 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, 180 Paesi membri), organo di maggior riferimento internazionale sul tema, che ha stabilito standard specifici per trasporto ed abbattimento. Inoltre, sono moltissimi i Paesi che hanno introdotto leggi, linee guida, protocolli, codici di condotta, spesso molto severi, che disciplinano le condizioni di allevamento,

## PELLI DI RETTILE

### ASPETTI SPECIFICI DI SOSTENIBILITÀ

**LE PELLI** di rettile rappresentano una nicchia dell'industria conciaria italiana, dove ad oggi sono operative una decina di concerie (più altrettanti commercianti), alcune di proprietà di grandi griffe della moda lusso, per un fatturato complessivo di circa 100 milioni € all'anno. Nonostante le dimensioni limitate, l'Italia è il più importante mercato di consumo di pelli di rettili al mondo e le nostre citate concerie sono leader globali di segmento per qualità, valore e sostenibilità. UNIC, in questo ambito, partecipa ai lavori della CITES ed è membro del RESP.

La CITES (Convenzione sul Commercio Internazionale delle Specie di Flora e Fauna Selvatiche Minacciate di Estinzione, altrimenti detta "Convezione di Washington", 178 Stati membri) dal 1973 disciplina, sotto l'egida ONU e attraverso un sistema di certificati e licenze, le importazioni, le esportazioni e le riesportazioni di 34 mila specie di animali e piante vivi o morti e di loro Parti o prodotti derivati. Il sistema garantisce legalità, tracciabilità e controllo del commercio. In ambito conciario, le pelli incluse nel CITES sono tipicamente di rettile, in particolare coccodrilli e pitoni. Oltre al sistema di licenze/certificati, per i primi vige da molti anni anche l'ulteriore obbligo di tracciabilità attraverso etichette plastiche (con univoco codice di identificazione) agganciate ad ogni singola pelle; anche per i pitoni è allo studio del CITES una nuova modalità aggiuntiva di

identificazione delle pelli. Importante sottolineare come l'implementazione delle norme CITES in Italia sia la più severa e stringente al mondo: oltre agli obblighi citati, comuni a tutti i Paesi membri, nel nostro Paese gli operatori devono anche tenere un Registro di Detenzione per i prodotti CITES (carico/scarico) sempre a disposizione dell'autorità di controllo preposta.

Dal 2014 inoltre UNIC è membro partecipante attivo del RESP, un'organizzazione senza fini di lucro che si occupa della sostenibilità di alcuni prodotti lusso e raggruppa importanti brand internazionali della moda. Il relativo gruppo di lavoro sulle pelli di rettile (IWGRS) si occupa, tra le altre cose, di sviluppare metodi più sostenibili in tema di sistemi di produzione, benessere animale e soprattutto tracciabilità. A quest'ultimo proposito, è in fase di sperimentazione un sistema di tracciatura delle pelli tramite tecnologie biometriche e device mobili per la lettura, in cui il contributo di UNIC e delle proprie concerie di segmento è molto apprezzato e considerato di fondamentale importanza.





trasporto e macellazione. Tra questi ricordiamo la UE, che presenta l'impianto normativo più ampio, stringente e controllato (Dir. 93/119, Dir. 95/29, Reg. 1255/97, Dir. 98/58, Reg. 882/04, Reg. 1/05, Reg. 1099/09...), ma anche Australia, Nuova Zelanda, USA, Svizzera, Brasile, India, Cina, ecc.

Senza considerare, in questo contesto analisi, gli aspetti di carattere igienico e sanitario, finalizzati primariamente alla tutela del consumatore più che al benessere degli animali, le prescrizioni più comuni includono controlli e registri medici, condizioni ambientali adeguate (in termini di spazio, luce, aria, tempe-

ratura) per l'animale trattenuto in allevamento o trasportato, un'alimentazione sana e sufficiente, il divieto di pungolature, percosse, maltrattamenti.

Tali norme, pur non avendo la pelle come obiettivo di riferimento, hanno comunque un impatto diversificato sulla nostra filiera. Una conseguenza negativa è il tendenziale aumento dei costi, in quanto metodologie eticamente più accettabili implicano investimenti che si ripercuotono indirettamente anche sul costo delle pelli. Sul fronte opposto, vi è spesso un effetto positivo in termini di miglioramento della qualità del manto, come nel caso del divieto di percuotere l'animale.

## 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.



# La sicurezza dei prodotti in pelle e la tutela del consumatore

**PER GARANTIRE** la più alta qualità degli articoli in pelle e la sicurezza dei consumatori, le concerie italiane verificano quotidianamente articoli e processi, al fine di garantire adeguati requisiti prestazionali ed una caratterizzazione chimica conforme alle stringenti normative europee e non solo.

Per quanto riguarda l'impiego e/o il contenuto di sostanze soggette a limitazioni, 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 ricette e del tipo di lavorazione. Il settore si è infatti da tempo attivato per effettuare controlli appropriati sulle pelli, anche in riferimento al capitolato UNIC (cfr. box), riferimento specifico per la gestione delle sostanze soggette a restrizione nei pellami.

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 da anni lavora per la redazione e la normalizzazione di metodi di prova e specifiche tecniche applicabili al cuoio nell'ambito del CEN.

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 bloccati e segnalati alle autorità competenti.

Per migliorare il controllo dei prodotti utilizzati, e dare garanzie lungo la catena del valore che siano fattivamente percorribili, è attiva una stretta collaborazione con le aziende chimiche e le loro rappresentanze sia per la definizione dei requisiti minimi richiedibili per il pellame sia per la stesura di buone prassi e di linee guida su temi specifici, tra cui: RSL, MRSL, conce minerali.

## CAPITOLATO

### Pelli e sostanze chimiche



**IL CAPITOLATO UNIC** (Pelli e sostanze chimiche) supporta le concerie nella gestione degli adempimenti relativi alla caratterizzazione chimica dei pellami e delle richieste, talvolta non pertinenti, altre volte inapplicabili, contenute nei capitolati clienti. Il documento, giunto all'ottava edizione, è 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 pertinenti al pellame, regolamentate in Europa ed extra Europa (con riferimenti utili per Paese), la normativa di riferimento ed i limiti di concentrazione o di utilizzo da rispettare
- il metodo di prova riconosciuto, quindi da utilizzarsi
- l'applicabilità alle principali tipologie di pelle, individuate sulla base della possibile caratterizzazione chimica riscontrabile (cuoio vegetale, cuoio vegetale tinto, pelli non rifinite/anolina, pelli rivestite)

Il capitolato UNIC è stato presentato e condiviso con le più importanti aziende clienti.

Il documento è consultabile online ([www.unic.it](http://www.unic.it)) o disponibile su richiesta ([servizio.capitolati@unic.it](mailto:servizio.capitolati@unic.it))

# CROMO NELLE PELLI

## La sua giusta valenza

**CIRCA L'85%** delle pelli prodotte attualmente sono conciate al cromo. L'elevata quota di impiego è dovuta alle prestazioni superiori delle pelli al cromo, data l'elevata stabilità raggiunta dalle fibre collageniche cui il cromo si fissa saldamente, oltre che ai vantaggi economici del processo di lavorazione, relativamente rapido, conveniente e facilmente riproducibile.

Il cromo è un elemento ubiquitario, naturalmente presente nello stato di ossidazione trivalente. Oltre che essere un microelemento essenziale per i mammiferi, è utilizzato in vari processi e applicazioni per molti beni di consumo (leghe per varie applicazioni, pigmenti per vernici e tinteggiature, cosmetici, imballaggi). Meno del 2% del cromo estratto annualmente è destinato alla concia, previa trasformazione in solfato di cromo. Il contenuto di cromo (III) nel pellame non comporta alcun significativo rischio per la salute, come emerge dagli studi disponibili<sup>(1)</sup>. Ciò è correlato principalmente alla sua bassa capacità di penetrare le barriere naturali della pelle, dunque alla sua scarsa biodisponibilità.

La sicurezza del consumatore è ulteriormente garantita dall'adozione di



buone prassi di lavorazione (anche indicate dall'ECHA<sup>(2)</sup>) nella produzione dei pellami e dei manufatti e da controlli lungo la catena di approvvigionamento, per verificare la qualità del cuoio conciato e l'assenza di cromo (VI) negli articoli in pelle.

Negli ultimi anni, un certo numero di studi sugli effetti di sensibilizzazione dei pellami al cromo sono stati prodotti, con risultati, da un punto di vista scientifico, discutibili.

Non è condotta alcuna caratterizzazione del pellame, in termini di sostanze chimiche presenti,

né si distinguono convenienze, prassi di lavorazione e dunque qualità dei materiali. I

test sono principalmente riferibili a soggetti già sensibilizzati, che in taluni casi mostrano una reazione allergica, senza che tuttavia sia dimostrata o dimostrabile alcuna correlazione tra la quantità di cromo rilasciato (sia trivalente, che esavalente) e l'induzione di reazioni cutanee allergiche.

Anzi, da un'attenta analisi dei dati prodotti, non è escluso che eliminando il cromo (III) dal processo di concia, non si verifichi un aumento del rischio di sensibilizzazione, a causa della maggiore quantità di composti organici necessari per la produzione di pelle di qualità e caratteristiche comparabili.

### Note

(1) A. Moretto - Hexavalent and trivalent chromium in leather: what should be done? - 2015

(2) ECHA - Committee for Risk Assessment (RAC) Committee for Socio-economic Analysis (SEAC)

Background document to the Opinion on the Annex XV dossier proposing restrictions on Chromium VI in leather articles - 2012





# Le certificazioni volontarie

## 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 di prodotto, sociali ed etici) anche a diversi livelli (prodotto, processo, risorse umane, sito, filiera, ecc.).

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

ICEC, istituto di certificazione accreditato Accredia, certifica dal 1994 tutte le tipologie di aziende dell'area pelle secondo i più importanti standard internazionali e nazionali, cui si aggiungono alcune specifiche tecniche relative a requisiti su cui il mercato chiede garanzie e che consentono di supportare ulteriormente le imprese nell'adeguata promozione dei prodotti di eccellenza. L'obiettivo è certificare la filiera della pelle, fino al consumatore finale.

A seguire:

(C) = certificazioni applicabili alle concerie

(M) = certificazioni applicabili alle aziende manifatturiere

(P) = certificazioni applicabili anche ad altre aziende dell'area pelle  
(es: terzisti, chimici, produttori di tecnologie)



# L'ambito ambientale

**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 "ecocompatibili", 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'og-

getto 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, tra cui l'EPD e le impronte ambientali (es. Carbon Footprint secondo il nuovo standard ISO/TS 14067), che consentiranno valutazioni più ampie degli effetti ambientali non limitati al sito di produzione.

Di sicuro interesse anche lo sviluppo della certificazione ISO 50001 per i sistemi di gestione energia.



**Certificazione  
UNI EN ISO 14001**

**"Sistemi di Gestione  
Ambientale"**

**Accreditamento ICEC  
ACCREDIA nr. 019 D  
(C) (M) (P)**

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  
(C) (M) (P)**

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"  
(C)**

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, applicabile poi anche ai manufatti tramite etichette numerate.



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

**Accreditamento ICEC  
Accredia nr. 005 H  
(C)**

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"  
(C) (M) (P)**

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 l'asserzione corrisponda ad un miglioramento effettivo misurato durante l'attività di convalida ICEC, ai sensi dello standard ISO 14021.

**IN AMBITO SOCIALE** il Codice di condotta e responsabilità sociale UNIC è lo 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 documento, condiviso dalle rappresentanze sindacali in sede di rinnovo contrattuale, riprende i contenuti delle principali Convenzioni internazionali in materia di tutela dei diritti dei lavoratori (ILO) e 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.

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.

Lo standard internazionale OHSAS18001 assicura un'adeguata gestione della tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori nei luoghi di lavoro ed un continuo miglioramento delle performance.

Le cogenze che riguardano la tutela della salute e sicurezza del consumatore sono oggetto della certificazione degli adempimenti REACH secondo quanto indicato dal capitolato UNIC, riferimento di settore per il contenuto di sostanze chimiche nelle pelli finite (cfr. pag. 30).



**Attestazione**  
**“Codice di Condotta e di**  
**responsabilità sociale UNIC**  
**Social Accountability”**  
**(C)**

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. Per supportare l'azienda nell'implementazione del codice sono state definite specifiche linee guida.

L'attestazione è rilasciata a seguito di verifica ispettiva in sito condotta da Icec.



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

**Accreditamento ICEC**  
**Accredia nr. 031F**  
**(C) (M) (P)**

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 le proprie performance. La sua applicazione consente di ottenere sgravi INAIL.



**Certificazione ICEC**  
**Specifica tecnica TS 416**  
**“Gestione di sistema REACH**  
**secondo capitolato UNIC”**  
**(C)**

Requisiti di tipo gestionale e capitolato UNIC, forniscono indicazioni all'azienda che si vuole certificare, le 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.

## ATTESTAZIONE DI SOSTENIBILITÀ

**Con tale** attestazione ICEC vuole promuovere la sostenibilità e l'eccellenza delle aziende che sono in possesso di almeno una certificazione ICEC attiva in ciascuno dei tre ambiti di riferimento:

- ambientale
- etico-sociale
- economico e di prodotto.

L'attestazione è rilasciata gratuitamente alle aziende che redigono una “Politica della Sostenibilità” in cui viene descritto l'impegno aziendale in funzione delle certificazioni conseguite.

Per informazioni:  
[www.icec.it](http://www.icec.it) - [icec@icec.it](mailto:icec@icec.it)

# L'ambito economico e di prodotto

**PER LE AZIENDE** dell'area pelle 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** (C) (M) (P)  
**“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** (C)  
**“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. Il logo della certificazione è applicabile anche ai manufatti tramite etichette numerate.



**Certificazione Specifica tecnica** (C) (M) (P)  
**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 / EN 16484** (C)  
**“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%. È disponibile in accordo alle regole vigenti sul “made in”, anche la certificazione dei manufatti.



**Certificazione Specifica tecnica** (C)  
**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. È disponibile in accordo allo standard ICEC TS 414, anche la certificazione della tracciabilità dei manufatti.



**Certificazione specifica tecnica ICEC TS 406** (C) (M) (P)  
**“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.



# 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 pensionamento, in base a genere, razza, origine nazionale, religione, orientamento sessuale, appartenenza sindacale, affiliazione politica, età ed ogni altra condizione discriminatoria.

#### **ASSOCIAZIONE E CONTRATTAZIONE**

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



## SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

**5.1** L'azienda deve garantire un luogo di lavoro sicuro e salubre e deve adottare adeguate misure per prevenire e gestire incidenti e danni alla salute.

**5.2** L'azienda deve nominare un rappresentante della direzione che sia responsabile della implementazione dei fattori di sicurezza e salute nel luogo di lavoro.

**5.3** L'azienda deve assicurare che il personale riceva in materia di salute e sicurezza sul lavoro una efficace formazione specifica, documentata e periodica e che tale formazione sia ripetuta per il personale nuovo o riassegnato.

## ORARIO DI LAVORO

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

## RETRIBUZIONE

**7.1** L'azienda deve garantire che la retribuzione corrisponda sempre agli standard legali e ai parametri minimi stabiliti nel CCNL per i dipendenti delle aziende conciarie e dei settori collegati.

**7.2** L'azienda deve garantire che la composizione della retribuzione e delle indennità sia indicata chiaramente e regolarmente.

## VALORIZZAZIONE RISORSE UMANE

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

## AMBIENTE

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

## COINVOLGIMENTO E SVILUPPO DELLA COMUNITÀ'

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

## PROFESSIONALITÀ

**11.1** L'azienda deve attenersi ai principi di trasparenza, correttezza e buona fede nei rapporti con istituzioni, clienti, fornitori, concorrenti, evitando atti sleali nella competizione di mercato che arrechino danni e violino i principi di questo codice.

**11.2** L'azienda deve garantire la qualità dei prodotti e la tutela del consumatore.

## POLITICA E GESTIONE

**12.1** La direzione deve formalizzare una politica aziendale in materia di responsabilità sociale per garantire:

- l'impegno a conformarsi ai principi del Codice, a mantenere la conformità alle disposizioni normative applicabili e a rispettare gli accordi sottoscritti;
- l'impegno al miglioramento continuo, in particolare del proprio sistema organizzativo;
- la sua accessibilità in forma comprensibile a tutto il personale, inclusi amministratori e management;
- la sua accessibilità a tutte le parti interessate.

Tale politica deve essere periodicamente riesaminata per accertarne l'efficacia.

**12.2** L'azienda deve nominare un rappresentante della direzione che, indipendentemente da altre eventuali responsabilità, assicuri il rispetto di tutti i requisiti del presente documento.

**12.3** L'azienda deve garantire che il personale operativo scelga un rappresentante tra i propri membri col compito di facilitare le relazioni con la direzione in materie collegate al presente documento.

**12.4** L'azienda deve stabilire e mantenere attive procedure appropriate per la valutazione e la selezione dei fornitori e dei terzi 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.  
BONISTALLI E STEFANELLI S.P.A.  
CAMALEONTE S.P.A.  
CONCERIA ALBA S.P.A.  
CONCERIA INCAS S.P.A.  
CONCERIA SETTEBELLO S.P.A.  
DANI S.P.A.  
DEAN S.P.A - INDUSTRIA CONCIARIA PELLI  
DEL VACCHIO LEATHER DIFFUSION S.R.L.  
DEVICONCIA SNC  
DMD SOLOFRA S.P.A.  
ECOPELL 2000 S.R.L.  
FLLI GUARINO DI DONATO S.P.A.  
GRUPPO MASTROTTO S.P.A.  
LUFRA S.R.L.  
NUOVA OSBA S.P.A.  
RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. - BASMAR  
RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. - CALBE  
RINO MASTROTTO GROUP S.P.A. - POMARI  
RUSSO DI CASANDRINO S.P.A.  
SCIARADA INDUSTRIA CONCIARIA S.P.A.

#### **I DEPURATORI**

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

#### **SI RINGRAZIA**

STUDIO BINI-SPALLETTI SRL

**EDITO**

La Conceria srl

**STAMPATO**

Agosto 2015

**CONTRIBUTI FOTOGRAFICI**

Si ringrazia

Bonaudo SpA, Calbe (Rino Mastrotto Group), Conceria Gaiera Giovanni Spa, Conceria Priante Srl, Ilcea (Gruppo Vecchia Toscana), Montebello SpA, Russo di Casandrino SpA







**UNIC**

Via Brisa, 3 - 20123 Milano

Tel 02 8807711 Fax 02 72000072

[sustainability@gruppounic.it](mailto:sustainability@gruppounic.it)

[www.unic.it](http://www.unic.it)

