



Rapporto Sociale e Ambientale

Industria conciaria europea

Rapporto Sociale e Ambientale

Industria conciaria europea



Introduzione

Questo primo Rapporto Sociale e Ambientale dell'industria conciaria europea è stato elaborato nell'ambito del Progetto SER III, attuato dalle parti sociali del settore conciario europeo: COTANCE e industriAll-European Trade Union.

Il documento rappresenta un approccio innovativo per la conciaria europea; nessun altro settore appartenente alla catena del valore della pelle ha mai preparato una completa analisi a livello continentale dei fattori ambientali e sociali che sono legati alla crescita economica del settore.

Il rapporto prende in considerazione i principali fattori che sono collegati allo sviluppo sostenibile delle concerie europee. Le parti sociali hanno concordato i principi guida che conducono l'industria conciaria europea verso lo sviluppo sostenibile. I principali concetti strategici, illustrati nel documento riguardano il ruolo ecologico delle concerie, che basano la loro produzione sui sottoprodotti di origine rinnovabile e che costruiscono la loro leadership su un mix di tradizione e innovazione, necessitando quindi di una forza lavoro particolarmente qualificata.

Il documento, inoltre, presenta in dettaglio la struttura

del settore europeo e, grazie al contributo di diverse associazioni industriali nazionali (che rappresentano il 90,9% delle concerie europee e il 76,6% della forza lavoro), illustra indicatori ambientali e sociali connessi con l'attività conciaria.

L'analisi degli indicatori sociali e ambientali mostra che le concerie europee sono sempre più attente agli aspetti etici e sociali della loro attività, e che, attraverso continui investimenti, sono state in grado di garantire notevoli miglioramenti in termini di efficienza dei processi e di prevenzione e controllo dell'inquinamento.

La conciaria europea si è storicamente posizionata nella fascia alta del mercato, cercando sempre di migliorare la qualità e di innovare la propria offerta al mercato.

Tutti gli sforzi compiuti dalle concerie europee nel corso degli anni hanno portato a migliorare la sostenibilità della loro produzione. Gli ottimi risultati ottenuti meritano di essere valutati più positivamente dalle parti interessate e meglio valorizzati, attraverso misure volte a incoraggiare futuri investimenti. I valori ambientali e sociali legati alla pelle europea contribuiscono a mantenere i conciatori continentali in posizione di leadership nella concorrenza internazionale.



Indice

I valori sociali e ambientali dell'industria conciaria europea

6

Panoramica dell'industria europea della pelle

8

L'INDUSTRIA CONCIARIA

10

Introduzione agli indicatori sociali e ambientali

14

CARATTERIZZAZIONE DEL CAMPIONE

15

Gli indicatori sociali

19

INDICATORI E DATI SOCIALI

21

ATTIVITÀ DI FORMAZIONE

23

Indicatori ambientali

27

CONSUMO DI PRODOTTI CHIMICI

28

CONSUMI ENERGETICI

29

CONSUMI E SCARICHI IDRICI

30

GESTIONE DEI RIFIUTI

33

EMISSIONI IN ATMOSFERA

34

I COSTI AMBIENTALI

36

Priorità per la concia sostenibile

38

Codice di condotta

40

Ringraziamenti

42



Principi sociali e ambientali del settore conciario europeo

L'industria conciaria fornisce un materiale ad alto valore aggiunto ad una serie di filiere a valle, in particolare nei settori moda, arredamento e automotive.

Le materie prime dell'industria conciaria europea sono le pelli grezze, che per oltre il 99% provengono da animali che sono stati allevati in primo luogo per la lana, il latte e / o la carne. Questo fatto dimostra chiaramente il ruolo ecologico delle concerie, che recuperano un sottoprodotto, che dovrebbe altrimenti essere smaltito.

Le concerie europee fondano la loro leadership su un mix di tradizione e innovazione.

Mantengono in vita una serie di tradizionali abilità artigianali, che garantiscono la ottima reputazione del prodotto, ma investono costantemente in ricerca tecnologica e stilistica, per rimanere all'avanguardia, in termini di innovazione di prodotto e di processo.

Personale competente e formato, macchinari moderni ed

efficienti, prodotti chimici all'avanguardia, automazione e razionalizzazione di processo, protezione ambientale allo stato dell'arte, responsabilità sociale d'avanguardia rappresentano una parte integrante delle strategie di concerie d'Europa verso lo sviluppo sostenibile.

Le concerie sono in grado di introdurre continuamente sul mercato prodotti e stili nuovi. Al tempo stesso vantaggio dell'Europa sta nel fatto che i suoi conciatori sono in grado di includere nell'offerta valori intangibili che riflettono la loro risposta alla sfida globale dello sviluppo sostenibile (economico, ambientale, sociale), così come stabilito da Brundtland nel 1987 (Our Common Future, WCED).

Da un punto di vista economico, la pelle è un materiale fondamentale, che genera ricchezza e posti di lavoro in una varietà di filiere produttive in cui è spesso il materiale principale: calzatura, abbigliamento, pelletteria,

arredamento, automotive.

I valori ambientali sono stati riassunti in precedenza: la pelle è un materiale prezioso di origine rinnovabile, prodotto attraverso processi sempre più puliti, che rispetto al passato consumano meno energia, meno acqua, meno prodotti chimici e che sono in grado di raggiungere eccellenti livelli di riutilizzo e il riciclaggio dei residui.

Inclusività è un altro aspetto fondamentale del settore conciario europeo che è alla base della dimensione sociale della sostenibilità. I lavoratori in concerie europee sono più bilanciati di genere che in altri settori industriali, e ben distribuiti tra diversi gruppi di età. Alcuni ottimi esempi in tutta Europa mostrano una perfetta integrazione di diverse nazionalità nelle concerie e nei distretti conciari.

Le concerie europee sono, tuttavia, a rischio. La loro

competitività è in pericolo, in assenza di politiche che promuovano la parità di condizioni a livello internazionale, in particolare per quanto riguarda i concorrenti delle economie emergenti. La competizione di paesi in cui le norme sociali ed ambientali sono scarsamente applicate provoca danni socio-economici equivalenti al dumping. La reciprocità commerciale è un altro elemento del programma di concorrenza leale dei conciatori europei. Le barriere commerciali, che in molti paesi terzi sono collegate alle materie prime conciari (come le tasse di esportazione e le restrizioni all'esportazione di pelli grezze, e del semilavorato 'wet blue'), provocano gravi distorsioni nei prezzi e nella competizione nel mercato globale della pelle.

Panoramica dell'industria europea della pelle



L'industria europea della pelle è composta da una serie di di versi settori, che parte dal mercato delle pelli grezze (che fornisce l'industria conciaria con materie prime emesse da macelli per la produzione di carni destinate al consumo umano) e si conclude con la produzione di beni di consumo in pelle. Alcuni di questi sono altamente industrializzati, mentre altri presentano un grado notevole di artigianalità; e per alcuni altri infine il core business è rappresentato da commercio e servizi di supporto.

Nel senso stretto del termine, l'industria del cuoio è da riferirsi al settore conciario. La pelle è il prodotto intermedio della filiera, che rappresenta l'input principale per la maggior parte dei settori a valle e che conferisce loro vantaggi competitivi. I vantaggi di usare pelle sono diversi: il più importante è rappresentato dalla sua flessibilità e adattabilità ad una elevata varietà di applicazioni. La pelle è prodotta conformemente alle specifiche richieste di ogni applicazione: calzature, abbigliamento e guanti, pelletteria, arredamento, interni

L'INDUSTRIA EUROPEA DELLA PELLE NEL 2011

Settore	Azienda	Addetti	Fatturato (000 000 €)	Extra-EU Export (000 000 €)
Concia	1,783	34,504	7,750	2,307
Calzatura	11,692	274,296	13,905	4,700
Pelletteria	10,710	83,464	9,541	4,066
TOTALE	24,185	392,264	31,196	11,073

Fonte: Eurostat, Entrepreneurial Associations

di auto, yacht e aerei. I conciatori progettano il processo produttivo in modo da conferire le caratteristiche estetiche e prestazionali richieste dai numerosi settori di uso finale. La presente analisi (oltre l'industria conciaria) si concentra su due principali destinazioni d'uso tradizionali della pelle: calzature e pelletteria.

L'Europa ha una lunga tradizione nella produzione di pelle, calzature e pelletteria. Conseguentemente, queste industrie sono molto presenti sul territorio e ciascuna di esse ha un ruolo rilevante anche sul mercato internazionale.

In base alle considerazioni di cui sopra, le industrie europee della pelle sono composte da circa 24,000 aziende e contano 400.000 dipendenti. Il fatturato annuo è di oltre 31 miliardi di euro, provenienti dai seguenti mercati: 3,8% dalle vendite nei mercati interni degli stati membri dell'Unione Europea, 60,7% dal commercio intra-UE, 35,5% dalle esportazioni extra-UE. Emerge quindi che l'Unione europea è sicuramente il mercato più importante per il settore, ma, in ogni caso, anche la

quota extra-UE è molto significativa e, in particolare con l'emergere di nuovi mercati di consumo e il trasferimento di molte industrie manifatturiere in paesi a basso costo del lavoro, sta diventando sempre più importante.

Allargando la visione e prendendo in considerazione anche gli altri segmenti di produzione (imbottiti, capi di abbigliamento, interni auto, ecc) e dei settori affini (prodotti chimici, macchinari, ecc), si stima che l'intero settore nell'Unione Europea sia composto da più di 40.000 imprese, che impiegano oltre 500.000 persone, con un fatturato totale di circa 50 miliardi di Euro.



Le radici dell'industria conciaria europea possono essere trovate in tempi molto antichi. Un uomo dell'era glaciale, scoperto nelle Alpi austriache indossava capi in pelle. Più di recente, una conceria piuttosto grande è stata scoperta tra le rovine della città di Pompei (Italia), distrutta dal Vesuvio più di duemila anni fa (24 agosto del 79 AC). Il settore è sempre stato importante per l'economia europea, anche all'inizio del XX secolo, il settore conciario era ancora una delle più grandi industrie di tutta la zona. Anche se la sua incidenza a livello mondiale è in calo negli ultimi tempi a causa della crescita di alcune economie emergenti, il settore conciario europeo è ancora il leader mondiale in termini di:

fatturato, coprendo il 26,7% del totale mondiale (dopo la Cina, pari al 29,5%);
livello complessivo di qualità, raggiunto dal settore attraverso innovazione di prodotto e di processo,

riferita a tecnologia (ricerca costante sul ciclo di lavorazione e sulle prestazioni del prodotto), impegno ambientale (prodotti chimici, acqua, rifiuti solidi e emissioni atmosferiche), impegno sociale (l'ottimo rapporto con i lavoratori e un pionieristico dialogo sociale con i sindacati hanno incrementato i livelli di istruzione e formazione e hanno portato a una riduzione costante degli infortuni), design innovazione stilistica (studio, creazione e sviluppo delle tendenze della moda).

AZIENDE E ADDETTI In base agli ultimi dati annuali disponibili (2011), attualmente il settore è composto da circa 1,800 imprese e 34,500 lavoratori. Come indicato nel grafico seguente, l'andamento negli ultimi dieci anni, a seguito dei risultati economici, è stato in diminuzione per entrambi i fattori: -25% per il numero di aziende, -36% per i dipendenti.

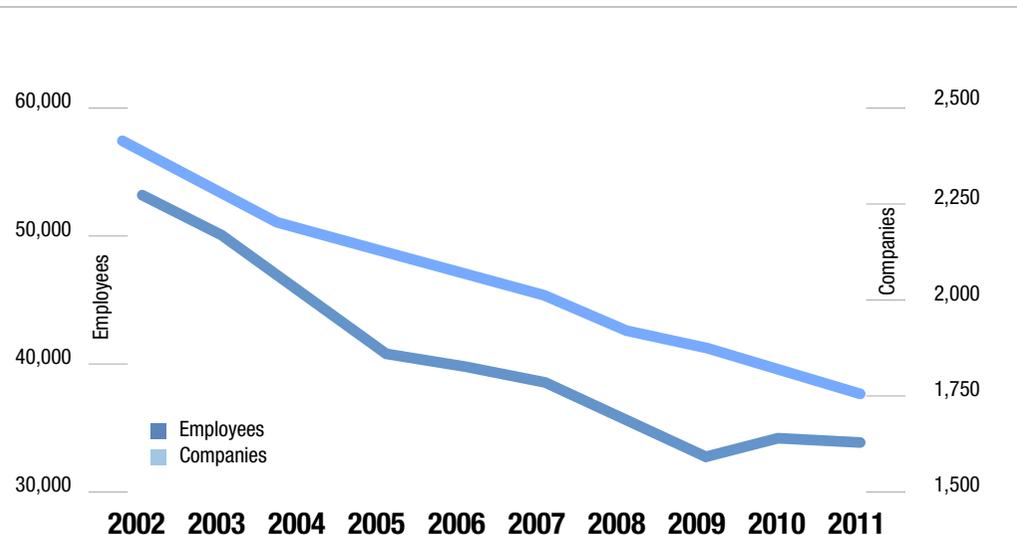
Il settore è sempre stato composto da piccole e medie imprese, anche se le grandi aziende sono sempre state presenti. La dimensione media di una conceria comunitaria è attualmente di 18 persone per impresa. E' importante in ogni caso notare che nell'anno 2000 la media era di 24 persone per conceria con un calo costante negli anni successivi. Questa tendenza sembra rivelare che la strategia vincente per il settore nell'ultimo decennio può essere riassunto dalla frase "piccolo è bello" ... In altre parole, sembra che le piccole e medie imprese abbiano fornito una risposta migliore ai grandi cambiamenti che hanno caratterizzato il mercato mondiale della pelle nei primi dieci anni del nuovo secolo.

Da questo punto di vista, le varie industrie nazionali europee presentano caratteristiche diverse, principalmente a seconda della loro specializzazione produttiva. I settori conciari più importanti del Sud Europa sono composti principalmente da piccole e medie imprese. In media: in Italia si trovano 14 dipendenti per impresa, in Spagna 23, in Francia 32, in Portogallo 38. Questi paesi sono per lo più specializzati nella produzione di pelli ad alto

contenuto moda, che spesso hanno bisogno di un approccio artigianale che le grandi aziende non sono in grado di fornire. Contrariamente a questo, i settori conciari più importanti del Centro e Nord Europa, si sono concentrati sugli imbottiti (mobili, automobili ...), presentano dimensioni aziendali medie più elevate, in quanto le economie di scala svolgono un ruolo chiave in questi mercati particolari. In media: Austria mostra 295 addetti per impresa, i Paesi Bassi 83, la Polonia 82, la Svezia 60, il Regno Unito 55 .

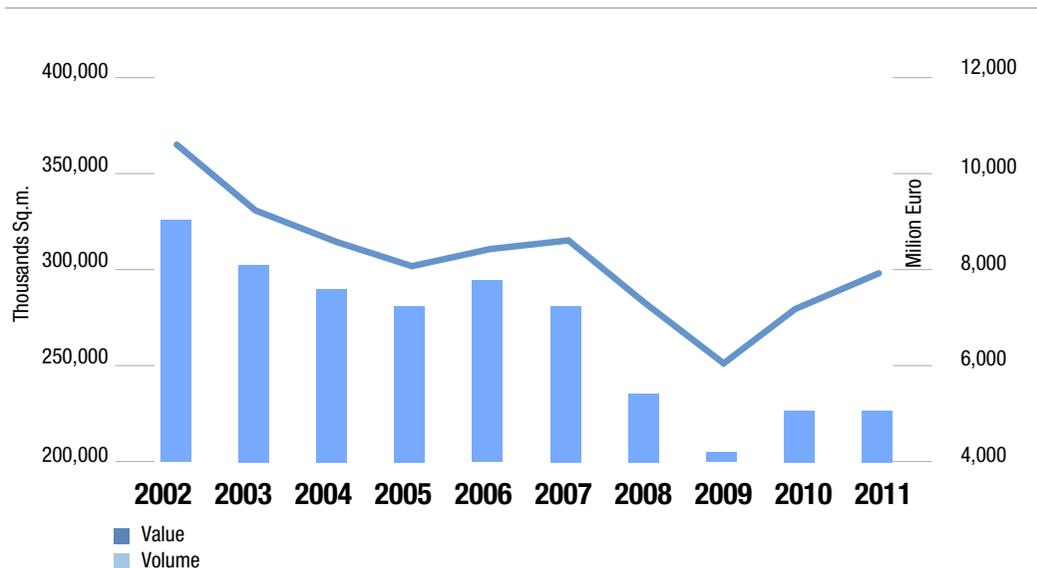
PRODUZIONE / FATTURATO Nel 2011 il fatturato complessivo dell'industria conciaria europea è stato di 7,8 miliardi di euro, corrispondenti ad una produzione di 224 milioni di mq di pellami finiti e di circa 44 mila tonnellate di cuoio. La tendenza generale della produzione e del fatturato conciario europeo nel corso degli anni '70, '80 e '90 è stata in costante aumento, fino ai picchi storici degli anni 2000-2001, quando la produzione del settore ha superato la soglia di 11 miliardi di euro come valore complessivo e 370 milioni mq di volume. Quegli anni hanno consentito il consolidamento dell'Europa come leader mondiale del settore, nonostante la proliferazione di barriere commerciali in molti mercati extra-UE, che sono anche all'origine delle difficoltà degli anni successivi. Il periodo dopo il picco registrato nel 2001 ha visto un graduale e continuo declino, con la sola eccezione del 2006. Vari sono gli elementi da considerare per spiegare la tendenza al ribasso, a parte la concorrenza sleale esercitata da molti partner commerciali per quanto riguarda l'accesso ai mercati delle pelli grezze e delle materie prime, alcuni si riferiscono a fattori economici generali, alcuni sono specifici per il settore e, in alcuni casi, riguardano solo un singolo segmento di produzione o un singolo settore nazionale. Tra i suddetti fattori economici generali: la crisi economica che ha seguito gli attacchi terroristici alle torri gemelle negli Stati Uniti e la diffusione di malattie degli animali (BSE, FM, ecc) nel 2001, l'entrata in vigore dell'Euro nel 2002 , il tasso di cambio sfavorevole tra

L'INDUSTRIA CONCIARIA EUROPEA – Numero di aziende e addetti



Fonte: Eurostat, Entrepreneurial Associations

INDUSTRIA CONCIARIA EUROPEA – Produzione di pelli (volume e valore)



Fonte: Eurostat, Entrepreneurial Associations



euro e dollaro (che ha colpito le esportazioni extra-UE nei periodi 2002-2005 e 2007-2009) e il credit crunch (2008-2009).

Tra i fattori specifici settoriali: la caduta della produzione calzature in cuoio europee a partire dal 2002, l'aumento delle barriere all'esportazione sulle materie prime in alcuni dei principali concorrenti extra-UE (ad esempio il Brasile nel dicembre 2000, la Russia e l'Ucraina nel 2001), il rallentamento dei consumi globali di capi in pelle (dal 2002) e di mobili imbottiti in pelle (a partire dalla fine del 2006), la riduzione della disponibilità di pelli grezze europee (a causa del continuo declino della produzione interna, provocata dalla riforma della Common Agricultural Policy (CAP) e il contemporaneo aumento dell'export extra-europeo), lo sviluppo di alcuni paesi extra-UE nelle gamme prodotto di medio-bassa qualità.

I dati mostrano che l'attuale volume di produzione europeo di pelle è il 30% in meno rispetto al 2002, mentre il fatturato è diminuito del 25% nello stesso periodo. E 'molto importante sottolineare che una quota notevole delle perdite è stata registrata durante la recente crisi finanziaria (2007-2009): nel corso di questi tre anni, il calo è stato rispettivamente -27,6% e -30%. Ma non si può negare che, al di là di questo periodo, la tendenza a medio termine è stato in calo per l'UE mentre era in aumento per i concorrenti extra-UE.

MERCATI La principale destinazione geografica per la pelle europea è senza dubbio il mercato comune della stessa UE-27, in grado di assorbire più di 2/3 di tutte le vendite del settore conciario europeo. Ma, al contrario, l'importanza dei mercati extra-UE è notevole e in aumento. Se l'export extra-europeo, che vale 2,3 miliardi di euro, rappresentava il 30% del fatturato totale del settore nel 2011, nel 2002 tale incidenza era del 18%. Questo non sorprende, in particolare se si considera che gran parte dei settori manifatturieri (cioè i clienti di concerie) si sono spostati al di fuori dei confini dell'Unione europea nel

corso degli ultimi dieci anni (in Asia, principalmente). Come chiara conseguenza, l'area cinese (compresa Hong Kong) è, di gran lunga, il principale mercato extra UE per la pelle europea, con un'incidenza del 36% sul totale delle esportazioni (30% nel 2002). Dopo la recente ripresa, gli Stati siedono al 2° posto della classifica, con il 7% del totale, ma la quota era il 18% nel 2002, con una perdita complessiva di quasi il 50% in termini di valore assoluto. A seguire, si trovano alcuni paesi del Mediterraneo che hanno beneficiato delle strategie di delocalizzazione di produttori europei di manufatti in pelle (principalmente di calzatura e pelletteria): in particolare, la Tunisia (7% sul totale delle esportazioni extra-UE) e il Marocco (attualmente 3%).

Un'altra importante area di destinazione per la pelle europea (che può essere spiegata alla luce della ricerca dei settori clienti di costi del lavoro più bassi, come per i paesi del Mediterraneo di cui sopra) sono i Balcani: Croazia (6%), Bosnia-Erzegovina (4%), Albania (2%), Serbia (2%).

Se si considera il mercato interno UE, è facile intuire, in base a quanto detto in precedenza su calzatura e pelletteria europee, che l'Italia è la meta più importante, tra tutti i paesi membri, per le pelli finite prodotte in Europa.

LOCALIZZAZIONE NELL'UE L'Italia tradizionalmente rappresenta la principale nazione conciaria nell'Unione europea. La sua quota sulla produzione totale è del circa il 62% in termini di fatturato e del 60% in termini di volume. Rispetto al 2002 l'incidenza è cresciuta, anche se di poco, in quanto in tale anno il paese rappresentava il 60% del fatturato e il 57% in volume. La Spagna è al secondo posto, coprendo il 10/11% (in volume e valore), anche se ha mostrato un calo negli ultimi dieci anni.

Austria, Francia, Germania e Regno Unito rappresentano circa dal 3% al 6% del totale. Non hanno mostrato cambiamenti significativi rispetto a dieci anni fa, anche se il mix di prodotti (uso finale destinazione) è in parte

cambiato. Con l'eccezione di Danimarca, Lussemburgo e Malta, tutti gli altri membri dell'Unione europea ancora registrano la presenza di conciatori sui rispettivi territori.

SPECIALIZZAZIONE / FATTORI DISTINTIVI NEL MERCATO GLOBALE

La produzione conciaria europea è sempre stata molto flessibile, processando tutte le principali origini animali e servendo tutti i principali settori di destinazione d'uso.

L'analisi della produzione in termini di tipologia di animale rivela che l'origine principale è sempre stata rappresentata dalle grandi pelli di bovini (71% sul totale), seguiti da pelli di pecora (14%), poi pelli di capra (8%) e pelli di vitello (6%). Le pelli di altri animali (principalmente rettili, maiali, cervi ...) coprono una quota molto piccola del settore (meno dell'1%) e possono essere considerate come nicchie. Questa segmentazione, che è strettamente legata all'industria della carne, che non ha mai mostrato modifiche molto grandi.

La principale destinazione d'uso della pelle, non solo in Europa, è tradizionalmente rappresentata dalle

tomaie per il settore calzaturiero, che è ancora il primo cliente delle concerie europee (41% sul totale). Il calo maggiore ha influenzato invece il settore del mobile. Nel corso degli ultimi anni, la seconda destinazione d'uso più importante è rappresentata dagli imbottiti, divisi in mobili (17%) e interni auto (13%). La pelletteria occupa il 19% della produzione di pelle europea, mentre l'abbigliamento attualmente assorbe l'8% (2% per i rimanenti segmenti di nicchia). Come accennato, l'industria conciaria europea è leader mondiale in termini di qualità. E la qualità significa valore. La pelle europea copre la fascia di punta della produzione in tutti i settori di specializzazione. Nel settore della moda, la migliore qualità essenzialmente significa il meglio di design, stile e creatività nel mondo, negli imbottiti si punta più all'affidabilità, alla standardizzazione e alle prestazioni dei prodotti. Tutti questi elementi chiave non possono essere valorizzati nel mercato globale dei prodotti di massa e quindi, il successo della concia europea è sempre più legato alla sua capacità di essere efficiente e continuamente innovativa.

Introduzione agli indicatori sociali ed ambientali

Tutti gli indicatori ed i dati sociali e ambientali descritti nelle pagine seguenti sono stati ottenuti attraverso la collaborazione attiva di sette associazioni di categoria nazionali, membri della confederazione Cotance, che rappresentano le industrie conciarie di Italia, Spagna, Francia, Germania, Regno Unito, Svezia e Romania.

Il lavoro delle associazioni è stato principalmente rappresentato dall'elaborazione dei dati sociali e ambientali e degli indicatori a livello nazionale, attraverso ricerche e interviste con le aziende a loro associate, utilizzando per lo scopo un apposito questionario strutturato in conformità alla struttura degli indicatori economici, sociali e ambientali approvati dalle parti sociali nell'Accordo Quadro del 2008 (Standard per la redazione di un Rapporto Socio-Ambientale nel

settore conciario europeo).

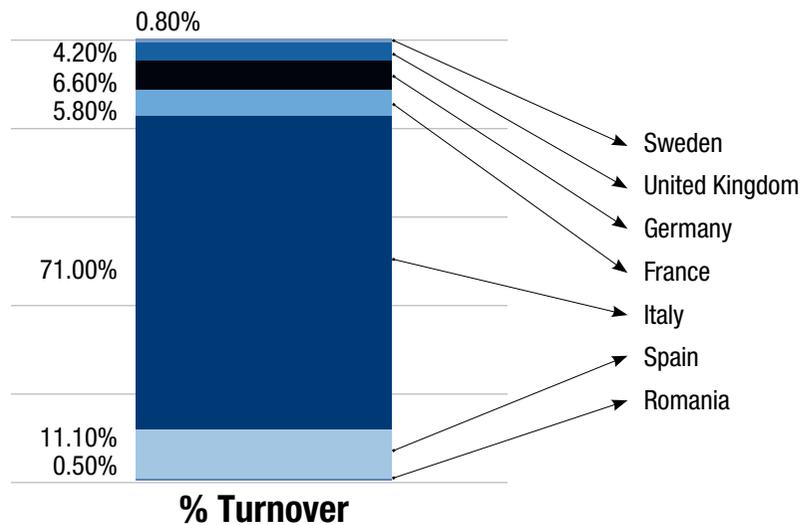
Ciò ha consentito l'elaborazione di dati provenienti da un campione altamente significativo, che rappresenta 90,9% delle concerie europee, il 76,6% della forza lavoro e il 87,8% del fatturato.

Gli indicatori sociali e ambientali ottenuti a livello nazionale sono stati poi ponderati (quando appropriato) in modo da riflettere l'importanza relativa dei vari settori nazionali - e quindi aggregati a livello europeo.

Il presente capitolo, pertanto, fornisce una descrizione dettagliata degli indicatori di performance sociali e ambientali per gli anni 2010 e 2011.

figura 1 - STRUTTURA DEL CAMPIONE: PERCENTUALE IN BASE AL VALORE DELLA PRODUZIONE

L'87,8% del fatturato conciarario europeo è rappresentato nel Report. Italia (71%) e Spagna (11,1%) contribuiscono alla quota più significativa del valore della produzione del campione



CARATTERIZZAZIONE DEL CAMPIONE

Come affermato nel paragrafo precedente, gli indicatori e i dati elaborati nel presente rapporto rappresentano il 90,9% delle concerie europee, il 76,6% della forza lavoro e l'87,8% del fatturato. Il campione è stato costruito con l'obiettivo principale di essere non solo rappresentativo in termini di numero di imprese e lavoratori, ma anche di riflettere le caratteristiche principali in termini di prodotti, organizzazione della produzione mercato. I criteri utilizzati per definire la struttura del campione hanno compreso anche aspetti specifici quali la distribuzione geografica, la tipologia animale lavorata e le destinazioni d'uso della produzione. Si può dire quindi che il campione rappresenti molto bene la varietà dell'industria conciaria europea, dove l'Italia gioca un ruolo di primo piano, con il 71% del fatturato del campione, l'80% delle imprese e il 68% della forza lavoro.

figura 2 - STRUTTURA DEL CAMPIONE: PERCENTUALE IN BASE AL NUMERO DI IMPRESE

Più di 1.600 aziende sono rappresentate nel rapporto (90,9% del totale europeo). Con più di 1.300 concerie, la quota italiana del campione è dell'80%

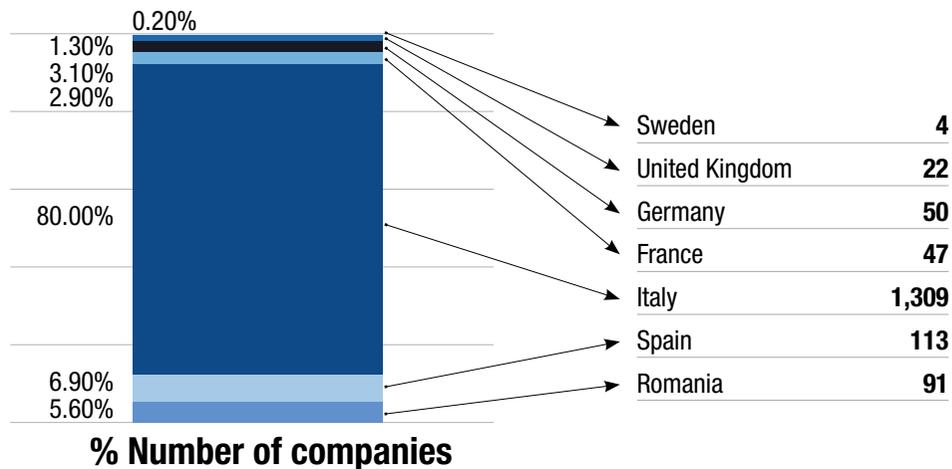
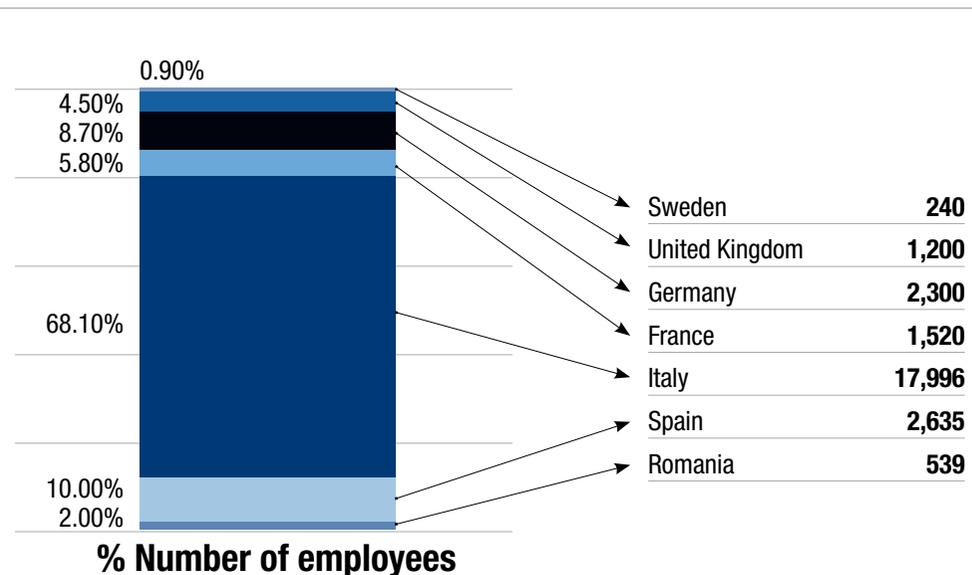


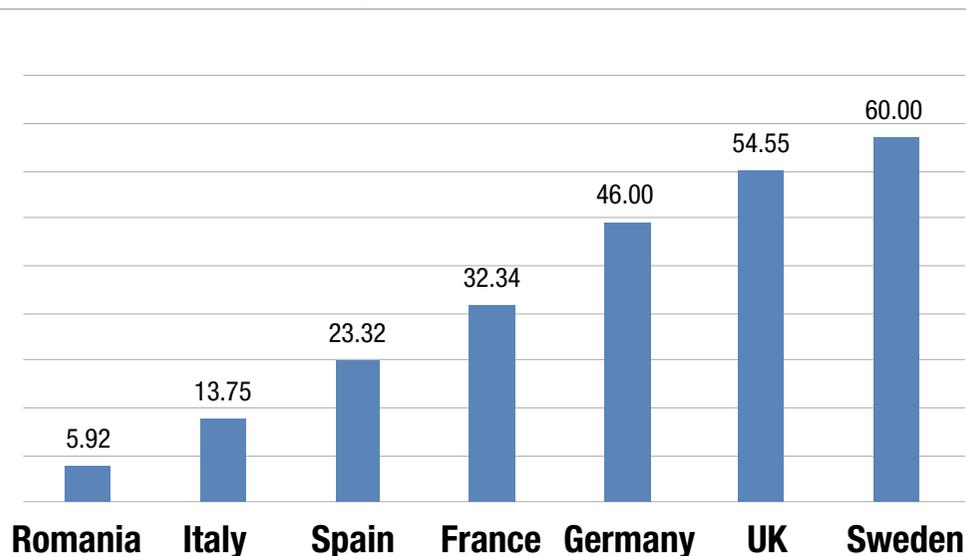
figura 3 - STRUTTURA DEL CAMPIONE: PERCENTUALE IN BASE AL NUMERO DI ADDETTI



Il 76,6% dei lavoratori conciari europei sono impiegati nei sette paesi presi in esame, per un totale di oltre 26.000 addetti

Come mostrato in Fig. 4, il campione rispecchia il settore in una più delle sue caratteristiche particolari: la ridotta dimensione aziendale. Il settore conciario europeo è tipicamente composto da piccole e medie imprese. Questo è, in alcuni casi, un vantaggio competitivo per rispondere ai repentini cambiamenti dei mercati, che si sono osservati nel corso del tempo. La dimensione media per paese offre, inoltre, una indicazione della destinazione di mercato delle pelli prodotte: Italia, Spagna e Francia sono in media più specializzati nella moda, dove le ridotte dimensioni permettono elevata flessibilità. D'altra parte, le dimensioni medie maggiori si osservano nei paesi dell'Europa centrale e settentrionale (Regno Unito, Germania, Svezia), dove un approccio più industriale ha prevalso, con il settore dell'automotive come importante cliente. La produzione per tipologia animale (Fig.5) rispecchia perfettamente la tipica distribuzione della produzione europea, con bovini adulti, vitelli, e ovicapri che compongono la quota maggiore di materie prime. Una porzione residua è basata su altri tipi di animali (come suini, cervi, pellami nobili ed esotici). Anche in questo caso, rispecchiando la realtà europea, la destinazione d'uso principale è rappresentata dalla calzatura, con imbottiti (mobili, interni auto e altri) e pelletteria (Fig. 6) che seguono.

figura 4 - CARATTERIZZAZIONE DEL CAMPIONE: DIMENSIONI MEDIE AZIENDALI



Le Concerie europee sono per lo più piccole e medie imprese; la dimensione media aziendale varia da 6 a 60 lavoratori, nei paesi del campione

figura 5 - CARATTERIZZAZIONE DEL CAMPIONE: PRODUZIONE PER TIPOLOGIA ANIMALE

Bovini adulti, vitelli, ovini e caprini rappresentano il 99,4% del totale delle materie prime lavorate. L'Italia assorbe e lavora la maggioranza delle pelli grezze europee

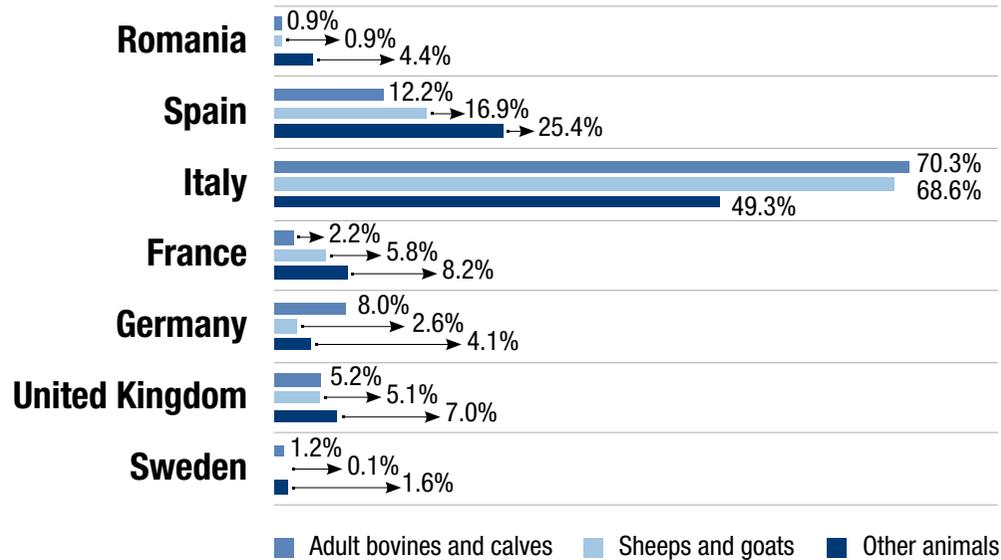
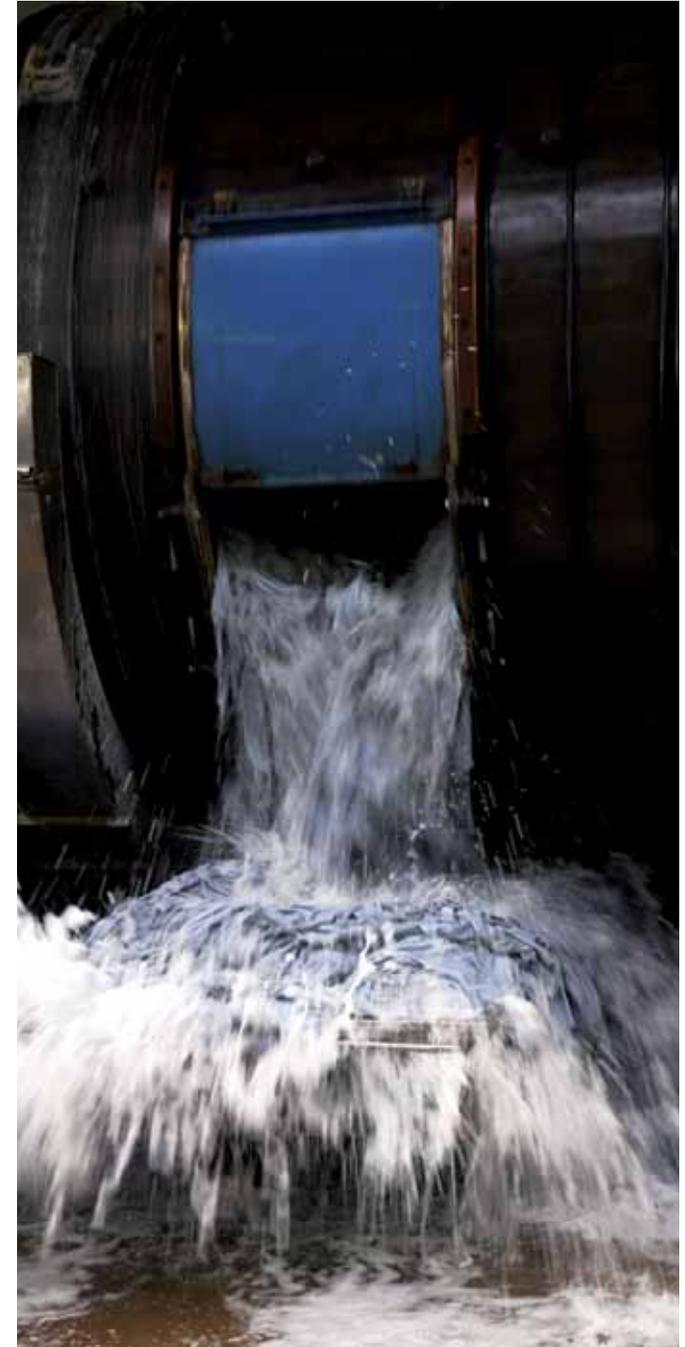
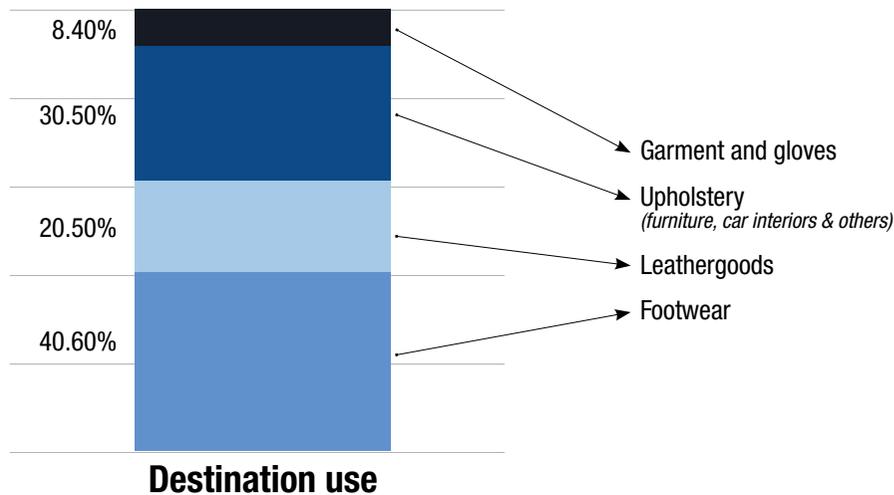


figura 6 - CARATTERIZZAZIONE DEL CAMPIONE: PRODUZIONE PER DESTINAZIONE D'USO

La calzatura rappresenta la destinazione d'uso principale della pelle prodotta, seguita da imbottiti e pelletteria





Indicatori sociali

Il capitale umano è essenziale per l'industria conciaria europea. La combinazione di esperienza e gioventù (vale a dire lavoratori qualificati e nuove leve), rappresenta una risorsa fondamentale su cui si basa la competitività del settore.

Le concerie in Europa sono sempre più impregnate nella valorizzazione degli aspetti etici e sociali della loro attività. Concepiscono questo sviluppo come un importante mezzo per promuovere e rafforzare il loro rapporto con le diverse parti interessate: lavoratori, clienti, fornitori, banche, enti pubblici, società civile e territorio.

Questo capitolo del rapporto fornisce un quadro della dimensione sociale del settore conciario europeo, sulla base di una selezione di indicatori: categorie di impiego, tipologie contrattuali, fasce di età, livelli di istruzione, anzianità, provenienza territoriale, parità di genere, appartenenza a sindacati, infortuni e facilitazioni per i dipendenti (come ad esempio le modalità di congedo per malattia).

La situazione che emerge dall'analisi delle informazioni raccolte, mostra un settore saldamente radicato nel territorio e fortemente impegnato - in collaborazione con i diversi partner e le autorità pubbliche, a coniugare la crescita industriale con il miglioramento continuo delle condizioni di lavoro, la produzione di ricchezza per il territorio con il miglioramento della qualità della vita nelle comunità locali. La situazione sociale all'interno delle concerie è caratterizzata, soprattutto, dalla proficua collaborazione tra le parti sociali. A parte il ruolo istituzionale che gli organismi rappresentativi svolgono nell'ambito del dialogo sociale (ad esempio nel corso dei negoziati collettivi), entrambi i lati del settore conciario europeo sono anche impegnati nel fornire l'esempio di come una stretta cooperazione contribuisca a rafforzare l'industria nei confronti della concorrenza globale e a promuovere i valori sociali legati alla pelle europea sui mercati mondiali.

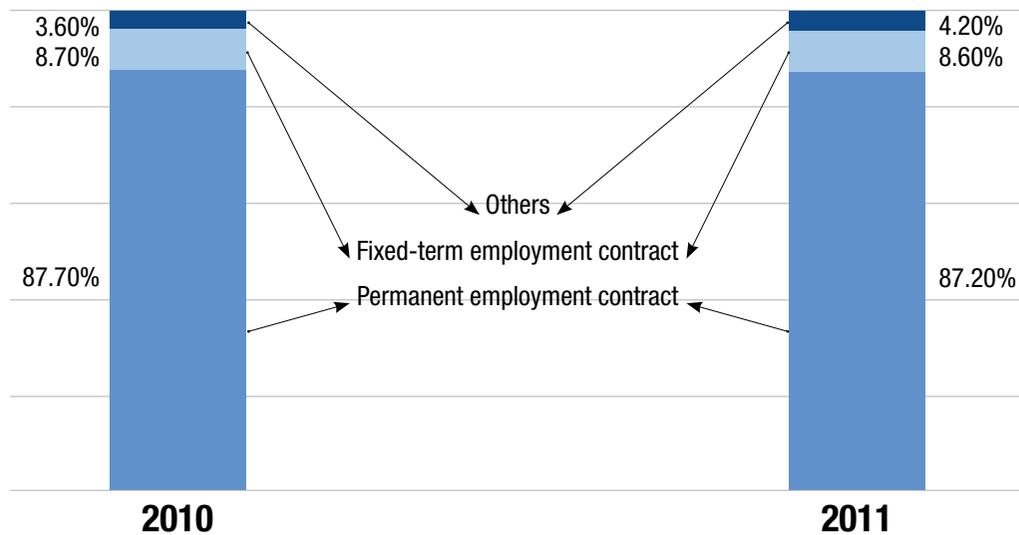
figura 7 - STRUTTURA ORGANIZZATIVA 2010 - 2011 (%)

Nel 2010 e nel 2011 la struttura organizzativa è prevalentemente basata su operai con alto e basso livello di specializzazione



figura 8 - TIPOLOGIE CONTRATTUALI 2010 - 2011 (%)

In entrambi gli anni presi in esame, la maggior parte dei contratti è a tempo indeterminato





DATI E INDICATORI SOCIALI

La struttura della forza lavoro in conceria vede la prevalenza di figure professionali con competenze tecniche e orientate alla produzione (79% della forza lavoro).

Come illustrato nella figura 7, i lavoratori a bassa specializzazione sono per la maggior parte impiegati in fabbrica (oltre il 66% nel 2010 e nel 2011), mentre il personale altamente qualificato tende a rappresentare quote maggiori in altri ambiti di lavoro. Da notare come le mansioni collegate a ricerca e sviluppo (e quindi il numero di addetti) stiano aumentando la loro importanza, sia nel settore delle tecnologie di processo, che in moda, design e stile.

La bassa incidenza di impieghi di tipo manageriale è principalmente dovuta alla struttura aziendale prevalente (piccole e medie imprese, spesso familiari), dove le responsabilità decisionali sono di solito delegate al personale di comprovata esperienza, ma in una posizione di middle management.

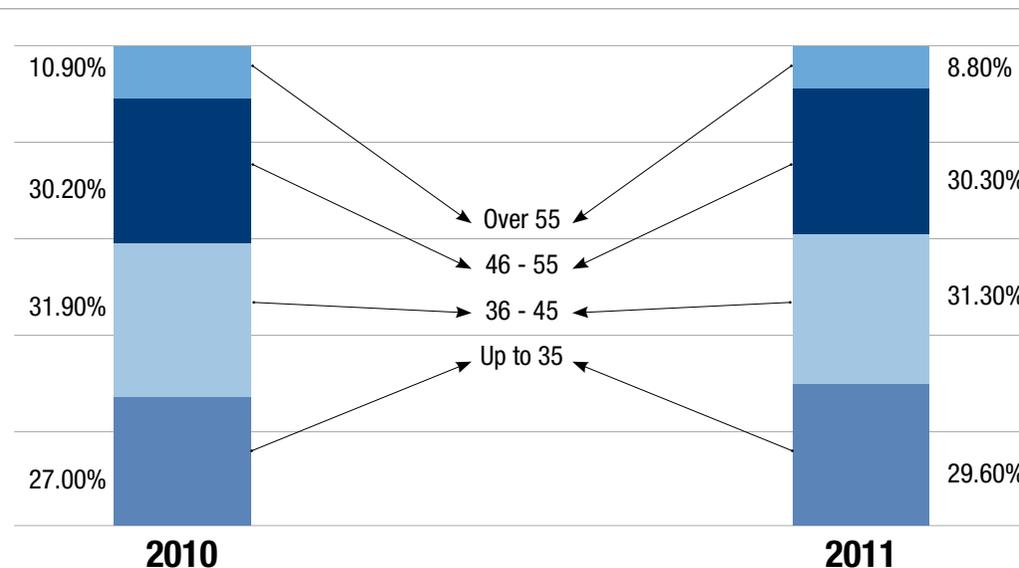
Come mostrato in figura 8, oltre l'87% della forza lavoro delle concerie europee è impiegato con contratti a tempo indeterminato.

La figura 9 mostra una distribuzione molto uniforme. I lavoratori sotto i 35 anni di età rappresentano quasi il 30% del totale nel 2011. La fascia di età tra i 35 e i 55 anni mostra la maggiore incidenza in entrambi gli anni in esame. Gli studi condotti a livello europeo mostrano che una delle questioni più rilevanti per le concerie europee è la scarsa attrattività verso i giovani. Molte iniziative che coinvolgono scuole e gli insegnanti sono in atto per invertire questa tendenza. Le associazioni e i sindacati nazionali ne sono promotori, ma i risultati mostrano che è necessario uno sforzo più completo a livello europeo, per rinnovare la forza lavoro del settore.

La Figura 10 illustra i risultati dell'indagine in termini di anzianità di servizio. Oltre il 50% della forza lavoro è impiegata nel settore conciaro da meno di 10 anni, mentre una quota significativa del totale rimane in conceria per una gran parte della propria vita lavorativa. La struttura organizzativa descritta in figura 7 rispecchia l'analisi dei livelli di istruzione, mostrata in Figura 12. I livelli ISCED 1 e 2, corrispondenti rispettivamente ad istruzione primaria e ad istruzione secondaria inferiore (si veda il riquadro informativo), rappresentano infatti la stessa quota del totale (quasi il 70%), dei lavoratori a bassa specializzazione (66,2% nel 2011).

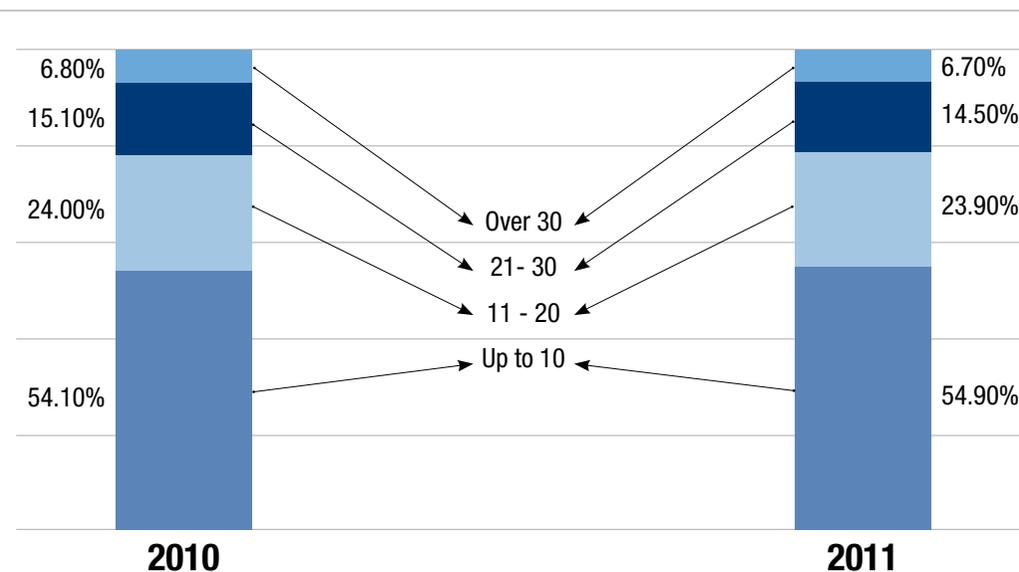
Il settore conciaro è tradizionalmente saldamente radicato sul territorio. La figura 12 mostra infatti che una quota molto ampia dei lavoratori delle concerie europee proviene dalla stessa nazione della conceria stessa. In alcuni casi, i lavoratori sono della stessa provincia su cui insiste la conceria. L'integrazione dei lavoratori immigrati è comunque un'altra caratteristica importante del settore. Il 9,2% della forza lavoro nel 2011 proviene infatti da paesi non europei. Questo esemplifica la positiva interazione delle concerie d'Europa con le loro comunità locali dove la pelle rappresenta spesso la principale opportunità di lavoro, che contribuisce anche all'integrazione degli immigrati a livello regionale e locale.

figura 9 - FASCE DI ETÀ 2010 - 2011 (%)



I lavoratori sotto i 35 anni rappresentano circa il 30% del totale nel 2011; le concerie sono ambienti giovani e stimolanti

figura 10 - CLASSI DI ANZIANITÀ 2010 - 2011 (%)



Oltre il 50% della forza lavoro opera nel settore da meno di 10 anni

figura 11 - ISTRUZIONE 2010 - 2011 (%)

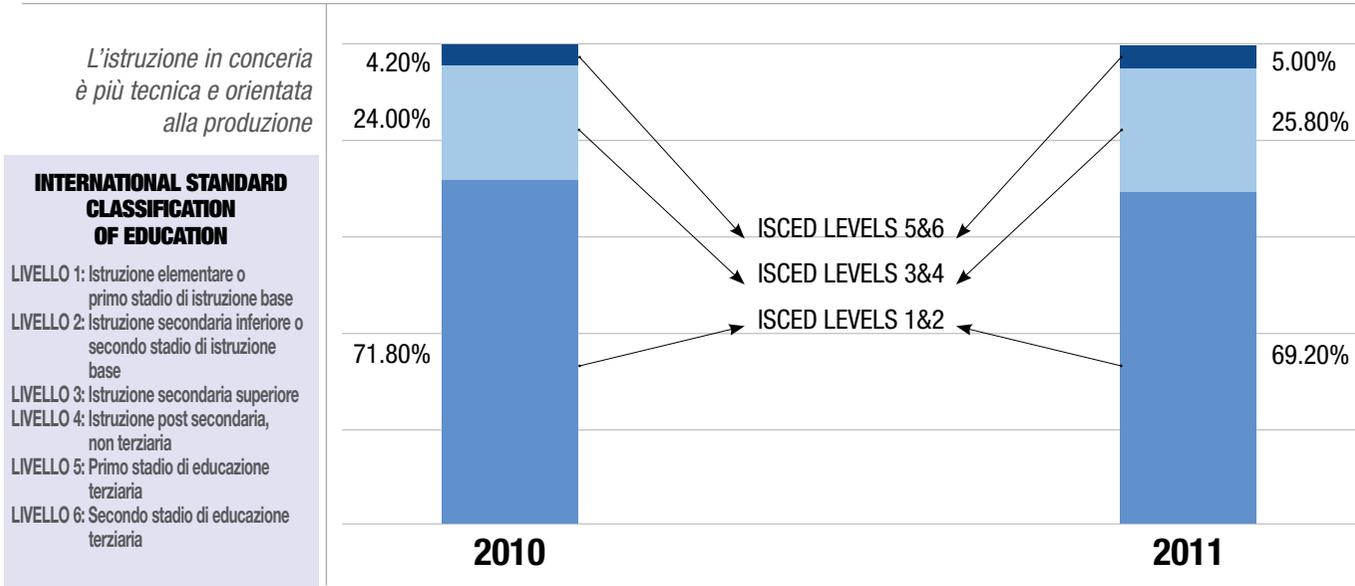
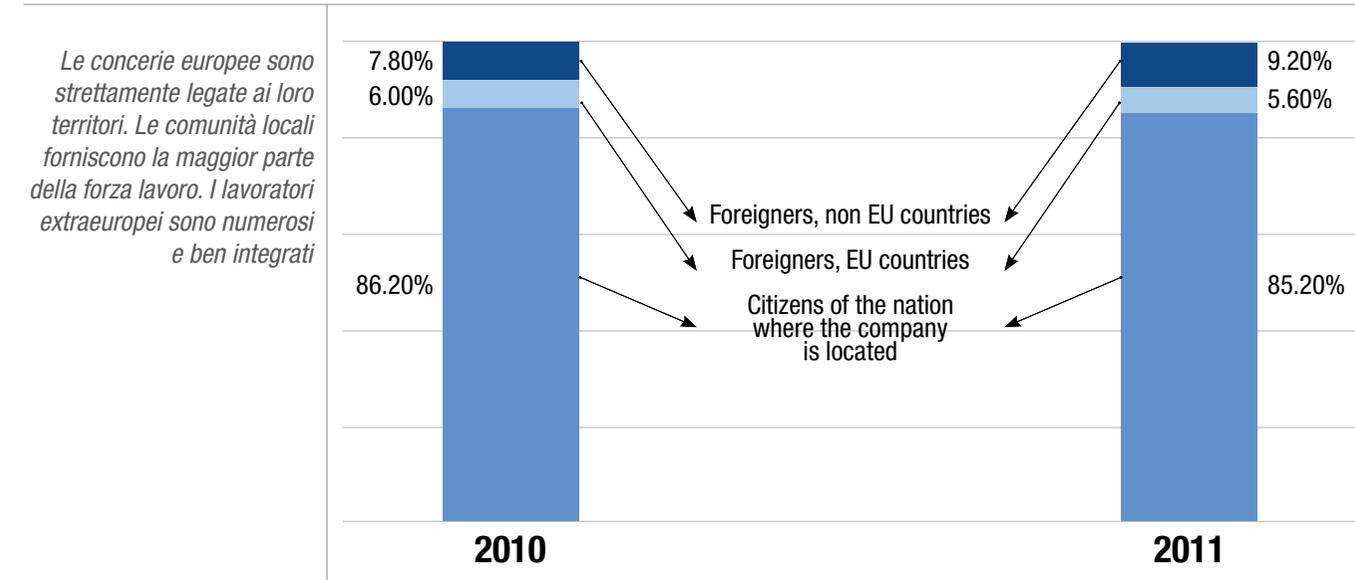


figura 12 - PROVENIENZA TERRITORIALE 2010 - 2011 (%)



ATTIVITÀ DI FORMAZIONE

Essendo le risorse umane così importanti per la competitività del settore, le conchiere europee hanno compreso appieno l'importanza della formazione continua dei propri dipendenti. Disporre di personale qualificato è essenziale per competere nel mercato internazionale su qualità del prodotto, prestazioni tecniche, moda, servizio al cliente. Questo è particolarmente vero in una economia come quella europea, ad alto costo del lavoro. La combinazione di esperienza e gioventù (vale a dire i lavoratori qualificati e nuove leve), rappresenta una risorsa fondamentale, su cui si basa la competitività del settore. Nonostante la lunga tradizione e la reputazione internazionale delle scuole e delle università conciarie europee, l'educazione e la formazione settoriali in Europa sono in pericolo. La carenza di massa critica di studenti (necessaria per l'attivazione dei corsi), la dispersione geografica delle conchiere e le barriere linguistiche sono alcuni degli ostacoli per una riorganizzazione efficace della formazione vocazionale e professionale nel settore. La formazione può essere richiesta dalla legge (ad esempio, per quanto riguarda la salute e sicurezza sul lavoro) o dai contratti di lavoro nazionali. Nel corso degli ultimi due anni, conchiere in tutta Europa hanno organizzato corsi di formazione tenuti internamente ed all'esterno dell'azienda su:

- tecnologia della pelle
- tendenze moda
- sistemi di gestione ambientale
- salute e sicurezza nei luoghi di lavoro
- Valutazione dei rischi

Le parti sociali conciarie europee, COTANCE e IndustriAll-European trade union, hanno affrontato la questione strategica dell'istruzione e della formazione settoriale a partire dagli anni '90. I loro sforzi hanno portato alla recente fondazione di un "Consiglio Europeo sulle Competenze" (si veda il riquadro informativo).

Come mostrato in Figura 13, i dati riferiti all'impiego femminile in qualche modo rispecchiano il quadro della struttura organizzativa (percentuali simili di lavoratori a bassa specializzazione e di addetti di sesso maschile). Questa predominanza di occupazione maschile in fabbrica è più frequente nelle concerie dove si lavorano pelli bovine adulte, dove la movimentazioni in genere richiedono una certa forza fisica. Non è raro infatti trovare donne che lavorano in produzione in concerie di lavorazione di pelli piccole. Gli impieghi femminili sono, poi abbastanza equamente distribuiti tra produzione e uffici.

INCIDENTI

La prevenzione dei rischi nei luoghi di lavoro è una delle priorità del settore. La movimentazione dei carichi, l'uso di macchinari e di prodotti chimici specifici sono infatti fonte potenziale di infortuni.

Il settore conciario non è ad alta intensità di rischio. Almeno questo è ciò che i risultati delle indagini suggeriscono per il periodo in esame. Gli incidenti sono stati analizzati prendendo in considerazione tre indicatori:

Frequenza relativa: numero totale di incidenti* / 1000/numero di lavoratori.

Rapporto di Gravità: giornate perse / numero di lavoratori.

Durata media: numero di giorni di assenza dal lavoro / numero di incidenti.

I dati sono riferiti al 2011 e solo relativi unicamente all'Italia (comunque altamente rappresentativi). Di seguito i risultati:

Frequenza relativa: 3,35

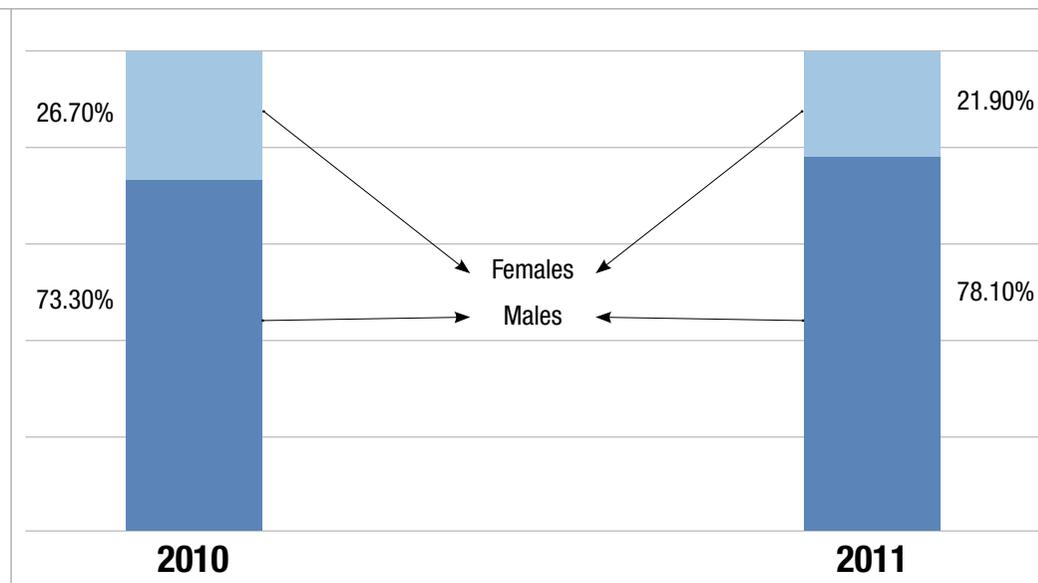
Rapporto di Gravità: 0,93

Durata media: 27,63

Queste cifre sono significativamente inferiori rispetto ad altri settori industriali. Il settore conciario italiano registra inoltre un lungo periodo senza incidenti mortali.

figura 13 - IMPIEGO FEMMINILE 2010 - 2011 (%)

Gli impieghi femminili sono abbastanza equamente distribuiti tra produzione e uffici.



UN DIALOGO SOCIALE PRODUTTIVO

Le parti sociali del settore europeo in pelle: COTANCE e IndustriAll (ex ETUF: TCL), hanno sviluppato un proficuo dialogo sociale a partire dal 1990.

Nell'ambito del Comitato per il dialogo sociale europeo per il settore conciario, hanno adottato nel 1999 una dichiarazione comune su: requisiti di formazione nel contesto della modernizzazione dell'organizzazione del lavoro, incremento dell'immagine del settore, creazione di un'unità per il monitoraggio dei cambiamenti del settore industriale.

Nel 2000, hanno poi elaborato un codice di condotta in materia di diritti fondamentali sul lavoro, questo ha rappresentato il loro primo accordo quadro. I partner sociali hanno quindi elaborato contributi comuni per i vertici di Lisbona (2001), Barcellona (2002) e Bruxelles

(2004), su sfide e opportunità per il settore. Nel 2002 a Torino hanno organizzato un workshop su temi della formazione e un seminario sulla modernizzazione dell'organizzazione del lavoro (Spagna, 2002).

Nel contesto dell'allargamento, hanno organizzato tre Forum economici e sociali con i paesi candidati all'adesione all'Unione Europea (Ungheria 2001, Romania 2002, Polonia 2004). Le parti sociali si sono impegnate nel 2003/2004 ad un progetto congiunto con SAI (Social Accountability International) per la formazione di norme fondamentali del lavoro a supporto della realizzazione del loro codice di condotta.

Nel 2005, le parti sociali della concia e quelli del settore tessile hanno lanciato un progetto comune di Capacity Building per le parti sociali

degli Stati membri dell'UE e dei paesi candidati all'adesione.

Come follow-up del Codice di condotta conciario, sviluppato nel 2000, hanno sviluppato un nuovo accordo quadro nel 2008, sviluppando uno standard innovativo per il Bilancio Sociale e Ambientale nel settore conciario europeo, che permettesse anche alle piccole e medie imprese del settore di adottare pratiche di comunicazione in materia di CSR.

I partner sociali hanno poi realizzato un certo numero di altri progetti comuni per affrontare problemi rilevanti per il settore di grande rilevanza, come lo sviluppo di uno strumento web per la valutazione dei rischi, destinato alle PMI del settore (2011), o progetti relativi a trasparenza e rintracciabilità nella catena di approvvigionamento (2012).



**PILOT STRUMENTO SETTORE ONLINE
DI VALUTAZIONE DEI RISCHI IN PELLE
E INDUSTRIA CONCIARIA**

<http://client.oiraproject.eu>

IndustriAll – European trade union e COTANCE hanno sviluppato in un progetto congiunto uno “Strumento Online di valutazione dei rischi” per la sicurezza e la salute sui luoghi di lavoro, pensato per le concerie di piccole e medie dimensioni. Lo scopo è di assisterle in materia di prevenzione e gestione dei rischi per i lavoratori della conceria, favorire la creazione di una strategia aziendale in questo settore.

Lo strumento è inteso come un riferimento per fornire preziose informazioni e suggerimenti per effettuare una valutazione del rischio in ogni conceria, al fine di ridurre al minimo ed eliminare i rischi per la salute e la sicurezza. L’attuazione dello strumento, tuttavia, non necessariamente garantisce il rispetto delle leggi nazionali in materia e delle norme di sicurezza, che devono essere verificati con le autorità nazionali competenti. Lo strumento ha lo scopo di sensibilizzare l’opinione pubblica sulle questioni della salute e della sicurezza in conceria e fornire esempi di buone pratiche.

Lo strumento copre tutte le principali aree in una conceria, tra i quali:

- *Gestione della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro*
- *Trasporti in-house*
- *Gestione delle emergenze*
- *Lavorazione delle pelli grezze*
- *Uso dei macchinari*
- *Uso di sostanze chimiche*
- *Rischi negli uffici*

Gli utenti dello strumento vengono guidati attraverso le varie fasi di valutazione dei rischi potenziali, arrivando a definire un piano d’azione con le soluzioni e le misure da implementare.

European Skills Council

Textile Clothing Leather



**THE EUROPEAN
SECTOR SKILLS COUNCIL
ON EMPLOYMENT
AND TRAINING**

europeanskillscouncil.t-c-l.eu

Il Consiglio settoriale europeo su impiego e formazione (In inglese e di seguito TCL Skills Council) è stato lanciato ufficialmente a Bruxelles il 25 aprile 2012, dalle parti sociali europee dei settori tessile, abbigliamento e pelle. I membri fondatori sono:

- **IndustriAll** European trade union (ex Federazione sindacale europea del tessile abbigliamento in pelle, FSE: TAC)
- **EURATEX**, confederazione europea dei settori tessile e abbigliamento
- **COTANCE**, la Confederazione delle associazioni nazionali dei conciatori europei

L’istituzione del TCL Skills Council è stata possibile grazie al sostegno finanziario della Commissione Europea. Il settore Tessile-Abbigliamento-Pelle è stato il primo ad intraprendere un’iniziativa simile.

Obiettivi statutari del TCL Skills council sono di “ migliorare il livello di istruzione, le competenze e l’occupazione nel settore tessile abbigliamento e pelle, affrontando questioni quali formazione, qualifiche e competenze della forza lavoro europea, attrattività del settore verso i giovani e garantendo il supporto necessario alle imprese, per essere più flessibili e soddisfare quindi le mutevoli esigenze della concorrenza internazionale”. Per essere in grado di raggiungere questi obiettivi, le parti sociali stanno collaborando con diversi istituti settoriali specializzati (Industry Skills Partnership – ISP, cioè organizzazioni bipartite o tripartite attive in materia di istruzione, formazione e occupazione): COBOT (BE), CREATIVE Skillset (UK), IVOC (BE), OPCALIA (FR), OSSERVATORIO NAZIONALE Concia (IT) sono infatti membri del TCL Skills Council.

-2012 è stato il primo anno di attività del TCL Skills Council. Con l’attivo contributo dei supi membri, sta producendo ed aggregando conoscenza settoriale su tre temi di ricerca:

- L’evoluzione dell’offerta di lavoro e delle competenze richieste, con analisi previsionali
- Buone prassi adottate in Europa per avvicinare i mondi dell’istruzione e del lavoro, riducendo il persistente divario di competenze a livello settoriale
- Strumenti innovativi, nazionali e o strategie regionali per lo sviluppo di iniziative di formazione

Sulla base delle conclusioni delle relazioni, le parti sociali saranno in grado di preparare e presentare alla Commissione europea raccomandazioni specifiche per strutturare politiche e iniziative settoriali in materia di istruzione, formazione e occupazione.



Indicatori ambientali

La sostenibilità ambientale dei prodotti in pelle è essenzialmente basata su tre pilastri: materie prime lavorate, efficienza di processo, prevenzione e controllo dell'inquinamento.

Per quanto riguarda le materie prime, come spiegato nella sezione "I valori sociali e ambientali dell'industria conciaria europea", il 99% delle pelli lavorate dalle concerie europee provengono da animali allevati principalmente per altri scopi economici (lana, latte e / o carne). In effetti, dal momento che una risorsa rinnovabile può essere definita come "una risorsa naturale, con la possibilità di riprodursi, attraverso processi naturali o biologici", lana, latte e / o carne possono essere considerate fonti rinnovabili. Le pelli grezze sono quindi "sottoprodotti rinnovabili" che vengono recuperati e trasformati, attraverso una complessa sequenza di operazioni chimiche e meccaniche, in materiale intermedio, ad per varie industrie strategiche. In questo contesto, la pelle finita rappresenta un'alternativa naturale e rinnovabile a prodotti sintetici derivati dal petrolio.

Al fine di riferire in merito l'efficienza dei processi, e alla

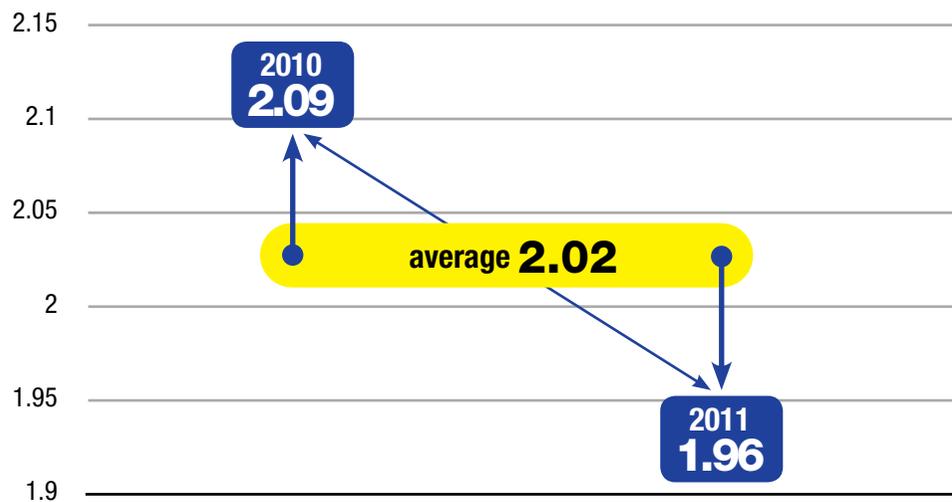
prevenzione e la riduzione dell'inquinamento, dati fisici ed economici, sono stati ottenuti da parte delle associazioni nazionali. La presente sezione del rapporto si concentra sulla descrizione di un insieme di indicatori che riassumono le prestazioni ambientali delle concerie europee. Gli obiettivi raggiunti, descritti in questo capitolo, sono il risultato di investimenti sia in tecnologie di processo e in tecnologie "End-of-Pipe" (come ad esempio il trattamento delle acque reflue).

La definizione di spesa ambientale adottata nel presente rapporto adottato corrisponde a quella proposta da Eurostat: "spesa sostenuta per la realizzazione di attività il cui fine principale (diretto o indiretto) è la gestione e la protezione dell'ambiente, vale a dire attività dirette deliberatamente e principalmente a prevenire, ridurre o eliminare il degrado ambientale provocato dagli atti di produzione e consumo".

Environmental sustainability of leather production is essentially based on three pillars: raw materials processed, process efficiency, pollution prevention and control.

figura 14 - CONSUMO DI PRODOTTI CHIMICI PER UNITÀ DI PRODOTTO 2010 - 2011 (kg/m²)

Il consumo di prodotti chimici per unità di prodotto è diminuito del 6,2% dal 2010 al 2011



DICHIARAZIONE UNEP SULLA CLEANER PRODUCTION

Il 29 aprile 2002 COTANCE, ha firmato la Dichiarazione internazionale sulla Cleaner Production. La Dichiarazione internazionale sulla Cleaner Production è un impegno che tende all'obiettivo dello sviluppo sostenibile da parte degli organismi che ne sono firmatari. È stato formulato dal Programma Ambientale delle Nazioni Unite (UNEP), al fine di eliminare l'inquinamento alla fonte, piuttosto che operare nel disinquinamento.

Il Consiglio COTANCE nel 2000 ha deciso per la firma. COTANCE diventava uno dei firmatari della dichiarazione UNEP. Con questo, l'industria conciaria europea. In firma, l'industria europea rendeva pubblico il suo impegno a favorire la prevenzione dell'inquinamento e la produzione più pulita. Questo oggi è già una realtà nelle concerie europee e dovrebbe quindi essere comunicato anche al pubblico in generale con tutti i mezzi disponibili.

CONSUMO DI PRODOTTI CHIMICI

I prodotti chimici sono utilizzati in numerosi processi conciari. L'interazione tra le sostanze chimiche e il derma è necessaria per eliminare sostanze e per modificare la struttura e la mobilità delle fibre collageniche, al fine di fornire alla pelle finita le caratteristiche fisiche richieste, compreso l'aspetto. Le sostanze chimiche utilizzate in conceria sono normalmente disciolte in acqua o spruzzate sulla superficie della pelle. Le ricerche sui processi e sui prodotti chimici sono in continua evoluzione e tendono alla sostituzione di sostanze pericolose, alla riduzione dell'esposizione dei lavoratori, all'efficienza di processo, al maggiore esaurimento dei bagni di trattamento ed alla riduzione delle emissioni nell'ambiente naturale trascorso.

I dati raccolti dalle associazioni nazionali mostrano un valore medio di 2,02 kg di sostanze chimiche per m² di pelle finita per il periodo 2010-2011. La riduzione dei consumi di prodotti chimici di processo, così come l'aumentare della loro eco-compatibilità sono obiettivi che vengono raggiunti attraverso una tramite continua sperimentazione, svolta in collaborazione da tecnici conceria e fornitori di chimici e macchinari.



IND - ECO EFFICIENZA ENERGETICA NEL SETTORE PELLE

16 partner europei, stanno attuando un progetto denominato IND-ECO "Alleanza industriale per la riduzione del consumo energetico e delle emissioni di CO₂", promosso dalla Commissione Europea (Agenzia EACI) nell'ambito del programma "Energia intelligente per l'Europa". Il progetto è iniziato nel maggio 2012 e avrà una durata di 3 anni. È finalizzato a sviluppare le migliori condizioni per favorire gli investimenti in efficienza energetica di concerie e calzaturifici.

L'obiettivo primario del progetto HA forno:

- individuazione dei principali ambiti di efficientamento energetico in conceria e nella filiera
- identificazione delle soluzioni tecniche e tecnologiche più adatte
- sviluppo di accordi per facilitare l'accesso al credito per investimenti in efficienza energetica da parte delle concerie
- accompagnamento delle aziende nello sviluppo di piani di investimento.

Le società interessate avranno la possibilità:

- di ottenere una consulenza gratuita da parte di esperti e specialisti in materia di efficienza energetica, per la conduzione di un'indagine completa tecnica e tecnologica volti ad individuare le migliori soluzioni tecnologiche finalizzate al risparmio energetico;
- di avere accesso ad una banca dati di tecnologie di efficienza energetica e di acquisire tecnologia nell'ambito di accordi raggiunti con i fornitori raggiunti nel quadro del progetto;
- di beneficiare di accordi per facilitare l'accesso al credito per gli investimenti di efficienza energetica.

www.ind-ecoefficiency.eu

CONSUMI ENERGETICI

In conceria, l'elettricità è utilizzata prevalentemente per il funzionamento di bottali e macchinari di processo, per produrre aria compressa e per l'illuminazione. L'energia termica è necessaria per l'essiccazione della pelle in diverse fasi del processo, per portare l'acqua alle temperature necessarie ai processi chimici, e per controllare la temperatura dell'ambiente di lavoro. Fattori significativi che influenzano il consumo di energia in una conceria sono: le materie prime lavorate e l'intensità energetica delle diverse fasi del processo.

Per calcolare il consumo complessivo per unità di prodotto, i dati sono espressi in Tonnellate Equivalenti di Petrolio per 1.000 metri quadrati di pelle prodotta (tep / 1.000 m²). L'elaborazione dei dati forniti dalle associazioni nazionali ha fornito un valore medio annuo di 2,0 tep / 1.000 m² per il periodo 2010-2011 (Fig. 15). Ridurre il consumo energetico nelle conchiere implica soprattutto l'installazione di macchinari ad alta efficienza energetica e lo sviluppo di processi ad elevato risparmio energetico. Analizzando la ripartizione dei consumi energetici (Fig. 16), l'elettricità rappresenta quasi il 50% dell'energia totale utilizzata, sia nel 2010 che nel 2011. L'energia termica proviene principalmente dalla combustione di gas naturale (metano) e / o di altri combustibili fossili (olio combustibile, GPL, o altri). Un numero crescente di conchiere sta investendo in risorse energetiche rinnovabili.

figura 15 - CONSUMI ENERGETICI PER UNITÀ DI PRODOTTO 2010 - 2011 (kg/m²)

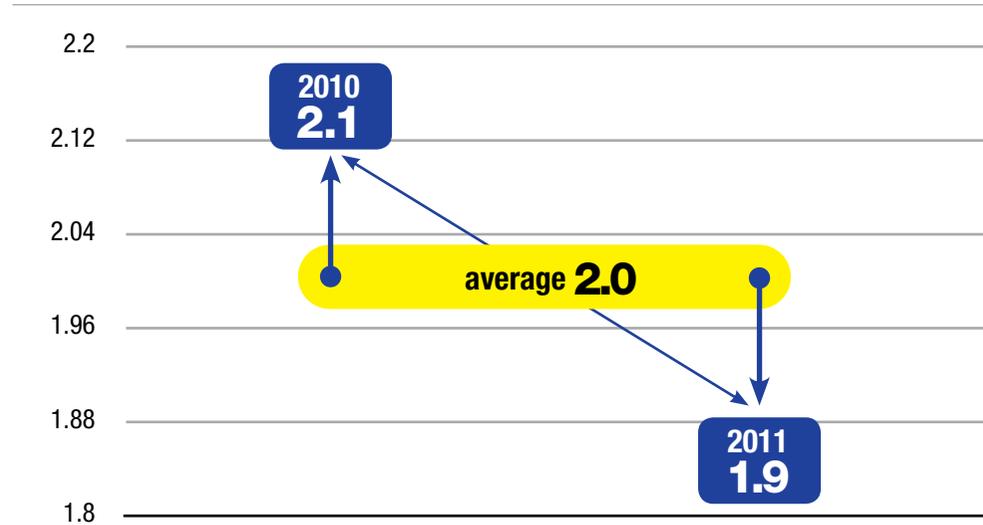
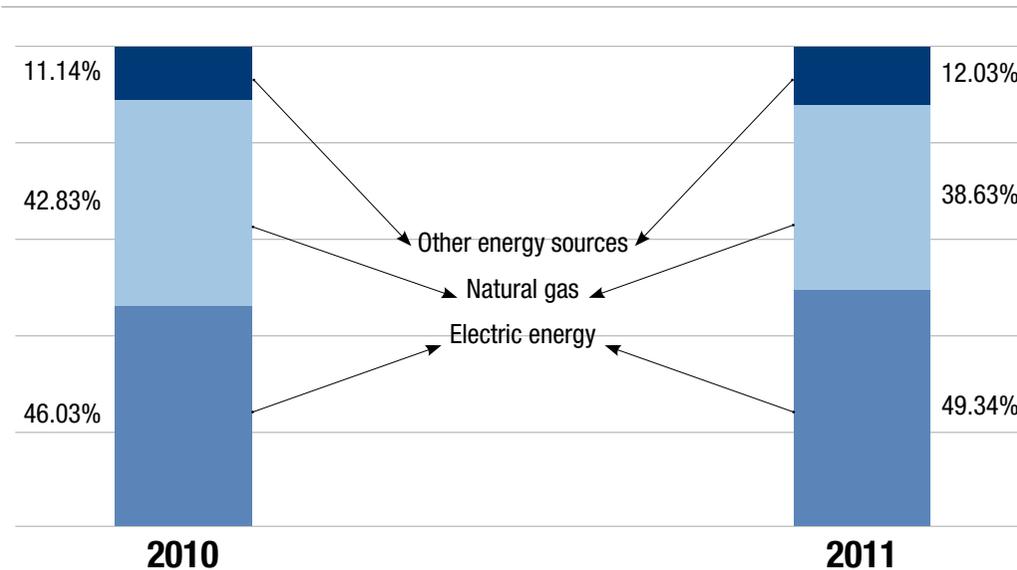


figura 16 - RIPARTIZIONE DEI CONSUMI ENERGETICI 2010 - 2011 (%)



L'energia elettrica rappresenta quasi il 50% del consumo totale. L'energia termica viene dal metano e da altri combustibili fossili. Le conchiere stanno investendo in fonti rinnovabili.



CONSUMI E SCARICHI IDRICI

L'acqua è utilizzata come mezzo per le fasi fondamentali del processo, (me ad esempio concia e tintura) che si svolgono nei bottali con l'ausilio di prodotti chimici in soluzione. L'acqua viene utilizzata anche per lavare la pelle, le macchine e i luoghi di lavoro. La principale fonte di approvvigionamento è rappresentata da pozzi artesiani autorizzati e regolamentati, locati all'interno dei siti industriali delle concerie. L'approvvigionamento idrico e trattamento delle acque reflue rappresentano gli aspetti ambientali più significativi del settore conciario.

Come mostrato in Fig favore. 17, il consumo di acqua per unità di prodotto è in media $0,13 \text{ m}^3/\text{m}$. La riduzione dei consumi idrici per unità di prodotto è stata una priorità ambientale delle concerie europee nel corso degli anni.

Questo è principalmente stato possibile attraverso la definizione e l'attuazione di obiettivi di miglioramento continuo finalizzati allo sviluppo di processi efficienti e di tecnologie di riciclo dell'acqua. Quasi il 95% dell'acqua utilizzata in conceria viene successivamente scaricata, la quota restante è rappresentata in gran parte da acqua che evapora durante i processi e da umidità residua in prodotti e rifiuti.

L'acqua è poi senta scaricata per la depurazione. A differenza di alcuni paesi concorrenti extra europei, dove la legislazione ambientale manca o è scarsamente applicata, il 100% delle concerie europee trattano le loro acque reflue attraverso sistemi di depurazione completi e complessi.

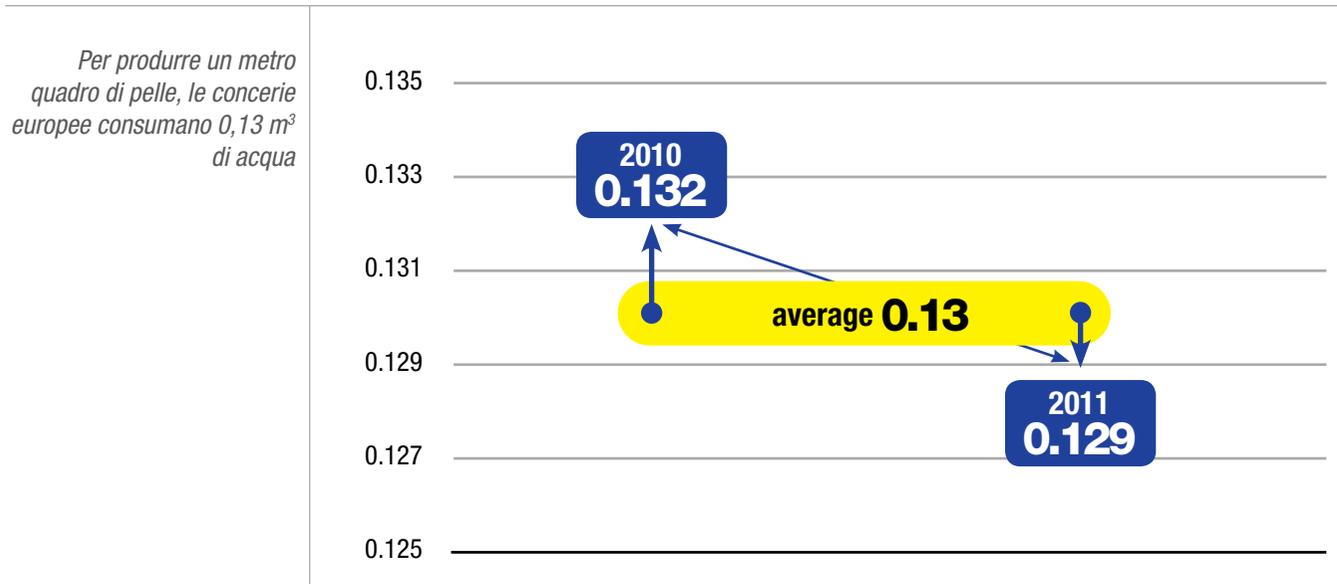
La maggior parte della produzione conciaria nei paesi del Sud Europa è concentrata in distretti, nei quali impianti di depurazione centralizzati sono stati costruiti ed

ampliati nel corso degli anni. Gli impianti di depurazione centralizzati sono un ottimo esempio internazionale di di cooperazione inter-aziendale per la sostenibilità ambientale. In questo contesto, le concerie svolgono normalmente solo il trattamento primario all'interno delle loro strutture, delegando agli impianti centralizzati gli altri processi fisici, chimici e biologici necessari.

Nei territori dei distretti conciari gli impianti di depurazione, originariamente creato per servire l'industria, si sono evoluti nel corso degli anni e oggi contribuiscono significativamente alla depurazione di acque reflue civili.

Le concerie situate al di fuori dei distretti industriali depurano le acque reflue indipendentemente e scaricano per lo più nella rete fognaria pubblica.

figura 17 - CONSUMO IDRICO PER UNITÀ DI PRODOTTO 2010 - 2011 (m³/m²)



La figura 18 mostra i dati medi di efficienza di depurazione delle acque di scarico degli impianti di trattamento, per ognuno dei parametri descritti. L'efficienza di depurazione in questo caso è espressa come:

$$([IN] - [OUT]) / [IN]$$

Dove [IN] è la concentrazione del parametro in ingresso all'impianto di trattamento, e [OUT] è la concentrazione dello stesso parametro nelle acque reflue scaricate. Questo indicatore misura la capacità del sistema di eliminare gli inquinanti dall'acqua. Come si vede, i diversi sistemi di trattamento adottati dalle concerie europee garantiscono prestazioni di depurazione eccellenti per quasi tutti i parametri, ad eccezione dei sali disciolti, che rappresentano da anni un irrisolto problema tecnologico a livello internazionale.

La minimizzazione dell'inquinamento delle acque nelle concerie europee avviene attraverso lo sviluppo e l'attuazione di processi integrati volti a ridurre il contenuto delle sostanze chimiche nelle acque reflue, sia modificandone il dosaggio, che favorendone l'esaurimento dei bagni.

LA QUALITÀ DELLE ACQUE REFLUE CONCIARIE SI VALUTA MONITORANDO PRINCIPALMENTE OTTO PARAMETRI:

(Solidi Sospesi Totali)

Indica la quantità di solidi disciolti, che possono essere separati mediante filtrazione. Nelle operazioni di concia, i solidi principalmente derivano da residui di pelle e da frazioni di prodotti chimici non disciolti.

COD (Chemical Oxygen Demand)

indica la quantità di ossigeno necessaria per la completa ossidazione dei composti

organici e inorganici disciolti nell'effluente. Nelle operazioni di concia, valori di COD sono influenzati da residui organici di pelli e prodotti chimici di processo non completamente esauriti (acidi organici, tannini, resine, ingrassi ecc).

Solfati (SO₄⁼)

I Solfati sono contenuti in un'ampia gamma di prodotti chimici conciari. La cooperazione tra concerie e fornitori di prodotti chimici sta portando alla identificazione di prodotti alternative, privi di Solfati.

Azoto

L'azoto nelle acque reflue è generalmente espresso come TKN: Total Kjeldhal Nitrogen

derivato, vale a dire, la concentrazione di azoto totale derivante dalla degradazione di proteine e urea. Nelle acque conciari, anche ammoniaca (NH₃) e sali di ammonio (NH₄⁺) sono parametri significativi.

Cloruri (Cl)

I cloruri derivano principalmente dal sale utilizzato per la conservazione della pelle grezza che viene disciolto nelle prime fasi del processo e da alcune sostanze chimiche (come cloruro di ammonio, cloruro di sodio e acido cloridrico) utilizzate nei bottali. Un carico troppo alto, può avere effetti negativi sulla potenziale osmotica dell'acqua e sulle sue caratteristiche organoleptiche.

Il cromo (III)

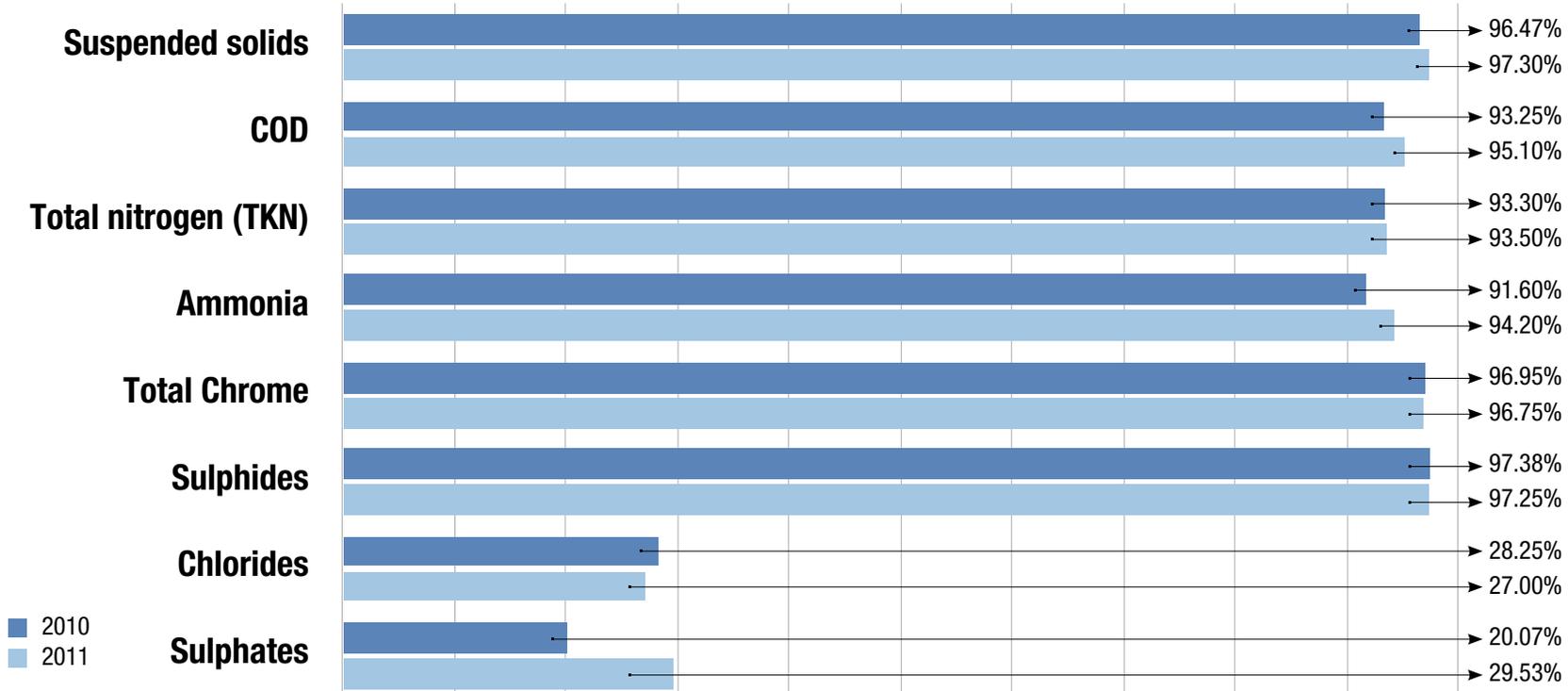
Il solfato basico di cromo (CrOHSO₄) è l'agente conciante più comunemente utilizzato in tutto il mondo. Il cromo viene utilizzato per la concia nel suo stato di ossidazione trivalente, in cui non ha le caratteristiche di tossicità associate allo stato esavalente.

Solfuri (= S)

Solfuro di sodio (Na₂S) è utilizzato nelle fasi iniziali del processo conciario, per eliminare i peli dalle pelli. L'impatto ambientale è dovuto principalmente alla potenziale tossicità in alcune condizioni ambientali, e al contributo al valore COD e all'odore caratteristico trasferito all'acqua.



figura 18 - EFFICIENZA DI DEPURAZIONE 2010 - 2011 (%)



I sistemi di trattamento implementati dalle concerie europee sono estremamente efficienti per quasi tutti i parametri monitorati

GESTIONE DEI RIFIUTI

Come mostrato in Figura 19, le concerie europee producono, in media, 2,14 kg di rifiuti per ogni metro quadrato di pelle. Questo potrebbe rappresentare apparentemente un valore ambientale significativo, ma la gestione complessiva e la destinazione definitiva dei rifiuti conciari devono essere presi nella dovuta considerazione.

Il peso della pelle bovina finita, lato fiore, rappresenta solo circa il 20-25% del peso delle pelli grezze in ingresso in conceria. In molti casi, i sottoprodotti o i rifiuti provenienti dal processo di concia sono utilizzati come materia prima in altri processi. Solo una minima parte dei residui che derivano direttamente dalle pelli grezze non trovano un secondo utilizzo. Altri rifiuti tipici delle concerie (come i fanghi generate dalla depurazione delle acque), in passato sono stati prevalentemente smaltiti, anche se tecnologie alternative stanno oggi emergendo. Il catalogo europeo dei rifiuti (CER) provvede ad una classificazione accurata dei rifiuti derivanti da operazioni di concia:

04 01 rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce

04 01 01 carniccio e frammenti di calce

04 01 02 rifiuti di calcinazione

04 01 03 bagni di sgrassatura esauriti
contenenti solventi senza fase liquida

04 01 04 liquido di concia contenente cromo

04 01 05 liquido di concia non contenente cromo

04 01 06 fanghi, prodotti in particolare dal trattamento
in loco degli effluenti, contenenti cromo

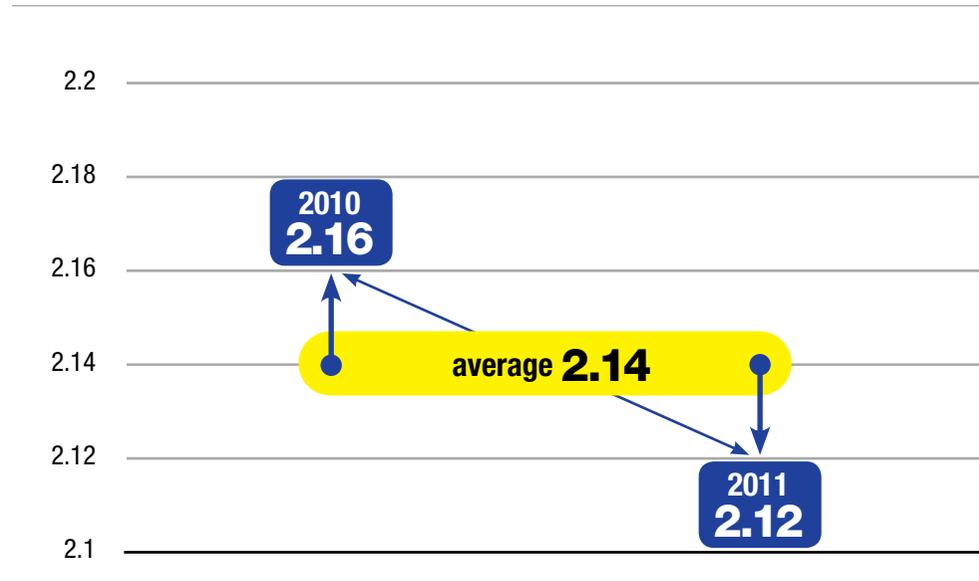
04 01 07 fanghi, prodotti in particolare dal trattamento
in loco degli effluenti, non contenenti cromo

04 01 08 cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli,
polveri di lucidatura) contenenti cromo

04 01 09 rifiuti delle operazioni di confezionamento
e finitura

04 01 99 rifiuti non specificati altrimenti

figura 19 - PRODUZIONE DI RIFIUTI PER UNITÀ DI PRODOTTO 2010 - 2011 (Kg/m²)



Il peso della pelle bovina finita, lato fiore, rappresenta circa il 20-25% di quello della pelle grezza da cui proviene

Carniccio, peli e altri residui solidi generati nelle fasi iniziali di processo non sono classificati come rifiuti, in base alle leggi in vigore, ma sono intesi come sottoprodotti di origine animale (Regolamento europeo 1774/2002/CE di seguito sostituito dal 1069/2009 e poi 142/2011) o materiale edibile (regolamento europeo 853/2004).

I sottoprodotti e i rifiuti sono raccolti e conservati separatamente, nelle concerie europee. Alcuni casi nazionale mostrano che la quota di raccolta differenziata è molto significativa (98% per l'Italia). La raccolta differenziata permette di conservare le caratteristiche tecniche dei diversi materiali e, di conseguenza, favorisce riutilizzo e riciclaggio. Oltre alla raccolta differenziata, le attività di gestione dei rifiuti comprendono l'identificazione e la selezione di percorsi specifici di gestione dei rifiuti da parte di società specializzate, con l'obiettivo di massimizzarne il riutilizzo e / o il riciclaggio. Un certo numero di fattori

contribuiscono alla possibilità tecnico-economica di avviare sottoprodotti e rifiuti al riciclaggio: organizzazione interna della conceria, disponibilità locale di impianti di trattamento o di smaltimento. "Filieri di approvvigionamento" ottimizzate per i residui possono portare a riciclaggio oltre il 75% dei rifiuti prodotti

EMISSIONI IN ATMOSFERA

I principali parametri che influenzano la qualità dell'aria nelle concerie sono: Composti Organici Volatili (COV), solfuro di idrogeno e polvere. Inoltre, gli impianti utilizzati per la generazione di calore producono una serie di inquinanti derivanti dalla combustione, quali ossidi di azoto (NOx), ossidi di zolfo (SOx), e, naturalmente, anidride carbonica (CO₂). Su questo ultimo parametro, approcci settoriali innovative e molto interessanti sono stati descritti in una relazione tecnica prodotta da UNIDO (vedi box informativo).

I dati forniti dalle associazioni nazionali sul consumo di solventi organici per unità di prodotto sono stati elaborati a livello europeo. In Figura 20 viene mostrato come i dati medi (43,36 g/m²) non differiscano molto tra 2010 e 2011. La figura 21 mostra inoltre l'evoluzione del consumo di solventi rispetto alla produzione del distretto di Arzignano, il più grande distretto conciario europeo per il periodo 1996/2011. La tendenza alla diminuzione è evidente: -72% dal 1996 al 2011.

figura 20 - CONSUMO DI SOLVENTI PER UNITÀ DI PRODOTTO 2010 - 2011 (g/m²)

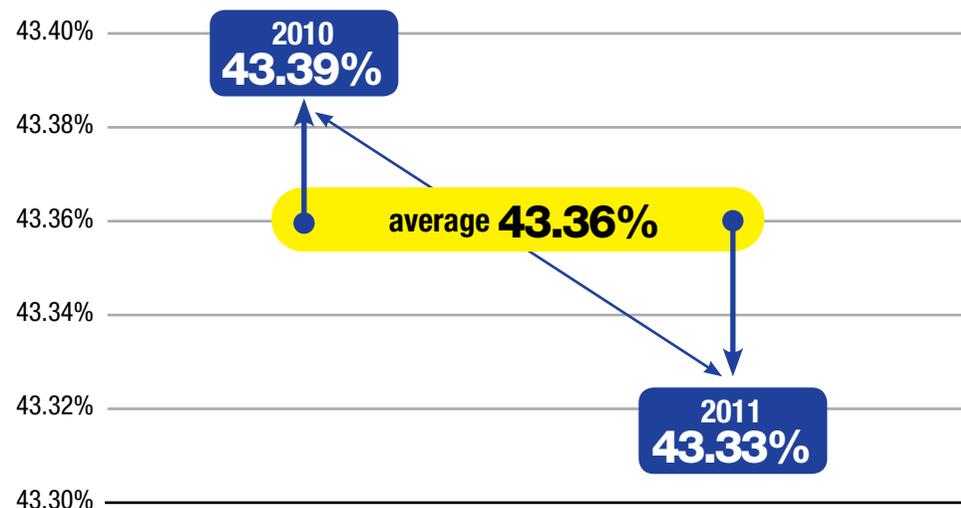
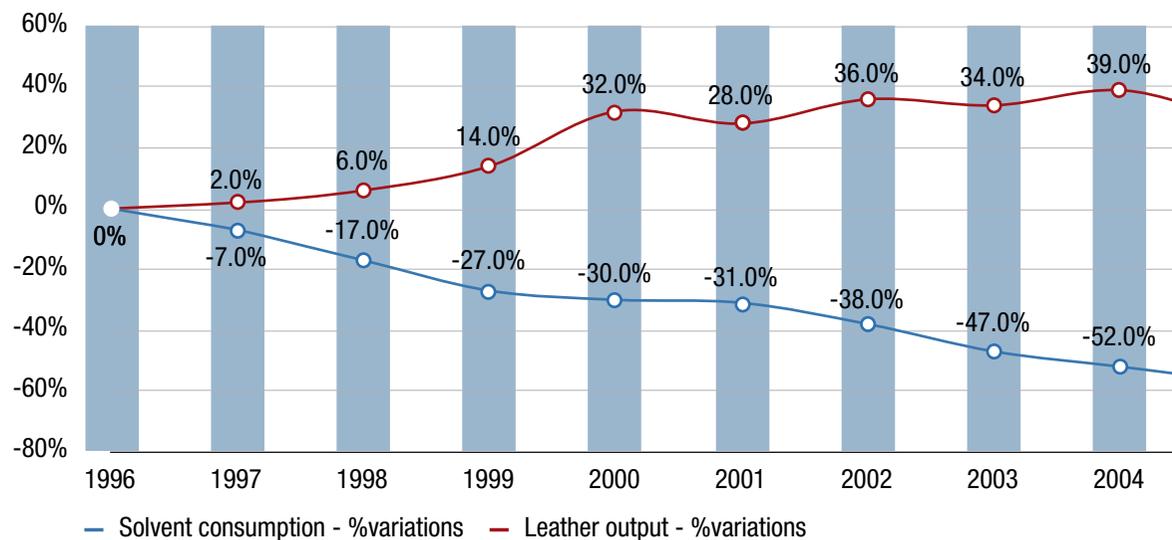


figura 21 - CONSUMO DI SOLVENTI E PRODUZIONE 1996 - 2011 (%)

I dati si riferiscono al distretto di Arzignano, il più importante d'europa





IMPRONTA DI CARBONIO DELLA PELLE: FINALMENTE UN APPROCCIO ARMONIZZATO?

La preoccupazione internazionale per i cambiamenti climatici è cresciuta nel corso degli anni. I dati e le risultanze scientifiche indicano che la chiara tendenza a lungo termine è quella del riscaldamento globale. La maggior parte dell'aumento delle temperature medie globali osservato dalla metà del 20° secolo è molto probabilmente dovuta all'aumento delle concentrazioni di gas serra di origine antropica. Tra questi, particolare attenzione è dedicata alla CO₂, o anidride carbonica. L'industria manifatturiera contribuisce per il 19% alle emissioni di gas serra. Si è quindi sviluppato interesse per identificare e stimare il valore totale delle emissioni di gas serra prodotte nelle varie fasi del ciclo di vita dei prodotti. I risultati di questi calcoli sono definiti "impronta di carbonio" del prodotto (PCF). L'impronta di carbonio di un prodotto è definita come la "somma ponderata delle emissioni e degli assorbimenti di gas a effetto serra di un processo, un sistema di processi o di un sistema di prodotto, espressa in equivalenti di CO₂." In caso di pelli finite, la Carbon Footprint è espressa come:

Kg di CO₂e/m² di pelli finite

Attualmente, non esiste una metodologia unica per il calcolo dell'impronta di carbonio della pelle. Una relazione tecnica prodotta da UNIDO ha fornito recentemente indicazioni molto chiare. In particolare, dal momento che tutti i calcoli sono, per definizione, da effettuare su tutti i processi contribuiscono alla realizzazione del prodotto (l'approccio "dalla culla alla tomba"), uno dei più importanti fattori su cui deve essere raggiunto un accordo internazionale è quello dei cosiddetti "confini di sistema". La comunità scientifica ha ampiamente dibattuto in passato se includere o escludere agricoltura e allevamento (che possono rappresentare fino al 80% del Carbon Footprint e fino al 99% del Water Footprint) dal sistema di prodotto pelle. L'approccio proposto da UNIDO implica la loro esclusione, come risultato di una complessa analisi tecnica, il cui approccio può però essere facilmente compreso rispondendo a due semplici domande:

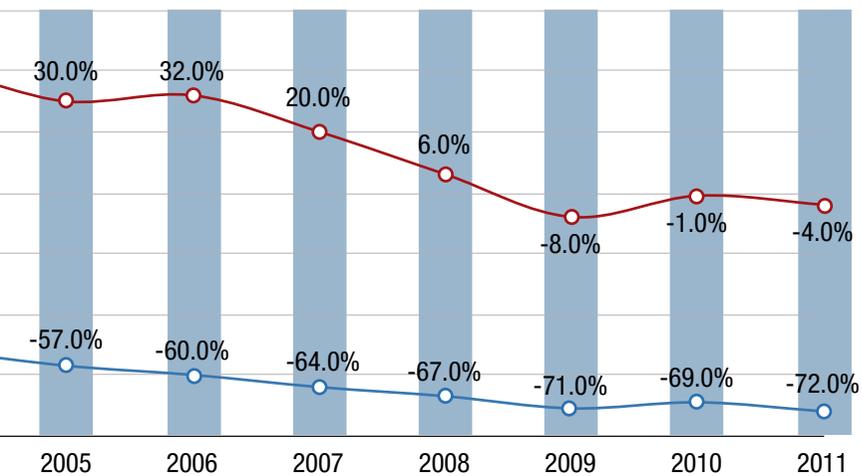
Le pelli grezze sono co-prodotti di materiali rinnovabili?

e

Le pelli rimpiazzano almeno in parte altri prodotti?

Per rispondere alla prima domanda, si deve prendere in considerazione il fatto che ogni processo di co-produzione ha un prodotto determinante (che stabilisce cioè il volume di produzione del processo stesso) e diversi co-prodotti. Che un prodotto è determinante equivale a dire che il volume di produzione viene influenzato da un cambiamento nella domanda di questo prodotto. Ci può essere solo un prodotto determinante in un dato momento. Si deve inoltre osservare che una risorsa rinnovabile che è "una risorsa naturale con la possibilità di riprodursi e rigenerarsi attraverso processi biologici naturali". Combinando queste due definizioni, si può affermare che le pelli di bovini e ovicaprini sono co-prodotti di un materiale rinnovabile (carne). Rispondendo alla seconda domanda, si deve considerare che solo il 20 al 25% in peso del materiale in entrata si trasforma in pelli finite. La restante parte è costituita di altri sottoprodotti e rifiuti di origine animale. Allo stesso tempo, la pelle viene utilizzata nella realizzazione di calzature, pelletteria, abbigliamento, imbottiti al posto di altri materiali sintetici.

Le conclusioni del rapporto UNIDO, su questo tema di grande rilevanza per la pelle finita sono che, per le pelli realizzate a partire da grezzo proveniente da animali allevati per i loro prodotti lattiero-caseari e / o per la loro carne, i confini del sistema sono da considerarsi a partire dal macello e terminano al cancello di uscita della conceria. Il ciclo di vita della pelle parte dunque dalla "Culla" (il macello), al "Cancello".



COSTI AMBIENTALI

Come descritto in premessa, le spese ambientali sono definiti nel presente documento in conformità con Eurostat. Si tratta di “spesa sostenuta per la realizzazione di attività il cui fine principale (diretto o indiretto) è la gestione e la protezione dell’ambiente...” “Le associazioni che hanno contribuito alla realizzazione di questo rapporto, attraverso l’interazione con concerie e altre strutture coinvolte nella catena ambientale (come impianti di depurazione e gestori dei rifiuti) sono state in grado di raccogliere, valutare e organizzare questi dati. Nelle concerie europee, l’incidenza delle spese ambientali sul fatturato si attesta al 4,3% (Fig. 22). L’indicatore è aumentato di oltre il 4% in un anno. Considerando che i valori medi dei margini industriali (EBDTA) conciari raramente superano il 5% l’importanza degli sforzi fatti dai conciatori europei e l’impatto sulla competitività nei confronti di concerie non europee diventa evidente. Questo campo di competizione offre vantaggi ingiusti e immorali ad alcuni concorrenti internazionali che seguono pratiche industriali molto meno sostenibili. Se il problema non verrà adeguatamente affrontato, si continuerà a produrre effetti negativi sul pianeta e sul settore conciario europeo, da sempre impegnato



nella produzione di ricchezza, posti di lavoro e progresso, dimostrando comportamenti virtuosi dal punto di vista ambientale. La tutela dell’ambiente dovrebbe essere premiata piuttosto che scoraggiato con politiche che permettono di “nascondere la polvere sotto il tappeto” in paesi lontani.

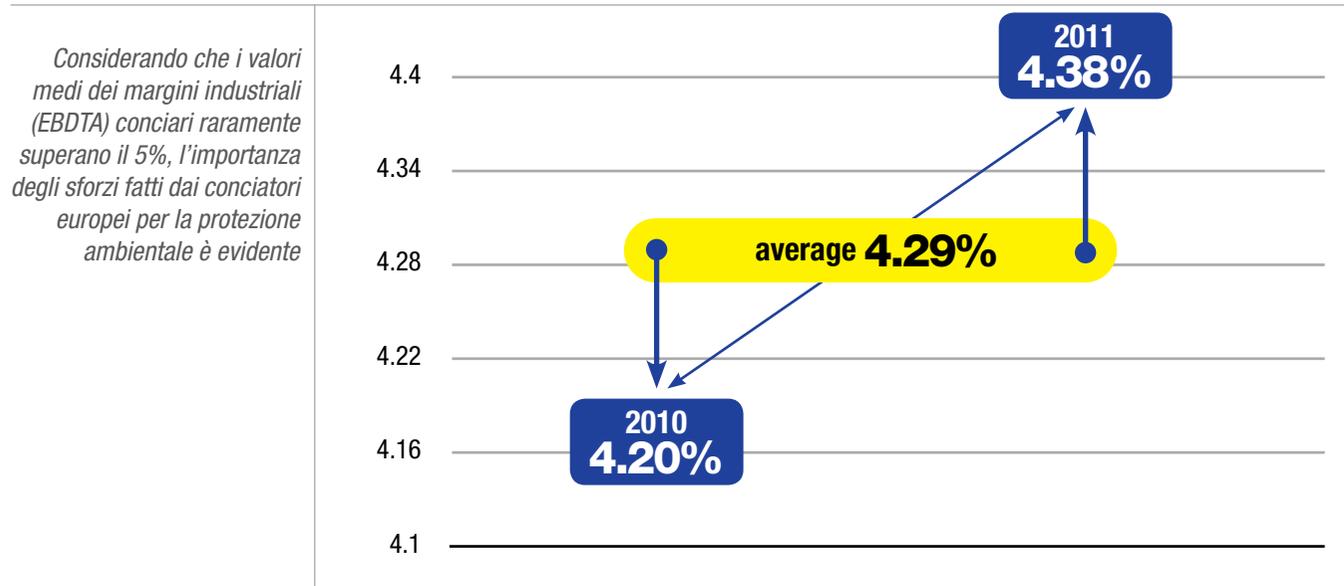
La riduzione dei consumi idrici e la depurazione delle acque sono gli aspetti ambientali più rilevanti, anche dal punto di vista economico (Fig. 23).

Le spese legate alla buona gestione della risorsa idrica rappresentano infatti quasi il 60% del totale dei costi ambientali nelle concerie europee. Ridurre il consumo di acqua e depurare efficacemente le acque

significa sviluppare processi efficienti (attività svolta da tecnici conciari specializzati, in collaborazione con aziende chimiche e costruttori di macchine), gestire e mantenere gli impianti depurazione, effettuare controlli e verifiche periodiche. Una voce di costo molto significativa, per la concerie che delegare alcune fasi del processo di depurazione delle acque, è inoltre rappresentata dal costo del servizio esterno di trattamento degli effluenti.

I costi relativi ai servizi di raccolta, trasporto, riciclaggio e / o smaltimento dei rifiuti rappresentano la quota maggiore di spese ambientali legate alla gestione dei rifiuti solidi. Altre attività svolte nelle concerie che impiecano spese ambientali

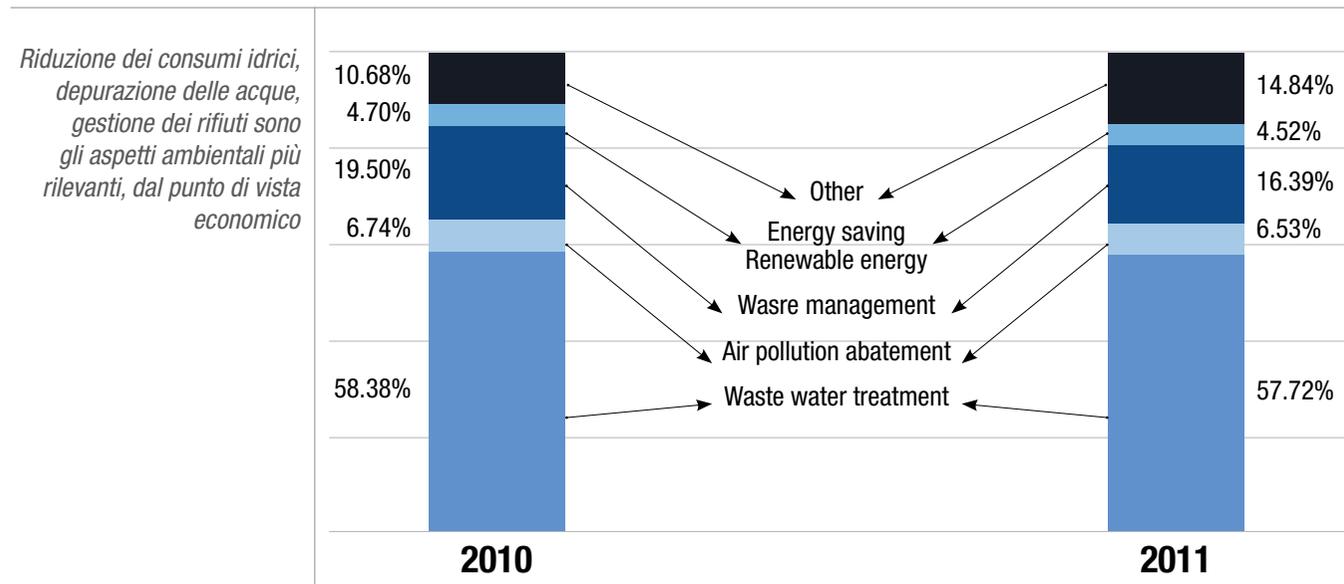
figura 22 - INCIDENZA DELLE SPESE AMBIENTALI SUL FATTURATO 2010 - 2011 (%)



significative sono: raccolta differenziata dei rifiuti, gestione e manutenzione delle aree di stoccaggio dei rifiuti, analisi e caratterizzazione, adempimenti amministrativi connessi alla gestione dei rifiuti.

Le concerie europee riesaminano costantemente l'efficienza dei loro processi produttivi, eseguono verifiche e intraprendono attività di ricerca in tecnologie nuove e più efficienti. Un aspetto importante per concerie (che può portare ad ulteriori costi ambientali) è l'attività volta a migliorare l'efficienza energetica attraverso, ad esempio, l'adozione di tecnologie a bassa intensità energetica e un maggiore utilizzo di fonti rinnovabili.

figura 23 - DISTRIBUZIONE DELLE SPESE AMBIENTALI 2010 - 2011 (%)



Tutte le attività gestionali volte a garantire un costante miglioramento delle prestazioni ambientali aziendali - a partire dal pieno rispetto della normativa vigente - sono inclusi nella categoria "altri costi".

La concorrenza sul mercato globale della pelle sarà sempre più condizionata dai modi in cui i diversi stakeholder premieranno le prestazioni ambientali delle concerie ricompensa modo. Tutti gli sforzi sostenuti in Europa nel corso degli anni meritano di essere valutati più positivamente dalle autorità pubbliche e incentivati attraverso misure che incoraggino gli investimenti ambientali, anche attraverso specifici crediti d'imposta.

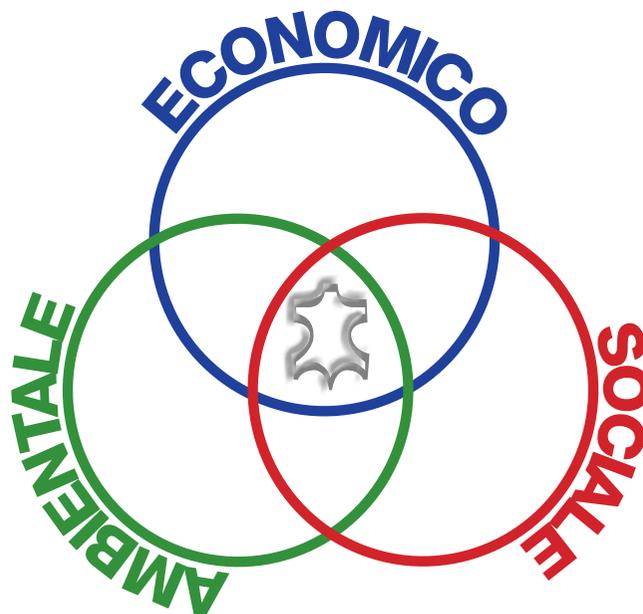
Priorità per la co

Le informazioni di seguito riportate forniscono un'indicazione delle priorità che le associazioni coinvolte nell'indagine hanno identificato, nell'ambito delle tre aree che rappresentano il paradigma dello sviluppo sostenibile: economica, ambientale, sociale. Lo schema logico di indagine è basato su un metodo definito come "Gap Analysis". Permette l'identificazione dei fattori necessari al raggiungimento di obiettivi strategici settoriali per la crescita sostenibile e il divario di ogni fattore considerata nelle condizioni attuali ed ottimali.

Le priorità che vengono qui di seguito brevemente descritte sono classificate in accordo con i tre pilastri della sostenibilità (ECONOMICO - AMBIENTALE - SOCIALE).

ECONOMICO

In generale, dal punto di vista economico, lo sviluppo sostenibile delle concerie europee può essere raggiunto solo "Rimanendo competitivi di fronte alla competizione." Quando materie prime rappresentano in genere circa il 50% dei costi di produzione e i concorrenti in molti paesi terzi godono di prezzi fino al 40% più bassi per le pelli locali (attraverso l'applicazione di restrizioni alle esportazioni), rimanere competitivi sul mercato globale diventa quasi un miracolo. Le concerie europee si trovano in paesi dove i costi industriali sono di gran lunga superiori rispetto a quelli dei più importanti paesi non europei concorrenti. In questo



La sostenibilità è spesso rappresentata come l'intersezione di tre insiemi, che rappresentano interessi di tipo ambientale, economico e sociale, conosciuti come i tre pilastri

contesto, la produzione conciaria europea storicamente si è posizionata nella fascia alta del mercato, cercando di migliorare costantemente la qualità e innovare la sua offerta al mercato. Al fine di raggiungere questo obiettivo e per mantenere la propria presenza sul mercato è quindi necessario:

- libero ed equo accesso alle materie prime
- reciprocità nell'accesso ai mercati
- migliore accesso ai capitali
- ricerca e sviluppo tecnologico per aumentare il livello di efficienza
- innovazione e supporto per lo sviluppo di nuovi prodotti
- Creazione di domanda da clienti e consumatori di prodotti eticamente sostenibili e a basso impatto ambientale
- Soluzioni efficaci contro il "dumping sociale e ambientale"

AMBIENTALE

A livello del consumatore, la concia non ha una brillante reputazione per quanto riguarda la protezione dell'ambiente. Questa percezione contrasta con il progresso tecnologico delle concerie europee verso la sostenibilità ambientale. I miglioramenti ambientali sono stati raggiunti principalmente per garantire la compatibilità di prodotti e processi industriali con requisiti delle Comunità su cui insistono le concerie. Ultimamente

Concilia sostenibile

però i valori ambientali stanno diventando sempre più importanti anche come strumento di marketing, per orientare le decisioni di acquisto dei consumatori. Negli ultimi 50 anni, conciatori europei hanno prodotto risultati ambientali sorprendenti, attraverso la cooperazione attiva di tutti gli attori della filiera tecnologica. La conceria di oggi consuma meno acqua, meno energia e ha sostituito le sostanze chimiche pericolose. Le acque reflue sono trattate in modo efficiente e i rifiuti per la maggior parte riciclati.

Inoltre lo sviluppo tecnologico, combinato con l'innovazione nella comunicazione ambientale e con l'armonizzazione delle norme internazionali in materia di impronta ecologica dei prodotti sono necessari per garantire lo sviluppo sostenibile delle concerie in generale e del settore europeo in particolare. Alcune priorità approvazione chiave sono quindi collegati al footprinting ambientale:

- *Identificazione di metodologie appropriate e armonizzato di Life Cycle Assessment - Carbon / Water Footprint*
- *Implementazione di logiche di Ecodesign nella catena del valore della pelle*
- *Ottimizzazione dell'uso dell'acqua e della gestione delle acque reflue*
- *Miglioramento dei livelli di efficienza energetica*
- *Minimizzazione dei rifiuti e riciclaggio con un maggiore riutilizzo dei sottoprodotti*
- *Norme e regolamenti premiali per le performance ambientali.*

SOCIALE

Sotto l'aspetto della sostenibilità sociale, l'industria conciaria, ancora una volta, ha diverse implicazioni specifiche a seconda dei diversi "stakeholders". Comunità locali, ONG ambientali e sociali, sindacati e loro lavoratori, studenti e apprendisti, sono esempi di attori interagiscono con le concerie. Quando le concerie sono in distretti industriali (come è il caso per la maggioranza delle aziende dell'Europa meridionale), la ricchezza dei territori dipende in gran parte dalla pelle. Recenti esperienze hanno dimostrato l'efficacia di piattaforme di dialogo multilaterali per discutere identificazione delle principali questioni ambientali e sociali relative alla produzione di pelle. Tuttavia, più lavoro è richiesto, in particolare sui seguenti temi:

- *Benessere degli animali*
- *Approvvigionamento efficiente di materia prima locale*
- *costruzione dell'immagine e attrattiva del settore alle nuove generazioni*
- *Responsabilità Sociale d'Impresa*
- *Sviluppo delle competenze e il supporto a istruzione e formazione di qualità economico e sociale, conosciuti come I tre pilastri*

IL CONSIGLIO DI COTANCE CHIEDE ALLA COMMISSIONE EUROPEA DI INTERVENIRE CON URGENZA NEL SETTORE DELLE MATERIE PRIME CONCIARIE

Il Consiglio di COTANCE del 12 ottobre 2010, raccogliendo i rappresentanti dell'industria conciaria europea ha espresso grande preoccupazione per la crescente scarsità di pelli grezze e per la tendenza dei prezzi delle stesse.

L'accesso alle materie prime a prezzi ragionevoli è diventato il problema principale per tutti gli operatori del settore. I prezzi sono saliti alle stelle a partire dall'inizio del 2009, raggiungendo livelli insostenibili che rischiano di compromettere il incipiente ripresa post-crisi.

La domanda di pelle da parte delle concerie europee si sta riprendendo, ma è ancora fragile dopo l'impatto della crisi finanziaria. Quando i prezzi delle materie prime aumentano in modo significativo e conciatori devono finanziare l'operatività aziendale con risorse proprie, la situazione diventa insostenibile.

La volatilità dei prezzi delle materie prime è aggravata dalla proliferazione delle restrizioni alle esportazioni applicate da un numero crescente di partner commerciali, mentre l'accesso alle risorse europee rimane libero.

L'accesso agevolato alle pelli grezze europee da concorrenti extra-UE costituisce una grave minaccia in quanto riduce la loro disponibilità.

Codice di condotta del settore conciario

PREMESSA

COTANCE (confederazione europea dell'industria conciaria) ed ETUF:TCL (federazione europea del sindacato dei tessili, abbigliamento e pelle), riunite nel dialogo settoriale sociale europeo, ribadiscono e sostengono il massimo rispetto per i diritti dell'uomo sul luogo di lavoro.

I firmatari europei del codice attuale sono sostenitori di un commercio moralmente giusto ed esteso a tutto il mondo, basato sul rispetto delle convenzioni dell'OIL, come sui principi internazionali per i diritti dell'uomo e della dignità umana.

Le parti sociali intendono adoperarsi per un settore europeo conciario produttivo, internazionalmente competitivo, ma anche basato sul rispetto dei diritti dell'uomo.

Esse riconoscono le loro responsabilità nei confronti dei lavoratori, in rapporto alle condizioni nelle quali producono od offrono i loro servizi o come sono dispensati per mezzo delle imprese collegate.

Articolo 1 CONTENUTI DEL CODICE DI CONDOTTA

COTANCE ed ETUF:TCL invitano i loro membri ad attivarsi presso le aziende e i lavoratori del settore conciario per il rispetto e l'inserimento, diretto o indiretto (subappalti compresi) negli eventuali codici di condotta in tutti i Paesi luoghi di produzione, le seguenti convenzioni OIL:

1,1 Divieto di lavoro forzato (convenzioni 29 & 105)
Il lavoro forzato, la schiavitù o il lavoro imposto sono

vietati. I lavoratori non devono offrire una garanzia finanziaria ai loro datori di lavoro o depositare le carte di identità.

1,2 Divieto di lavoro minorile (convenzioni 138 & 182)

Il lavoro minorile è proibito. Soltanto i lavoratori con più di 15 anni o che abbiano assolto gli obblighi scolastici nei paesi interessati possono lavorare. È opportuno organizzare iniziative per offrire misure adeguate di aiuto ai bambini coinvolti, offrendo le opportune possibilità di istruzione ed un aiuto finanziario temporaneo.

1,3 Libertà di associazione & diritto di contrattazione collettiva (Convenzioni 87 & 98)

I lavoratori ed i datori di lavoro hanno il diritto di far parte d'un sindacato di loro scelta o di costituire associazioni. I diritti dei lavoratori di costituire sindacati, di aderirvi e di negoziare collettivamente è espressamente riconosciuto. I rappresentanti dei lavoratori non devono

essere soggetti a discriminazione e hanno accesso a tutti i posti di lavoro, se tale accesso è necessario per permettere loro di svolgere le funzioni di rappresentanza (Convenzione 135 & Raccomandazione 143 dell'OIL).

1,4 Non discriminazione sul luogo di lavoro (convenzioni 100 & 111)

I lavoratori hanno eguaglianza di opportunità e di trattamento, qualunque sia la loro razza, colore, sesso, religione, opinione politica, nazionalità, origine sociale o qualunque altra caratteristica distintiva. I firmatari del presente codice invitano i loro membri a rispettare ed includere nei loro eventuali codici di condotta anche le seguenti clausole.

1,5 Orario lavorativo ragionevole

Il numero di ore lavorative deve essere conforme alla legislazione ed alle regole in vigore nel settore industriale. Non è possibile chiedere ai lavoratori di svolgere l'attività regolarmente per più di 48 ore alla settimana ed essi avranno diritto ad almeno un giorno di permesso ogni 7 giorni. Le ore di lavoro straordinario sono eseguite volontariamente dai lavoratori e a condizione che non eccedano le 12 ore settimanali, non possono essere chieste con regolarità e sono sempre compensate.

1,6 Condizioni di lavoro dignitose

I lavoratori traggono giovamento da un luogo di lavoro sicuro e pulito e per questo saranno applicate le migliori competenze professionali sulla sanità e la sicurezza, in relazione alle lavorazioni dell'azienda ed a tutti i pericoli conosciuti. Qualunque tipo di abuso di tipo fisico è rigorosamente proibito, così come le minacce, le punizioni o molestie sessuali o altra pratica disciplinare eccezionale, così come qualsiasi attività di intimidazione da parte del datore di lavoro.

1,7 Pagamento d'una retribuzione adeguata

Le retribuzioni devono essere conformi alle disposizioni di legge e alle disposizioni minime della contrattazione collettiva e devono permettere che i lavoratori affrontino le loro necessità di base ed abbiano l'assicurazione di un

compenso che consenta loro di vivere onorevolmente. Sono vietate le detrazioni sulle retribuzioni per misure disciplinari.

Articolo 2 CIRCOLAZIONE, PROMOZIONE E REALIZZAZIONE

La realizzazione si riferisce alle attività necessarie all'applicazione del codice a tutti i livelli.

2,1 COTANCE ed ETUF:TCL si impegnano a promuovere e a fare circolare il codice nelle lingue dei paesi membri a tutti i livelli al più tardi entro il 31 dicembre 2000.

2,2 COTANCE ed ETUF:TCL invitano i loro rispettivi membri (liste allegata) ad adottare questo codice e consigliare la sua attivazione progressiva a livello aziendale.

2,3 COTANCE ed ETUF: disporranno sul luogo, quando necessario, programmi di istruzione ed aggiornamento.

2,4 COTANCE ed ETUF:TCL inviteranno le loro organizzazioni ad inserire il codice come un requisito preliminare in tutti i contratti con i contraenti ed i fornitori. COTANCE ed ETUF:TCL incoraggeranno le aziende ad assicurarsi che il codice sia stato compreso dai loro contraenti/fornitori e dai lavoratori.

Articolo 3 DISPOSITIVI DI AGGIORNAMENTO, DI VALUTAZIONE E DI CORREZIONE

3,1 COTANCE ed i ETUF:TCL concordano di aggiornare, nel quadro del dialogo settoriale sociale al livello europeo, la realizzazione progressiva del funzionamento dell'attuale codice di condotta.

3,2 A questo proposito, COTANCE ed il ETUF:TCL effettueranno almeno una valutazione annuale del funzionamento del codice, la prima valutazione dovrà avvenire non più tardi del 30.06.2001. Tra i vari strumenti di applicazione, potrebbe essere richiesta alla Commissione o agli Stati Membri di fornire l'assistenza necessaria a tale scopo.

3,3 COTANCE ed i ETUF:TCL sono d'accordo nell'affermare che l'implementazione dei risultati del codice deve essere gestita in modo indipendente, garantendo l'attendibilità dei controlli a tutte le parti interessate.

3,4 COTANCE ed il ETUF:TCL possono, nel quadro del dialogo sociale europeo del settore, decidere insieme ed intraprendere liberamente qualunque altra iniziativa di realizzazione del presente codice.

Articolo 4 CLAUSOLE PIÙ FAVOREVOLI

I membri di COTANCE o le aziende associate possono introdurre clausole più favorevoli nei loro codici di condotta. Lo sviluppo e l'attuazione del presente codice non costituisce in nessun caso un argomento per la limitazione delle clausole più vantaggiose già in uso.

Bruxelles, 10 Luglio 2000.

Ringraziamenti

UNIC
UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA

Italia
UNIC - Unione Nazionale Industria Conciaria
Via Brisa 3
I-20123 Milano
Tel: 39-02-880 77 11 / 39-02-86.00.32
Fax: 39-02-72.00.00.72
info@unic.it
www.unic.it



España
ACEXPIEL (former CEC-FECUR)
Valencia 359/3
E-08009 Barcelona
Tel/fax: 34-93-459.33.96 / 34-93-458.50.618
secretaria@leather-spain.com
www.leather-spain.com

**Verband
der
Deutschen Lederindustrie e.V.**



Deutschland
VDL - Verband der Deutschen Lederindustrie e.V.
Fuchstanzstrasse 61
D-60489 Frankfurt/M
Tel/fax: 49-69-97.84.31.41 / 49-69-78.80.00.09
info@vdl-web.de
www.vdl-web.de



France
 FFTM - Fédération Française de la Tannerie-Mégisserie
 rue de Provence 122
 F-75008 Paris
 Tel/fax: 33-1-45.22.96.45 / 33-1-42.93.37.448
 fftm@leatherfrance.com
 www.leatherfrance.com/



United Kingdom
 UK Leather Federation
 Leather Trade House King Park Road / Moulton Park
 GB-NN3 6JD Northampton
 Tel/fax: 44-1604-67.99.99 / 44-1604-67.99.98
 info@uklf.org
 www.uklf.org

Svenska Garveriidkareforeningen

Sweden
 SG - Svenska Garveriidkareforeningen
 Elmo Leather AB
 SE-51281 Svenljunga
 Tel/fax: 46-325.66.14.00 / 46-325.61.14.778



Romania
 APPBR - Asociatia Producatorilor de Piele si Blana din
 Romana
 93 Ion Minulescu, sector 3
 RO-021315 Bucharest
 Tel/fax: 40-21.323.52.80
 appb.ro@gmail.com

Partner di progetto



Questo progetto è stato finanziato con il sostegno della Commissione europea. La responsabilità per il contenuto di questo report è degli autori. Esso non rappresenta il parere della UE. La Commissione Europea non è responsabile per qualsiasi uso che può essere fatto delle informazioni in essa contenute.

Le cifre contenute in questo rapporto corrispondono ai dati o alle migliori stime di COTANCE e industriAll sui valori delle variabili corrispondenti. Sebbene la dovuta attenzione è stata presa nella preparazione del rapporto, COTANCE e industriAll non offrono alcuna garanzia in merito all'accuratezza e completezza e non possono essere ritenuti responsabili per eventuali errori o danni derivante dal loro utilizzo. Altre organizzazioni citate nel presente documento non sono in alcun modo responsabili per il contenuto del rapporto o le conseguenze del suo uso.

Project partners :

UNIC (IT), Acexpiel (ES), FFTM (FR), UKLF (UK), VDL (DE), APPBR (RO), SGF (SE), FNL (NL), APIC (PT), BULFFHI (BU), LOGVA (LT), PIPS (PL), Community (UK), FEMCA (IT), FILCTEM (IT), CGT (FR), FITEQA (ES), FITAQ-UGT (ES), IGBCE (DE), Pielarul (RO).



*Sito di progetto:
[http://www.euroleather.com/
 socialreporting](http://www.euroleather.com/socialreporting)*

*Per ulteriori informazioni:
 COTANCE, 3 rue Belliard, B-1040
 Bruxelles, Belgio
cotance@euroleather.com
<http://www.euroleather.com/>*

*© COTANCE 2012
 Tutti i diritti riservati. Nessuna parte di
 questo rapporto può essere utilizzata
 o riprodotta in qualsiasi forma o con
 qualsiasi altro mezzo, senza previa
 autorizzazione scritta di COTANCE.*



COTANCE - "Working for the Leather Industry in Europe"
Rue Belliard 3 - B-1040 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 512 77 03
Fax: +32 2 512 91 57
cotance@euroleather.com
www.euroleather.com



industriAll - European Trade Union
Boulevard du Roi Albert II, 5 - B-1210 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 226 00 50 central line
Tel: +32 2 226 00 52 direct line
Luc.Triangle@industrial-all-europe.eu
www.industrial-all-europe.eu



COTANCE - "Working for the Leather Industry in Europe"
Rue Belliard 3 - B-1040 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 512 77 03
Fax: +32 2 512 91 57
cotance@euroleather.com
www.euroleather.com



industriAll - European Trade Union
Boulevard du Roi Albert II, 5 - B-1210 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 226 00 50 central line
Tel: +32 2 226 00 52 direct line
Luc.Triangle@industriall-europe.eu
www.industriAll-europe.eu