



UNIVERSITA' DEGLI STUDI DI PADOVA
DIPARTIMENTO DI SCIENZE ECONOMICHE ED AZIENDALI
"M.FANNO"

CORSO DI LAUREA IN ECONOMIA

Tesi di laurea

IL PERCORSO DI SOSTENIBILITÀ DELLA PELLE: UN FOCUS SUL SETTORE
DELL'ARREDAMENTO IN ITALIA
THE PATH OF LEATHER'S SUSTAINABILITY: A FOCUS ON THE FURNITURE
SECTOR IN ITALY

Relatore:
Prof. DI MARIA ELEONORA

Laureando: RAVAZZOLO ALBERTO
Matricola n. 1160949

Anno Accademico 2019 – 2020

“Il candidato, sottoponendo il presente lavoro, dichiara, sotto la propria personale responsabilità, che il lavoro è originale e che non è stato già sottoposto, in tutto o in parte, dal candidato o da altri soggetti, in altre Università italiane o straniere ai fini del conseguimento di un titolo accademico. Il candidato dichiara altresì che tutti i materiali utilizzati ai fini della predisposizione dell’elaborato sono stati opportunamente citati nel testo e riportati nella sezione finale ‘Riferimenti bibliografici’ e che le eventuali citazioni testuali sono individuabili attraverso l’esplicito richiamo al documento originale”.

INDICE

CAPITOLO PRIMO: l’origine della pelle, l’industria conciaria e i mercati.....	4
1.1 Descrizione del processo conciario	4
1.1.1 Le tipologie di pelle	7
1.2 Il settore in Italia	8
1.3 Dati economici	10
1.4 Il ruolo internazionale e il sistema fieristico	12
CAPITOLO SECONDO: gli aspetti ambientali della produzione della concia.....	14
2.1 Sostenibilità ed economia circolare	14
2.2 Criticità del processo conciario e valutazione dell’impatto ambientale.....	16
2.3 ICEC.....	21
2.3.1 La tracciabilità	23
CAPITOLO TERZO: l’applicazione della pelle nell’arredamento	26
3.1 Arredamento.....	26
3.1.1 L’imbottito	28
3.2 IPE Visionnaire	31
3.2.1 Il percorso di sostenibilità spiegato da Eleonore Cavalli.....	33
3.3 La sostenibilità nella tappezzeria artigiana	35
3.4 Conclusioni	37
RIFERIMENTI BIBLIOGRAFICI.....	38

INTRODUZIONE

Molti non sanno che la pelle utilizzata nell'arredamento, nella moda e nell'automotive rappresenta uno scarto dell'industria alimentare, altrimenti destinato alla discarica o all'inceneritore. Tale rifiuto trasformato in materiale ad alto valore aggiunto diventa un bene prezioso per il Made in Italy.

La pelle spesso viene messa in discussione proponendo la sostituzione con materiali sintetici (comunemente chiamate eco-pelli, pelli ecologiche ...) di cui si conoscono gli effetti negativi collaterali. "Si sventola la bandiera del *cruelty free*, ad esempio, senza considerare che ogni attività economica, anche quella che porta alla produzione di materiali alternativi, così elogiati e pubblicizzati dai media, derivanti dal mondo vegetale, hanno serie conseguenze sulla biosfera, se si considerano gli effetti di pesticidi e antiparassitari o l'uso di acqua, suolo e combustibili"¹. La vera pelle naturale è plastic free, riciclabile e responsabile che non rappresenta un nemico della natura ma un materiale che si lavora da migliaia di anni.

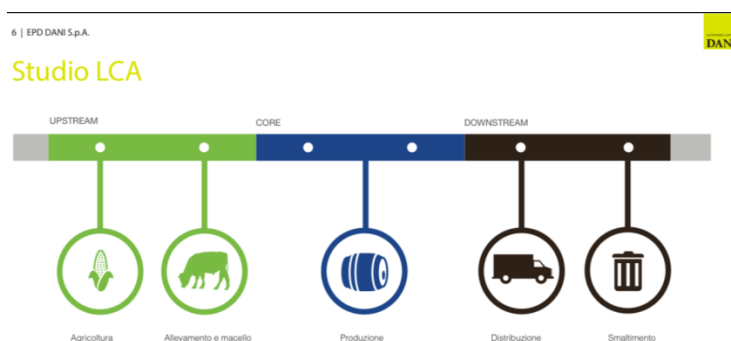
¹ Fonte: <https://unic.it/storage/RdP%202019/Relazione%20Presidente_2018.pdf> (pag.5)

CAPITOLO PRIMO: l'origine della pelle, l'industria conciaria e i mercati

1.1 Descrizione del processo conciario

La lavorazione della pelle è una delle arti più antiche e accompagna l'uomo sin dalle origini della sua storia, dagli Egizi agli antichi Greci, dalla Roma antica al Medioevo. Originariamente la pelle era ricavata dagli animali frutto di battute di caccia e successivamente dagli animali di allevamento. Il processo che porta alla produzione della pelle si basa su un vero e proprio ciclo di vita dove ogni passaggio è fondamentale per la qualità del prodotto.

Il ciclo di produzione della pelle si articola principalmente tre fasi: **upstream**, **core** e **downstream**. La fase upstream comprende: estrazione di materie prime per l'agricoltura e l'allevamento bovino, agricoltura, allevamento bovino, trasporto animali al macello, macello, produzione di sostanze chimiche ed accessorie utilizzate per la produzione della pelle, produzione dei materiali di imballaggio primario e secondario. La fase core riguarda: trasporto materie prime allo stabilimento di produzione, consumi energia elettrica e termica nella fase di produzione, consumo di acqua dolce nella fase di produzione, attività di manutenzione, processi necessari per la produzione della pelle bovina finita, emissioni nell'aria e nell'acqua, rifiuti di produzione, trasporto rifiuti e sottoprodotti. L'ultima fase downstream è costituita dal trasporto della pelle finita al client e dai processi di fine vita degli imballaggi.



Il ciclo di produzione della pelle (fonte DANI S.p.A.)

Focalizzandosi sul **core process** si analizza il processo produttivo della concia il quale si articola in differenti fasi²:

RIVIERA (trattamenti che preparano la pelle a ricevere sostanze concianti):

² Fonte: <<https://www.madeinitalyfor.me/info/leather-resource-for-craftsmanship-italy/>>

- **rinverdimento:** inizialmente, il pellame grezzo arriva in conceria, dopo essere stato trattato con sale per preservarlo dall'azione dei batteri; la prima operazione da compiere è quindi quella di togliere il sale, lo sporco, il sangue e lo sterco dalla pelle evitando di inquinare l'ambiente; viene effettuato in bottale con l'impiego di acqua e nel caso di pelli conservate per essiccazione, di tensioattivi.
- **calcinaio:** processo con il quale le pelli vengono immerse nella calce, la cui azione dissolve chimicamente il pelo, rimuove le proteine indesiderate ed apre le fibre della pelle; questa operazione gonfia la pelle in modo evidente; tale materiale di origine animale presenta ancora parti di carne e tessuti attaccati alla pelle.
- **scarnitura:** l'utilizzo di un cilindro rotante fornito di lame permette di eliminare i pezzi di tessuto sottocutaneo ancora presenti nella parte interna del pellame e rendere più uniforme lo spessore della pelle.
- **rifilatura:** stadio durante il quale gli addetti tagliano ed eliminano tutte le parti inutili del pellame grezzo, per dare alla pelle una forma migliore ed un contorno definito.
- **spaccatura:** processo attraverso il quale la pelle viene tagliata orizzontalmente in due strati, lo strato superiore che costituiva la parte più esterna dell'animale, è detto "fiore" mentre lo strato inferiore è detto "crosta".
- **decalcinazione:** in questa fase la pelle è fortemente alcalina e non potrebbe essere sottoposta a successive operazioni chimiche, per cui viene abbassato il pH alcalino a circa 8-9, viene eliminata la calce e il solfuro riducendo gonfiamento e turgidità della pelle (si utilizzano agenti decalcinanti prodotti chimici lievemente acidi)
- **macerazione:** completa la fase di decalcinazione eliminando residui di altre sostanze non utili favorendo l'espulsione dei pigmenti della pelle e delle radici di pelo rimaste ancora inglobate e produrre un cuoio più soffice e morbido.
- **sgrassaggio:** serve ad eliminare o ridurre il grasso naturale della pelle che potrebbe creare difficoltà nell'assorbimento e fissazione dei prodotti chimici.

CONCIA: il pellame viene posto in uno speciale contenitore di legno che ruota, progettato appositamente per le conchiere chiamato bottale. I prodotti concianti trasformano le fibre grezze del pellame in un prodotto durevole, migliorandone la stabilità, la resistenza all'abrasione, al calore e alle flessometrie, rendendo capace di sottostare a ripetuti cicli di bagnatura e asciugatura. Esistono numerosi tipi di concia i 2 principali sono:

- **concia al cromo:** 80-90% di tutti i cuoi prodotti sono conciati al cromo in quanto economica e rapida essa si basa sull'utilizzo del cromo trivalente (Cr^{3+}), al termine della concia la pelle si presenta di colore verde-azzurro (wet-blue).
- **concia al vegetale:** è la concia più antica e utilizza tannini vegetali dando al cuoio una tonalità marrone (wet-white)

FASE DI RIFINIZIONE E ASCIUGATURA:

- **pressatura:** le pelli vengono fatte passare in un macchinario dotato di due grandi rulli, che strizzano la pelle, eliminando il liquido in eccesso.
- **rasatura:** le pelli devono essere portate ad avere uno spessore ridotto e uniforme utilizzando un macchinario costituito da un cilindro dotato di lame che ruota rapidamente.
- **riconcia:** ulteriore trattamento per conferire pienezza e consistenza alle pelli
- **tintura:** tale procedura conferisce alla pelle la colorazione desiderata avviene in dei bottali con una rotazione elevata delle pelli immerse in soluzioni acquose a temperatura elevata circa 50-60 °C.
- **ingrasso:** dona alla pelle morbidezza permanente, elasticità e resistenza alle flessometrie.
- **asciugatura:** Il primo passo da compiere è la *messa a vento*, che permette l'eliminazione dell'acqua in eccesso e delle pieghe della pelle. Ci sono diversi sistemi per asciugare le pelli, uno di questi è l'operazione del *sottovuoto*. Durante questo processo, considerato molto efficace, le pelli vengono poste tra due grandi piastre lisce riscaldate, tra le quali viene creato il vuoto, che elimina così l'acqua in eccesso. Un altro metodo di asciugatura è l'*inchiodatura*, che consiste nel fissare la pelle su un telaio tramite pinze, manualmente o grazie ad un macchinario; il telaio viene poi inserito nell'essiccatore. Un altro metodo di asciugatura è la *asciugatura a catena* con cui le pelli sono sospese in alto su un cavo o una catena e fatte scorrere per tutto il perimetro della conceria; le pelli vengono così asciugate in modo naturale a temperatura ambiente.
- **palissonatura:** la pelle viene poi palissonata per renderla più aperta e morbida, viene battuta continuamente da pioli d'acciaio protetti da una guaina in gomma, sia dall'alto che dal basso, centinaia di volte, mentre passa attraverso la macchina che grazie all'azione dei pioli, che la tirano e flettono in ogni direzione.

- **stucco:** riempie i buchi lasciati da questi danni naturali, riusciamo a coprire tali imperfezioni.
- **smerigliatura:** lascia la superficie della pelle morbida e pulita, pronta per il successivo processo di rifinitura.
- **rifinitura:** reparto dove una mente creativa e vivace aggiunge il tocco finale al prodotto, per esaltarne la bellezza naturale. Uno dei metodi usati per applicare la rifinitura è lo spruzzo rotativo: diverse pistole a spruzzo sono montate su un'unità che ruota continuamente sopra la pelle. In questo modo si possono ottenere disegni e colorazioni uniche ed originali. Un altro metodo usato per la rifinitura è la rollercoater: la rifinitura viene trasferita alla superficie della pelle attraverso un rullo di acciaio zigrinato.
- **stampa:** una volta che la pelle è asciutta, usando rulli incisi o intagliati si possono ottenere disegni ben precisi sulla superficie della pelle, che possono anche riprodurre il fiore naturale, attraverso l'operazione di
- **bottalatura:** operazione per ripristinare l'originale morbidezza ed il fiore della pelle.

1.1.1 Le tipologie di pelle

Le pelli nel mercato vengono classificate e suddivise, oltre al tipo di concia, in base a differenti criteri³.

In base all'animale di origine

Le pelli più utilizzate sono le pelli di origine *bovina* (vacche, bovi, tori, vitelli ecc..) e quelle di *ovicapri* (montoni, agnelli, capre, incrociati ecc..) che hanno un minore impatto ambientale in quanto nascono come scarto della macellazione ai fini alimentari. Altre sono pelli di *pesce*, di animali *selvatici* ed *esotici* e *pellicce*.

In base al taglio e alla forma

Possiamo avere *pelli intere*, *mezze pelli*, *spalle*, *gropponi*, *dorsali*, *fianchi*, *culatte* e *avancorpi*. Ogni taglio ha le sue caratteristiche ed utilizzi.

In base allo strato

Con la spaccatura la pelle è divisa in due parti la *crosta* ottenuta dal lato della carne (meno pregiata) e *fiore* ottenuta dal lato del pelo dell'animale.

In base al tipo di rifinitura

- *Crust o semi-terminata:* cuoio e pelle vengono lasciati nel loro stato naturale dopo la pre-concia e concia.

³Fonte <<https://buyleatheronline.com/it/blog/tipi-di-pelle-e-cuoio-n78>>

- *Anilina e semi-anilina*: la prima è un tipo di rifinizione che dona colore al prodotto mantenendo visibili i pori della pelle (fiore), la seconda prevede in aggiunta uso di coprenti al fine di mascherarne i difetti.
- *Pigmentata*: tramite il massiccio utilizzo di pigmenti viene persa parte della naturalezza della pelle ma si ottiene grande uniformità ad un prezzo inferiore.
- *Stampata*: tramite presse o rulli vengono impressi disegni e trame particolari sulla pelle.
- *Scamosciata*: ottenuta dalla crosta tramite concia al cromo dona alla pelle un aspetto morbido.
- *Nabuk*: più costosa e pregiata della scamosciata, poiché è una rifinizione della parte del fiore.

In base all'utilizzo

- *Pelli per borse e pelletteria* (pelli di vitello, pelli bovine con spessori non elevati ed ovicaprine)
- *Pelli per arrendamento e rivestimenti* (pelli di grandi dimensioni come vacche e tori)
- *Pelli per abbigliamento e giacche* (pelli morbide con spessori sotto il millimetro come agnelli, montoni e vitellini)
- *Pelli per calzature* (spessore fra 1 e 2 millimetri)
- *Pelli per cinture e selleria* (spessori sopra i 2 millimetri come gropponi).

1.2 Il settore in Italia

“L’industria conciaria italiana detiene da oltre settanta anni il primato mondiale di settore per qualità, sviluppo stilistico, innovazione tecnologica ed impegno verso una sempre maggiore sostenibilità ambientale e sociale”⁴.

Il settore è costituito da 1200 imprese e occupa circa 18000 addetti. Il fatturato raggiunge i 5 miliardi di euro all’anno (65% UE, 22% sul totale del mondo) di cui il 75% riguarda le esportazioni in oltre 120 paesi e che, in termini di quantità ha prodotto 128 milioni di metri quadri di pelli finite e 10000 tonnellate di cuoio per suola.

Sono molte le concerie in Italia che rappresentano delle eccellenze per la ricerca ecosostenibile. Queste si concentrano in prevalenza in quattro grandi distretti⁵:

- Distretto Veneto che assorbe il 57,7% della produzione italiana

⁴ Fonte <<https://unic.it/storage/Governo%20200406%20Industria%20Conciaria%20Italiana.pdf>> (pag1 par 1)

⁵ Fonte <https://www.eulerhermes.com/it_IT/eh-magazine/sezione-business/tessile-moda-accessori/il-settore-conciario-sceglie-la-sostenibilita.html>

- Distretto Toscano che assorbe il 28,2% della produzione italiana
- Distretto Campano che assorbe il 6,6% della produzione italiana
- Distretto Lombardo che assorbe il 4,4% della produzione italiana
- Il restante 3,1% sparso in altre regioni

Distretto Veneto

Si concentra prevalentemente a Vicenza nella valle del Chiampo e rappresenta uno dei maggiori distretti conciari del mondo ed il principale in Italia. Le zone nello specifico sono Arzignano, l'area del Chiampo da Crespadoro a Montebello, da Montorso a Zermeghedo fino a Montecchio Maggiore; anche intorno a Bassano del Grappa sono presenti circa 20 conerie. Caratteristica del distretto veneto la convivenza di grandi gruppi industriali con una miriade di imprese medio-piccole, dove si lavorano pelli bovine e vitelline destinate soprattutto ai settori dell'arredamento, automotive, calzatura e pelletteria.

In particolare le conerie di Arzignano si distinguono per innovazione sostenibile e costituiscono un modello di eccellenza dell'economia circolare: produzione di fertilizzanti recuperando gli scarti della concia, utilizzo di acqua ossigenata in sostituzione dei solfuri per una lavorazione di pelli più pulite, certificazioni anche del benessere animale nell'intero ciclo di vita fino a corsi di formazione da dove escono i green leather manager. In questo distretto troviamo 455 aziende che impiegano 8500 lavoratori.

In Veneto dove si concentra il maggior numero di addetti e della produzione (circa il 55% del totale) da segnalare la società Sicit specializzata nel recupero di rifiuti solidi della concia delle pelli e nella trasformazione di questi in fertilizzanti e altri prodotti utilizzati nell'agricoltura. Sempre in questo distretto troviamo il Gruppo Dani, un modello innovativo a livello europeo con circa mille dipendenti e ricavi di 200 milioni, è capofila con altre aziende come Conceria Laba, Ilsa, GSC Group, Medio Chiampo e Officine di Cartigliano, dell'iniziativa Arzignano Green Land che ha come obiettivo, rivolgendosi al pubblico, far conoscere come il territorio rappresenti un modello eccellente di economia circolare⁶.

Distretto Toscano

Si concentra prevalentemente nei comuni di S. Croce sull'Arno, Bientina, Castelfranco di Sotto, Montopoli Val d'Arno, San Miniato, Santa Maria a Monte in provincia di Pisa e Fucecchio in provincia di Firenze⁷. La caratteristica di questo distretto sono produzioni con alto livello di artigianalità e flessibilità destinate prevalentemente all'alta moda. Vengono lavorate in particolar modo pelli bovine di medio piccole dimensioni destinate ad un prodotto di eccellenza come il cuoio toscano. Nel distretto toscano di Santa Croce vi sono due

⁶ Ibid.

⁷ Fonte <<https://www.unic.it/conceria-italiana/industria-conciaria-italiana>>

depuratori, per il recupero del cloro e vari sottoprodotti, i quali risultano all'avanguardia a livello nazionale. Sempre qui troviamo il Poteco (Polo tecnologico conciario) finanziato prevalentemente dagli imprenditori del settore a favore della formazione e della ricerca.

Distretto Campano

Si concentra nella zona di Solofra (Avellino), Montoro Inferiore, Montoro Superiore e Serino, vicino ad Avellino, con alcune importanti presenze anche nei dintorni di Napoli (Arzano, Casandrino, Casoria)⁸.

La produzione principale riguarda la lavorazione di pelli ovine e caprine destinate al mercato dell'abbigliamento, delle calzature e della pelletteria. Interessante a Solofra, un cluster campano di ridotte dimensioni ma particolarmente attivo in tema di trasparenza e tracciabilità, le aziende beneficiano della presenza della Stazione sperimentale per l'industria delle Pelli di Napoli la quale ha in progetto la formazione di green manager e la promozione di progetti di ricerca sostenibili per il rilancio e il supporto delle aziende del territorio⁹.

Distretto Lombardo

Si concentra nella zona di Turbigo-Castano Primo, nonostante non abbia più l'estensione di un tempo rappresenta comunque il quarto polo in Italia nel settore del pellame.

1.3 Dati economici

Le pelli prodotte dalle imprese italiane sono centrali nelle filiere strategiche relative al successo internazionale del Made in Italy, come moda, arredo e automotive.

Esse rappresentano il punto nevralgico di un sistema economico globale ed integrato che vale oltre 150 miliardi di dollari ogni anno e generano lavoro per 1 milione di famiglie.

Per quanto riguarda l'andamento dell'**industria conciaria** italiana il 2019 si è chiuso con un calo di circa 7,3% in valore della produzione e 11,6% in volume di metri quadrati di pelli finite prodotte. Questo andamento è stato ed è tuttora influenzato dalle enormi incertezze che caratterizzano il mercato internazionale (settori come il calzaturiero e automotive hanno adottato rilevanti politiche di contenimento dei costi con conseguenze positive sui volumi di vendita, rallentamento su arredo e abbigliamento, mentre la pelletteria ha avuto i risultati migliori).

Il trend della domanda interna pari a -3,9% mostra un ribasso meno intenso rispetto a quello delle esportazioni, che assorbono il 75% della produzione, diminuite del 8,2% in valore, in

⁸ Ibid.

⁹ Fonte <<https://www.ilsole24ore.com/art/la-nuova-straa-conciario-AEhItcqE>> (ultimo par.)

particolare l'area cinese (Cina+Hong Kong) che rappresenta l'11% dell'export ha registrato un calo di circa 23%.

Tale andamento negativo per la produzione di pelli bovine e ovicaprine del 2019 ha riguardato l'Europa in particolare Austria, Germania, Polonia ma anche Brasile, Cina, India, Argentina, Pakistan; uniche eccezioni positive sono rappresentate da Francia, Turchia e Spagna¹⁰.

“I dati UNIDO (Organizzazione delle Nazioni Unite per lo sviluppo industriale) hanno rilevato che, a partire dal 2010, le industrie che utilizzano i più grandi quantitativi di pelle finita in produzione sono calzature (53,5%), tappezzerie e mobili (13,5%), abbigliamento (11,4%) e pelletteria (9,1%)”¹¹.

Per quanto riguarda la **calzatura italiana** c'è stato un incremento delle esportazioni del 7% grazie ai brand del lusso contrapposto ad un decremento del -3% di volumi prodotti. Hanno visto un andamento positivo Francia, Germania e Regno Unito, in calo invece la Cina.

Decisamente in rialzo, nel 2019 la **pelletteria italiana** con esportazioni in aumento del 26% (la Toscana in particolare registra una crescita significativa) in valore sul 2018, con un aumento contenuto in termini di volume +0,8% ed un'impennata dei prezzi medi 24,7%, grazie alle griffe internazionali del lusso che trainano il settore (come dimostrano le cifre dell'export verso la Svizzera “piattaforma logistico-distributiva dei brand mondiali della moda” che è raddoppiato in valore +102,6%) a differenza delle aziende ad esse non collegate.

Da un esame più approfondito del settore si evidenzia, infatti, la presenza di “due velocità” all'interno della realtà produttiva nazionale, il cui tessuto è costituito da un numero elevato di aziende di dimensioni molto piccole (70% non ha più di 5 addetti) come laboratori artigianali, piccole e medie imprese con marchio proprio o che non lavorano per brand del lusso; le quali nel 2019 hanno registrato un calo dei profitti in molti casi con segno negativo. Questo trend negativo è confermato dai dati dei vari operatori tra cui Infocamere-Movimprese (analisi statistica della nati-mortalità delle imprese condotta da InfoCamere per conto dell'Unioncamere, sugli archivi di tutte le Camere di Commercio italiane) che ha registrato da gennaio a dicembre 2019 un saldo negativo nel numero di pelletterie attive pari a 120 unità e dal ricorso agli strumenti di integrazione salariale, con l'aumento delle ore di CIG (Cassa Integrazione Guadagni) erogata dall'INPS cresciute del 28%¹².

In chiusura positiva nel settore pelletteria anche Francia e Regno Unito, in calo l'Asia.

¹⁰ Fonte < https://www.lineapelle-fair.it/uploads/market_trends_reports/Numero_86_Lineapelle_Market_Insights_Febbraio2020.pdf >

¹¹ Fonte < <https://www.mdpi.com/2071-1050/11/23/6530> >

¹² Fonte < <https://mipel.com/wp-content/uploads/2020/02/NOTA-CONGIUNTURALE-IL-SETTORE-DELLA-PELLETTERIA-ITALIANA-PRECONSUNTIVO-2019.pdf> > (pag.1)

Per l'**abbigliamento** in pelle calo del -0,4% mentre spiccano positivamente Francia e Spagna. Per l'**arredamento imbottito** l'Italia presenta un bilancio in attivo anche se solo di 1 punto percentuale, per l'**automotive** invece si è chiuso in stabilità rispetto al 2018. Per quanto riguarda l'anno 2020 i dati saranno completamente differenti da quelli rilevati nel 2019 a causa dell'emergenza COVID-19 che ha determinato la chiusura dal 25 marzo non essendo l'attività conciararia codice ATECO¹³ (combinazione alfanumerica che identifica un'attività economica) 15.11.00 considerata essenziale in base ai vari decreti.

1.4 Il ruolo internazionale e il sistema fieristico

Il ruolo internazionale del sistema conciarario italiano trova la sua massima espressione in LINEAPELLE appartenente al gruppo UNIC (Unione Nazionale Industria Conciaria) che è la più importante fiera mondiale del settore. Fonte.

Si svolge in due edizioni all'anno a Milano (FieramilanoRho) coinvolgendo ad ogni edizione "oltre 25000 operatori (60% italiani, 40% esteri) tra espositori e visitatori provenienti da 111 paesi"¹⁴.

Tale momento fondamentale di confronto produttivo e commerciale per i settori della calzatura, moda, abbigliamento, arredamento, design e automotive, è cruciale anche sotto il profilo stilistico poiché permette di anticipare il fabbisogno creativo del mercato. LINEAPELLE MILANO MILANO è il fulcro di un network fieristico globale che comprende le preview di LINEAPELLE London e LINEAPELLE New York.

Nonostante l'attuale emergenza globale l'edizione numero 28 di LINEAPELLE svolta a Fieramilano Rho (dal 19 al 21 febbraio 2020) è andata oltre le aspettative accogliendo circa 20000 visitatori con una crescita del 2% rispetto alle edizioni del 2019. L'assenza di importanti espositori e buyer cinesi e dell'Estremo Oriente (causa Coronavirus) non ha influito in modo eccessivamente negativo sull'evento, questo dimostra la vitalità e solidità di LINEAPELLE. Durante il periodo fieristico LINEAPELLE avendo una visione innovativa e sostenibile, ha organizzato concorsi che premiano il futuro con scuole ed Università internazionali, seminari sulla sostenibilità e la mostra (a palazzo Gorani) con l'obiettivo di "educare e diffondere una nuova consapevolezza sulla pelle e su tutte le sue caratteristiche naturali, circolari e sostenibili, rafforzando in questo modo il senso della campagna di

¹³ Fonte <<https://unic.it/storage/Governo%2020200406%20Industria%20Conciaria%20Italiana.pdf>> (pag.2)

¹⁴ Ibid. (pag.1)

comunicazione globale lanciata da UNIC e basata sul concept: Real Leather is Real Sustainability”¹⁵.

¹⁵ Fonte <www.lineapelle-fair.it>

CAPITOLO SECONDO: gli aspetti ambientali della produzione della concia

2.1 Sostenibilità ed economia circolare

Il concetto di **sostenibilità** può essere inteso in termini di processo o stato che può essere mantenuto a un certo livello indefinitamente, e in tale accezione, a partire dalla pubblicazione del rapporto “Our Common Future” pubblicato nel 1987 dalla Commissione mondiale per l’ambiente e lo sviluppo (Commissione Brundtland) del Programma delle Nazioni Unite per l’ambiente, è stato ricondotto al più ampio concetto di *sviluppo sostenibile*¹⁶ cioè uno sviluppo in grado di assicurare «il soddisfacimento dei bisogni della generazione presente senza compromettere la possibilità delle generazioni future di realizzare i propri»¹⁷.

Tema cruciale per la sopravvivenza del pianeta, in cui la popolazione si sta avvicinando agli 8 miliardi, è riuscire a vivere senza distruggere i sistemi naturali da cui si ricavano le risorse senza oltrepassare la loro capacità e supportare gli scarti e i rifiuti derivanti dalle attività produttive.

Proprio per questo è necessario superare il modello economico lineare basato sullo schema “estrarre, produrre, utilizzare, gettare” adottando il modello di economia circolare che si basa su una produzione e consumo che implica condivisione, prestito, riutilizzo, riparazione, ricondizionamento e riciclo di materiali e prodotti esistenti il più a lungo possibile, riducendo i rifiuti al minimo¹⁸.

Un modello di eccellenza a livello internazionale di economia circolare è rappresentato dalla conceria italiana. Mediante il modello circolare la pelle che rappresenta uno scarto alimentare, viene trasformato in un prodotto di qualità, e viene utilizzato da molteplici filiere industriali ciò permette l’interazione costante ed una simbiosi nell’intera catena del valore.

I tre pilastri dell’economia circolare sono costituiti da: la *riduzione* dei consumi tramite un continuo miglioramento dei processi l’utilizzo di sottoprodotti o prodotti di riciclo-recupero, il *recupero* di scarti e rifiuti dalla filiera dell’industria alimentare e prodotti chimici derivanti da sottoprodotti di altri settori, la *durabilità* del materiale derivante da una risorsa naturale e rinnovabile che viene trasformata in conceria un materiale prezioso che può essere riutilizzato e recuperato a fine vita¹⁹.

¹⁶ Tunisini, A., Pencarelli, T., Ferrucci, L., (2014). Economia e Management delle imprese. Ulrico Hoepli. (pag.413)

¹⁷ Fonte <<http://www.treccani.it/enciclopedia/sviluppo-sostenibile/>>

¹⁸ Fonte <<https://www.europarl.europa.eu/news/it/headlines/economy/20151201STO05603/economia-circolare-definizione-importanza-e-vantaggi>>

¹⁹ Fonte <https://unic.it/storage/Rapporto%20sostenibilità%202019/ReportSostenibilitàUNIC2019_ITA.pdf>

Nonostante sia comunemente considerata inquinante per la presenza di contaminanti critici nelle acque di scarico e la consistente produzione di scarti, la concia recupera circa il 99% delle pelli scartate dalla filiera alimentare e produce scarti che rappresentano a loro volta materie prime per altri processi industriali e filiere: fertilizzanti e biostimolanti per l'agricoltura, ritardanti per l'edilizia, carta e rigenerato, collagene per l'applicazione in farmaceutica e nutraceutica, produzione di gelatine e addensanti alimentari.

Secondo i dati UNIC, le strategie per ridurre l'impatto ambientale dei processi e dei prodotti avviati in Italia dalle imprese hanno ottenuto negli ultimi dieci anni risultati evidenti: -16% consumi idrici, - 8% di energia, -17% di prodotti chimici, - 26% di rifiuti prodotti, - 38% di emissioni in atmosfera in termini di CO₂. Questo è potuto avvenire grazie ai distretti conciari che rappresentano in base al Report Sostenibilità UNIC 2019: “dei modelli avanzati di simbiosi industriale, cioè lo scambio di risorse tra aziende di settori anche diversi, per la realizzazione tramite un approccio integrato e sinergico di un modello produttivo che permetta la chiusura dei cicli delle risorse minimizzando la produzione di scarti”²⁰. I distretti, infatti, tramite impianti di depurazione dei reflui all'avanguardia hanno raggiunto livelli di abbattimento pari al 97% per il COD e il 99,5% per il cromo. La collaborazione di alcune concerie italiane con gli impianti consortili sulle acque di scarico e con ZDHC ha stabilito le nuove linee guida per la gestione degli scarichi del settore che saranno proposte a livello globale da ZDHC. Il programma ZDHC nato nel 2011 con la collaborazione di 23 brands tra i più importanti al mondo, 38 affiliati della supply chain tra cui ICEC e 14 soci tra cui UNIC ha la finalità di regolamentare e vietare l'uso di sostanze chimiche nei manufatti, nei materiali utilizzati e nelle acque di lavorazione. Lo scopo di tale programma, indirizzato principalmente al settore tessile e conciario, è ottenere “zero discharge of hazardous chemicals” zero scarichi di sostanze chimiche pericolose²¹.

A tal proposito è fondamentale il progetto Green Leather Industry for the Environment del programma LIFE che ha richiesto un investimento di 2,3 milioni di euro finanziato dalla Commissione Europea per la metà. GreenLIFE comprende cinque aziende rilevanti della filiera vicentina: Dani, Gruppo Mastrotto, Ikem, Ilsa ed Acque del Chiampo. Tale progetto iniziato nel 2014 ha come obiettivi: la riduzione del 20% del consumo di acqua e prodotti chimici nelle fasi di riviera e di rifiuti solidi, una riduzione consistente del solfuro nelle fasi di depilazione delle pelli, il recupero e la valorizzazione del 15% dei sottoprodotti del ciclo conciario ed infine la creazione di un “hub tecnologico” per condividere idee e tecnologie²².

²⁰ Ibid.

²¹ Fonte <<http://www.ssip.it/wp-content/uploads/2018/04/SSIP-PIANO-STRATEGICO-2018-2020.pdf>> (pag. 34)

²² Fonte <<https://www.greenlifeproject.eu/it/greenlife/presentazione/>>

Tra le iniziative che spingono verso l'economia circolare risulta rilevante, anche l'acquisizione da parte di UNIC di una partecipazione in SICIT il più grande produttore al mondo di concimi a base di amminoacidi da scarti conciari che commercializza biostimolanti e ritardanti ed è un operatore di riferimento poiché fornisce i principali player del settore agronomico, agrochimico e industriale.

In tema di sostenibilità per il settore conciario, oltre alla sicurezza chimica, va considerata anche la tracciabilità delle materie prime e dell'animal welfare certificate da ICEC²³.

In base ai dati forniti dal Report di Sostenibilità di UNIC, si rileva che le concerie italiane investono circa il 4% dei ricavi per attività e progetti legati alla sostenibilità, tale impegno è stato posto in relazione con i 17 obiettivi (Sustainable Development Goals) stabiliti dall'Agenda 2030 a dimostrazione dell'assunzione di una maggiore responsabilità verso l'ambiente.

Fermare questa filiera rappresenterebbe un grave problema, come dimostratosi nell'ultimo periodo a causa dell'emergenza COVID-19 dove si è rilevata la saturazione dei magazzini di alcuni macelli non essendoci alternativa alla vendita delle pelli alle concerie poiché nessuna discarica o impianto di incenerimento le accetterebbe come nuovo rifiuto.

2.2 Criticità del processo conciario e valutazione dell'impatto ambientale

La seguente tabella illustra le problematiche relative alle diverse fasi del processo conciario²⁴:

FASI	RISORSE NECESSARIE	RIFIUTI
RINVERDIMENTO	Acqua e pelli, Tensioattivi, Biocidi, Prodotti enzimatici	Cloruri, Azoto composti, COD, BOD, SS
DEPILAZIONE E CALCINAZIONE	Solfuri inorganici, mercaptani sodio tioglicolati, Acqua, pelli, energia, Calce, tioalcoli, Prodotti enzimatici,	Cloruri, Azoto organico e NH3 COD, SS (pelo e derma) Solfuri, Elevato Ph, Peli, fanghi da trattamento acque, Idrogeno solforato, odori
SCARNATURA	Pelli	Scarichi del calcinaio, Carniccio
SPACCATURA	Pelli	Scarichi del calcinaio (se in trippa) Ritagli di pelle e polvere

²³ Fonte <<https://www.symbola.net/wp-content/uploads/2019/10/GreenItaly-19-WEB-08-11-19.pdf>> (pag.223)

²⁴ Fonte <http://www.unioncamere.gov.it/ago/download/441_bp.html>

DECALCINAZIONE MACERAZIONE	Sali (Ammonio solfato, Ammonio cloruro), Acidi Organici (acido lattico), Maceranti enzimatici proteolitici	Cloruri, Azoto ammoniacale, COD, Solfuri, SS (pelo e derma), Idrogeno solforato
SGRASSAGGIO	Solventi Organici, Pelli e acqua, Tensioattivi	COD, BOD, Tensioattivi Grassi, Idrocarburi clorurati o non clorurati, Residui da distillazione, residui da trattamento acque reflue Tensioattivi, COV (qualora si usino solventi)
PICLAGGIO	Acqua e pelli, Sali, Acidi organici e inorganici, Fungicidi	Sali, COD, BOD, SS, Sali (cloruri e solfati), fungicidi e basso PH, Idrogeno solforato
CONCIA AL CROMO	Acqua, energia, pelli Fungicidi, Sali di cromo, Agenti basificanti, mascheranti	Fungicidi COD, BOD, SS, Cromo (III), Sali (cloruri e solfati), fungicidi e basso PH, Pelli danneggiate, fanghi da trattamento acque reflue
CONCIA AL VEGETALE	Acqua, energia, pelli, Tannini naturali o sintetici, Agenti sbiancanti, resine, acido formico	COD, BOD, SS, Tannini e agenti complessati, fungicidi e basso PH, Pelli danneggiate, fanghi da trattamento acque reflue
NEUTRALIZZAZIONE E RICONCIA	Acqua, energia, pelli, Sali di Cromo, tannini, resine, aldeidi, Sali minerali, Sali alcalini e agenti neutralizzanti	COD, BOD, SS, Cromo (o tannini o resine) agenti neutralizzanti, Pelli danneggiate, fanghi da trattamento acque reflue
TINTURA	Acqua, energia, pelli, Ausiliari di tintura (Tensioattivi, solventi, ammoniaca), Colorante	Colorazione intensa, ausiliari di tintura, Residui di prodotti chimici e ausiliari di tintura, Ammoniaca
INGRASSO	Acqua, energia, pelli, Sostanze grasse naturali o sintetiche, Ausiliari di ingrasso: tensioattivi e composti clorurati	Elevati grassi (COD), Tensioattivi

RIFINIZIONE	Acqua, energia, pelli, Prodotti chimici (resine, caseine, pigmenti, coloranti effetto anilina	COD, SS, Metalli (se considerati reflui), Acque di lavaggio (secondo ord. 166/2004), C.O.V. polveri
-------------	---	---

I prodotti principali utilizzati nel processo conciario si suddividono in²⁵:

- Chimici inorganici: sali di cromo (solfati basici di cromo), calce idrata, solfuro di sodio, cloruro di sodio denaturato, nonché, in quantità minore, pigmenti, sali di alluminio e zirconio, solfidrato di sodio, solfato e cloruro di ammonio, acidi cloridrico e solforico, carbonato e bicarbonato di sodio, solfato di magnesio, solfito, bisolfito, caolino.
- Organici di sintesi: resine impiegate per la rifinitura (acriliche, uretaniche, butadieniche, viniliche e stiroliche), i coloranti, gli emulsionanti e gli imbibenti, i tannini sintetici o sintani.
- Organici naturali: estratti tannici, oli e grassi (ingrassanti), enzimi.

L'impatto ambientale dell'industria conciaria determinato dall'utilizzo di questi prodotti è rappresentato dalla produzione di acque reflue, fanghi, altri rifiuti, conciati e non.

Gli **effluenti conciari** contengono inquinanti di origine organica (derivanti dalla degradazione della pelle grezza residui organici impiegati nelle varie lavorazioni), e di origine inorganica (additivi chimici). Le problematiche riguardanti acque reflue ai fini del conseguimento dei limiti di legge sono causate dalla salinità globale (cloruri e solfati) e una frazione di COD (Chemical Oxygen Demand) resistente alla biodegradazione. Dopo il trattamento di depurazione gli inquinanti che si trovano negli effluenti e non degradati rimangono nei fanghi di risulta.

La tipologia e quantità **emissioni in atmosfera** (sia volatili che di particolati), dipendono principalmente dal diverso materiale utilizzato inizialmente (pelli grezze o semilavorate) e dal ciclo di lavorazione (in particolare nelle fasi di calcinazione, rifinitura e tintura). Nella fase di calcinazione il problema sorge dall'utilizzo del solfuro di sodio, che nelle fasi successive, può sviluppare idrogeno solforato a causa dell'abbassamento del pH nei bagni; mentre in quella di rifinitura e tintura le criticità sono rappresentate da sostanze volatili inorganiche e organiche, le polveri, i solventi organici, l'ammoniaca, l'SO₂ e l'acido formico. Per ridurre tali problematiche negli ultimi è stato introdotto il sistema a rullo anziché il processo di rifinitura

²⁵ Fonte <<https://www.arpa.veneto.it/temi-ambientali/rifiuti/rifiuti-speciali/particolari-categorie-di-rifiuto/rifiuti-speciali-la-produzione-settore-conciario>>

a spruzzo e l'utilizzo di preparati a base acquosa o solventi meno nocivi in sostituzione di quelli a base metallica (Cr, Co, Cd).

I rifiuti derivanti dal processo conciario rappresentano più del 50% in peso della materia prima lavorata, oltre ai fanghi. Le principali tipologie di **rifiuti** e **reflui** sono:

- Il **carniccio**: sono residui eliminati meccanicamente dalle pelli dopo trattamento con calce e solfuro.
- I **bagni di sgrassatura** esausti derivano dal residuo di grasso, con solvente, derivante dal trattamento con solventi in macchina a sgrassare e sono considerati rifiuti pericolosi.
- Il **liquido esausto di concia** contenente cromo può essere destinato con gli altri reflui ad altri reparti di conceria o agli impianti di depurazione, oppure può essere destinato ad aziende che effettuano il recupero del sale di cromo mentre quello derivante dai bagni di concia vegetale viene riutilizzato varie volte nel ciclo.
- I **fanghi** rappresentano un rifiuto solo per le aziende dotate di autonomi impianti di depurazione ma la maggior parte (circa 85%) delle aziende conciarie invia i propri reflui agli impianti di depurazione consortili.
- Altri rifiuti: cuoio conciato, scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura contenenti cromo comprendono la rasatura ed i ritagli conciati, residui originati da trattamenti meccanici della pelle conciata.

La tipologia dei rifiuti del settore conciario secondo il CER (Codice Europeo del Rifiuto) sono i seguenti:

CER	Descrizione rifiuto
040101	Carniccio e frammenti di calce
040102	Rifiuti di calcinazione
040103*	Bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida
040104	Liquidi di concia contenenti cromo
040105	Liquidi di concia non contenenti cromo
040106	Fanghi contenenti cromo
040107	Fanghi non contenenti cromo
040108	Cuoio, conciato, scarti, cascami, polveri di lucidatura con Cr
040109	Cascami e ritagli da operazioni di confezionamento e finitura
040199	Rifiuti non specificati altrimenti
080111*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080112	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111
080115*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080116	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080116
080119*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080120	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelli di cui alla voce 080119
080121*	Residui di vernici o di sverniciatori
140603*	Altri solventi e miscele solventi
*Rifiuto Pericoloso <i>Elenco delle tipologie di rifiuti caratteristici del settore conciario.</i>	

(fonte Arpav)

Possono essere utilizzate differenti metodologie per la valutazione dell'impatto ambientale, tra cui le più importanti sono:

- LCA (Life Cycle Assessment) è una tecnica per valutare ed analizzare i processi produttivi ed i potenziali impatti ambientali associati ad un prodotto o ad un servizio durante l'intero ciclo di vita del prodotto (dalla culla alla tomba), individuando le fasi critiche su cui intervenire per minimizzarli. La metodologia LCA parte dall'analisi dell'inventario del ciclo di vita, cioè la raccolta e l'analisi dei dati in ingresso ed in uscita (input ed output) al fine stabilire un riferimento di base delle prestazioni di un dato sistema di prodotti, quantificando l'utilizzo di flussi di energia e materie prime e le emissioni in aria, acqua e nel suolo associati a quel sistema, tanto per l'intero quanto per i singoli processi. Ciò consente di identificare le unità di processo all'interno del sistema di prodotti che generano i maggiori impatti. Tale strumento permette anche di interpretare i risultati delle fasi di analisi dell'inventario e stima degli impatti ambientali relazionati agli obiettivi di studio ed infine, consente il confronto con prodotti concorrenti.

- PEF (Product Environmental Footprint) è una metodologia definita nella Raccomandazione 2013/179/UE della Commissione, del 9 aprile 2013, relativa all'utilizzo di metodi comuni per misurare e comunicare le prestazioni ambientali dei flussi di materia/energia in ingresso, delle emissioni prodotte e dei flussi di rifiuti in uscita relativi al ciclo di vita di uno specifico bene o servizio. Il calcolo delle performance ambientali associate alla produzione della pelle e del cuoio è stato condotto inoltre secondo le regole stabilite dall'ultima versione (aprile 2018) del documento Product Environmental Footprint Category Rules (PEFCR) definito nell'ambito del progetto pilota sulla pelle condotto per verificare l'applicazione della metodologia PEF e nello specifico per istituire e convalidare il processo di sviluppo delle norme specifiche per categorie di prodotti (PEFCR)²⁶.

Un ruolo importante, anche sulle tematiche ambientali, è svolto dalla SSIP (Stazione Sperimentale Pelli) un ente pubblico, istituito a Napoli per Regio Decreto nel 1885, che aveva ed ha tuttora il compito di dare supporto tecnico-scientifico all'industria conciaria²⁷. Tale organismo di ricerca è presente in tutta la filiera conciaria italiana perché ha sedi ed uffici nei tre distretti principali di Arzignano, Santa Croce sull'Arno e Solfora. La grande esperienza acquisita le ha permesso di confrontarsi con gli altri Paesi curando la pubblicazione italiana negli anni '60 e norme IUC (chimiche), IUP (fisiche) e IUF (resistenza). Negli anni '90 la SSIP ha cominciato a lavorare all'interno delle commissioni: come ICEC, UNI (ente italiano di normazione) "Cuoio, pelli e pelletteria" e agli organi collegati, CEN/TC 289 "Leather" di cui l'UNI detiene la segreteria, e ISO/TC 120 "Leather". Il lavoro combinato delle commissioni IULTCS, CEN/TC 289 e ISO consente oggi lo sviluppo di metodi di prova della pelle adottati come standard internazionali (ISO), europei (EN) e IULTCS congiunti. Nel luglio 2017 ha dato vita all'ufficio Normazione e Sostenibilità, che ha sede presso UNIC a Milano²⁸.

2.3 ICEC

La sostenibilità rappresenta un fondamentale fattore che caratterizza la competitività delle imprese e gli strumenti come le certificazioni risultano determinanti per attestare in modo oggettivo le loro prestazioni, infatti una singola conceria di medie dimensioni operante

²⁶ Fonte <https://consorzioconciatori.it/wp-content/uploads/2019/08/Dichiarazione_ambientale_prodotti_distretto_conciario.pdf>

²⁷ Fonte

<https://www.promosricerche.org/images/Documenti_pdf/Dossier/Dossier_2018/DOSSIER_UC_3_Marzo.pdf>

²⁸ Fonte <www.ssiip.it/ricerca-e-sviluppo/tecnologie-per-la-sostenibilita-ambientale/>

esclusivamente per le Case di Moda può arrivare a spendere circa 200.000 euro all'anno per analisi e certificazioni²⁹. Le certificazioni dei prodotti comunicano e garantiscono qualità e sostenibilità al consumatore finale.

“Più del 50% del fatturato del settore conciario italiano deriva da conerie certificate di cui ICEC ne certifica il 75% in termini quantitativi”³⁰.

Nato nel 1994 l'ICEC³¹ (Istituto di Certificazione della Qualità per l'Area Pelle) è l'unico Istituto di Certificazione in Europa e nel mondo specializzato esclusivamente per il settore pelle. Le conerie italiane hanno promosso tale istituto il quale ha, tra i suoi soci le associazioni nazionali di pellettieri, calzaturieri, accessori e componenti, pelliccerie oltre al CNR, ENEA, AICQ SSIP ed il Ministero dello sviluppo economico. “ICEC è accreditato ACCREDIA (Ente italiano di accreditamento) per il sistema di gestione qualità (ISO 9001), ambiente (ISO 14001), EMAS, salute e sicurezza (OHSAS 18001), prodotto (Norme UNI o specifica tecnica del produttore) e denominazione di origine della pelle (EN 16484)”. L'attestazione ICEC, grazie alla quale il settore della pelle è diventato leader nella certificazione, viene rilasciata alle conerie che hanno certificato l'ambito ambientale, etico-sociale, economico e di prodotto. Le aziende che desiderano ricevere l'attestazione ICEC devono redigere e presentare il documento “Manifesto o Politica della sostenibilità” dove devono descrivere il proprio impegno alla sostenibilità che si basa sulle certificazioni conseguite; solo quando avranno tale attestazione le aziende saranno inserite nel database aziende certificate.



Nell'ambito ambientale la Certificazione UNI EN ISO 14001 "Sistema di Gestione Ambientale" è importante per le aziende poiché indica conformità ai requisiti normativi. Questo strumento necessario per il miglioramento interno e per il controllo della conformità legislativa ambientale permette di ridurre costi e fattori di rischio attraverso valutazioni e monitoraggi periodici delle prestazioni del sistema. Tale certificazione permette alle aziende

²⁹ Fonte <www.ssiip.it/wp-content/uploads/2018/04/SSIP-PIANO-STRATEGICO-2018-2020.pdf> (pag.26)

³⁰ Fonte <<https://unic.it/storage/Governo%20200406%20Industria%20Conciaria%20Italiana.pdf>>

³¹ Fonte <<http://www.icec.it/it>>

di avere un'immagine positiva su un mercato sempre più attento e sensibile alle tematiche ambientali.



(fonte ICEC)

Altra certificazione in ambito ambientale è rappresentata dalla Convalida EMAS REG. 1221/2009 "Sistema comunitario di ecogestione ed audit". Per ottenere la certificazione EMAS l'azienda deve prima predisporre un Sistema di Gestione Ambientale e redigere una Dichiarazione Ambientale ISO 1400, cioè un documento che descrive attività e rapporto con l'ambiente. La Dichiarazione Ambientale comprende i principali dati ambientali dell'azienda (come acque, rifiuti, rumore, emissioni in atmosfera) e gli obiettivi raggiunti per ciò che riguarda la riduzione degli impatti delle attività produttive. Tale strumento reso disponibile al pubblico, deve prima essere convalidato da un Verificatore accreditato per essere, successivamente, approvato dal Comitato Ecolabel Ecoaudit, organo deliberante per l'Italia. La certificazione EMAS rappresenta quindi un passo ulteriore verso la sostenibilità ambientale della produzione rispetto a ISO 14001.



2.3.1 La tracciabilità

La *tracciabilità* della pelle è il percorso di un prodotto che inizia dall'azienda produttrice fino ad arrivare al consumatore; la *rintracciabilità*, invece, consiste nel percorso inverso, cioè nella raccolta di informazioni rilasciate in precedenza, nella catena di produzione del prodotto. Tali processi sono fondamentali per avere una raccolta ordinata di informazioni. La tracciabilità comprende un insieme di processi interni che consentono di risalire all'origine dei singoli materiali, indispensabile per determinarne la qualità. Individuare ogni singola fase di

lavorazione nel processo di produzione della filiera e l'insieme delle lavorazioni effettuate presso terzi esterni, permette di stabilire il *valore effettivo* della pelle.

La tracciabilità può essere *interna* o *di filiera*.

La *tracciabilità interna* comprende un insieme di procedure interne che permettono di risalire alla provenienza dei materiali impiegati, alle informazioni relative ai pezzi tagliati e alla documentazione necessaria. Questo sistema permette di verificare e valutare le differenti lavorazioni interne all'azienda, i costi ed il rendimento del prodotto finale oltre a fornire indicazioni ai clienti inerenti allo stato dell'ordine.

La *tracciabilità di filiera* non riguarda solamente il processo interno ma lo integra con le diverse fasi di comunicazione esterna ed è il prodotto dell'insieme di operazioni e della cooperazione di tutti gli operatori. Tale sistema consente di reperire le informazioni relative all'origine e alle trasformazioni delle pelli, alle caratteristiche dei lotti e ai diversi elementi chimici utilizzati nelle fasi di lavorazione.

Gli aspetti fondamentali che permettono di tracciare la pelle sono:

- Gli *elementi distintivi* del prodotto da lavorare utili per comprendere le caratteristiche dei materiali impiegati;
- Le *risorse umane* e le *risorse meccaniche* utilizzate, permettono di risalire a possibili irregolarità durante il processo di lavorazione e a stabilire le caratteristiche di qualità;
- La tipologia di *materie prime* impiegate consente di individuare anomalie relative all'origine della pelle;
- La *filiera* identifica tutte le fasi del ciclo produttivo.

Le aziende che adottano un'efficace sistema di tracciabilità oltre a poter verificare costantemente lo stato del ciclo produttivo si salvaguardano da possibili critiche di una clientela sempre più attenta all'origine dei materiali e alle lavorazioni adottate. Proprio per questo è indispensabile per ogni azienda possedere trasparenza in modo da trasmettere fiducia e affidabilità.

Monitorare l'intero processo della filiera presenta diversi aspetti positivi fra cui analizzare il tempo effettivo impiegato nel processo di produzione e garantire una qualità certificata al cliente.

Tracciare la pelle, oggi, è diventato un procedimento indispensabile nelle aziende che operano nel settore conciario soprattutto per quelle aziende che interagiscono con grandi Firme o società Capogruppo³².

³² Fonte <<https://www.xtannery.it/tracciabilita-pelli-grezze-cosa-devi-sapere/>>

L'ICEC sul tema della tracciabilità³³ fornisce due certificazioni fondamentali in ambito economico e di prodotto cioè la certificazione di *Tracciabilità materie prime (pelli) a monte della conceria* e quella di *Tracciabilità della produzione dei manufatti*.

³³ Fonte <<http://www.icec.it/it>>

CAPITOLO TERZO: l'applicazione della pelle nell'arredamento

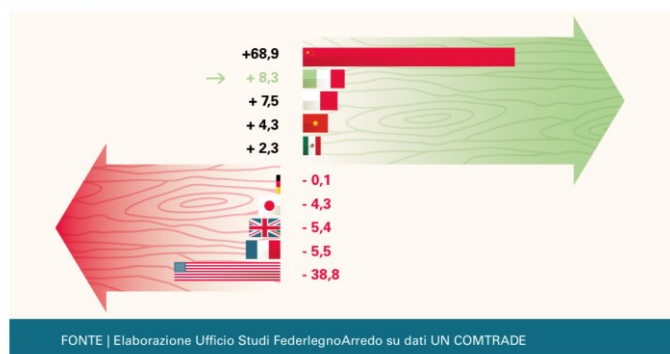
3.1 Arredamento

L'apporto principale al saldo commerciale e all'export italiano è costituito dalle quattro grandi aree di eccellenza manifatturiera le 4A cioè Automazione-meccanica-gomma-plastica, Abbigliamento-moda, Arredo-casa e Alimentare-vini; le quali nel complesso, nel 2018, hanno fatto registrare un surplus di 137 miliardi di euro.

Per arredamento si intende il complesso di mobili ed oggetti destinati alla funzionalità, alla qualificazione ed alla caratterizzazione di un ambiente o di uno spazio architettonico.

L'industria italiana del Legno Arredo, asso portante del Made in Italy, grazie ad un saldo commerciale di circa 8 miliardi si è posizionata al secondo posto nel panorama internazionale dietro solamente alla Cina³⁴.

13. SALDO COMMERCIALE DELL'INDUSTRIA DEL LEGNO ARREDO
Anno 2018 (miliardi di dollari)



(fonte SYMBOLA³⁵)

Attraverso un'indagine effettuata utilizzando i dati forniti da CISL (Centro Studi Industria Leggera) Alessio Candi dello Studio Panbianco ha rivelato che “nel 2018 a livello mondiale le vendite del settore arredamento sono state rappresentate per: il 48% mobili, 17% illuminazione, 14% imbottiti, 11% mobili per ufficio e 10% cucine”³⁶.

³⁴ Fonte <https://www.aiccon.it/wp-content/uploads/2019/07/ITALIA-2019_Rapporto-Symbola.pdf>

³⁵ Ibid.

³⁶ Fonte <<http://magazine.federmobili.it/arredo-di-design-e-vendita-presente-e-futuro/>>

Nello specifico per quanto riguarda l'utilizzo di pelle finita nel settore arredamento, in base ai dati UNIDO (Organizzazione delle Nazioni Unite per lo sviluppo industriale) come riportato in precedenza, il comparto tappezzerie e mobili ne impiega il 13,5%.

Il Centro Studi FederlegnoArredo ha rilevato che “nel periodo gennaio-giugno 2019 le esportazioni italiane per Paesi di destinazione del Sistema Arredamento sono rimaste sostanzialmente uguali all'anno precedente (+0,6% 4,66 miliardi), la Francia rimane il principale destinatario (773,69 milioni +2%), gli Stati Uniti registrano un export di (498,55 milioni +3,6%) che come l'anno precedente supera quello verso la Germania (475,34 milioni +0,3%). Per le importazioni del Sistema arredamento l'andamento è stato sostanzialmente simile all'anno precedente (+2,1%) ed un incremento dei valori dei due principali fornitori Cina (+13,1%) e Germania (+11,2%). Per quanto riguarda l'andamento dell'export dei differenti comparti del Sistema Arredo: l'Area Living ha avuto una diminuzione (-7,1%), anche le Cucine hanno registrato una leggera flessione (-1,7%) così come gli Imbottiti (-1,3%), mentre vi è stato un aumento per le Camere da Letto (+3,6%)”³⁷.

La filiera del legno arredo impiega l'8% degli addetti del comparto manifatturiero e rappresenta il secondo settore in Italia per imprese 15%, essa è costituita per la maggior parte da imprese di medio piccole dimensioni situate principalmente nel Nord Italia e spesso concentrate nei distretti industriali dislocati nel Triveneto (Veneto, Friuli Venezia Giulia, Trentino Alto Adige), Piemonte, Lombardia, Emilia Romagna, Marche, Puglia.

Anche se la Lombardia rappresenta la prima regione per numero di imprese (circa 10.000) e per fatturato, essendo riconosciuta a livello internazionale in termini di prestigio e notorietà, il Veneto si pone ai vertici del panorama nazionale avendo il più alto numero di addetti 49.000 (il 9% degli addetti di tutto il comparto), un fatturato di circa 6,8 miliardi di euro (6% del fatturato sul totale della manifattura regionale) di cui 5,1 miliardi derivanti dal comparto arredo e 1,7 miliardi dal settore legno, 7.500 imprese, di cui 3.400 nel macrosistema legno e 1.100 nell'arredo³⁸.

La provincia di Treviso, seguita da Monza e Pordenone sono ai primi tre posti in ordine di fatturato nell'industria dell'arredamento. L'area lombarda e quella del Triveneto costituiscono il pilastro del settore dell'arredamento italiano in quanto si fondano su radici profonde, tuttavia presentano caratteristiche tra loro differenti.

Claudio Feltrin presidente di Assarredo e a capo dell'azienda di famiglia Arper dichiara: “Nel Nordest le imprese sono forse più muscolari per tradizione focalizzate soprattutto sulla

³⁷ Fonte <<https://www.federlegnoarredo.it/it/associazioni/assarredo/attivita-e-servizi-per-i-soci/io-punto-sull-estero-gennaio-giugno-2019>>

³⁸ Fonte <<https://www.venetoeconomia.it/2019/10/legnoarredo-7500-imprese-veneto-vertici/>>

produzione e meno su aspetti ormai altrettanto importanti, come il brand e la comunicazione, tuttavia per competere è necessario creare un'identità riconoscibile e dare un'immagine definitiva e distintiva al marchio come stanno facendo da tempo le aziende lombarde”³⁹.

Sta di fatto che le aziende italiane dell'arredamento rappresentano un'eccellenza a livello mondiale, poiché riescono ad influenzare i gusti, le mode come confermato ogni anno al Salone del Mobile di Milano dove il Made in Italy viene esaltato.

Tuttavia non basta più un prodotto di qualità per competere a livello globale ma in una realtà sempre più attenta alle tematiche ambientali è necessario che le aziende adottino certificazioni che attestino in modo oggettivo il prodotto a garanzia del consumatore. Tra le certificazioni più importanti del settore dell'arredamento⁴⁰ vi sono:

- FSC certificazione che garantisce la provenienza eco sostenibile di carta e legno
- PEFC riguarda la certificazione di gestione forestale, utilizzata per legno e pellet
- LEED certificazione applicata alle prestazioni degli edifici riguardante risparmio energetico e idrico, riduzione emissioni ed i materiali e risorse impiegati
- ECOLABEL o Ecoetichetta certificazione che attesta il ridotto impatto ambientale di prodotti e servizi delle aziende che lo adottano
- GREENGUARD certificazione americana di prodotto che identifica gli standard per misurare le emissioni di materiali e prodotti utilizzati negli edifici
- EDP (Environmental Product Declaration) è la Dichiarazione Ambientale di Prodotto utilizzata per trasmettere informazioni relative alla prestazione ambientale di prodotti e servizi, basate sull'analisi del ciclo di vita utilizzando il metodo LCA (Life Cycle Assessment)
- Carbon Footprint certificazione che riguarda principalmente le emissioni di CO

3.1.1 L'imbottito

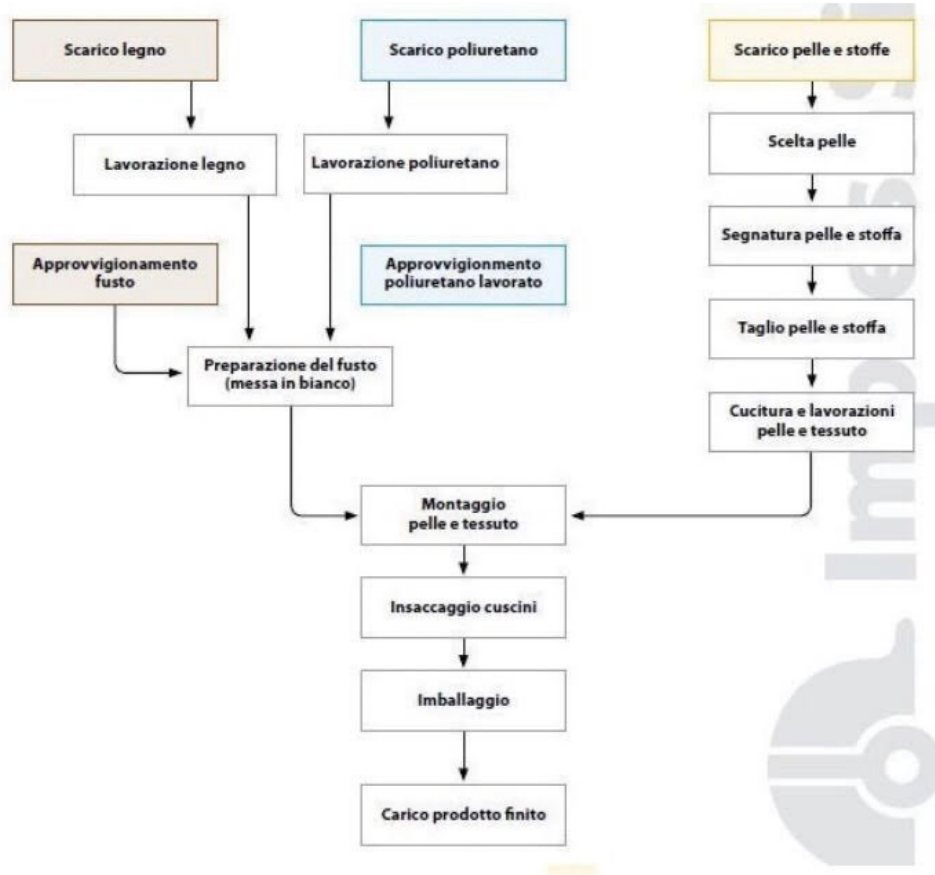
Per imbottito si intendono tutti quei mobili (es. divani, poltrone, sedie, spalliere letto) che partendo da una struttura in legno, compensato o metallo vengono ricoperti con vari materiali assemblati tra loro (cinghie, molle, poliuretano espanso in varie densità, piume, accoppiati, ovatte, stoppa) e successivamente rivestiti con tessuti o pelli.

Raramente tutte queste attività sono presenti nella stessa azienda. La maggior parte dei produttori del mobile imbottito (poltronifici) acquista il fusto in legno o ferro ed i semilavorati

³⁹ Fonte <<https://www.ilsole24ore.com/art/arredamento-leadership-75-miliardi-fatturato-ACX5NwV>>

⁴⁰ Fonte <https://www.greenadvisor.it/certificazioni_green.htm>

in poliuretano espanso da aziende specializzate complementari per poi assemblarli e procedere con le altre lavorazioni.



Processo produttivo imbottito (fonte PuntoSicuro⁴¹)

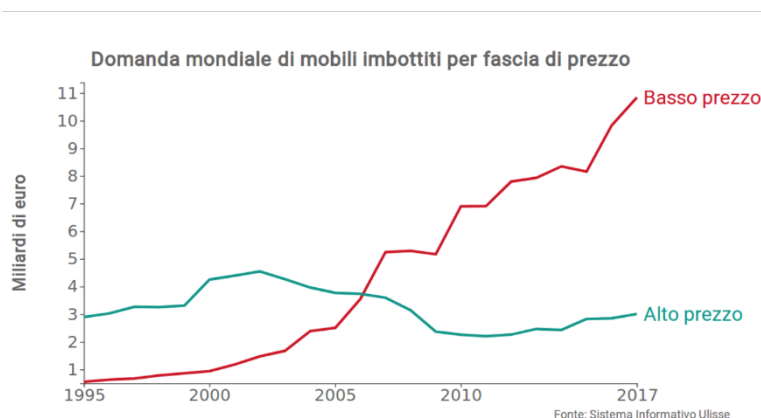
Questa lavorazione è il frutto, non solo di competenze tecniche, capacità di innovazione quotidiana nel soddisfare le esigenze più particolari ma prevalentemente di una grande abilità manuale di cui l'Italia ne è custode. L'esperienza ed il sapere artigiano impiegati nelle lavorazioni di materiali di qualità nel corso degli anni, hanno permesso al settore dell'imbottito di diventare un fiore all'occhiello per il Made in Italy.

Con l'entrata della Cina nel WTO nel 2001 inizia la crisi del settore mobili imbottiti a causa dell'introduzione di prodotti low cost cinesi. Di fronte alla concorrenza cinese il settore dell'imbottito ha cercato di attuare tutte le azioni possibili per ridurre i costi: si è cercato di introdurre in una lavorazione prevalentemente artigianale dei sistemi tecnologicamente

⁴¹ Fonte <<https://www.puntosicuro.it/sicurezza-sul-lavoro-C-1/settori-C-4/lavorazione-del-legno-C-23/i-principali-rischi-lavorativi-nella-produzione-del-mobile-imbottito-AR-17809/>>

avanzati per l'automazione del taglio di tessuti e pelle e per la movimentazione, e delocalizzando le aziende verso paesi con un costo del lavoro più basso.

In particolare, nell'ultimo decennio, molte aziende, prevalentemente quelle con un prodotto medio-basso, si sono rivolte a laboratori cinesi cresciuti, in alcuni casi, in modo esponenziale (Prato), dove i costi più bassi della manodopera spesso sono il risultato di un "lavoro non regolare". Per cui la domanda di mobili imbottiti a basso prezzo, avendo avuto una crescita notevole come evidenziato nel grafico sottostante⁴², ha penalizzato l'Italia poiché soggetta ad un costo del lavoro manifatturiero più alto.



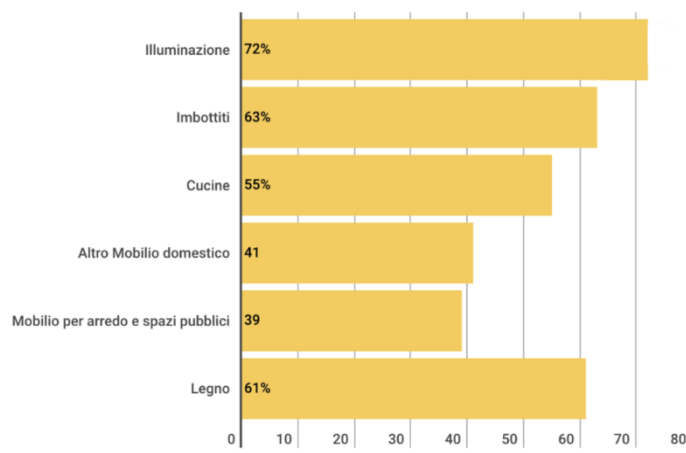
(fonte ExportPlanning⁴³)

Solamente negli ultimi anni grazie ad investimenti, innovazioni, utilizzo di materiali ecosostenibili, all'immagine di design ed alle contaminazioni con il settore della moda il comparto degli imbottiti ha rappresentato un veicolo di espansione per i prodotti d'arredo sui mercati. L'interesse del mercato internazionale per il Made in Italy è evidente anche nelle aziende che producono poltrone e divani dove le esportazioni raggiungono il 63% dei loro prodotti⁴⁴.

⁴² Fonte <<https://www.exportplanning.com/it/magazine/article/2018/09/15/mobili-imbotti-la-situazione-dei-distretti-italiani/>>

⁴³ Ibid.

⁴⁴ Fonte <<https://www.eteaminternational.it/il-settore-arredo-e-la-lavorazione-del-legno-italiano-sono-secondi-al-mondo-per-esportazione/>>



(fonte eteaminternational⁴⁵)

La qualità, l'avanguardia nei materiali, la creatività e sempre di più la sostenibilità rappresentano per il settore manifatturiero italiano, tra i migliori al mondo, i mezzi per competere nei mercati.

3.2 IPE Visionnaire

Per approfondire nell'imbottito il tema della sostenibilità della concia ho ricostruito il caso aziendale IPE Visionnaire ampliandolo con un'intervista ad Eleonore Cavalli Art Director IPE srl.

IPE, acronimo di Imbottiture Prodotti Espansi, viene fondata nel 1959 dai fratelli Cavalli a Zola Predosa in provincia di Bologna e rappresenta un'azienda storica, leader nel panorama del design Made in Italy⁴⁶. IPE fu una delle prime aziende a rivoluzionare il sistema costruttivo di divani, letti, e sedili di automobili (Lancia) abbandonando l'uso di molle, crine, piuma e sostituendolo con l'utilizzo di poliuretano espanso brevettato dalla Pirelli. L'azienda partecipa per la prima volta al Salone Internazionale del Mobile di Milano nel 1961 mantenendo la sua presenza ininterrotta sino ad oggi. Dall'ingresso in azienda dalla fine degli anni sessanta della seconda generazione della famiglia alla metà degli anni novanta si arriva alla terza generazione con i nipoti Leopold ed Eleonore.

Partendo dall'imbottito IPE nel corso dei decenni si specializza nell'arredo domestico e successivamente nelle soluzioni Contract come forniture alberghiere, residenziali e navali, posizionandosi in nicchie di mercato globali ad alto valore aggiunto.

⁴⁵ Ibid.

⁴⁶ Fonte <<https://www.visionnaire-home.com/i>>

Nel 2004 acquisisce il marchio Visionnaire e la presenta per la prima volta a Verona Fiere “Abitare il tempo” con prodotti unici, di alta manifattura. Dopo le aperture nel 2007-2008 dei flagship store di Bologna e Milano, nel 2010 entra nella compagine sociale il fondo Alto Partners dando una maggiore espansione internazionale con l’inaugurazione del primo Monobrand a Mosca.

Nel 2014 il fondo belga private equity Ergon acquisisce il 66% del capitale della IPE controllandone il marchio. Il 2018 rappresenta un anno record per il gruppo in termini di fatturato che si attesta sui 45 milioni di euro con un margine operativo lordo al 24% delle vendite. Nel 2019 IPE ha celebrato i 60 anni di attività raggiungendo 31 Monobrand e la presenza in 55 paesi, oltre alla sua dimensione internazionale, tuttavia, è importante sottolineare il suo ruolo nella filiera nazionale poiché collabora con circa 50 aziende artigiane nei distretti del Centro-Nord Italia.

Visionnaire rappresenta oggi un brand del luxury design dell’arredamento che include oltre al concetto del lusso, valori etici uniti all’attenzione massima per le certificazioni dei materiali utilizzati e a basso impatto ambientale.

È nel 2017 che presenta, sul tema dell’ecosostenibilità la prima collezione “Greenery” per creare ambienti sempre più salubri e naturali nel rispetto degli animali e dell’ambiente focalizzandosi, in particolare, su divani e letti in quanto rappresentano complementi d’arredo a stretto contatto con le persone. Il suo concetto di sostenibilità è sottolineato nel secondo punto “Natura” del Decalogo, volume presentato nel 2019, dove Visionnaire dichiara: *“il desiderio di tutela del patrimonio naturale si configura come una presa di coscienza che informa – e orienta – la nostra visione culturale, ora sensibilizzata verso comportamenti progettuali che, dalla selezione dei materiali sino all’ultima delle lavorazioni previste nei cicli di fabbricazione, assumono il valore di gesti teorici e pratici utili ad esprimere un preciso, sentito impegno civile”*.

A dimostrazione dell’impegno in ambito ambientale Visionnaire propone nel 2019 la collezione Anniversary dove garantisce la provenienza del legno utilizzato da filiere certificate tramite le certificazioni FSC (italiana) e PEFC (europea) le quali permettono di ottenere un carbon footprint pari a zero.

Prodotto di punta tra gli imbottiti di questa collezione è il divano Bastian:

- utilizzo della juta al posto delle cinghie elastiche a base di petrolio
- imbottiture ottenute attraverso procedure di lievitazione su base vegetale in sostituzione del poliuretano espanso
- impiego di materiali alternativi come capoc, canapa, cotone e lana
- interni per cuscini in semi come miglio o lino in sostituzione delle ovatte

- per i rivestimenti in tessuto fibre naturali come lino, lana o cotone con tinture vegetali
- per i rivestimenti, utilizzo di **pelle** white-white a concia senza additivi chimici o metallici con tinte vegetali al posto di quelle white-blue concia al cromo



Bastian (fonte Visionnaire)

3.2.1 Il percorso di sostenibilità spiegato da Eleonore Cavalli

Eleonore Cavalli dichiara che da sempre la IPE srl utilizza materie prime pregiate. Un'eredità che bisogna tenersi stretta che è quella di una qualità imprescindibile anche al di là di quello che è visibile, oggetti che sono molto dettagliati e preziosi anche in parti in cui normalmente l'occhio non cade per cui l'ossessione della bellezza e della perfezione, rappresenta un modo di lavorare (modus operandi) che distingue il brand da tutti gli altri oltre al suo stile, questa attenzione al dettaglio e ricerca di perfezionismo in ogni parte visibile e non visibile del prodotto è una qualità che viene riconosciuta da tutti.

Per quanto riguarda la sostenibilità della pelle spiega che proprio quest'anno si sono addentrati, cercando soluzioni sulla pelle che non fossero solo la pelle di pregio ma ricavata da allevamenti certificati con il benessere dell'animale, sapendo da dove vengono queste mucche, eliminando quasi tutte le pellicce di animali di cui non si mangiano le carni e a rischio ambientale.

Andando in profondità, approfondendo la conoscenza dei processi delle pelli sino a fine ciclo quando vengono bruciate quelle a concia a cromo (wet-blue) che hanno una lunga tradizione, una regolamentazione molto severa spesso poco conosciuta, il cui percorso è abbastanza tracciabile risultano meno impattanti di quelle wet-white che hanno una maggiore volatilità. Questo è stato riferito da molti produttori di pelli ma poco dichiarato (in quanto non risulterebbe molto economico) poiché la pelle wet-white viene venduta come alternativa più

sostenibile ma nella fattispecie non c'è tutta questa differenza a livello di impatto, è solo la tempistica in quanto la wet-blue impatta all'inizio perché viene trattata col cromo mentre la wet-white è impattante a fine ciclo quando la bruci.

L'azienda ha deciso di scegliere la strada della certificazione degli allevamenti, di lavorare con produttori seri storici che fanno della certificazione dei loro bovini la loro filosofia recuperando anche le pelli che vengono scartate per realizzare tipi di pellami alternativi come l'eco-skin (presentata quest'anno) è un ibrido composto dal 75% di pelle vera e una microfibra superficiale che dà un touch pescoso simile al nabuk ma un prezzo molto più conveniente avendo questo aspetto interessante di sostenibilità recuperando degli scarti, ottenendo una manutenzione, una resistenza ed una gestione più facile rispetto al nabuk.

I fornitori sono tutte concerie italiane con allevamenti in Europa evitando i produttori extra CEE con allevamenti che determinano la deforestazione, in quanto molti produttori usano le pelli dei bovini macellati delle terre del sud America che vanno a deforestare le foreste vergini.

La sostenibilità per IPE è una filosofia e una strategia aziendale non solo per le pelli ma per tutti i materiali utilizzati facendo ricerca a tutti i livelli.

La sostenibilità per l'azienda non riguarda solo il materiale ma anche da come viene lavorato questo materiale che deve essere etico. Se non è etico non è sostenibile e men che meno lussuoso per cui il lusso è responsabile, si fa portatore di materiali e prodotti di una bellezza rara ma è anche responsabile del modo in cui vengono estratti questi materiali, del modo in cui le persone li lavorano e del modo in cui vengono recuperati, è una catena circolare di grande responsabilità che viene applicata a tutti i materiali usati (es. tessuti riciclati da bottiglie di plastica – nylon, autoperformante, riciclato, riciclabile, water resistant, fire retardant, applicabile anche in outdoor, esterni navale) facendo tutte ricerche mirate sul lower impact e sull'innovazione e la sostenibilità, un lavoro a 360 gradi.

La scelta dei fornitori per questa azienda multi materica, multi categoria di prodotto che offre un prodotto tailor-made su misura viene fatta in base alla strategia e alla coscienza dell'azienda, confrontandosi con i produttori attraverso un approccio a 360 che supera la semplice certificazione.

Essere un'azienda a basso impatto ambientale è un processo lungo che richiede investimenti e prese di posizione importanti che possono portare il prodotto finale a costare parecchio di più ma non si vuole rinunciare a contribuire a questo processo di cambiamento culturale e a trasmettere ai clienti il valore di questa evoluzione.

L'impegno di Eleonore non si ferma a Visionnaire ma si estende al ruolo in Federlegno e Assarredo che ha attivato all'interno del board del consiglio direttivo un tavolo di lavoro sulla

sostenibilità di cui fa parte. Un impegno a medio lungo termine per sensibilizzare sull'argomento gli associati di Federlegno creando una strategia della sostenibilità che funzioni per tutte le realtà aziendali.

3.3 La sostenibilità nella tappezzeria artigiana

La struttura produttiva italiana si caratterizza per l'elevato numero di aziende di piccole e medie dimensioni, queste nel settore dell'arredamento e nello specifico nel comparto dell'imbottito assumono un ruolo chiave per il ciclo di vita del prodotto.

Le medio-piccole aziende artigiane, in questo caso le tappezzerie, hanno una funzione fondamentale per il settore poiché riescono ad operare laddove le grandi imprese non hanno particolari interessi legati ad una produzione incentrata principalmente sui volumi ed orientata al raggiungimento di obiettivi di fatturato.

Le tappezzerie possono rappresentare per l'economia circolare del prodotto imbottito una risorsa importante poiché oltre alla produzione stessa compiono operazioni e servizi quali manutenzione, riparazione e rigenerazione. Il know-how della manifattura italiana, frutto di un sapere artigiano coltivato negli anni e patrimonio per il Made in Italy, consente di ridare vita a prodotti di qualità spesso giunti a fine ciclo e di conseguenza ad aumentare la loro durabilità. L'unione tra la capacità manifatturiera, i processi di produzione industriali e le innovazioni tecnologiche costituisce un connubio essenziale per il settore manifatturiero.

Un tipico esempio in questa realtà può essere rappresentata dall'azienda a gestione familiare Lincetto Ottorino una piccola tappezzeria di Padova. Il fondatore, Lincetto Ottorino inizia ad apprendere l'arte del lavoro di tappeziere nel 1956 e dopo circa 20 anni fonda l'omonima ditta. Grazie alle sue capacità e creatività nel realizzare prototipi per le migliori aziende del settore imbottito del Triveneto, tramite il lavoro come terzista, i suoi prodotti, con marchi di altri raggiungono una visibilità internazionale attraverso l'esposizione nelle migliori fiere del settore (Milano, Parigi, Colonia) ed alle pubblicazioni nelle varie riviste di settore. Nel settore questa piccola realtà aziendale è conosciuta per la qualità degli imbottiti in pelle che le hanno permesso anche di partecipare al programma Botteghe e mestieri di SKY. In questa azienda vi è una profonda conoscenza della pelle italiana di qualità maturata con l'esperienza ed il suo utilizzo. Nel corso degli anni si è assistito, grazie all'applicazione della pelle nell'imbottito, all'evoluzione di questo materiale conciato inizialmente con prodotti chimici fino ad arrivare alla concia più sostenibile come quella vegetale più costosa e di grande pregio. L'esperienza aziendale ha permesso di comprendere come nell'imbottito, l'utilizzo di materiali come legni, tessuti e pelli di qualità uniti alle capacità manuali possono dar vita a prodotti che durano

anche cent'anni a differenza di quelli spesso blasonati dalle imponenti campagne pubblicitarie delle grandi imprese del settore che, trattando prodotti tendenzialmente medio-bassi con un ciclo di vita che va dai 3 ai 10 anni e per il metodo di lavorazione utilizzato, non hanno interesse ad allungarne la durabilità e quindi vengono smaltiti.

La capacità di queste piccole aziende di riparare, ridare vita a prodotti anche industriali se realizzati con materiali di qualità, rappresenta un aspetto importante per la sostenibilità del comparto imbottito poiché consente di ridurre la produzione di rifiuti e di conseguenza allungarne il ciclo di vita.



Poltrona Frau di circa 80 anni restaurata dall'azienda [Lincetto Ottorino](#) (fonte [Lincetto Ottorino](#))

3.4 Conclusioni

Molte aziende possiedono tanti diritti derivanti dalla dimensione, dalla capacità finanziaria e dalla competenza ma è corretto che abbiano anche dei doveri, cioè valori difficilmente leggibili nel prodotto che regolano la sua attività come produce, dove produce, con quali materiali, come li certifica, dove li prende, come li usa e dove impiega lo scarto. Per questo la sostenibilità deve diventare una strategia aziendale ed etica e non solo un argomento di marketing. Nel contempo anche il consumatore finale deve essere consapevole e responsabile delle sue scelte che hanno un impatto sul mondo che ci circonda.

Conteggio parole: 9824

RIFERIMENTI BIBLIOGRAFICI

Anon. (2019). Arredo di design e vendita: presente e futuro. *Magazine Federmobili*.
Disponibile su <<http://magazine.federmobili.it/arredo-di-design-e-vendita-presente-e-futuro/>>
[Data di accesso 3/05/2020]

Anon. (2013). ANALISI AMBIENTALE INIZIALE della CONCIERIA TIPO. Disponibile su
<http://www.unioncamere.gov.it/ago/download/441_bp.html> [Data di accesso: 28/04/2020]

Anon. (2019). Distretto Conciario Toscano. LCA dei prodotti del distretto conciario.
Disponibile su <https://consorzioconciatori.it/wp-content/uploads/2019/08/Dichiarazione_ambientale_prodotti_distretto_conciario.pdf> [Data di accesso: 29/04/2020]

Anon. (2019). Il settore Arredo e Lavorazione del legno italiani sono medaglia d'argento mondiale per l'esportazione. *E-TEAMINTERNATIONAL*. Disponibile su
<<https://www.eteaminternational.it/il-settore-arredo-e-la-lavorazione-del-legno-italiano-sono-secondi-al-mondo-per-esportazione/>> [Data di accesso 14/05/2020]

Anon. (2019). Legnoarredo, Veneto ai vertici tra le regioni con 7.500 imprese
Venetoeconomia. Disponibile su <<https://www.venetoeconomia.it/2019/10/legnoarredo-7500-imprese-veneto-vertici/>> [Data di accesso 7/05/2020]

Anon. (2020). MARKET INSIGHTS. *Lineapelle*. Disponibile su <https://www.lineapelle-fair.it/uploads/market_trends_reports/Numero_86_Lineapelle_Market_Insights_Febbraio2020.pdf> [Data di accesso: 22/04/2020]

Bidoia, L. (2018). Mobili imbottiti: la situazione dei distretti italiani. *ExportPlanning*.
Disponibile su <<https://www.exportplanning.com/it/magazine/article/2018/09/15/mobili-imbotti-la-situazione-dei-distretti-italiani/>> [Data di accesso 13/05/2020]

Centro Studi CONFINDUSTRIA MODA. (2019). Il settore della pelletteria italiana
Preconsuntivo 2019. *ASSOPELLETTIERI*. Disponibile su <<https://mipel.com/wp->

<content/uploads/2020/02/NOTA-CONGIUNTURALE-IL-SETTORE-DELLA-PELLETTERIA-ITALIANA-PRECONSUNTIVO-2019.pdf>> [Data di accesso: 23/04/2020]

Di Maria, E., De Marchi, V. (2019). Environmental Upgrading and Suppliers' Agency in the Leather Global Value Chain. Disponibile su <<https://www.mdpi.com/2071-1050/11/23/6530>> [Data di accesso: 29/04/2020]

ITALIAN LEATHER SEARCH INSTITUT. (2018). Piano strategico 2018-2020. *Stazione Sperimentale per l'industria delle pelli e delle materie concianti*. Disponibile su <<http://www.ssiip.it/wp-content/uploads/2018/04/SSIP-PIANO-STRATEGICO-2018-2020.pdf>> [Data di accesso: 1/05/2020]

Mancini, G. (2019). Arredamento, leadership da 7,5 miliardi di fatturato. *Il Sole 24 ore*. Disponibile su <<https://www.ilsole24ore.com/art/arredamento-leadership-75-miliardi-fatturato-ACX5NwV>> [Data di accesso 9/05/2020]

Mandurino, K. (2018). La nuova strada del conciario. *Il Sole 24 ore*. Disponibile su <<https://www.ilsole24ore.com/art/la-nuova-strada-conciario-AEhItcqE>> [Data di accesso: 21/04/2020]

Salerno-Mele, A. (2015). Il pellame risorsa fondamentale per l'artigianato. *Madeinitalyfor.me*. Disponibile su <<https://www.madeinitalyfor.me/info/leather-resource-for-craftsmanship-italy/>> [Data di accesso: 16/04/2020]

SYMBOLA, Fondazione per le qualità italiane (2019). GreenItaly 2019, Una risposta alla crisi, una sfida per il futuro. Disponibile su <<https://www.symbola.net/wp-content/uploads/2019/10/GreenItaly-19-WEB-08-11-19.pdf>> [Data di accesso: 28/04/2020] (pag.223)

SYMBOLA, Fondazione per le qualità italiane. I.T.A.L.I.A. (2019). Geografie del nuovo made in Italy. Disponibile su <https://www.aicon.it/wp-content/uploads/2019/07/ITALIA-2019_Rapporto-Symbola.pdf> [Data di accesso 2/05/2020]

Tunisini, A., Pencarelli, T., Ferrucci, L., (2014). Economia e Management delle imprese. Ulrico Hoepli. (pag.413)

UNIC. (2018). RELAZIONE PRESIDENTE UNIC.

Disponibile su <https://unic.it/storage/RdP%202019/Relazione%20Presidente_2018.pdf>
[Data di accesso: 16/04/2020]

UNIC. (2020). Russo, G Presidente UNIC. Disponibile su

<<https://unic.it/storage/Governo%20200406%20Industria%20Conciaria%20Italiana.pdf>>
[Data di accesso: 1/05/2020]

UNIC-CONCERIE ITALIANE. (2019). Rapporto di sostenibilità 2019. Disponibile su

<https://unic.it/storage/Rapporto%20sostenibilit%C3%A0%202019/ReportSostenibilit%C3%A0UNIC2019_IT_A.pdf> [Data di accesso: 25/04/2020]

Visintin, P. (2018). 25 anni al servizio della filiera cuoio, pelli, pelletteria. Disponibile su

<https://www.promosricerche.org/images/Documenti_pdf/Dossier/Dossier_2018/DOSSIER_UC_3_Marzo.pdf> [Data di accesso: 30/04/2020]

Sitografia

<<https://buyleatheronline.com/it/blog/tipi-di-pelle-e-cuoio-n78>> [Data di accesso: 18/04/2020]

<https://www.eulerhermes.com/it_IT/eh-magazine/sezione-business/tessile-moda-accessori/il-settore-conciario-sceglie-la-sostenibilit%C3%A0.html> [Data di accesso: 19/04/2020]

<<https://www.unic.it/conceria-italiana/industria-conciaria-italiana>> [Data di accesso: 20/04/2020]

<www.lineapelle-fair.it> [Data di accesso: 24/04/2020]

<<http://www.treccani.it/enciclopedia/sviluppo-sostenibile/>> [Data di accesso: 25/04/2020]

<<https://www.europarl.europa.eu/news/it/headlines/economy/20151201STO05603/economia-circolare-definizione-importanza-e-vantaggi>> [Data di accesso: 25/04/2020]

<<https://www.greenlifeproject.eu/it/greenlife/presentazione/>> [Data di accesso: 27/04/2020]

<<https://www.arpa.veneto.it/temi-ambientali/rifiuti/rifiuti-speciali/particolari-categorie-di-rifiuto/rifiuti-speciali-la-produzione-settore-conciario>> [Data di accesso: 29/04/2020]

<www.ssiip.it/ricerca-e-sviluppo/tecnologie-per-la-sostenibilita-ambientale/> [Data di accesso: 30/04/2020]

<<http://www.icec.it/it>> [Data di accesso 2/05/2020]

<<https://www.xtannery.it/tracciabilita-pelli-grezze-cosa-devi-sapere/>> [Data di accesso 1/05/2020]

<<https://www.federlegnoarredo.it/it/associazioni/assarredo/attivita-e-servizi-per-i-soci/io-punto-sull-estero-gennaio-giugno-2019>> [Data di accesso 5/05/2020]

<https://www.greenadvisor.it/certificazioni_green.htm> [Data di accesso 10/05/2020]

<<https://www.puntosicuro.it/sicurezza-sul-lavoro-C-1/settori-C-4/lavorazione-del-legno-C-23/i-principali-rischi-lavorativi-nella-produzione-del-mobile-imbottito-AR-17809/>> [Data di accesso 12/05/2020]

<<https://www.visionnaire-home.com/i>> [Data di accesso 16/05/2020]