

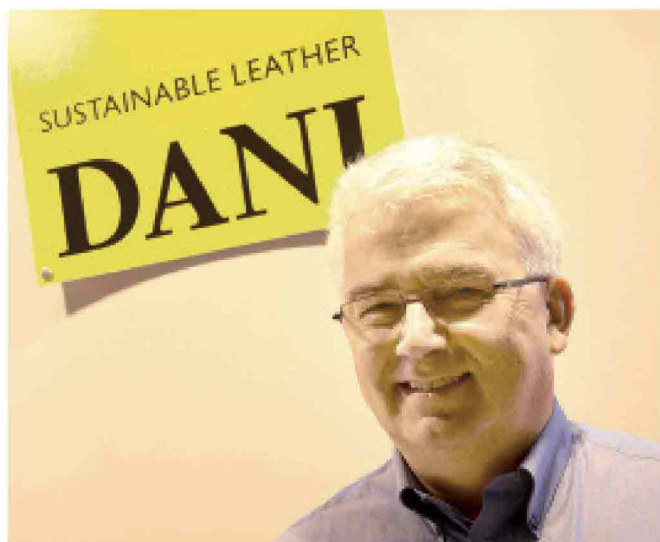
8

IN PRIMO PIANO

# PULITA E VINCENTE

Presenze significative tra le cento aziende italiane che più hanno innovato e ridotto l'impatto ambientale. Otto nel conciario, le altre sono calzaturifici, confezionisti, mobilifici, chimici

Andrea Guolo



Sopra, Giancarlo Dani. Sotto, Giuseppe Santoni



MILANO - Chi si ricorda la **teoria dei "settori maturi"**, che una dozzina di anni fa la maggioranza degli economisti dava per spacciati, superati, da abbandonare? Le cose sono cambiate. Non lo dicono soltanto i dati economici, ma anche i report sulla sostenibilità, nuovo tema al centro dello scenario.

**Green Italy 2012** per esempio, redatto da **Fondazione Symbola** e **Unioncamere**, indica le cento aziende più "verdi" d'Italia, quelle che più di tutte hanno investito in innovazione, riciclo, risparmio. "Il ritratto di un Paese di qualità", sintetizza la rivista Wired, che ne ha pubblicato in anteprima i nomi. Ebbene, l'elenco comprende settori che più tradizionali non si può, tra i quali spiccano quelli dell'**area pelle**: concia, tessile/abbigliamento/calzaturiero, arredamento, nautica.

Basti pensare che, **tra le cento aziende selezionate, ben otto appartengono al mondo conciario**. Tre sono concierie vere e proprie: **Gruppo Dani, Montebello, Incas**. Cinque si occupano di recupero sottoprodotti, depurazione, ricerca scientifica: **Conciaricerca, Consorzio Sgs, Cuoidepur, Sicit 2000, Ecoespanso**. Eccellente il bilancio per gli utilizzatori della pelle. Compagnoni due calzaturifici, Tecnofilm e Santoni, e 18 aziende tra tessile e abbigliamento, tra le quali due grandi firme: Giorgio Armani e Replay. Altre 19 appartengono al mondo dell'arredamento, 14 alla nautica, compresi i brand del lusso Azimut Benetti, Gruppo Ferretti e Arcadia Yachts. E poi altri nomi comparsi su queste pagine e che operano in altri ambiti. Il Gruppo Saviola che produce, tra le altre cose, estratto di tannino per cuoio; Lamberti, ben inserita nella chimica conciaria; Isolana, che produce pannelli coibentanti recuperando la lana ovina, ed Edilana, che fa pannelli isolanti con lo stesso materiale da pecore sarde autoctone. Torniamo alla **concia**. "È il settore", si legge nel Rapporto, "in cui negli ultimi anni sono stati

36/2012

## I NUMERI DEGLI INVESTIMENTI AMBIENTALI NELLA CONCIA

compiuti i passi in avanti più sorprendenti in tema di sostenibilità ambientale. In Italia soprattutto". E cita i dati. La riduzione del 23,5% dei consumi idrici negli ultimi dieci anni, il risparmio del 10% di prodotti chimici nel triennio, il +98% di raccolta differenziata nel biennio. Risultati eccellenti che, aggiungono gli autori di Green Italy, si accompagnano a un progressivo disinquinamento delle acque di scarico, ottenuto grazie all'adozione di depuratori e di tecniche specifiche per limitare le materie inquinanti utilizzate, come cloruri e solfati. E poi c'è tutto l'ambito del riciclo: gli scarti della lavorazione delle pelli sono trasformate in cuoio rigenerato, i residui animali in saponi e fertilizzanti, le polveri derivanti da rasatura e smerigliatura in materiale per pannelli isolanti da usare nell'edilizia. Infine, il risparmio energetico generato dalle nuove tecnologie produttive: -55,4% tra il 2002 e il 2010. Sono tutti dati estrapolati dal Rapporto Ambientale che Unic pubblica dal 2002. Tre le concerie citate nel Rapporto. **Montebello** è stata scelta per aver investito 2,5 milioni di euro in tre anni per la riduzione dei consumi e dei rifiuti prodotti. La santacrocese **Incas** per aver messo a punto il processo Hi-Co (High Contents), certificato da Icc, per la produzione di pelli naturali metal free. Molto più articolata la motivazione che ha portato Green Italy a "premiare" il **Gruppo Dani**, di cui vengono messi in evidenza tre progetti: Ecolife (concia metal free, eliminazione dei solfuri per la depilazione, concia a partire dal "fresco" con conseguente riduzione di acqua, prodotti chimici e soprattutto sale), Bioful (nuove tecnologie per il trattamento, recupero e valorizzazione delle acque reflue, nato dalla collaborazione con

<b>-23,5%</b>	CONSUMI IDRICI (2010/02)
<b>-10%</b>	IMPIEGO PRODOTTI CHIMICI (2010/07)
<b>98%</b>	RACCOLTA DIFFERENZIATA (DI CUI 71% RICICLATA)
<b>-55,4%</b>	CONSUMI ENERGETICI (2010/02)

istituti di ricerca, università e con l'azienda Ilsa) e infine l'impegno nell'ambito delle certificazioni: Leather From Italy, Full Cycle, dichiarazione ambientale di prodotto (Epd) e impronta climatica di prodotto (Cfp, Carbon Footprint of Product).

**Giancarlo Dani** è visibilmente soddisfatto. «Non si tratta di una fatalità, bensì della conferma che siamo sulla strada giusta. La prima cosa che ho fatto, avendo saputo del riconoscimento, è stato inviare un messaggio ai dipendenti, ringraziandoli per aver permesso al gruppo di raggiungere questo traguardo. La sensibilità ambientale è ormai diffusa all'interno delle nostre aziende». Dani opera ad Arzignano su due unità produttive (Dani Leather e Dani Automotive) e dispone di due filiali estere con magazzino in Cina e Stati Uniti. Produce pelli

destinate a calzatura, pelletteria, arredamento e carrozzeria. Nel suo sito c'è un'intera sezione per la sostenibilità, dove compaiono tutte le certificazioni ottenute negli anni. «Ci siamo spinti su tutte le direzioni - insiste il suo presidente - per dimostrare che siamo un gruppo preparato, pronto a rispondere alle sollecitazioni che provengono dai singoli mercati, per esempio quello tedesco che per noi è importante.

Abbiamo scelto "Sustainable leather" come nostro payoff. È dura, ma va fatto. Da qui in avanti ci impegneremo, assieme ad altri colleghi, per portare avanti il progetto BioFuel per i fanghi conciari, rigenerandoli possibilmente tramite cogenerazione, così da poter abbinare i risultati ambientali a quelli economici». Quest'ultimo è in genere il punto dolente: il cliente apprezza gli sforzi del fornitore, talvolta li impone, ma li riconosce economicamente? Dani risponde guardando al futuro: «Credo che le porte saranno aperte per chi avrà questi requisiti, chiuse per chi non li ha raggiunti. Il mercato è sempre più esigente, improvvisazione e pressapochismo non fanno più parte della nostra realtà. Occorrono tecnica, procedure,

## DANI, MONTEBELLO E INCAS TRA LE CONCERIE, SANTONI TRA I CALZATURIFICI

rispetto dei parametri». Infine, un pensiero al settore. «Si è trattato, a mio parere, di un riconoscimento a chi cerca sempre di migliorare, quindi all'intero settore conciario. Un bel traguardo per Arzignano e Santa Croce. Anche la società Acque del Chiampo, come Cuoidepur, meriterebbe di entrare a far parte di questo gruppo di premiati». Tra i casi segnalati nelle calzature, quello di **Santoni** spicca per la sua

## REALACCI: LA PELLE È "GREEN"

«**RICORDO** le proteste dei conciatori di Santa Croce quando fu loro imposta la depurazione, tanti anni fa. È stata la chiave per vincere la competizione globale». **Ermete Realacci** (nella foto), presidente della **Fondazione Symbola**, conosce bene il settore concia, per ragioni non soltanto geografiche (il presidente onorario di Legambiente è parlamentare eletto nel collegio di Pisa). Un episodio sta all'origine del suo approfondito interesse per il mondo delle pelli. «Quando il primo ministro cinese venne in Italia per visitare una conceria, la Dolmen, seguito poi dal presidente della Repubblica Popolare, che andò all'Ausonia, mi si accese la scintilla. Scoprii allora che l'Italia esportava in Cina moltissima pelle conciata, e per me fu una grossa sorpresa. Ritenevo che la concia delle pelli fosse un settore maturo, la cui competitività si basava sullo sfruttamento della manodopera e sulla libertà di inquinare. Scoprii invece che i conciatori avevano fondato il loro

successo sulla capacità di ottenere le pelli più belle del mondo, attraverso la ricerca e l'evoluzione ambientale. In questo la concia segue una tendenza che caratterizza molti altri settori cosiddetti "tradizionali", dalla nautica all'agricoltura, dalle ceramiche al mobile».

La tesi di Realacci e della fondazione da lui presieduta è che non esistono settori maturi, inesorabilmente destinati alla delocalizzazione. «Esistono invece fasce all'interno delle quali competere. Prendiamo gli occhiali: se vent'anni fa avessi pronosticato che la produzione delle montature sarebbe rimasta in Italia, probabilmente mi avrebbero considerato uno che non capisce come gira il mondo. Invece quest'anno registriamo un ritorno, +6%, grazie alla fascia alta destinata all'export. Lo stesso succede nella nautica, basti pensare che Benetti Azimut chiude in Turchia, che non è il



Bangladesh, per riportare produzione in Italia. Nei settori dove l'innovazione è legata a qualità, ecologia, tracciabilità, conservazione della filiera made in Italy, questo processo è la regola.

Nel report Green Italy 2012 compare una foto di gruppo imponente, determinata dalla spinta che induce le imprese a produrre bellezza e qualità, aiutando la nostra capacità di competere. C'è un pezzo di piazza dei Miracoli dietro le scarpe che vendiamo nel mondo». Per Realacci la pelle italiana è quanto di più "green" possa esistere, lontano da pregiudizi e ideologie legate all'origine animale. «L'ambientalismo - conclude - non è una somma di precetti rigidi, da cui deriverebbe un mondo troppo ingabbiato, nel quale non sarebbe neanche divertente vivere. Non possiamo ragionare in maniera paradossale. Poi è chiaro che, se smettiamo di respirare, probabilmente inquiniamo meno...».

appartenenza territoriale a una regione, le Marche, dove la crisi sta battendo forte e dove la delocalizzazione di alcune fasi produttive (soprattutto l'orlatura delle tomaie) ha comportato in trent'anni la perdita del 50% di occupazione. L'azienda di Corridonia (Macerata) ha percorso la strada opposta: tutto all'interno. Vi lavorano 450 persone. Ogni fase della lavorazione avviene all'interno degli stabilimenti: dalla scelta delle pelli alle operazioni di taglio, cucitura e orlatura, fino alla famosa "anticatura"; una colorazione a più strati di cui è esperto Andrea Santoni, il fondatore. «La cultura della qualità è stata sempre alla base del nostro lavoro - afferma l'a.d. Giuseppe

Santoni - e la filosofia di amore per la perfezione, di cura del dettaglio e passione per il bello, si è tradotta in modo molto naturale in un approccio sensibile nei confronti delle persone e dell'ambiente che ci circondano. I pellami utilizzati per la realizzazione delle calzature sono sempre naturali e non trattati, la concia al vegetale porta le pelli grezze a divenire cuoio nel totale rispetto della natura». Inoltre: la carta utilizzata è certificata Fdc (e a breve lo sarà tutto il packaging), i materiali utilizzati per la realizzazione dell'edificio - vetro, acciaio e alluminio - sono riciclabili al 90%, è attivo un sistema di recupero dell'acqua piovana e di riutilizzo per le cosiddette "acque bianche". «Questa - conclude Santoni - per noi

è una componente essenziale di qualità. Essa richiede cultura, passione, lavoro e investimenti, ma i risultati sono percepibili su tutti i fronti a partire dalla qualità di lavoro all'interno dell'azienda». Nel rapporto, pur non essendo compresi tra i top 100, si citano altri casi marchigiani: **Silvano Sassetti**, che realizza una linea per bambini eliminando i collanti chimici, sostituiti da resine vegetali, **Fast**, che ha messo al bando gli accessori al nichel, e **Silvano Lattanzi**, che per dare effetti particolari al pellame ha scelto l'esposizione al sole in un giardino pensile, sostituendola alla chimica. L'Italia del futuro potrebbe assomigliare sempre più a quella di un passato non troppo remoto.